

図面レビューチェックリスト

出図後に「作れない・測れない」と言われる前に後工程の視点で点検する

チェックの結果は厳密な診断ではなく、次に確認・修正・相談すべきことを整理するための目安です。各項目の詳しい判断基準（なぜ重要か・OKとNGの目安・確認方法）はWeb版に掲載しています。

設計の観点（6項目）

- 後工程（エッジ処理・仕上げ）への要求が、図面から読み取れる
目安：エッジ処理・仕上げ程度の要求が、個別指示・注記・引用基準のいずれかで読み取れる。

- 表面粗さ・表面処理の指示が、対象面ごとに一意に読み取れる
目安：機能面に個別の粗さ指示があり、その他の面は表題欄・注記の一括指示で読める。

- 公差が機能上必要な箇所に絞られており、過剰公差・公差漏れがない
目安：厳しい公差の箇所について、なぜ必要かを設計者が機能から説明できる。

- 基準面・データムが、加工と測定の双方で使える位置に設定されている
目安：データムに指定した面が、治具での固定面・測定時の当て面として現実に見える。

- 仕上げ代・取り代を考慮した寸法・指示になっている
目安：後工程での寸法変化（取り代・膜厚）を見込んだ指示や、適用工程の注記がある。

- 注記・引用規格・関連文書（仕様書・社内基準）の参照関係が完結している
目安：図面が引用する文書の名称・版数が特定でき、出図時に一式で渡る運用になっている。

加工の観点（3項目）

- 想定する加工方法で実現できる形状・公差になっている
目安：隅Rが工具径と整合し、工具アクセス・加工姿勢を想定した形状になっている。

- 加工順序・治具固定を考慮したときの傷・打痕・変形リスクが把握されている
目安：外観面・仕上げ面が図面で特定され、つかみ代・保護の要否が工程設計に伝わっている。

- 材質・熱処理・表面処理の指示が、加工工程の順序と矛盾しない
目安：熱処理のタイミング・処理後の仕上げの要否が、図面と工程設計で整合している。

検査の観点（3項目）

- 図面上のすべての要求が、自社または外注先の測定手段で検証できる
目安：各要求に対応する測定手段（測定器・治具・限度見本）が自社または外注先で特定できる。

- 検査基準（測定方法・サンプリング・限度見本の要否）が図面要求と対応している
目安：検査成績書・検査基準書の項目が図面要求と1対1で対応し、抜取りの考え方も合意されている。

- 外観要求（傷・打痕・色むら等）の合否基準が、判定可能な表現になっている
目安：外観要求に等級・限度見本・判定条件（距離・照度・時間）のいずれかの裏付けがある。

外注の観点（3項目）

- 初見の加工会社が、図面一式だけで見積もり・加工できる情報がそろっている
目安：初見の担当者が読んでも、追加の問い合わせなしに見積もりを出せる水準になっている。

- 社内用語・取引先固有の要求が、説明なしに使われていない
目安：図面・仕様書の用語が一般的な表現か、定義つきで使われている。

- 出図前に、加工・検査・外注管理の担当者が図面を見る場が設定されている
目安：出図プロセスに加工・検査・購買のレビューが組み込まれ、指摘が図面確定前に出ている。

チェックがつかない項目が3~4個以上ある場合は関係者レビューを、半数近くある場合は基準・文書そのものの見直しをおすすめします（目安であり、組織・製品により異なります）。発行：2026-06-10