

受入検査チェックリスト

「届いた箱をそのまま現場へ」で不良を流す前に確認しておきたい論点

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（2項目）

- 受入検査の可否基準について、図面・仕様書・検査基準書のどれを正とするか特定できる
目安：受入検査基準書に対象図面番号とリビジョンが明記され、判定の根拠文書を誰でも指させる。
- 機能・安全に効く重要特性が、受入検査項目として漏れなく指定されている
目安：図面の重要特性指定や仕様書にもとづき、受入検査項目を選んだ理由を説明できる。

加工の観点（2項目）

- バリ取り・表面処理など後工程の仕上がり状態が、受入時の確認項目に含まれている
目安：エッジ状態・表面状態の確認方法（目視・触診・限度見本）が受入検査項目に明記されている。
- NG品・保留品を識別・隔離する置き場とルールが受入現場にある
目安：不合格品置き場が表示つきで区画され、赤札などの識別ルールが実際に守られている。

検査の観点（7項目）

- 現品と注文書・納品書・図面番号・リビジョンの照合が、測定より先に手順化されている
目安：現品票・納品書・注文書の3点照合が受入手順の最初のステップとして文書に書かれている。
- 検査成績書と現品が、ロット番号・製造番号で突合できる
目安：成績書のロット番号と現品票のロット番号の一致を確認してから合格処理している。
- 抜取検査の方式（サンプルの取り方・数・合格判定の個数）が文書で決まっている
目安：ロットサイズに応じたサンプル数と合格判定数が表になっており、無作為に抜く方法も決まっている。
- 全数検査と抜取検査の使い分け基準（部品の重要度・品質実績）が決まっている
目安：重要度と実績によるランク分けがあり、新規取引先の初回ロットは厳しめにするなどの運用が明文化されている。
- 受入検査で使う測定器が校正されており、有効期限を確認できる
目安：受入用の測定器に校正ラベルが貼られ、台帳で期限が管理されている。
- 外観など官能的な項目の判定に、限度見本や写真基準がある
目安：良品限度・不良限度の見本または写真が検査台にあり、外注先とも同じ見本を共有している。
- 検査結果の記録様式と保管期間が決まっており、後から検索できる
目安：ロット単位の検査記録が様式で残り、品番・ロット番号から過去の結果を引き出せる。

外注の観点（3項目）

- NG発生時の処置（返品・選別・特別採用）の判断ルートと連絡窓口が外注先と合意されている
目安：処置の選択肢ごとの判断者・連絡先・回答期限が品質協定や覚書で決まっている。

- 検査成績書の様式・記載項目（測定値の生データか合否のみか）が発注時に合意されている
目安：成績書に載せる寸法・測定値・測定器・ロット情報が注文書または品質協定で指定されている。

- 受入検査の結果が集計され、外注先への定期フィードバックと評価に反映されている
目安：品番別・外注先別の受入不良率が月次で集計され、定例の場で外注先と共有されている。

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