

品質証跡クラウドー改ざん不可 検査記録

検査項目・規格値・測定値・判定を入力して検査記録を作成し、承認するとレコードがロックされ変更不可になります。承認操作は監査ログに改ざん不可の証跡として記録されます。

ステップ 1:
検査記録の一覧画面を開きます。承認済の記録は鍵アイコンが表示されます

記録番号	製品 / ロット	工程	工場	検査日	判定	状態
INS-2026-0005	ブラケットB / LOT-26055	プレス	第二工場	2026-06-04	合格	下書き
INS-2026-0004	シャフトA / LOT-26054	機械加工	本社工場	2026-06-02	合格	下書き
INS-2026-0003	ギアC / LOT-26053	熱処理	本社工場	2026-05-25	不適合	承認済
INS-2026-0002	ブラケットB / LOT-26052	プレス	第二工場	2026-05-18	合格	承認済
INS-2026-0001	シャフトA / LOT-26051	機械加工	本社工場	2026-05-12	合格	承認済

検査記録の一覧画面を開きます。承認済の記録は鍵アイコンが表示されます

ステップ 2: 「+ 検査記録を入力」 から入力フォームを開きます

ダッシュボード

検査記録

不適合

是正処置

ISO監査エビデンス

文書管理

設定

検査記録を入力

工場 本社工場	検査記録番号
製品名	ロット番号 / 製番
工程名	検査日 06/06/2026
検査員	総合判定 自動 (項目から判定)

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格

下書き保存

「+ 検査記録を入力」から入力フォームを開きます

ステップ 3: 工場 (本社工場) を選択します

ステップ 4: 検査記録番号を入力します

ステップ 5: 製品名を入力します

ステップ 6: ロット番号 / 製番を入力します

ステップ 7: 工程名を入力します

ステップ 8: 検査員を入力します

ステップ 9: 検査項目の項目名を入力します

ステップ 10: 測定値を入力します

ステップ 11: 規格を入力します。判定は項目から自動判定されます

品質証跡クラウド 株式会社モトド製作所 STANDARD プラン

ダッシュボード

- 検査記録
- 不適合
- 是正処置
- ISO監査エビデンス
- 文書管理
- 設定

検査記録を入力

工場	検査記録番号
本社工場	INS-2026-0006
製品名	ロット番号 / 製番
シャフトA	LOT-26056
工程名	検査日
機械加工	06/06/2026
検査員	総合判定
田中 一郎	自動 (項目から判定)

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
外径寸法	19.99	20.0±0.05	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格
寸法等		10.0±0.1	合格

下書き保存

規格を入力します。判定は項目から自動判定されます

ステップ 12:
「下書き保存」をクリックすると検査記録の詳細ページに遷移します

ダッシュボード

検査記録

不適合

是正処置

ISO監査エビデンス

文書管理

設定

検査記録 INS-2026-0006

製品名	シャフトA	ロット / 製番	LOT-26056
工程	機械加工	工場	本社工場
検査日	2026-06-06	検査員	田中 一郎
総合判定	合格	承認者	-

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
外径寸法	19.99	20.0±0.05	合格

承認

承認すると記録はロックされ、以後の変更は不可となります (改ざん不可)。

承認してロックする

監査ログ (改ざん不可 証跡)

- 作成 yuki1032mt@gmail.com 2026-06-06 04:39

[← 検査記録一覧へ](#)

「下書き保存」をクリックすると検査記録の詳細ページに遷移します

ステップ 13: 下書きの検査記録では「承認してロックする」ボタンが表示されます

ダッシュボード

検査記録

不適合

是正処置

ISO監査エビデンス

文書管理

設定

検査記録 INS-2026-0004

製品名	シャフトA	ロット / 製番	LOT-26054
工程	機械加工	工場	本社工場
検査日	2026-06-02	検査員	鈴木 次郎
総合判定	合格	承認者	-

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
外径寸法	20.01	20.0±0.05	合格
全長	119.9	120±0.2	合格

承認

承認すると記録はロックされ、以後の変更は不可となります (改ざん不可)。

承認してロックする

監査ログ (改ざん不可 証跡)

監査ログがありません。

[← 検査記録一覧へ](#)

下書きの検査記録では「承認してロックする」ボタンが表示されます

ステップ 14: 承認すると記録がロックされ「承認済・変更不可」となり、以後は変更できません

品質証跡クラウド 株式会社モナド製作所 STANDARD ブラン

ダッシュボード 検査記録 不適合 是正処置 ISO監査エビデンス 文書管理 設定

検査記録 INS-2026-0004

承認済・変更不可

承認しました。この記録は変更不可でロックされ、監査ログに記録されました。

製品名	シャフトA	ロット / 製番	LOT-26054
工程	機械加工	工場	本社工場
検査日	2026-06-02	検査員	鈴木 次郎
総合判定	合格	承認者	yuki1032mt@gmail.com

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
外径寸法	20.01	20.0±0.05	合格
全長	119.9	120±0.2	合格

監査ログ (改ざん不可 証跡)

- 承認 yuki1032mt@gmail.com 2026-06-06 04:39

[← 検査記録一覧へ](#)

承認すると記録がロックされ「承認済・変更不可」となり、以後は変更できません

ステップ 15:
監査ログに承認の操作が改ざん不可の証跡として時系列で記録されます

ダッシュボード

検査記録

不適合

是正処置

ISO監査エビデンス

文書管理

設定

検査記録 INS-2026-0004

承認済・変更不可

承認しました。この記録は変更不可でロックされ、監査ログに記録されました。

製品名	シャフトA	ロット / 製造	LOT-26054
工程	機械加工	工場	本社工場
検査日	2026-06-02	検査員	鈴木 次郎
総合判定	合格	承認者	yuki1032mt@gmail.com

検査項目

項目名	測定値	規格	判定
外径寸法	20.01	20.0±0.05	合格
全長	119.9	120±0.2	合格

監査ログ (改ざん不可 証跡)

- 承認 yuki1032mt@gmail.com 2026-06-06 04:39

[← 検査記録一覧へ](#)

監査ログに承認の操作が改ざん不可の証跡として時系列で記録されます