

# 品質証跡クラウド 操作マニュアル

中小製造業向けの品質マネジメントサービス。改ざん不可の検査記録から不適合・是正処置 (CAPA) の効果測定、ISO監査エビデンス自動出力、文書管理までを統合し、取引先・外部審査に出せる品質証跡を一元化します。

本マニュアルでは、目次の各機能について操作手順を順番に説明します。各機能の画面で必要なデータを作成・登録し、結果を確認できます。

## 目次

1. [改ざん不可 検査記録](#)
2. [不適合管理](#)
3. [是正処置・効果測定](#)
4. [ISO監査エビデンス](#)
5. [文書管理](#)
6. [品質ダッシュボード](#)

## 1. 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で表示されます

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

+ 検査記録を入力

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で表示されます

## 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	検査記録番号
本社工場	
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)

  

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

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)

  

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

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

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	-

#### 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

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](#)

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

## 2. 不適合管理

検査で発見した不適合を発生源・分類・重大度・影響範囲付きで登録します。関連する検査記録と紐づけてトレーサビリティを確保し、是正処置へ連携します。

ステップ 1:  
不適合の一覧画面を開きます。重大度・状態が色分けで表示されます

不適合番号	内容	発生源	分類	重大度	工場	検出日	状態
NC-2026-003	加工工程で寸法ばらつきが拡大。工程能力が…	工程	寸法ばらつき	軽微	本社工場	2026-06-01	対応中
NC-2026-001	熱処理後の硬度が規格下限を下回り、外観に…	検査	硬度不良	重大	本社工場	2026-05-25	対応中
NC-2026-002	納入先より表面キズの指摘。受入検査での見…	顧客クレーム	外観不良	軽微	第二工場	2026-04-20	完了

不適合の一覧画面を開きます。重大度・状態が色分けで表示されます

ステップ 2: 「+ 不適合を登録」から登録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

## 不適合を登録

工場	不適合番号
<input type="text" value="本社工場"/>	<input type="text"/>
発生源	関連する検査記録(任意)
<input type="text" value="検査"/>	<input type="text" value="なし"/>
分類(寸法不良等)	重大度
<input type="text"/>	<input type="text" value="軽微"/>
検出者	検出日
<input type="text"/>	<input type="text" value="06/06/2026"/>
不適合内容	
<input type="text"/>	
影響範囲	
<input type="text"/>	
<input type="button" value="登録"/>	

「+ 不適合を登録」から登録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: 不適合番号を入力します

ステップ 5: 発生源 (検査) を選択します

ステップ 6: 関連する検査記録を選択してトレーサビリティを確保します

ステップ 7: 分類を入力します

ステップ 8: 重大度 (重大) を選択します

ステップ 9: 検出者を入力します

ステップ 10: 不適合内容を入力します

ステップ 11: 影響範囲を入力します

品質証跡クラウド 株式会社モトナド製作所 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

### 不適合を登録

工場	不適合番号
本社工場	NC-2026-004
発生源	関連する検査記録 (任意)
検査	INS-2026-0003 / ギアC
分類 (寸法不良等)	重大度
硬度不良	重大
検出者	検出日
田中 一部	06/06/2026

不適合内容

熱処理後の硬度が規格下限を下回った。

影響範囲

LOT:26056 全数を隔離。

登録

影響範囲を入力します

ステップ 12: 「登録」をクリックすると不適合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

不適合 NC-2026-004

未対応

発生源	検査	分類	硬度不良
重大	重大	工場	本社工場
検出日	2026-06-06	検出者	田中 一郎
関連検査記録	INS-2026-0003		

不適合内容  
熱処理後の硬度が規格下限を下回った。  
影響範囲  
LOT:26056 全数を隔離。

## 是正処置 (CAPA)

是正処置番号  期日

実施担当

原因分析

是正計画

[是正処置を作成](#)[← 不適合一覧へ](#)

「登録」をクリックすると不適合の詳細ページに遷移します

### 3. 是正処置・効果測定

不適合の詳細から是正処置 (CAPA) を原因分析・是正計画付きで作成し、効果測定で有効性を判定します。有効と判定するまで不適合をクローズせず、再発防止を証跡化します。

ステップ 1: 是正処置 (CAPA) の一覧画面を開きます。期日超過は赤字で強調されます

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

## 是正処置 (CAPA)

全社の是正処置一覧。編集は各不適合の詳細から行います。

是正処置番号	対象不適合	担当	期日	状態	有効性
CAPA-2026-002	NC-2026-002	佐藤 花子	2026-05-15	完了	有効
CAPA-2026-003	NC-2026-003	鈴木 次郎	2026-05-28 (超過)	計画	未測定
CAPA-2026-001	NC-2026-001	田中 一郎	2026-06-20	効果測定中	未測定

是正処置 (CAPA) の一覧画面を開きます。期日超過は赤字で強調されます

ステップ 2: 不適合の詳細を開き、是正処置フォームに原因分析・是正計画・期日を入力します

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

## 不適合 NC-2026-001

対応中

発生源	検査	分類	硬度不良
重大度	重大	工場	本社工場
検出日	2026-05-25	検出者	田中 一郎
関連検査記録	INS-2026-0003		

不適合内容  
熱処理後の硬度が規格下限を下回り、外観に焼けムラが発生。  
影響範囲  
LOT-26053 全数 (200個) を隔離

## 是正処置 (CAPA)

是正処置番号	期日
CAPA-2026-001	06/20/2026
実施担当	田中 一郎
原因分析	熱処理炉の温度センサー校正切れにより設定温度と実温度に乖離。
是正計画	炉の温度センサーを校正し、校正周期を6ヶ月→3ヶ月に短縮。作業標準を改訂。
是正処置を更新	

状態	効果測定中	有効性	未測定
----	-------	-----	-----

## 効果測定 (有効性判定)

不適合の詳細を開き、是正処置フォームに原因分析・是正計画・期日を入力します

ステップ 3: 実施担当を入力します

ステップ 4: 原因分析を入力します

ステップ 5: 是正計画を入力します

品質証跡クラウド 株式会社モナド製作所 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

### 不適合 NC-2026-001 対応中

発生源	検査	分類	硬度不良
重大度	重大	工場	本社工場
検出日	2026-05-25	検出者	田中 一郎
関連検査記録	INS-2026-0003		

不適合内容  
熱処理後の硬度が規格下限を下回り、外観に焼けムラが発生。  
影響範囲  
LOT-26053 全数 (200個) を隔離

#### 是正処置 (CAPA)

是正処置番号	期日
CAPA-2026-001	06/20/2026
実施担当	田中 一郎
原因分析	熱処理炉の温度センサー校正切れにより設定温度と実温度に乖離。
是正計画	温度センサーを校正し校正周期を3ヶ月に短縮。作業標準を改訂。

[是正処置を更新](#)

状態: 効果測定中    有効性: 未測定

#### 効果測定 (有効性判定)

是正計画を入力します

ステップ 6: 「是正処置を更新」をクリックすると是正処置が保存されます

不適合 NC-2026-001 対応中

是正処置を保存しました

発生源	検査	分類	硬度不良
重大度	重大	工場	本社工場
検出日	2026-05-25	検出者	田中 一郎
関連検査記録	INS-2026-0003		

不適合内容  
熱処理後の硬度が規格下限を下回り、外観に焼けムラが発生。  
影響範囲  
LOT:26053 全数 (200個) を隔離

**是正処置 (CAPA)**

是正処置番号: CAPA-2026-001 期日: 06/20/2026

実施担当: 田中 一郎

原因分析  
熱処理炉の温度センサー校正切れにより設定温度と実温度に乖離。

是正計画  
温度センサーを校正し校正周期を3ヶ月に短縮。作業標準を改訂。

**是正処置を更新**

状態: 効果測定中      有効性: 未測定

「是正処置を更新」をクリックすると是正処置が保存されます

ステップ 7: 効果測定の内容を入力します

ステップ 8: 判定で「有効 (クローズ)」を選択します。有効と判定するまでクローズしません

影響範囲  
LOT-26053 全数 (200個) を隔離

### 是正処置 (CAPA)

是正処置番号  
CAPA-2026-001

期日  
06/20/2026

実施担当  
田中 一郎

原因分析  
熱処理炉の温度センサー校正切れにより設定温度と実温度に乖離。

是正計画  
温度センサーを校正し校正周期を3ヶ月に短縮。作業標準を改訂。

是正処置を更新

状態  
効果測定中      有効性      未測定

### 効果測定 (有効性判定)

有効と判定した場合のみ是正処置・不適合をクローズします (再発防止の担保 / ISO9001 10.2)。

効果測定の内容  
後続3ロットの硬度不適合0件を確認。

判定  
有効 (クローズ)

効果測定を記録

← 不適合一覧へ

判定で「有効 (クローズ)」を選択します。有効と判定するまでクローズしません

ステップ 9: 「効果測定を記録」をクリックすると是正処置と不適合がクローズされ、状態が完了・有効になります

影響範囲  
LOT-26053 全数 (200個) を隔離

### 是正処置 (CAPA)

是正処置番号  
CAPA-2026-001

期日  
06/20/2026

実施担当  
田中 一郎

原因分析  
熱処理炉の温度センサー校正切れにより設定温度と実温度に乖離。

是正計画  
温度センサーを校正し校正周期を3ヶ月に短縮。作業標準を改訂。

是正処置を更新

状態  
完了      有効性      有効

### 効果測定 (有効性判定)

有効と判定した場合のみ是正処置・不適合をクローズします (再発防止の担保 / ISO9001 10.2)。

効果測定の内容  
後続3ロットの硬度不適合0件を確認。

判定  
有効 (クローズ)

効果測定を記録

← 不適合一覧へ

「効果測定を記録」をクリックすると是正処置と不適合がクローズされ、状態が完了・有効になります

## 4. ISO監査エビデンス

ISO9001 / IATF16949 の主要条項に記録を自動マッピングし、条項別の充足状況を集計します。審査前の不足箇所を確認でき、CSV出力・印刷でそのまま提出資料に使えます。

ステップ 1: ISO監査エビデンスの画面を開きます。条項エビデンスの充足率が大きく表示されます



品質証跡クラウド 株式会社モトナド製作所 STANDARD ブラン

ISO監査エビデンス

ISO9001 / IATF16949 の主要条項にエビデンスが揃っているかを集計します。審査前の不足箇所を確認できます。

100% 充足 6 / 6 条項

規格	条項	エビデンス種別	件数	充足状況
ISO9001	8.6 製品及びサービスのリリース	承認済 検査記録	4 件	充足
ISO9001	8.7 不適合なアウトプットの管理	不適合	4 件	充足
ISO9001	10.2 不適合及び是正処置	是正処置	3 件	充足
ISO9001	7.5 文書化した情報	承認済 文書	2 件	充足
IATF16949	8.6.1 出荷承認 (IATF)	承認済 検査記録	4 件	充足
IATF16949	10.2.3 問題解決 (IATF)	是正処置	3 件	充足

ISO監査エビデンスの画面を開きます。条項エビデンスの充足率が大きく表示されます

ステップ 2: 条項別にエビデンス種別・件数・充足状況が一覧表示されます。不足は赤色で強調されます

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

## ISO監査エビデンス

印刷

CSV出力

ISO9001 / IATF16949 の主要条項にエビデンスが揃っているかを集計します。審査前の不足箇所を確認できます。

100%

充足 6 / 6 条項

規格	条項	エビデンス種別	件数	充足状況
ISO9001	8.6 製品及びサービスのリリース	承認済 検査記録	4件	充足
ISO9001	8.7 不適合なアウトプットの管理	不適合	4件	充足
ISO9001	10.2 不適合及び是正処置	是正処置	3件	充足
ISO9001	7.5 文書化した情報	承認済 文書	2件	充足
IATF16949	8.6.1 出荷承認 (IATF)	承認済 検査記録	4件	充足
IATF16949	10.2.3 問題解決 (IATF)	是正処置	3件	充足

条項別にエビデンス種別・件数・充足状況が一覧表示されます。不足は赤色で強調されます

### ステップ3: 「CSV出力」「印刷」ボタンから審査用の提出資料を出力できます

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

## ISO監査エビデンス

印刷

CSV出力

ISO9001 / IATF16949 の主要条項にエビデンスが揃っているかを集計します。審査前の不足箇所を確認できます。

100%

充足 6 / 6 条項

規格	条項	エビデンス種別	件数	充足状況
ISO9001	8.6 製品及びサービスのリリース	承認済 検査記録	4件	充足
ISO9001	8.7 不適合なアウトプットの管理	不適合	4件	充足
ISO9001	10.2 不適合及び是正処置	是正処置	3件	充足
ISO9001	7.5 文書化した情報	承認済 文書	2件	充足
IATF16949	8.6.1 出荷承認 (IATF)	承認済 検査記録	4件	充足
IATF16949	10.2.3 問題解決 (IATF)	是正処置	3件	充足

「CSV出力」「印刷」ボタンから審査用の提出資料を出力できます

## 5. 文書管理

品質マニュアルや作業手順書を版・改訂理由・承認者付きで登録します。登録時は下書きで、承認すると最新版として確定し、操作は監査ログに記録されます。

ステップ 1: 文書管理の一覧画面を開きます。文書番号・版・状態・承認者が一覧表示されます



The screenshot displays a web application interface for document management. At the top, it shows the company name '品質証跡クラウド 株式会社モトド製作所 STANDARD' and a user profile 'プラン'. A sidebar on the left contains navigation items: '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' (highlighted), and '設定'. The main content area is titled '文書管理' and features a '+ 文書を登録' button. Below this is a table with the following data:

文書番号	タイトル	分類	版	状態	承認者	操作
SOP-021	受入検査手順書	手順書	v1	下書き	-	承認
SOP-014	熱処理作業手順書	手順書	v2	承認済	yuki1032mt@gmail.com	
QM-001	品質マニュアル	品質マニュアル	v3	承認済	yuki1032mt@gmail.com	

文書管理の一覧画面を開きます。文書番号・版・状態・承認者が一覧表示されます

ステップ 2: 「+ 文書を登録」から登録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

## 文書を登録

文書番号	タイトル
<input type="text"/>	<input type="text"/>
分類 (手順書 / 規格 等)	版
<input type="text"/>	1
改訂理由	
<input type="text"/>	
<input type="button" value="登録 (下書き)"/>	

「+ 文書を登録」から登録フォームを開きます

ステップ 3: 文書番号を入力します

ステップ 4: タイトルを入力します

ステップ 5: 分類を入力します

ステップ 6: 版・改訂理由を入力します

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

## 文書を登録

文書番号	タイトル
SOP-022	外観検査作業手順書
分類 (手順書 / 規格 等)	版
手順書	1
改訂理由	
新規制定 (限度見本を整備)	
登録 (下書き)	

版・改訂理由を入力します

ステップ7: 「登録 (下書き)」をクリックすると一覧に下書きの文書が追加されます

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

## 文書管理

+ 文書を登録

文書番号	タイトル	分類	版	状態	承認者	操作
SOP-022	外観検査作業手順書	手順書	v1	下書き	-	承認
SOP-021	受入検査手順書	手順書	v1	下書き	-	承認
SOP-014	熱処理作業手順書	手順書	v2	承認済	yuki1032mt@gmail.com	
QM-001	品質マニュアル	品質マニュアル	v3	承認済	yuki1032mt@gmail.com	

「登録 (下書き)」をクリックすると一覧に下書きの文書が追加されます

ステップ 8: 「承認」をクリックすると文書が承認され、状態が承認済・承認者付きで確定します

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

### 文書管理

+ 文書を登録

文書を承認しました。

文書番号	タイトル	分類	版	状態	承認者	操作
SOP-022	外観検査作業手順書	手順書	v1	承認済	yuki1032mt@gmail.com	
SOP-021	受入検査手順書	手順書	v1	下書き	-	承認
SOP-014	熱処理作業手順書	手順書	v2	承認済	yuki1032mt@gmail.com	
QM-001	品質マニュアル	品質マニュアル	v3	承認済	yuki1032mt@gmail.com	

「承認」をクリックすると文書が承認され、状態が承認済・承認者付きで確定します

## 6. 品質ダッシュボード

ログイン後のダッシュボードでは、不適合件数、是正処置の進捗・有効性、監査準備の充足度、要対応アラート (期日超過・未承認・未対応) を一目で確認できます。

ステップ 1:  
ダッシュボードを開きます。不適合の未対応・完了・合計件数が表示されます

## 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

## ダッシュボード

## 不適合件数

未対応 / 対応中  
2完了  
2合計  
4

## 是正処置進捗・有効性

100%

有効 2 / 測定済 2 件

計画

1

実施中

0

効果測定中

0

完了

2

[是正処置一覧へ](#)

## 監査準備の充足

100%

充足 6 / 6 条項

[ISO監査エビデンスを確認](#)

## 要対応アラート

是正処置 期限経過 CAPA-2026-003 (期日 2026-05-28) 対応する →

未承認の検査記録 INS-2026-0005 / ブラケットB 対応する →

未承認の検査記録 INS-2026-0006 / シャフトA 対応する →

未対応の不適合 NC-2026-004 / 硬度不良 対応する →

ダッシュボードを開きます。不適合の未対応・完了・合計件数が表示されます

ステップ 2: 是正処置の有効率と進捗 (計画・対応中・効果測定中・完了)を確認できます

## 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

## ダッシュボード

## 不適合件数

未対応 / 対応中  
2完了  
2合計  
4

## 是正処置進捗・有効性

100%

有効 2 / 測定済 2 件

計画

1

実施中

0

効果測定中

0

完了

2

[是正処置一覧へ](#)

## 監査準備の充足

100%

充足 6 / 6 条項

[ISO監査エビデンスを確認](#)

## 要対応アラート

是正処置 期限経過 CAPA-2026-003 (期日 2026-05-28) 対応する →

未承認の検査記録 INS-2026-0005 / ブラケットB 対応する →

未承認の検査記録 INS-2026-0006 / シャフトA 対応する →

未対応の不適合 NC-2026-004 / 硬度不良 対応する →

是正処置の有効率と進捗 (計画・対応中・効果測定中・完了)を確認できます

### ステップ 3: 監査準備の充足度が緑・橙のバーで表示されます

品質証跡クラウド 株式会社モトナド製作所 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

#### ダッシュボード

不適合件数

未対応 / 対応中	完了	合計
2	2	4

是正処置 進捗・有効性

100% 有効 2 / 測定済 2 件

計画	実施中	効果測定中	完了
1	0	0	2

[是正処置一覧へ](#)

監査準備の充足

100% 充足 6 / 6 条項

[ISO監査エビデンスを確認](#)

要対応アラート

是正処置 期限経過	CAPA-2026-003 (期日 2026-05-28)	対応する →
未承認の検査記録	INS-2026-0005 / ブラケットB	対応する →
未承認の検査記録	INS-2026-0006 / シャフトA	対応する →
未対応の不適合	NC-2026-004 / 硬度不良	対応する →

監査準備の充足度が緑・橙のバーで表示されます

### ステップ 4: 要対応アラートで期日超過・未承認・未対応の項目を確認できます

品質証跡クラウド 株式会社モトナド製作所 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

#### ダッシュボード

不適合件数

未対応 / 対応中	完了	合計
2	2	4

是正処置 進捗・有効性

100% 有効 2 / 測定済 2 件

計画	実施中	効果測定中	完了
1	0	0	2

[是正処置一覧へ](#)

監査準備の充足

100% 充足 6 / 6 条項

[ISO監査エビデンスを確認](#)

要対応アラート

是正処置 期限経過	CAPA-2026-003 (期日 2026-05-28)	対応する →
未承認の検査記録	INS-2026-0005 / ブラケットB	対応する →
未承認の検査記録	INS-2026-0006 / シャフトA	対応する →
未対応の不適合	NC-2026-004 / 硬度不良	対応する →

要対応アラートで期日超過・未承認・未対応の項目を確認できます

