HQPS 高品質&高生産製造管理システム

HIGH-QUALITY & HIGH PRODUCTION SYSTEM.

テツじろー TETSUJIRO

住宅基礎鉄筋トレーサビリティ

KINOSHITA INDUSTRY co.,ltd

THIS PROJECT WHICH CONNECTS A RECOMMENDED INFORMATION PROVIDER BY RELAY

ユニット鉄筋業界でデジタル化された トレーサビリティシステム。 高品質・高生産製造管理システム『テツじろー』

High-Quality & High Production System

高品質・高生産製造管理システム『テツじろー』は、住宅用基礎ユニット鉄筋の製造過程における鉄筋のトレーサビリティ（製品の追跡可能性）をデジタル化し、さらにラインの流れをリアルタイムで表示できる進捗管理機能を併設したシステムです。

直接工（OP/職人）の職人技、すなわち「個人技」に頼っていた作業をシステムに依存させることで数万パーツある形状をすべて網羅し、それらの情報を工場内のTP（タッチパネルPC）を搭載した各製造マシン（スポット溶接機など）へ本社サーバーからネットワークで製造指示を行います。また、TPの動作は時系列でサーバへデータ送信され、生産のすべてをこの『テツじろー』システムにて掌握できる様になっています。

このシステムの導入により生産性・安全性をさらに高め、私たちキノシタ工業が目指す「高い品質と精度を持った製品づくり」を実現しました。

HQPS 高品質&高生産製造管理システム HIGH-QUALITY & HIGH PRODUCTION SYSTEM. 住宅基礎鉄筋トレーサビリティ

テツじろー TETSUJIRO

弊社取扱製品のご案内

- ユニット鉄筋/布基礎用、ベタ基礎用
- 基礎部材/マッチングベース・レオパック・レベラー・アンカーボルト・巾止金具・防湿シート その他
- 現場環境部材/木材ラック・鋼製ゴミ箱・現場看板 その他

弊社製品に関するお問い合せは…

TEL.09496-2-1531 FAX.09496-2-4370

E-mail:info@tetchan.co.jp

〒820-1105 福岡県鞍手郡小竹町大字新山崎361番地

快適生活の基礎づくり。それがキノシタ工業の仕事です。

キノシタ工業株式会社

KINOSHITA INDUSTRY co.,ltd

THIS PROJECT WHICH CONNECTS A RECOMMENDED INFORMATION PROVIDER BY RELAY

詳しい情報はWEBで

キノシタてっちゃん 検索

http://www.tetchan.co.jp

システム稼働による ユニット鉄筋製造の流れ

HQPS 高品質&高生産 製造管理システム
HIGH-QUALITY & HIGH PRODUCTION SYSTEM.
住宅基礎鉄筋トレーサビリティ
テツじろー TETSUJIRO

受注

メールにて受注

FAXにて受注

積算

割付図面作成

ここでは受注された物件1棟毎の積算（ユニット鉄筋の割付業務）を行います。断面数で1万パーツ以上をシステムに登録された製品（メーカー様毎）を施主様毎の物件の形状に合わせて登録します。

ここで各、お客様【メーカー・個人業者様】への支店別登録業務を行い施主様情報、納品日、納品先、配達車種、納品時間の情報登録を行い、ここから全ての情報がサーバーへ蓄積され社内に発信されます。

ここで積算された施主様毎の製品情報がボタン一つでサーバーに蓄積、製造向けタッチパネルPCへ変換され一斉に製造情報が社内ネットワーク及び外部固定IPネットワーク（遠距離）を通して発信されます。

製造

鋼板番号

切断機

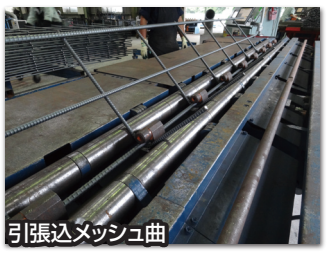
ユニット鉄筋構成情報

鉄筋製造メーカーより、15t～60tの鉄筋が日々入荷されます。搬入された納品書に記載されている鋼板番号をシステムの鋼番管理画面にて登録を行います。工場の作業員で、作業開始前に各工程のユニット鉄筋の構成（長さ、工程、設計情報）の再確認を行い、1次工程である切断G（全4台）へ一斉送信され瞬時に切断を開始することが出来ます。鉄筋長、径、数量に表示され、鋼板番号（鋼番）をタッチすると在庫リストより鋼番番号リストが表示され選択する方式を採用。

加工

スポット溶接機

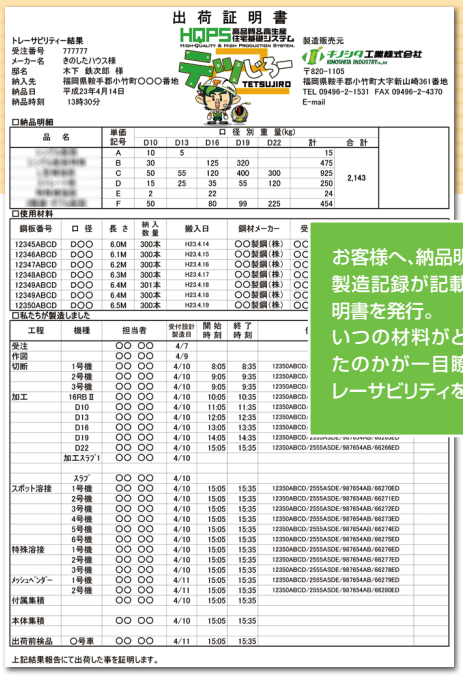
曲げ加工


引張込メッシュ曲

メッシュ上下曲

2次工程のスポット溶接機（全6台）にて前工程より仕上がった切断材料からメッシュバーを製造する。さらに所定の形状にメッシュ曲げ加工、またスポット溶接で製造出来ない形状を半自動溶接機を用いて製造。

検査



出荷証明書

トレーサビリティー結果
受注番号 777777
メーカー名 きのしたハウス様
部名 木下 鉄次郎 様
納入先 福岡県粕手郡小竹町〇〇〇番地
納品日 平成23年4月14日
納品時刻 13時30分

製造販売元
キノシタ工業株式会社
KINOSHITA INDUSTRY,co,ltd
〒820-1105
福岡県粕手郡小竹町大字新山崎361番地
TEL 09496-2-1531 FAX 09496-2-4370
E-mail

□納品明細

品名	単価記号	D10	D13	D16	D19	D22	計	合計
	A	10	5				15	2,143
	B	30		125	320		475	
	C	50	55	120	400	300	925	
	D	15	25	35	55	120	250	
	E	2		22			24	
	F	50		80	99	225	454	

□使用材料

鋼板番号	口径	長さ	納入数量	搬入日	鋼材メーカー	受
12345ABCD	D〇〇	6.0M	300本	H23.4.14	〇〇製鋼（株）	〇C
12346ABCD	D〇〇	6.1M	300本	H23.4.15	〇〇製鋼（株）	〇C
12347ABCD	D〇〇	6.2M	300本	H23.4.16	〇〇製鋼（株）	〇C
12348ABCD	D〇〇	6.3M	300本	H23.4.17	〇〇製鋼（株）	〇C
12349ABCD	D〇〇	6.4M	301本	H23.4.18	〇〇製鋼（株）	〇C
12349ABCD	D〇〇	6.4M	300本	H23.4.18	〇〇製鋼（株）	〇C
12350ABCD	D〇〇	6.5M	300本	H23.4.19	〇〇製鋼（株）	〇C

□私たちが製造しました

工程	機種	担当者		受付設計製造日	開始時刻	終了時刻	
受注		〇〇	〇〇	4/7			
作図		〇〇	〇〇	4/9			
切断	1号機	〇〇	〇〇	4/10	8:05	8:35	12350ABCD/
	2号機	〇〇	〇〇	4/10	9:05	9:35	12350ABCD/
	3号機	〇〇	〇〇	4/10	9:05	9:35	12350ABCD/
加工	16RB Ⅱ	〇〇	〇〇	4/10	10:05	10:35	12350ABCD/
	D10	〇〇	〇〇	4/10	11:05	11:35	12350ABCD/
	D13	〇〇	〇〇	4/10	12:05	12:35	12350ABCD/
	D16	〇〇	〇〇	4/10	13:05	13:35	12350ABCD/
	D19	〇〇	〇〇	4/10	14:05	14:35	12350ABCD/
	D22	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66266ED
	加工スラブ1	〇〇	〇〇	4/10			
	スラブ	〇〇	〇〇	4/10			
スポット溶接	1号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66270ED
	2号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66271ED
	3号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66272ED
	4号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66273ED
	5号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66274ED
	6号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66275ED
特殊溶接	1号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66276ED
	2号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66277ED
	3号機	〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66278ED
ﾒｯｼｭﾍﾝﾀﾞｰ	1号機	〇〇	〇〇	4/11	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66279ED
	2号機	〇〇	〇〇	4/11	15:05	15:35	12350ABCD/2555ASDE/987654AB/66280ED
付属集積		〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	
本体集積		〇〇	〇〇	4/10	15:05	15:35	
出荷前検品	〇号車	〇〇	〇〇	4/11	15:05	15:35	

上記結果報告にて出荷した事を証明します。

お客様へ、納品明細、使用材料、製造記録が記載された出荷証明書を発行。
いつの材料がどこで製造されたのかが一目瞭然で分かるトレーサビリティを構築。

配送

搬入

ここでは1棟毎にパレットで集積しQRコードをスキャニングする事により邸毎の設計数量をサーバーで確認しすべて完了した時点で完了となる。時系列も同じくデータ採取。溶接した鉄筋が本来持つ母材の強度を下回っていないか溶接点の付着強度が規定値を満足しているかロット毎に引張り試験、剪断試験を行い、各現場へ出荷。