

CHECK Manual

— 検収マニュアル —

本社 機材センター
 〒470-0162
 愛知県愛知郡東郷町春木中ノ萩812
 TEL.0561-38-8111
 FAX.0561-38-8115

千葉センター
 〒264-0021
 千葉県千葉市若葉区若松町80-1
 TEL.043-231-1750
 FAX.043-231-1751

横浜センター
 〒241-0001
 神奈川県横浜市旭区上白根町1107-1
 TEL.045-953-2020
 FAX.045-953-2021

所沢センター
 〒359-1164
 埼玉県所沢市三ヶ島4-2300-1
 TEL.04-2949-0888
 FAX.04-2949-0887

販売・リース



三栄工業株式会社

一般社団法人 仮設工業会 第2種正会員

会社概要

社名	三栄工業株式会社
代表者名	古田 亘
本社所在地	〒470-0162 愛知県愛知郡東郷町春木中ノ杵812
資本金	5,875万円
設立	1966年7月8日
業務内容	クサビ緊結式足場 販売・リース その他仮設資材全般の販売
主な商品	ハンマーステップ、WizLOCK、アルミキャストゲート、ボックスパレット、メッシュシート
取引銀行	十六銀行 赤池支店、名古屋銀行 東郷支店、三菱UFJ銀行 平針支店

沿革

昭和41年	岐阜県羽島市にて会社設立。 名古屋市天白区野並238に工場建設
昭和42年	日本ビテイ工業(株)の協力工場として、 仮設資材の製造を開始
昭和53年	ゼネコン向けステップ付脚立の 開発と製造開始
平成 2年	愛知県日進市に本社移転
平成 18年	愛知県愛知郡東郷町に本社移転
平成 27年	千葉センター開設
平成 29年	横浜センター開設
令和 3年	所沢センター開設

三栄工業株式会社 本社



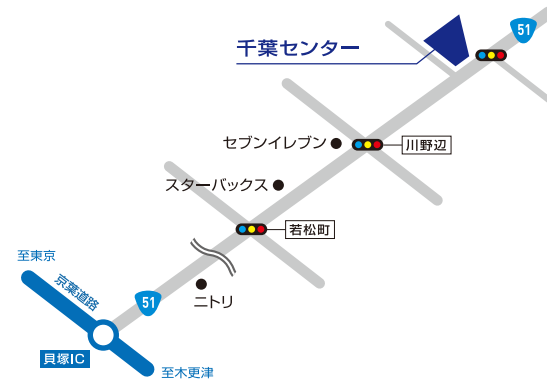
〒470-0162
愛知県愛知郡
東郷町春木中ノ杵812
TEL.0561-38-8111
FAX.0561-38-8115
※国道153号線より側道に入り、
知々釜南交差点を左折、
県道57号線を南へ4分



三栄工業株式会社 千葉センター



〒264-0021
千葉県千葉市
若葉区若松町80-1
TEL.043-231-1750
FAX.043-231-1751
※国道51号線
川野辺交差点より車で1分



三栄工業株式会社 横浜センター



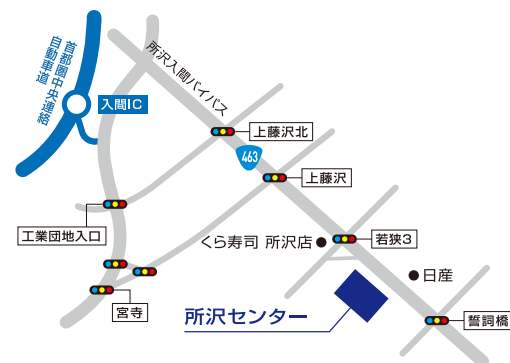
〒241-0001
神奈川県横浜市
旭区上白根町1107-1
TEL.045-953-2020
FAX.045-953-2021
※中原街道
動物園入口交差点より車ですぐ



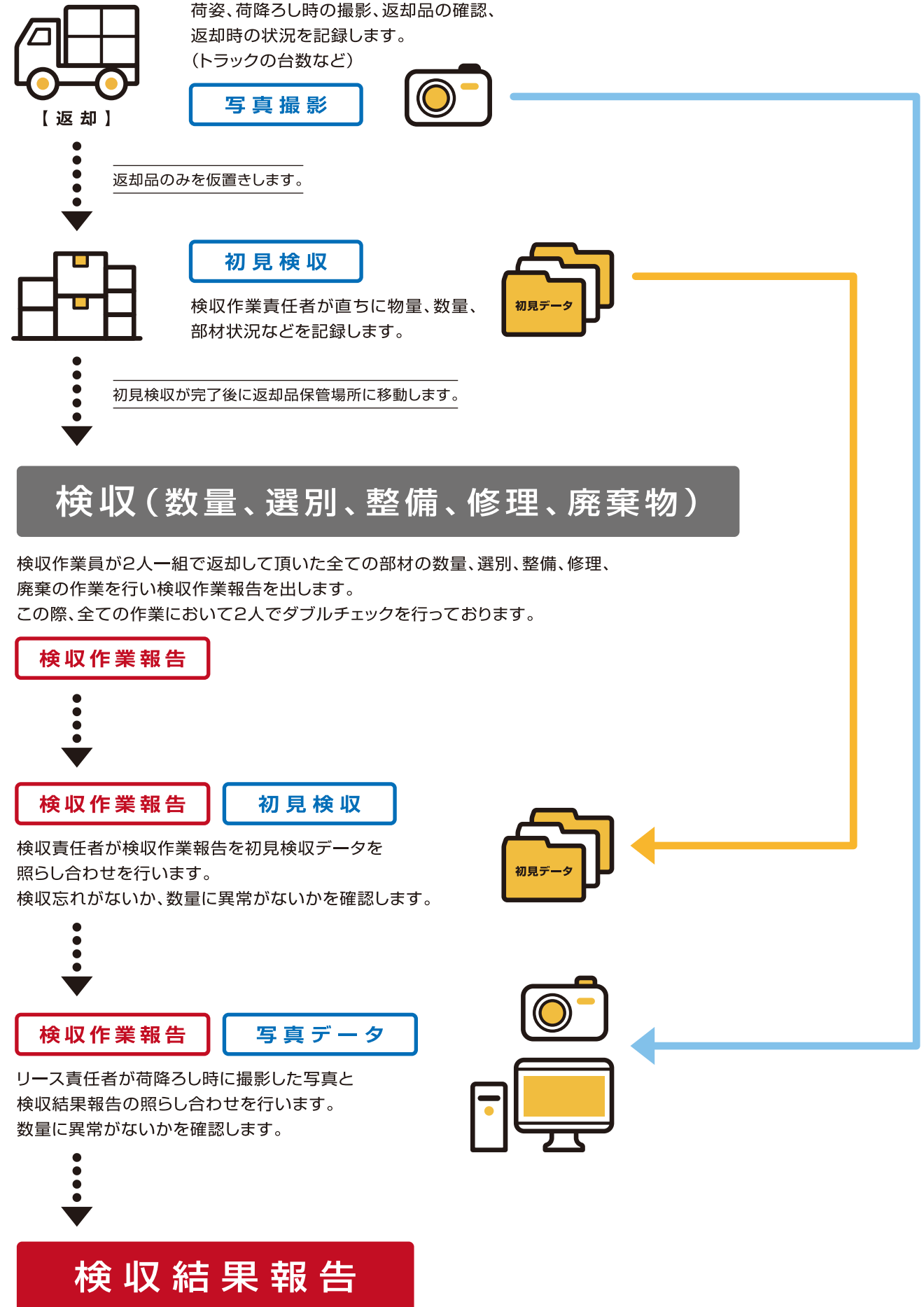
三栄工業株式会社 所沢センター



〒359-1164
埼玉県所沢市
三ヶ島4-2300-1
TEL.04-2949-0888
FAX.04-2949-0887
※県道463号線
若狭三丁目交差点より車ですぐ



返却～検収結果報告までの流れ…



支柱

検収作業の内容

支柱(A-36、A-27、A-18)は、2人一組で検収作業を行います。

① 作業前の数量確認

最初にお客様から返却して頂いた状態のまま目視で数量を数えます。



返却して頂いた状態のままロックピンの確認を行います。不足している場合は、不足数量を確認して記録をします。



検収前の数量や状態記録してから検収(選別)作業を行います。



② 検収作業(選別)

検収(選別)作業では、(良品、整備品、洗浄品、不良品)の4つの項目に選別します。

検収方法は、2本ずつ取り左右に回転させて支柱全体、両端部、ポケット部分、ロックピンを目視と手触りで確認して選別しています。

良品は、10列×5段=50本で梱包をしていきます。

整備品 = 軽いケレン作業で取れる汚れ
洗浄品 = 洗浄機が必要な汚れ
不良品 = 使用出来ない部材

整備品は、その場でケレン作業して良品に入れていきます。ケレン作業で取れない汚れ、範囲の広い汚れは、洗浄品とし選別します。

洗浄品が多い場合、良品と同様に10列×5段で梱包します。

不良品のチェック項目

- ・ 全体曲り
- ・ ポケット部分の破損
- ・ 両端部の破損
- ・ ロックピンの不良
- ・ その他の異常

不良品は、状態を確認して修理が可or不可を判断して選別します。

ロックピンの不良品は、支柱から抜いていきます。



③数量・詳細確認

選別作業が完了したら直ちに選別ごとに数量を確認していきます。



選別ごとに数量を確認出来たら、合算して全数を記録します。

洗浄品、不良品(大破)は、数量、部材状況を確認して結果報告に記入します。写真撮影し状況を記録します。

検収後写真を撮影します。



検収前と検収後も照らし合わせ異常がないかを確認します。

最後にロックピンの数を再度確認して不足していれば不足数を検収結果報告に記入します。



④検収完了

記入後に新しいロックピンを取付て支柱の検収は、完了します。

塗装整備後に出荷可能な在庫置場に移動します。



手摺

検収作業の内容

基本的に2人一組で手摺検収台にのせて返却して頂いた手摺一梱包ずつ検収を行います。

①作業前の物量確認

最初にお客様から返却して頂いた状態のまま目視で物量・束数を記録します。

目視で数えることは難しいので弊社の基本データ※(参考資料1→P11)を元に仮物量を出します。



仮物量・束数を記録します。



1束ずつ検収台に載せて検収・選別(良品、整備品、洗浄品、不良品)します。手摺は、他の部材に比べて使用量が多い部材なので、2段階に分けて選別します。



② 第1の検収・選別作業

第1の作業は、良品だけを10本一組ずつ取り出しスプレー10本目にマーキングします。



お互いに数量を確認する。

確認後、10本ずつラックに入れます。



10本×5回=50本で区切り結束します。

作業員Aが結束している時に作業員Bがラックの中のマーキングの数量を確認します。



マーキングの色は、検収責任者が作業前に色を指示して、お客様ごとに区別してます。手摺は、量が多くなる部材なのでマーキングを徹底し、間違えがないようにしてます。

10本目にマーキングをするので、50本1束になるとマーキングされた手摺が5本あるかを確認します。



③ 第2の検収・選別作業

第2の作業は、整備品、洗浄品、不良品を分けていきます。

整備品 = 軽いケレン作業で取れる汚れ
洗浄品 = 洗浄機が必要な汚れ
不良品 = 使用出来ない部材

整備品は、ケレン作業を行い良品に加算していきます。

洗浄品は、軽度洗浄と重度洗浄に分けていきます。

不良品は、目視と手触りで確認し台の下に仮置きしていきます。

不良品のチェック項目

- ・クサビ部分の変形
- ・全体曲り
- ・重度な凹み
- ・その他の異常



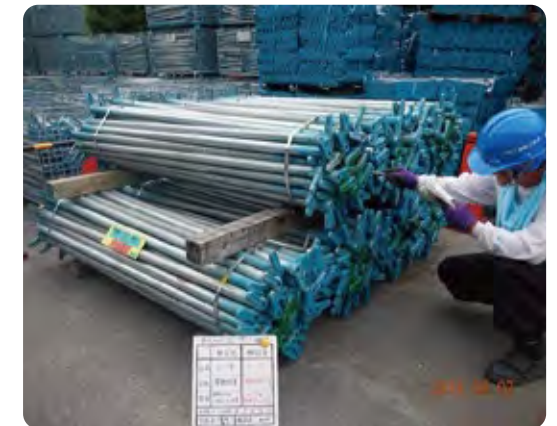
④ 数量・詳細確認

全ての選別が完了後の選別ごとの数量を確認します。この際、50本一束に満たない端数は、手摺検収台の上で重ならない様に広げて置き数を確認します。

洗浄品、不良品(大破)は、数量、部材状況を確認して結果報告に記入します。写真撮影して状況を記録します。

検収後写真を撮影します。

作業前の仮物量と照らし合わせて異常がないかを確認します。



50本束の確認をします。

⑤ 検収完了

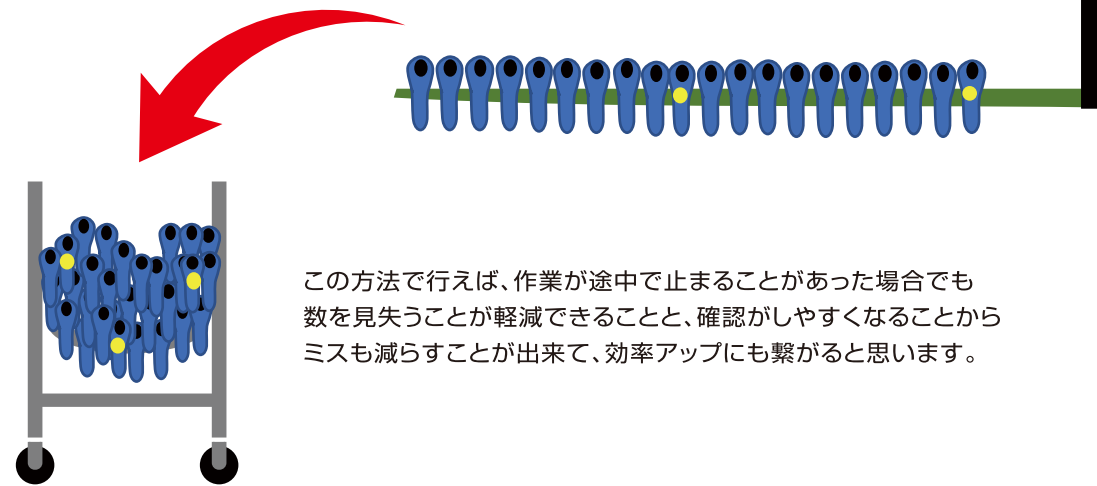
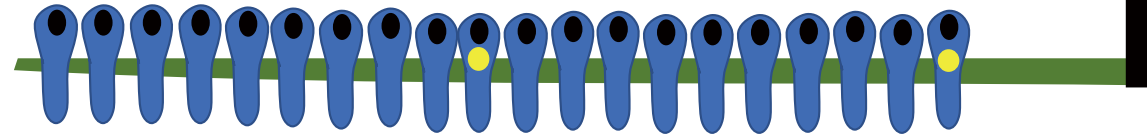
確認後に検収作業報告に記入して手摺の検収は、完了します。



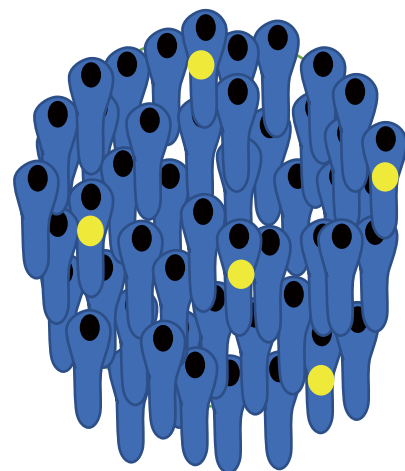
手摺検収の方法改正

フォークリフトの爪、または手摺検収台にて検収を行う際に並べて10本1組でラックに入れる作業の時、10本目に必ずマーキングをするようにしましょう。

※マーキングは、スプレーの赤、黄、緑、銀もしくは、マッキーの黒でいいので打合せをしっかりとペアの相手とも確認しながら行うこと。



この方法で行えば、作業が途中で止まることがあった場合でも数を見失うことが軽減できると、確認がしやすくなることからミスも減らすことが出来て、効率アップにも繋がると思います。



出来た束にマーキングの数が5つあれば50本ある事が簡単に確認出来ます。

但し、マーキングは必ず入れる方から数えて10本目ごとに付ける事は、決まりとして徹底してください。

参考資料 1

部材手摺ラックのMAX最大平均値



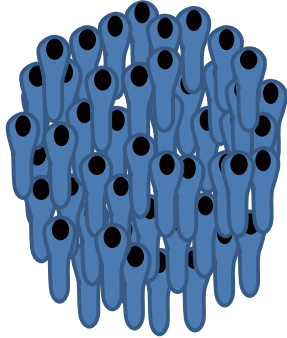
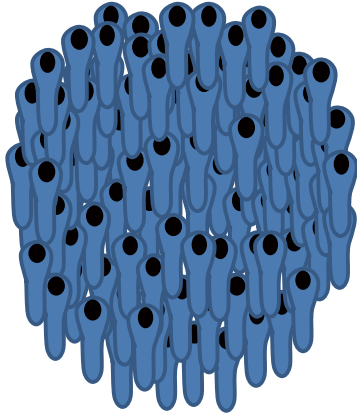
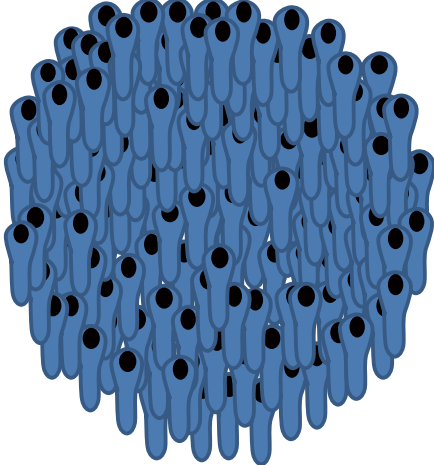
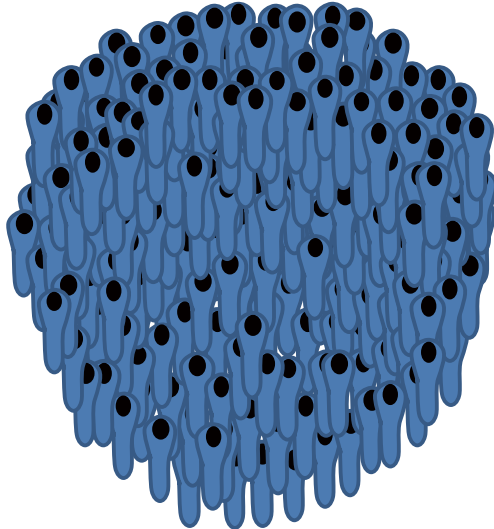
本数	50本	100本	150本	200本
縦	32cm ~ 37cm	45cm ~ 52cm	52cm ~ 60cm	65cm ~ 75cm
横	40cm ~ 45cm	60cm ~ 70cm	75cm ~ 85cm	85cm ~ 95cm
周囲	133cm ~ 138cm	190cm ~ 200cm	235cm ~ 250cm	275cm ~ 290cm
重量	230kg	460kg	690kg	920kg

ボックスパレットのMAX最大平均値

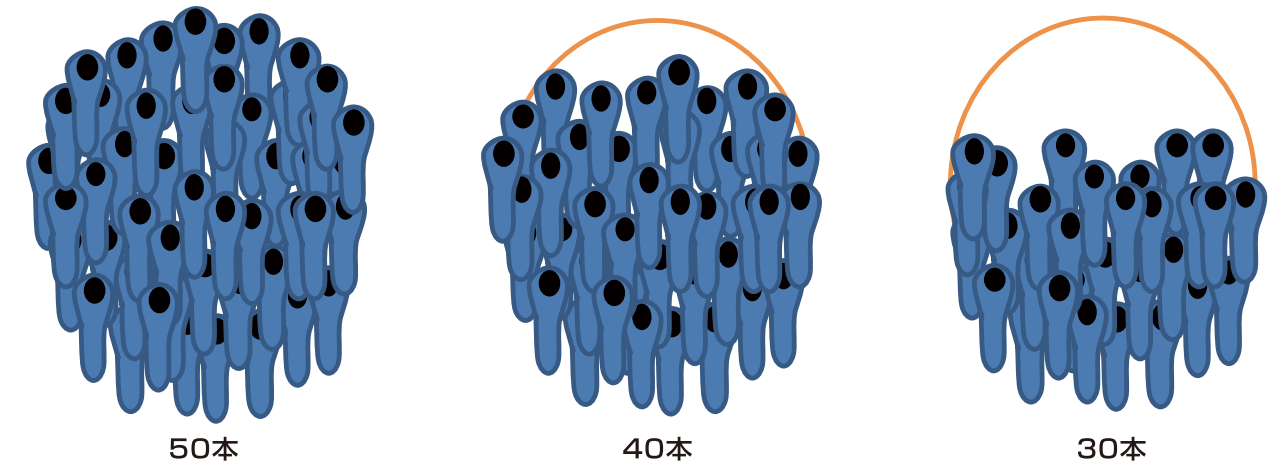
品名	ボックスサイズ	CH-1	CH-4	CH-3
B-40		150 (390kg)	170 (442kg)	100 (260kg)
B-25		—	320 (576kg)	200 (360kg)
C-09		—	250 (575kg)	150 (345kg)
C-06		300 (510kg)	330 (561kg)	200 (340kg)
C-04		—	520 (676kg)	300 (390kg)
C-03		—	650 (715kg)	400 (440kg)
E-1		300 (930kg)	280 (868kg)	200 (620kg)

10本一組で区切るこだわり

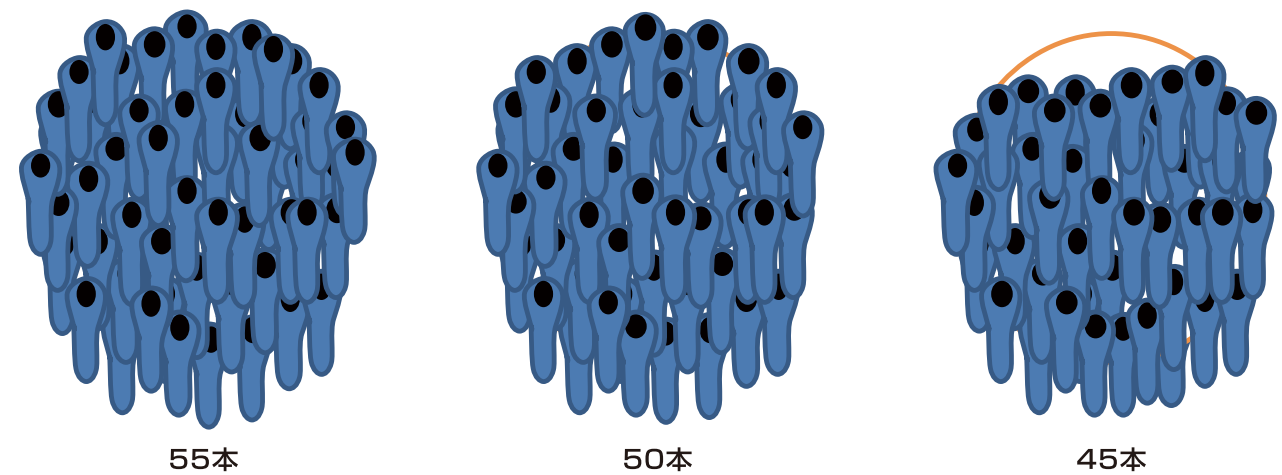
弊社では、これまでも様々な作業方法を行ってきました。5本一組で区切り数える方法、2本一組で区切り数える方法など…しかし、5本や2本で区切ると数量の見分けが難しく間違える要素になると考え10本一組で数える方法で正確な数量を出すことにこだわっております。

	
50本	100本
周長=約1330~1380mm	周長=約1900~2000mm
	
150本	200本
周長=約2350~2500mm	周長=約2750~2900mm

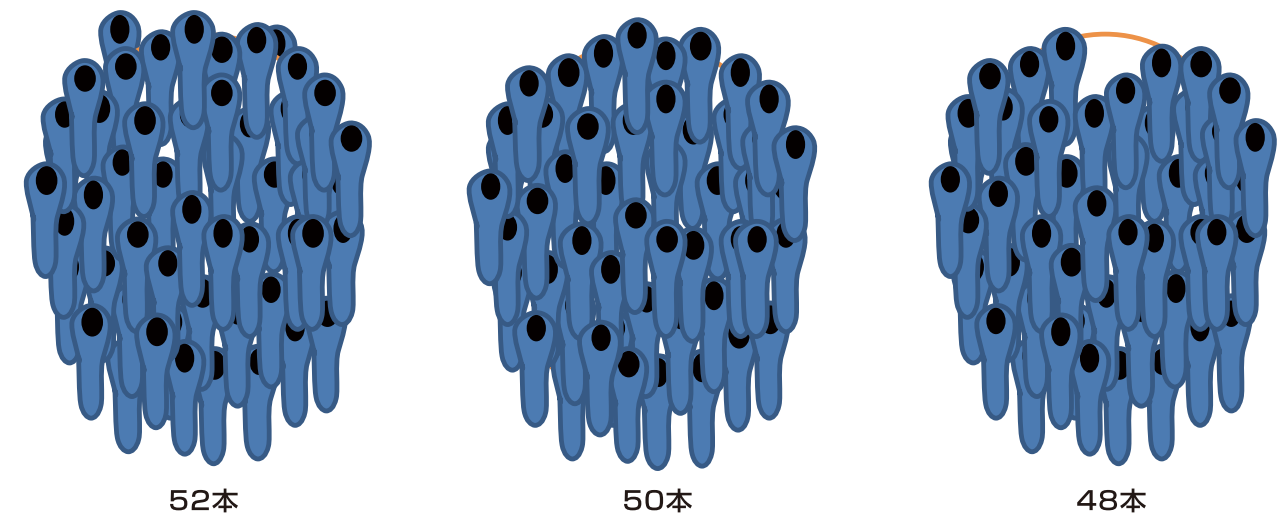
10本区切りの場合 数量の誤差の見分けがし易く間違いを防止できます。



5本区切りの場合 数量の誤差の見分けが難しく間違いを見落とす可能性があります。



2本区切りの場合 数量の誤差の見分けが更に難しく間違いを見落とす可能性があります。



踏 板

検収作業の内容

踏板(DW-18、DW-12)は、2人一組で検収作業を行います。

① 作業前の数量確認

作業を始める前に仮数を出します。最初にお客様から返却して頂いた状態のまま目視で数量を数えます。



仮数量を記録します。

検収No. (IJ - 1)	
検収前	検収後
品名	DW-18
状態	20×5 ¹ ×2 ² 10×2×1
数量	目視による 220
実施日 / 2014年 9月10日	
実施者 / 小島川 吉川	確認者 / 西村

② 検収作業(選別)

①が完了後に検収選別作業(良品、整備品、洗浄品、不良品)を行います。

検収は、作業員2人で左右から1枚ずつ、1回転させながら目視と手触りで選別します。



洗浄品は、軽度洗浄と重度洗浄に分けます。

整備品 = 軽いケレン作業で取れる汚れ
洗浄品 = 洗浄機が必要な汚れ
不良品 = 使用出来ない部材



基本梱包数

20段 × 2列 = 40枚
 20段 × 3列 = 60枚

良品は、上記の梱包数で梱包していきます。



軽い変形、凹みもその場で直し良品に入れます。



整備品は、その場でケレン作業して良品に入れて行きます。



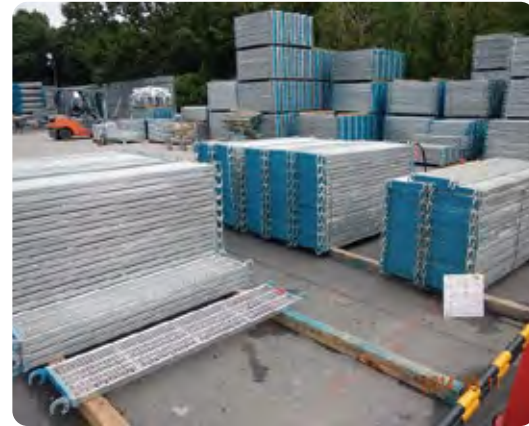
不良品のチェック項目

- ・ 爪の変形・破損
- ・ 落下錠の変形・破損
- ・ エキスパンドメタルの破損
- ・ フレームの変形・破損
- ・ その他の異常



③数量・詳細確認

全ての選別が完了後に選別ごとの数量を確認します。



検収前の仮数と検収後の数量を見比べて異常がないかを確認します。



洗淨品、不良品(大破)は、数量、部材状況を確認して結果報告に記入します。写真撮影し状況を記録します。

検収後写真を撮影します。



④検収完了

確認後に検収作業報告に記入して踏板的検収は、完了します。

検収No.(IJ-1)		検収前	検収後
品名		DW-18	DW-18
状態		20 ^目 ×5 ^目 ×2 ^層 10×2×1	半鉄封束 梱包(20×5)
数量		目視以上 220	184(整備費) +35(大)+1(破) =220
実施日/2014年9月10日			
実施者/小川 確認者/西村			

小物類

例1

木のパレットなどに並べた状態の場合。

①作業前の数量確認

検収作業を始める前に目視で仮数量を記録します。お客様から数量を表記されている場合は、その数量も記録してから検収作業を始めます。



検収No.(IA-1)		検収前	検収後
品名		C-09	
状態		パレット積	
数量		目視 122	
実施日/2014年9月1日			
実施者/小川 確認者/西村			

②検収作業(選別)

選別作業は、まず良品を10本一組でボックスパレットに入れていきます。



整備品は、この時点でケレン作業をして良品の中へ入れて行きます。



③数量・詳細確認

選別作業が完了したら、選別ごとに数量確認後、右記の画像のように写真撮影し、記録します。



端数は、ボックスパレットの上で数えて間違えない様にしています。



洗浄品、不良品も数量確認して写真撮影を行い記録してます。



最後に検収前、検収後の数量確認して、初見検収データと見比べ検収作業結果に異常がないかを確認して完了します。



④検収完了

完了後は、出荷用の梱包作業を行い塗装をして在庫置場へ移動します。

部材別大破の例

支柱の大破例

- A-1 ・端部やジョイント部分の曲り、変形
- A-2 ・パイプ部分の曲り、変形、へこみ
- A-3 ・全体の曲り
- A-4 ・ポケット(クサビ受け)の変形
- A-5 ・切断、亀裂、穴開き等の破損

A-1 ・端部やジョイント部分の曲り、変形



A-4 ・ポケット(クサビ受け)の変形



A-2 ・パイプ部分の曲り、変形、へこみ



A-5 ・切断、亀裂、穴開き等の破損



A-3 ・全体の曲り



A-5 ・切断、亀裂、穴開き等の破損



支柱は、基本的に修理が難しい部材ですのでご了承をお願いします。

手摺の大破例

- A-6 ・クサビ部分の変形、亀裂
- A-7 ・打ち込み部以外のへこみ(打ち込み部であっても重度なへこみは、大破扱いになります)
- A-8 ・全体の曲り
- A-9 ・切断、亀裂、穴開き等の破損

A-6 ・クサビ部分の変形、亀裂



A-8 ・全体の曲り



A-7 ・打ち込み部以外のへこみ



A-9 ・切断、亀裂、穴開き等の破損



A-7 ・打ち込み部のへこみ重度



A-9 ・切断、亀裂、穴開き等の破損



手摺は、基本的に修理が出来ない部材ですのでご了承をお願いします。

踏板の大破例

- (フック部分) ・曲り、変形
- ・亀裂

出来る限り修理しますが、曲りや変形がひどいと修理の際に溶接部分に亀裂が入ってしまうので、その場合は、大破扱いとさせていただきます。



- (落下錠) ・変形
- ・亀裂

変形がひどいと修理出来ない場合がありますので大破扱いにさせていただきます。



(エキスパンドメタル) ・へこみ
・亀裂、切断

出来る限り修理しますが、へこみの程度がひどかったり面積が広いと、修理の際にアミに亀裂が入ってしまうので大破扱いとさせていただきます。



(フレーム) ・へこみ、変形(ハンマーでの叩き、フォークリフトの突き)
・穴開き、亀裂

出来る限り修理しますが、フレームに亀裂が入ったり、変形が治らない場合は、大破扱いにさせていただきます。



【注意】
踏板のフレームは、肉厚が厚くない為、ハンマーで叩くと簡単にへこんでしまうのでご注意ください。

ジャッキベースの大破

プレート部分の曲り、変形



ネジ管部分のへこみ



ネジ管部分の曲り



ネジ管部分のコンクリート付着



アンダーベースの大破

ツメ部分の変形



全体の曲り、変形



洗 浄

現場で使用すれば汚れてしまうのは、当然です。弊社では、お客様の立場に立って考えて検収しています。軽度洗浄、洗浄、重度洗浄、洗浄不可の4段階で選別し洗浄作業は、高圧洗浄機ケレン機を使用します。



(軽度洗浄) レベル 1

- 例
- ・ほこり、薄い塗膜などの汚れ
 - ・雨天時に使用などの泥汚れ



(洗浄) レベル 2

- 例
- ・塗膜汚れ(物体の40%未満)
 - ・コンクリート汚れ(濃度の薄い)
 - ・泥汚れ
 - (放置などで土に埋まってたと見れる部材)

洗浄料が発生します。



(重度洗浄) レベル 3

- 例
- ・塗膜汚れ(物体の40%以上)
 - ・コンクリート汚れ(濃度の濃い)
 - ・コーキング汚れ

重度洗浄料が発生します。



(洗浄不可) レベル 4

- 例
- ・洗浄修理で落ちない汚れ
 - (サビ止、防水剤、コンクリートの目詰まり)
 - ・その他、前例のない汚れ

大破扱いになります。

修理例 1 [踏 板]

軽度



重度

重度な変形は、修理した際に溶接部分に亀裂が入ってしまう。

軽度



重度

重度な変形は、修理した際に筋のような亀裂が入ってしまう。

修理例 2 [筋 交]

軽度




重度



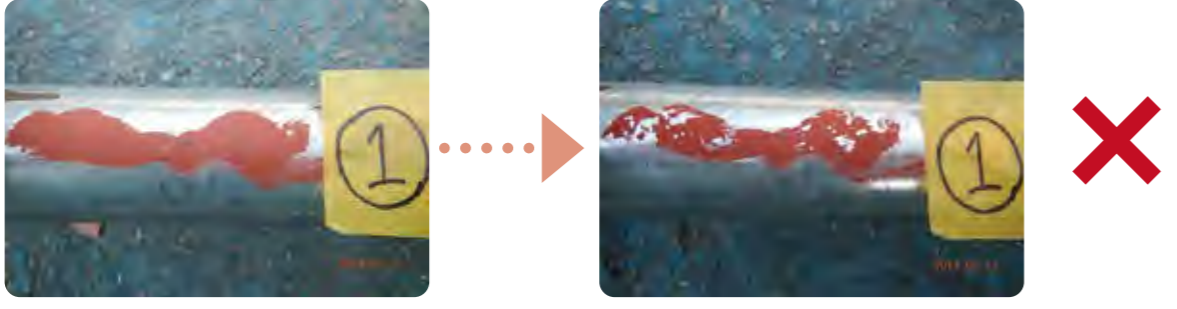
重度な変形は、修理した際に屈折痕が残ってしまう。

洗浄例 [支 柱]

軽度



重度





指定工場認定証

1. 指定工場名 三榮工業株式会社 本社機材センター
2. 住 所 愛知県愛知郡東郷町春木中ノ杵812
3. 認定番号 第773号
4. 認定有効期間 2023年3月11日～2026年3月10日
5. 主な管理機材 (1) くさび緊結式足場
(2) 墜落防止設備

経年仮設機材を本会の定める「経年仮設機材の管理に関する技術基準」に基づき管理する等、経年仮設機材の管理が適正になされていると認められるので、経年仮設機材管理基準適用工場規程第7条の規定により、本証を交付する

2023年3月11日

一般社団法人 仮設工業会
 会長 豊澤 康男

