

日豊産業（本社・東京都中央区、社長・石塚宏明氏）はステンレス鋼管の店売り大手。1988年に開設した佐倉パイプセンター（千葉県佐倉市、センター長・澤邊幸稔氏）は、ステンレスのシームレス管、溶接管、高純度精密管や高ニッケル管で国内唯一の豊富な在庫体制を整え、きめ細かい定尺材、切断材の顧客ニーズに添えている。厳しい品質管理が求められるステンレス鋼管の小口即納サービスを支える現場は、どのような運営で支えられているのか。モデルケースともいえる佐倉PCを訪ねてみた。



澤邊センター長

佐倉PCは佐倉第3工業団地内の2拠点で構成し、佐倉第1PCは敷地約1万2千平方メートル、建屋約6千平方メートル。95年開設の佐倉第2PCは敷地約4千平方メートル、建屋約2500平方メートル。SUS304、304L、316、316L、310Sのオーステナイト系鋼種や二相ステンレス、スーパーステンレス、高ニッケル鋼種を中心に約2500種を常時在庫する。品種・鋼種



営業所から受注情報を倉庫事務所に送信

日豊産業・佐倉PC

ステンレス鋼管小口即納拠点

・サイズを掛け合わせたアイテム数は約2400種類に及ぶ。

訪ねたのは佐倉第1PC。総勢19人で現場は13人体制で運営している。切断の出荷時刻に間に合うよう機は帯鋸盤11台、メタルソに作業を進めるスタイル。11台の計12台体制で、定尺材を含めて1日5〜6千本を出荷する。発送業者の2便を含めて1日平均21便を送り出しており、それぞれ2便を定刻通り出発できるように構内作業スケジュールを組んでいる。方面別は全国共通だ。



切断端面のバリ取り（細径は専用機を使用）



高圧温水洗浄を行う



メタルクリーナーも使用



定尺材保管でクレードルラックを活用



切断端材保管にもノウハウが詰まる

切断品は全てバリ取り・洗浄

構内の切断エリア別にプリントされ、ミルシートとの照合を経て、ほぼ15分おきに切断現場に届けられる。作業票の下部はミシン目で（製品情報が記載された）荷札として切り離せるようになっており、全ての製品を荷札付きで出荷している。新しい作業票を事務所から切断現場に届ける度に、処理済みの作業票を持ち帰り、その情報をすべてシステムに登録することで、営業部隊が在庫内容の変動をリアルタイムで把握できるようにしている。一方の送り状は、方面別に配達順路も考慮してまとめておき、積み込みの際にドライバーが送り状と製品を照らし合わせて積み込み作業を行えるようにしている。

定尺材置き場では、簡易式立体保管システムであるクレードルラック（チャンネル吊り金具が目につく。大阪PCに続いて佐倉PCでも3年半前に導入し、特に高所作業の軽減、スペースの有効活用で効果を挙げている。来期（18年9月期）はクレードルラックを増設する予定で、そのためのクレーン増強も計画している。着色による識別管理も徹底しており、メーカーで着色していない場合は316は赤、316Lは緑、310Sは黄色というように、入荷後に業界標準の着色を行う。また結束ヒモでも識別できるように、304系は白、316系は赤を使い分けている。

国内随一の常時在庫2400種類



切断現場では小径から大径まで多様なサイズの切断が次々と進む。定尺材も同様が荷扱いは丁寧で、出さらに佐倉PCの品質管理待ち状態の切断品や残材水準を象徴するのが、切断後に全数で端面のバリ取りと洗浄を行っていることだ

ろつ。15年前、常務に就任した石塚社長が「顧客目線で、使う人の立場に立ってきちんとやろう」と大号令をかけて始めたことで、そのころから切断機も使いやすい新鋭機に積極的に更新してきた。切断品の端面

顧客目線で品質管理



PMI検査済みの出荷品の荷札

PMI検査済みの出荷品の荷札

PMI検査で異材防止を徹底

使った手洗いを防ぐことに304L以外の出荷品全てより、全ての切断品をバリについてハンドヘルド蛍光も油汚れもない状態に仕上X線分析計を使ってPMI（合金成分分析）検査を行ってから出荷している。異材防止策も重要で、ミルシートと照らし合わせたPCも同様にPMI検査作業票によるチャージ管で行っている。理、着色や結束ヒモによる識別管理も有効だが、同社の異材混入防止策はそれで終わりでない。ごく短尺の切断品には当然ながら、サービステンシルは残らず、作業過程で異材混入が起きる可能性はゼロではない。万が一をきれいに削り、高圧温水洗浄とメタルクリーナーを



ハンドヘルド蛍光X線分析計を使ってPMI検査

