

～ 関東支店 第二事業所～

# 工場案内



目次	1
企業理念	2
会社沿革	3
工場概要	4
エリア概要	5-6
設備配置・1	7-8
設備配置・2	9-10
設備一覧	11
設備概要・1	12
設備概要・2	13
設備概要・3	14
設備概要・4	15
設備概要・5	16
見える化システム	17
アクセス	18



## 企業理念体系

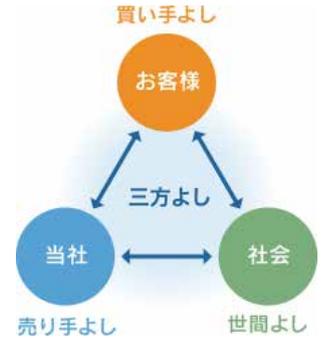
当社は、これまでの企業理念を踏まえつつ、これからの時代に合わせた新たな企業理念を掲げることとしました。新企業理念の下で、全社員が共通の価値観と目的意識を持ち、さらに一丸となって永続的な企業および社会の発展に貢献していきます。



## 基本方針

### 三方よしの経営

「三方よし」とは、「売り手よし」「買い手よし」「世間よし」の三つの「よし」を言い、行商先での正当な商いや経済的貢献を求めた、近江商人の心得を表したものです。当社では創業以来、この心得を経営の核にすえています。今後も、この基本方針に従い、正当な企業活動を通し、社会的責任を果たすことを約束します。



## 営業理念

すべてのご縁に対して、感謝し、感謝される関係を築いていきます。

「生きていて良かった」そう思えることが人間の幸せです。お客様、共に働く仲間、協力者の方々、友人、家族、地域社会、そして自分自身。日々の中で縁あるすべての人達とともに、このようにありたい。共に感謝し、感謝されることを目指します。

## 企業理念体系

わたしたちベネック社員は、常に企業の行動指針に沿って、自ら考えて行動していくことを約束します。

### 品格

わたしたちは、自分の役割に使命感とプロ意識を持ち、常にプロとして自分に恥じない仕事をして、さらなる高みを目指して努力を続けていくようにします。また、仲間と共に夢や目標に向かって何かを成し遂げる喜びを分かち合います。それにより、さらに自身の「品格」を高めていくよう努めていきます。

### 一丸

わたしたちは、礼節をわきまえ、互いに敬意を払い、思いやりの心を持ち、共に助け合うことで、品格を高め合うよう精進します。それにより、ご縁があったすべての方々と良好な関係を築いて、「一丸」となって使命を果たしていきます。

### 貢献

わたしたちは、同じ目的をめざして働く仲間として互いに協調性を持ってコトにあたるとともに、当事者意識・責任感を持って自ら率先して規律ある行動をとります。それにより、ご縁のあった方々への「貢献」につながる成果を出していきます。

### 信頼

わたしたちは、常に問題意識を持ち、相手にとっての価値を考え、状況の変化に対して創意工夫を凝らして、よりよい問題解決に当たるようにします。それにより、ご縁のあった人々からの感謝と「信頼」を獲得するようにします。

### 誇り

わたしたちは、常に誠実であり、奢ることなく、客観的に自分の行いを見つめる目を持ち、自身の行動の正否を常に振り返る姿勢を忘れず、信頼される存在であり続けます。それにより、自分たちの「誇り」を醸成していくようにします。

- 昭和 36 年 11月30日、大宮市（現、さいたま市大宮区）吉敷町 4-43 に日本ホールセール株式会社を設立。  
資本金 500 万円、業種主体をホールセールで開始。
- 昭和 38 年 昭和 36 年に始まった病院の基準寝具に着手。社団法人日本病院寝具協会に加入。
- 昭和 42 年 11月30日、大宮市（現、さいたま市大宮区）三橋 1-1038 に本社及び工場を移転。
- 昭和 43 年 資本金を 1,000 万円に増資。
- 昭和 44 年 埼玉国体を機に、リネンサプライを開始。  
資本金を 2,000 万円に増資。
- 昭和 55 年 社団法人日本リネンサプライ協会に加入。
- 昭和 56 年 社団法人埼玉県リースダイアパー協会（現、埼玉県リースダイアパー協会）に加入。
- 昭和 58 年 姉妹会社・東日本リネンサプライ株式会社を栃木県佐野市に設立。
- 昭和 60 年 コンピューターシステムを導入。  
業務拡張のため埼玉県羽生市に日本ホールセール羽生工場（基準寝具専用工場）を開設。
- 昭和 62 年 本社敷地内に新事務所及び配送センターを建設。
- 平成 3 年 創立 30 周年を機にCIを導入、社名を株式会社ベネックに改称。  
羽生工場を法人化し、株式会社アイセンを設立。  
資本金を 4,000 万円に増資。
- 平成 4 年 東日本リネンサプライ株式会社を株式会社ベネック東日本に改称。
- 平成 5 年 大阪府吹田市に大阪営業所を開設。
- 平成 6 年 栃木県安蘇郡田沼町栃本（現、佐野市栃本町）1073 番地 1 号に関東支店を開設。
- 平成 8 年 大阪府茨木市に大阪営業所を移転。
- 平成 13 年 資本金を 5,000 万円に増資。  
関東支店、ISO9002 を認証取得。
- 平成 15 年 北海道札幌市に札幌出張所を開設。  
関東支店、ISO9001：2008 を認証取得。
- 平成 16 年 埼玉県北葛飾郡松伏町に東埼玉事業所を開設。
- 平成 17 年 札幌出張所を札幌営業所に改称。
- 平成 18 年 関東支店、衛生基準を認証取得。
- 平成 19 年 大阪府吹田市に大阪営業所を移転。  
大阪営業所を大阪事業所に改称。
- 平成 20 年 山梨県都留市に山梨事業所を開設。
- 平成 21 年 大阪府堺市に大阪事業所を移転。
- 平成 27 年 ベットシーツ簡易脱着の実用新案取得。  
同区内に（札幌市北区北 23 条から北 38 条）札幌営業所を移転。
- 平成 28 年 関東支店 第二事業所 開設。  
障害者就労施設応援企業として表彰。

## 株式会社 ベネック 関東支店 第二事業所

概要		資格名	資格者人数	
工場所在地	栃木県栃木市藤岡町大字都賀1389-1 TEL(0282)61-1212 FAX(0282)61-1213	クリーニング師	3名	
処理品種	病院基準寝具の洗濯業務 私物洗濯業務	病院寝具 管理士	3名	
工場概要	敷地面積	タオルソムリエ	1名	
		リネンサプライ業 技能実習	上級 2名	
		1級ボイラー技士	1名	
	工場棟	床面積1F	1,485.30㎡	450.1坪
		床面積2F	1,271.46㎡	385.3坪
		延床面積	2,756.76㎡	835.4坪
	事務所棟	床面積1F	169.08㎡	51.2坪
床面積2F		166.77㎡	50.5坪	
延床面積		357.28㎡	108.3坪	
倉庫棟	延床面積	652.02㎡	197.6坪	
生産処理能力	20t/日	衛生管理者	1名	
給排水能力	給水能力 6t/H(市水) 18t/H × 2基(井水) 排水処理 300t/日(最大)	安全管理者	2名	
従業員数	在籍人員:75名 業績人員:46名	防火管理者	1名	
配車台数	2tトラック:9台 4tトラック:5台	エネルギー管理者	3名	
		危険物取扱資格者	乙種4類 2名 乙種6類 1名 丙種4類 1名	

## 工場コンセプト

省エネ  
省人

- ・省エネ機器選定によるユーティリティコストの削減
- ・自動投入・排出機器選定による品物捌き作業軽減

## 安全

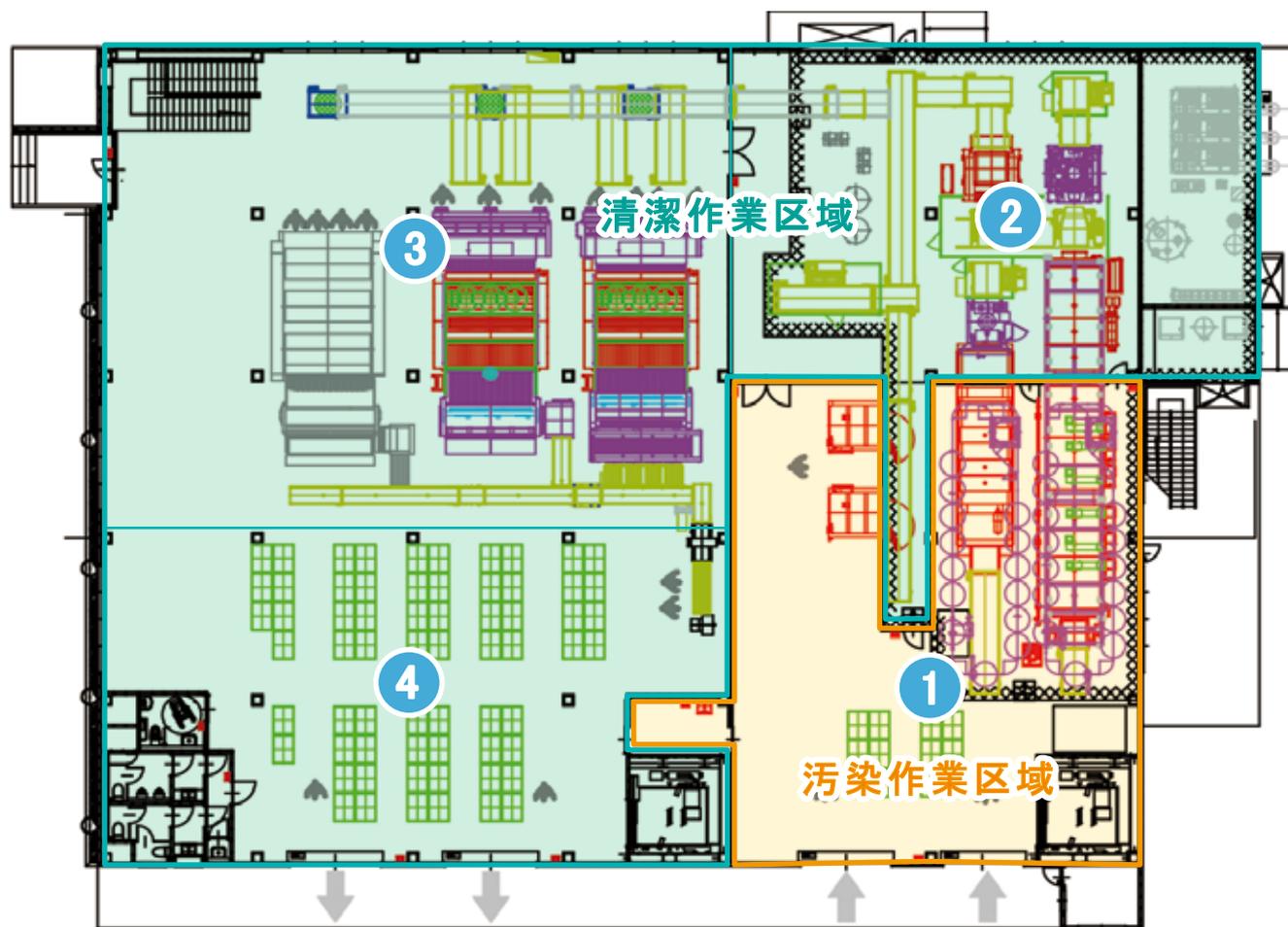
- ・人と搬送機器の動線を明確化し、ケガと事故を事前防止
- ・設備周囲への安全柵の設置

## 作業環境

- ・各作業場隔壁区分けによる、エリアの明確化（清潔作業区域・汚染作業区域の区分け）
- ・集中集塵装置による、作業場への塵拡散防止

## 衛生・品質

- ・工場内各所に、手洗い・消毒器を設置し、衛生面に考慮
- ・洗剤に過酢酸を使用し、菌への対策を考慮
- ・入出荷エレベーターを設置し、汚染品・清潔品の区分け
- ・当社の水質基準を順守し、品物の白度管理を徹底



## 1 階

## ① 入荷エリア1

全ての汚れた洗濯物を受け入れします。ここでは、シーツ類・タオル類と枕・おしぼり・布団・防水シーツなどを分類し、シーツ類・タオル類は、2階の入荷エリア2へ汚れ専用エレベータで搬送します。

## ② 洗濯脱水エリア

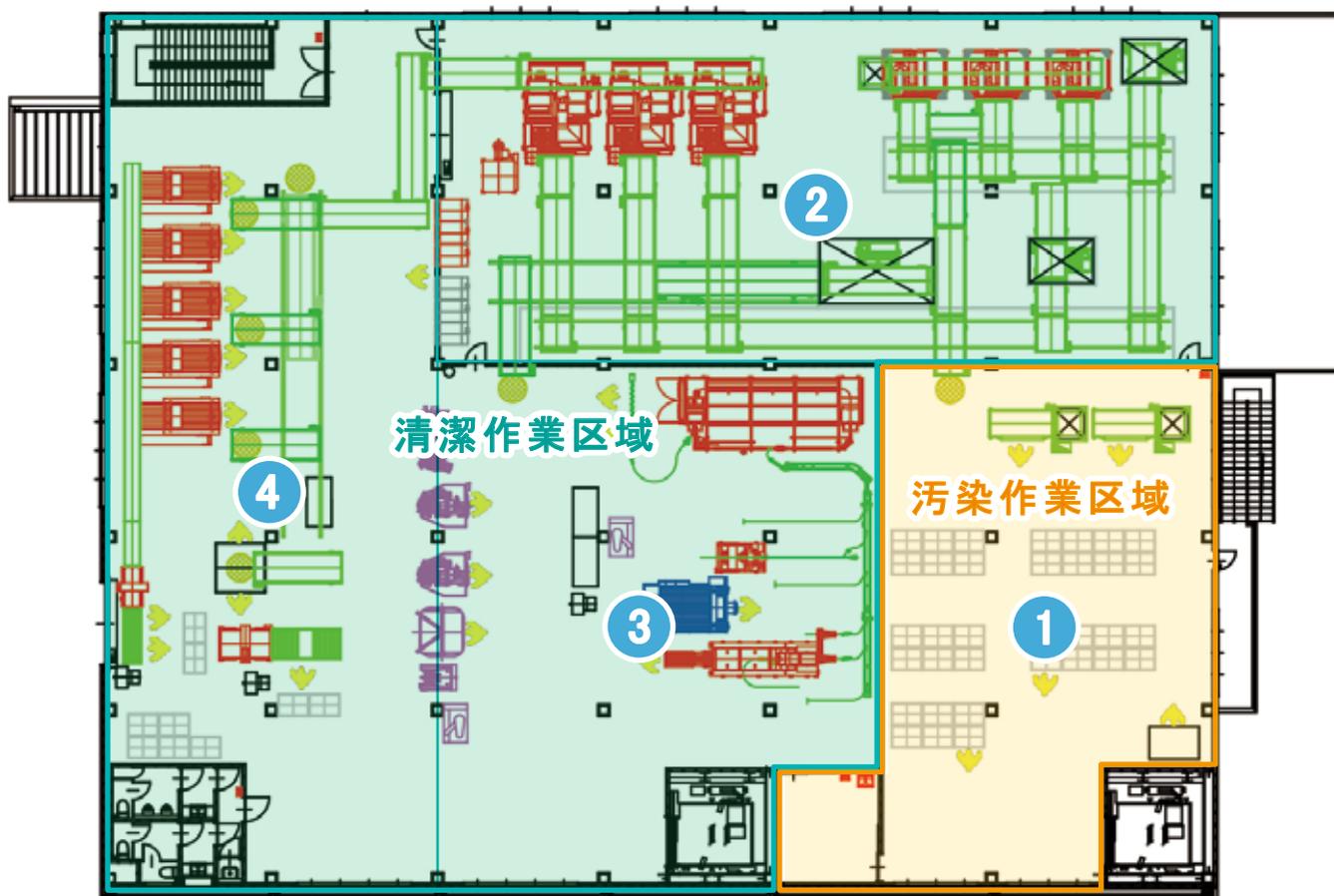
60kg/回と50kg/回のバッチフロー連続洗濯機を導入しました。品物に合わせた洗濯プログラムと脱水プログラムにより、適切に洗濯処理されます。

## ③ ロール仕上エリア

シーツ・包布・ピロをそれぞれ専用ラインで効率よく仕上げます。仕上げた品物は、金属探知機を通過させ、異物の混入を防ぎます。

## ④ 出荷ストックエリア

2階で仕上げた、タオル類・私物・白衣等は、清潔側の専用エレベータで1階の出荷ストックエリアへ搬送します。1階で仕上げた平物と2階で仕上げた品物を組み合わせて出荷します。



## 2 階

### ① 入荷エリア 2

仕分けが終わった品物を連洗に投入するエリアです。シーツや包布などの平物は、左側の計量コンベアへ投入し、それ以外のタオルや白衣・私物等を投入します。投入前にライトテーブルでポケットチェックをして、異物混入の確認をしています。

### ② 乾燥エリア

洗濯・脱水後の品物は、自動的にコンベアにて乾燥エリアへ搬送されます。シーツや包布などは半乾燥用の乾燥機へ、タオルや防水シーツなどは完全乾燥用乾燥機へ投入され条件に合わせて乾燥します。

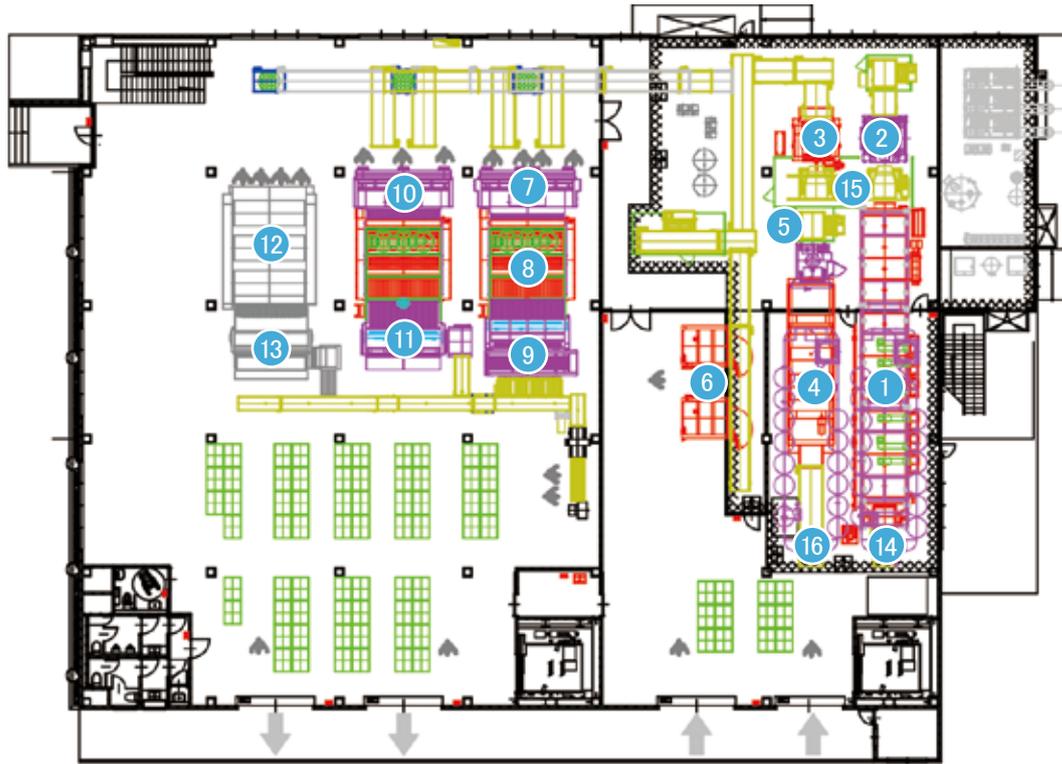
### ③ 白衣仕上エリア

仕上方法や素材により、トンネル仕上げやプレス仕上げを行います。白衣は、ICチップが取り付けられているため、仕上処理時に読み取り作業を行います。

### ④ タオル・私物仕上エリア

タオル類は、タオルフォルダーにてたたみ処理を行います。タオルは、金属探知機を通過させて、異物の混入を防ぎます。私物は、2段乾燥機で個別に乾燥仕上処理を行います。

## 1階エリア



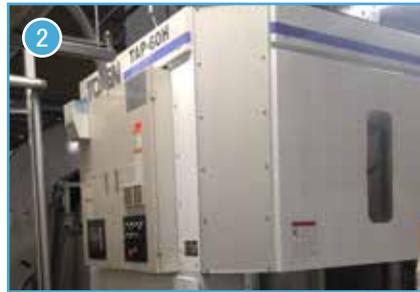
連続洗濯機・GⅢBF-12L



## バッチフロー連続

品物を連続的に処理をする事を目的とした洗濯機です。12槽分の中で、予洗槽⇒本洗槽⇒すすぎ槽⇒仕上槽と品物が流れます。タオル類、病衣、私物を洗濯しています。

高圧油圧脱水機・TAP-60H



連続洗濯機で洗濯が終わった品物を高圧脱水する機械です。品物の破れ・貼り付きを防止する構造になっています。脱水後は、乾燥機へ自動搬送/投入します。

遠心脱水機・BRS-60



プレス処理できない品物を遠心脱水する機械です。病衣・私物のボタン類を破損しない機構です。病衣・私物類の脱水を行います。

連続洗濯機・CP-19-10AF



## バッチフロー連続

品物を連続的に処理をする事を目的とした洗濯機です。10槽分の中で、予洗槽⇒本洗槽⇒すすぎ槽⇒仕上槽と品物が流れます。シーツ、デュベ、バスマット、ピロの処理を行います。

油圧脱水機・HP3000Ⅲ



連続洗濯機で洗濯が終わった品物を高圧脱水する機械です。脱水後は、乾燥機へ自動搬送/投入します。

全自動洗濯脱水機・SWX-100WU



清潔・汚染区域を明確に区別するため、投入・排出口が別れている構造です。排出は自動でコンベアに排出され、乾燥機へ自動搬送/投入します。防水シーツ、布団類、枕の処理を行います。

### シーツ投入機・SONIC-ED4-33



シーツを1点1点ロールアイロナーに送り込む機械です。投入作業は4人で行い、投入フックに掛けて品物を送り込みます。しわを効率良く伸ばして、高品質の品物に仕上がっています。

### ロール仕上機・NSYⅢ-433C



投入機より流れてくる品物をロールに当てて乾燥・仕上する機械です。仕上がった品物は自動でたたみ機に流れます。省エネ・静音性に優れた機械です。

### シーツたたみ機・VS2R-3C-N4-33



ロール機より流れてくる品物を、設定された長さに合わせて折り畳む機械です。ナイフ機構で、正確でシャープに折り畳みます。検査カメラを搭載し、破れ・汚れ・シミ等を検査しています。

### 包布投入機・SONIC-ES3-33



デュベを1点1点ロールアイロナーに送り込む機械です。投入作業は3人で行い、投入フックに掛けて品物を送り込みます。しわを効率良く伸ばして、高品質の品物に仕上がっています。

### 包布たたみ機・SKY-10-33+S-03NK



ロール機より流れてくる品物を、設定された長さに合わせて折り畳む機械です。ナイフ機構で、正確でシャープに折り畳みます。検査カメラを搭載し、破れ・汚れ・シミ等を検査しています。

### ロール仕上機・SP120-333



ピロ・クロス・小物類を乾燥・仕上する機械です。光沢感のある仕上がりが特徴です。

### 高速たたみ機・SS1A



ロール機より流れてくる品物を、設定された長さに合わせて折り畳む機械です。ナイフ機構で、正確でシャープに折り畳みます。

### フラッシュ蒸気回収システム



シーツ、包布仕上機からフラッシュ蒸気を効率よく回収し、連続洗濯機の昇温に活用しています。再利用することで、蒸気消費量の削減に努めています。

### ウェットシャトルコンベア



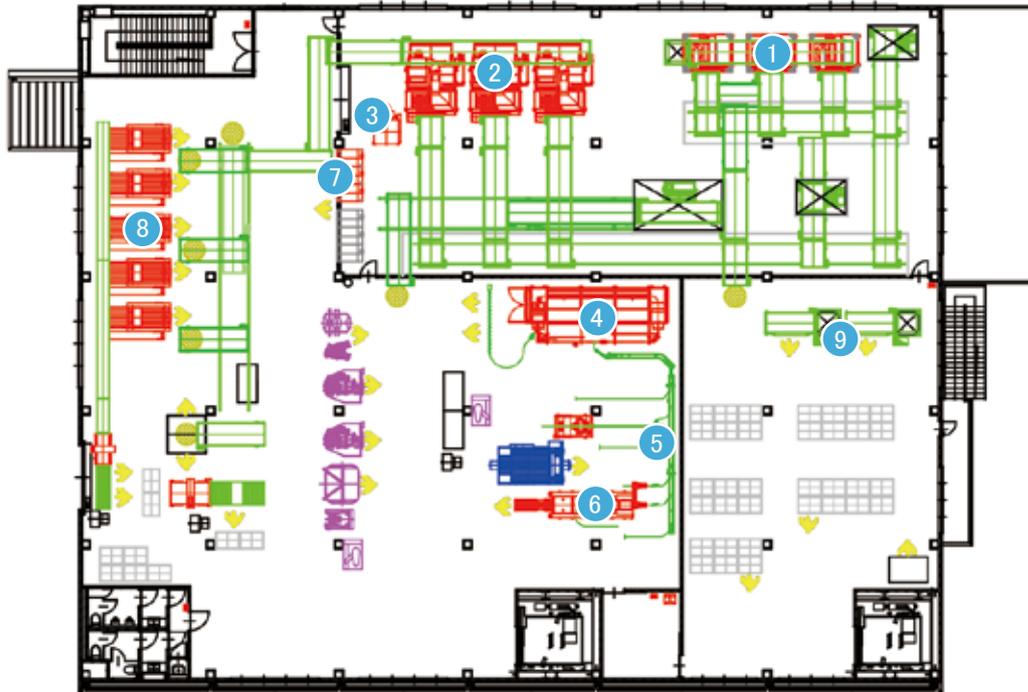
連続洗濯機から出る品物を、シーツ類・タオル類は高圧脱水機、ボタン付きの衣類などの品物は遠心脱水機へ搬送するコンベアです。

### バッグシステム



汚れている品物を、リネンバッグでストック＆投入するシステムです。オランダのウィルゲン社より輸入しています。レール形状がカーテンレール構造のため、ほこりの溜まりにくい機構です。

## 2階エリア



シェーキングタンブラー・NTTⅢ



脱水機より搬送されたシャツ・デューペ・ピロを乾燥・シェーキングする機械です。品物の絡みをほぐすため、仕上作業への負担を軽減します。品物は、1Fのロール仕上エリアまで自動搬送します。

乾燥機・SPT-100W



脱水機より搬送されたタオル類・私物を乾燥する機械です。排熱を再利用する機構のため蒸気代を節約します。乾燥した品物は、2Fのタオル・私物仕上場まで自動搬送します。

平成28年度  
「エネルギー使用合理化事業者支援補助金」  
取得

自動集塵装置・TBF-5



乾燥機から出る塵を自動的に集塵する装置です。自動的に除去するため、乾燥時間が保たれるので生産性向上します。また、工場外に塵を出さないよう努力を行っています。

## ユニフォーム仕上げライン

ユニフォーム仕上げ機・MAX-3



### 乾燥仕上

病衣・術衣等をハンガーに掛けて乾燥仕上をする機械です。生蒸気と温度と風量をコントロールし、品物のしわを効率良く風合いの良い仕上げが特徴です。乾燥した品物は、ハンガー包装・自動たたみ機へ搬送します。

ハンガー搬送システム



### 自動搬送仕分け

仕上⇒乾燥⇒包装・たたみの処理工程を、自動で搬送できるシステムです。投入者のみいるだけで自動で品物を仕分けすることができます。

ユニフォームたたみ機・GFZ-H1



### たたみ

ハンガー乾燥で流れてくる品物を自動で折り畳む機械です。専用のハンガーにて投入され、品物に合わせて正確に折り畳みます。

乾燥機・PD-15W



私物用の2段式乾燥機です。風量と高温性能で短い乾燥時間で仕上げます。小じわの少ない、風合いの良い仕上がります。

タオルフォルダー・TRZ-1N



フェイスタオル・バスタオルを自動で折り畳む機械です。折り畳んだ品物はコンベアで金属検出器へ向かいます。

コンベアシステム



TOSEN 山梨工場製のコンベアシステムです。品物を搬送する為に使用しています。搬送の制御もTOSEN製で施工しています。

メーカー名	機械名称 (略称)	型式	能力	メーカー名	機械名称 (略称)	型式	能力
<b>1F 洗いエリア</b>				<b>2F 乾燥エリア</b>			
東京洗染機械製作所	連続洗濯機	GⅢBF-12L	60(kg/回)	東京洗染機械製作所	シェイカー	NTTⅢ	60(kg/回)
東京洗染機械製作所	高圧油圧脱水機	TAP-60H	60(kg/回)	東京洗染機械製作所	シェイカー	NTTⅢ	60(kg/回)
東京洗染機械製作所	遠心脱水機	BRS-60	60(kg/回)	東京洗染機械製作所	シェイカー	NTTⅢ	60(kg/回)
稲本製作所	連続洗濯機	CP-19-10AF	50(kg/回)	東京洗染機械製作所	乾燥機	SPT-100W	100(kg/回)
稲本製作所	油圧脱水機	HP3000Ⅲ	50(kg/回)	東京洗染機械製作所	乾燥機	SPT-100W	100(kg/回)
東京洗染機械製作所	洗濯脱水機	SWX-100WU	100(kg/回)	東京洗染機械製作所	乾燥機	SPT-100W	100(kg/回)
東京洗染機械製作所	洗濯脱水機	SWX-100WU	100(kg/回)	東京洗染機械製作所	パグフィルター	TBF-5	
ニックス	洗助剤投入装置						
東京洗染機械製作所	バックシステム						
東京洗染機械製作所	コンベアシステム						
ステリテック	殺菌装置						
<b>1F 仕上げエリア</b>				<b>2F タオル仕上エリア</b>			
東都フォルダー	シーツ投入機	SONIC-ED4-33		プレックス	タオルフォルダー	TRZ-1N	
東京洗染機械製作所	カレンダーロール	NSYⅢ-433C		プレックス	タオルフォルダー	TRZ-1N	
東京洗染機械製作所	サーモホルダー	NSYⅢ-433C用		プレックス	タオルフォルダー	TRZ-1N	
東都フォルダー	自動検品装置	VMS-GL-500M		プレックス	タオルフォルダー	TRZ-1N	
東都フォルダー	シーツフォルダー	VS2R-3C-N4-33		アンリツ	金属検出機	KD8136AD	
東都フォルダー	包布投入機	SONIC-ES3-33		山田機械	自動結束機	Y-45	
東京洗染機械製作所	リボンスカレンダー	NSYⅢ-433C		山田機械	自動結束機	Y-45	
東京洗染機械製作所	サーモホルダー	NSYⅢ-433C用		日新電子	布団用金属検出器	MS-5141-100S-33	
東都フォルダー	自動検品装置	VMS-GL-100S					
東都フォルダー	包布フォルダー	SKY-10-33+S-03NK					
三菱重工	ロールアイロナー	SP120-333					
東都フォルダー	高速フォルダー	SS1A					
アンリツ	金属検出機	KD8136AD					
山田機械	自動結束機	Y-45					
東京洗染機械製作所	コンベアシステム						
東都フォルダー	コンベアシステム						
<b>付帯設備</b>				<b>2F ユニフォーム仕上エリア</b>			
三浦工業	ボイラ	SQ-3000AS		東京洗染機械製作所	ユニフォームトンネル	MAX-3	
三浦工業	ボイラ	SQ-3000AS		プレックス	ガウンフォルダー	GFZ-H1	
三浦工業	ボイラ	SQ-3000AS		トーカイコンベア	ハコンベアシステム		
コベルコ	コンプレッサー	VS425ADⅢ-22		ワイエイシイ	立体包装機	YBH-010A	
コベルコ	コンプレッサー	VS425ADⅢ-22		東都フォルダー	ガウンフォルダー	WFO-6	
アクアス	軟水器			富士重工	ダブルカラープレス	FTP-652	
菱冷環境	除鉄・除マンガン装置			富士重工	プレスWSリーブ	FSP-851	
三菱電機	エアー搬送ファン			富士重工	WボディDX	FDB-706	
暖冷工業	ファンコイルユニット			富士重工	WボディDX	FDB-604	
菱冷環境	排水処理施設			ナオモト	アイロン台	FB-120	
				富士重工	Wズボンプレス	FZP-103	
				富士重工	綿プレスロータリー	FRP-654	
				ナオモト	アイロン台	FB-100	
				山田機械	自動結束機	Y-45	
				東京洗染機械製作所	2段式乾燥機	PD-15W	
				東京洗染機械製作所	2段式乾燥機	PD-15W	
				東京洗染機械製作所	2段式乾燥機	PD-15W	

## 空調設備

有圧換気扇(給気用・排気用)



第一種換気設備を採用して室内の空気を強制的に入れ替えクリーンエリアからダーティーエリア、熱負荷の多い乾燥室に流れるように設計しました。

エアー搬送ファン(室内循環用)



作業員周りに風の流れを作り体感的に涼しく感じるように計画しました。15m先まで風が流れるため快適な作業環境を生み出します。

ファンコイルユニット

(給気を循環井戸水により熱交換させて冷却します)

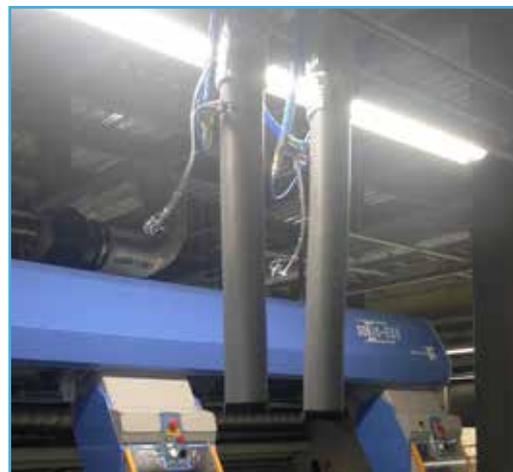


井戸水を熱源として冷却コイルに送り取入れた外気の温度を下げ湿り気のある風を送風ダクト、吹出ノズルを介して作業員に風が当たるように設計しました。(空調で消費する電力量を削減)

## エアーミスト

## 特徴

- ・エアコンプレッサーと少量の水のみを使用する為、スポットクーラーやエアコンに比べると電気代の削減が可能です。
- ・設置条件によりますが、周囲温度40℃⇒26～27℃まで下がります。



従業員の熱中症対策・冬場の加湿・静電気防止としてクールミストを導入しています。スポットクーラーの苦手な人も快適に作業を行えるような環境整備をしています。超微粒子のため、作業衣が濡れない装置です。

## 給排水処理施設

### 給水設備

地下の水を除鉄・除マンガン装置、軟水器を通して給水し、ベネックの水質基準を満たした水で洗濯物を処理しています。毎日の点検・記録を行い、水質基準維持に努めています。



### ベネックの水質基準値

外観	透明
Ph	≤ 7.6以下
鉄分	≤ 0.05ppm
マンガン	≤ 0.05ppm
硬度	≤ 50ppm
銅	≤ 0.05ppm



### 排水処理設備

#### 排水処理施設の特徴について

- ・処理性能が良好で、実施例が多い「連続式活性汚泥処理」を採用しています。
- ・将来の増設に対応した拡張性のある設計になっています。
- ・強固な地盤まで杭を打ち込んでいるので基礎工事は万全です。

水質	原水	処理水(保証値)
pH	9~10	6.0~7.5
SS (mg/L)	50 以下	40 以下
BOD (mg/L)	150 以下	20 以下
n-H(動植物油) (mg/L)	50 以下	10 以下

### 排水処理の仕様

処理能力;最大300m<sup>3</sup>/day(9hr排出)

### 用水処理の仕様

- ・処理方式;軟水器および除鉄・除マンガン装置
- ・処理能力;25m<sup>3</sup>/Hr

## 洗剤システム



### 自動投入機 メリット

#### 洗剤投入の自動化と安全対策

合計 46 ポンプを使用し、洗剤・アルカリ剤・酵素剤・漂白剤・中和剤・柔軟剤・過酢酸等を自動投入することにより、分量の誤りや入れ忘れ等のヒューマンエラーをなくします。

### 菌への対策

#### 過酢酸を使用

過酢酸を使用している為、高い殺菌力が得られます。更に他の薬剤に比べ生地への負担も低減されます。

電気設備



キュービクル容量 800kVA



LED 照明

既設・佐野事業所と 新設・関東支店第二事業所電力比較	
電力削減量	73,886 kWh/年
CO2削減量	39,160 kg/年
省エネ率	65%

CO2 排出係数 0.53kgCO2/kWh

省エネ法届出より「東京電力の排出係数」に基づいています。

ボイラー



LPG（液化石油ガス）の特徴

- ・ガス体燃料は CO2 排出量が少ない

**LPG A重油比▲14.9% 灯油比▲13.0%**

- ・LPG は **災害時** に強い燃料です。
- ・窒素酸化物（NOx）と硫黄酸化物（SOx）の排出量が少ない
- ・ガス体燃料は燃焼性が優れる（消費効率が高い）  
燃焼機器への負荷が少ない ⇒ 機器の長寿命化

平成28年度 「エネルギー使用合理化事業者支援補助金」取得

平成28年度 「石油製品利用促進対策事業費補助金」取得

燃料の種類	単位発熱量	CO2排出係数		
		発熱量当り (tCO2/GJ)	単体量当り (tCO2/t)	LPガスを 発熱量における比率(%)
LPガス	50.8GJ/t	0.059	3.00	基準
A重油	39.1GJ/kL	0.0693	2.71	117%

ベーパーライザー



電気使用量削減について

試算条件 **CO2 排出係数 0.53kgCO2/kwh**

省エネ法届出より「東京電力の排出係数」に基づいています。

削減電気量 **94,082kwh/年**

**∴ 94,082 × 0.53 = 49,863kgCO2/年**

CO2削減：既存佐野事業所より 14%、125t-CO2/年削減

ベーパーライザー（液化ガスを気体にする機械）を蒸気式に選定し、電気使用量の節電もしています。  
MIN-300SA × 2 基

平成28年度 「石油製品利用促進対策事業費補助金」取得

## 安全・品質

安全柵



人が立ち入ると危険な箇所には、安全柵を設置して未然に事故防止をしています。人が入る際は、機械動作を停止し安全に作業できるようにしています。従業員の働きやすい環境作りに努めています。

金属検出器



各ラインの生産した品物を、金属検出器に通して異物混入の確認をしています。安心した製品をお客様へ提供できるように努めています。

ビデオメジャー（検査装置）



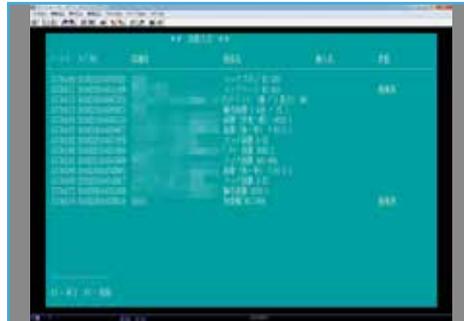
ロール仕上げ後に、検査装置を通過させて品物のしみ・汚れ・破れをチェックします。安全な製品をお客様へ提供できるように努めています。

ライトテーブル



入荷した品物を光を用いてポケットチェックをし、異物混入の確認をしています。洗濯工程前で異物混入を防ぐことで、お客様へ安心した品物を提供できるように努めています。

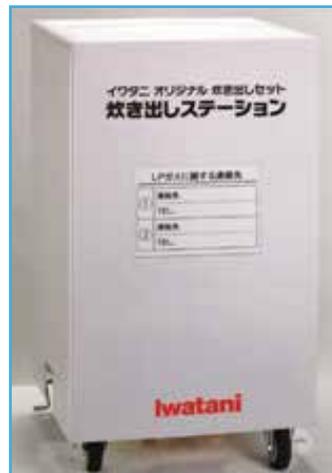
IC チップ



ユニフォーム類1点1点にICタグを用いて、お客様別での生産管理をしています。入出荷枚数を正確に管理することで、品物の紛失、誤配の防止をしています。

## 地域貢献

指定避難場所として栃木市と協定を組んでいます。

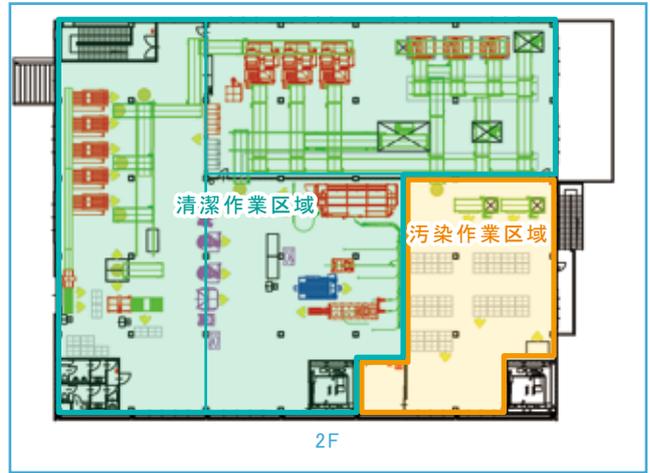
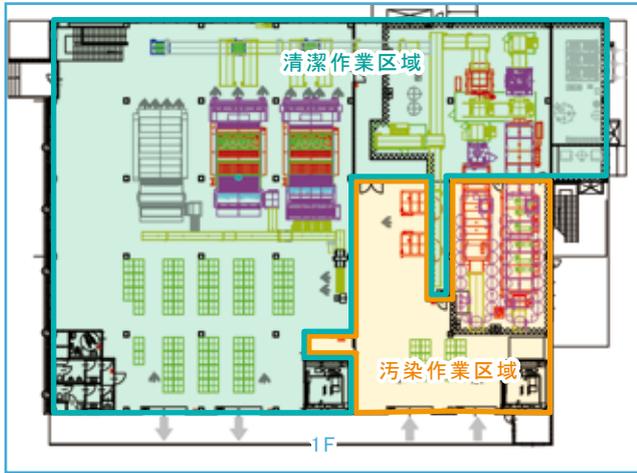


災害時に備えて業務用炊き出し機器「炊き出しステーション」（LPガス専用）を導入しています。

- ① ご飯と汁物で各々 50～120 人分の同時調理が可能です。
- ② 収納時はコンパクトな収納ケースに収まり、狭いスペースでも保管が可能です。
- ③ ガスのプロが企画・制作し、安全性・実用性に優れた調理器具セットです。 **平成28年度「石油製品利用促進対策事業費補助金」取得**

床色について

汚染作業区域はクリーム色、清潔作業区域は緑色で区域別に床色を区別しています。



区分について

清潔・汚染区域を明確に区分しており、SWX-100WU は投入・排出口が分かれています。



投入口（汚染作業区域）



排出口（清潔作業区域）



前室

手洗い、消毒器、ジェットタオルを設置しています。  
汚染作業区域から清潔作業区域に入室する前に、必ず手指消毒してから入室します。  
品質を維持するために衛生面に配慮しています。  
そのほかに清潔作業区域に入室する前の扉には消毒器を設置しています。



清潔作業区域エレベーター



汚染作業区域エレベーター

入出荷専用エレベーター

汚染作業区域エレベーター「入荷用」、清潔作業区域エレベーター「出荷用」の2つの専用エレベーターを設置しました。  
汚染品、清潔品が交差しない仕組みになっています。

## 概要

- ・電力（キュービクル）・水（井水 / 市水）・ガスの使用量、生産量をリアルタイムで測定し、パソコン画面に表示をしています。
- ・工場レイアウトに合わせたモニタ画面で一元監視し、省エネ分析・改善活動に取り組んでいます。
- ・エネルギー消費量を時系列で収集し、生産現場のムダや異常を分析しています。グラフで表現できるため、省エネ分析をサポートします。

## ネットワーク構造

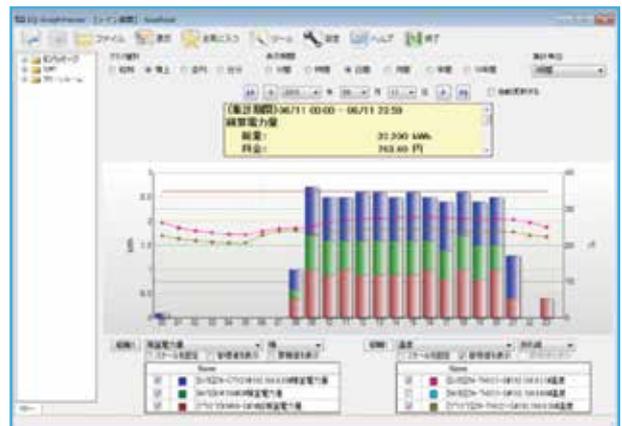


※1・社内VPN回線を使用し、他事業所から閲覧が可能 ※2・連洗投入場と仕上場でメール等のインターネット回線の使用可能

## モニタイメージ



- ・工場のレイアウト図に、電力・水・ガス消費量等が表示
- ・円形のアイコンで、例えば生産目標を下回っているとき警告を表示
- ・パフォーマンスアイコンは、現在のエネルギー消費量が目標値に対して何%に相当するのを表示
- ・電力・水・ガス・生産数の推移をグラフで表示  
「本日、昨日、今月、今年」に切り替えて表示することができる



- ・画面で、左クリックするとグラフィックビューワーが起動
- ・各エネルギーの消費量などを過去に溯って閲覧可能
- ・グラフの期間:時間、日間、月間、年間に切り替えることができる



### 電車

JR 両毛線・東武鉄道佐野線 佐野駅より車で20分  
東武鉄道日光線 藤岡駅より車で15分



### 車

東北自動車道 佐野藤岡 ICより10分

### 関東支店 第二事業所

〒323-1106 栃木県栃木市藤岡町大字都賀1389-1  
TEL (0282)61-1212 FAX:(0282)61-1213

### 本社

〒330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋1-1038  
TEL (048) 641-4101/FAX (048) 644-6560

memo



改訂日 2016/12

Best service for customer's needs toward the next century.

本社 〒330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋 1-1038 TEL(048)641-4101  
大宮本店 〒330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋 1-1038 TEL(048)658-5087  
関東支店 〒327-0312 栃木県佐野市栃本町1073-1 TEL(0283)62-8640  
東埼玉事業所 〒343-0106 埼玉県北葛飾郡松伏町大川戸709 TEL(048)993-1870  
山梨事業所 〒402-0011 山梨県都留市井倉527-1 TEL(0554)43-6632  
羽生事業所 〒348-0024 埼玉県羽生市神戸1106 TEL(048)563-2000  
大阪事業所 〒599-8247 大阪府堺市中区東山180-6 TEL(072)234-9898  
札幌営業所 〒001-0038 札幌市北区北38条西6-1-6 ラカンパネラ麻生205 TEL(011)700-0016

