

本社第二工場



1 第二工場前に設置されたアマニ油専用の30tタンク。酸化防止のため窒素ガスを充填している／2粘着シートの上に立ち、靴下までローラー掛けを行う／3決められた手順に沿って手洗いをし、アルコール消毒を行う／4手動ライン。手動式エア洗瓶機で瓶内のほこりなどを取り除く／5半自動充填機・キャッパーで瓶詰めした後、ラベルをかぶせる／6シュリンク包装機でラベルを熱溶着させる／7「金属検出機感知品」は社員以外の取り出し厳禁をルール化

マニ(亜麻仁)油、中鎖脂肪酸100%のMCTオイルだ。これら健康油の市場は年々拡大し、2019年の家庭用市場規模は金額ベースで約210億円(日本食糧新聞推定、特定保健用食品除く)と見込まれる。

えごま油やアマニ油をメインに食用油の充填・包装を手掛けるサンシースは、神奈川県川崎市に本社を置く朝日の代表取締役副社長を務める中川大輔

氏が15年6月に設立。朝日は1954年に朝日寒天(株)として創業され、以来寒天専門商社の道を歩んでいたが、93年に現社名に変更すると同時に、食用安定剤や増粘剤、缶詰、食用油など寒天以外にも手を広げ、現在200アイテム以上の小売商品、輸入食品、食品原材料を取り扱っている。

中でも、えごま油は中川氏自らが産地開拓から携わった商品だ。当初は輸入したえごま油を原料として食品メーカーや食品問屋などに販売していたが、自社で商品化し量販店やドラッグストアなどに売り込む方針へと転換。充填・包装を外部に委託し、04年に自社商品第一号となる「朝日えごま油」を発売した。

「当時は健康油の市場も形成されておらず、販売は苦戦を強いられました。それでも地道に営業を続ける中、約8年前にえごま油がテレビの情報番組などで頻りに取り上げられるようになり、売り上げが急速に伸び始めました」(中川社長)

新規受注に対応するため第二工場稼働へ

そこで、生産体制を確立し販売をさらに拡大しようと、サンシースを設立し、東名高速道路・秦野中井IC近くの土地と建物を取得。リニューアル工

新工場紹介



上/東名高速道路・秦野中井IC近くに位置するサンシース本社第一工場 下/2020年5月に稼働した第二工場(正面の白色の建屋)。右側は会議室や休憩室などがある厚生棟



左/品質マネジメントシステム認証書 右/有機加工食品小分け業者認証証明書

■ 本社工場概要 ■

操業：第一工場 2015年10月
第二工場 2020年5月
敷地面積：3139㎡
延床面積：第一工場 848㎡ / 第二工場 618㎡
稼働時間：9:00 ~ 17:00

■ 会社概要 ■

所在地：神奈川県足柄上郡中井町 井ノ口 2927-34
設立：2015年
事業内容：食用油各種(瓶詰・小分け)、その他検品業務、食用油各種受託(PB・OEM)、技術相談
従業員数：24人(パート含む)

2004年に「朝日えごま油」を発売

油は人間が生きていくために欠かせない三大栄養素の一つの脂質を多く含む。その主成分は脂肪酸で、脂肪酸には飽和脂肪酸と不飽和脂肪酸がある。飽和脂肪酸は結合する炭素鎖の長さによって、短鎖脂肪酸、中鎖脂肪酸、長鎖脂肪酸に分類され、不飽和脂肪酸はオメガ9系(オレイン酸)、オメガ6系(リノール酸)、オメガ3系(α-リノレン酸)に分類される。中でも、生活習慣病の予防・改善などに効果があるとされ、「体に良い油」として注目を集めるのが、オメガ3系のえごま油やア

サンシース(株) 本社第二工場
えごま油・アマニ油の充填能力アップで
生産体制を拡充

えごま油やアマニ油、MCT(中鎖脂肪酸)オイルなどいわゆる健康油の充填・包装を手掛けるサンシース(株)。輸入食品原材料を取り扱うグループ会社の(株)朝日を通して朝日ブランドで販売するほか、PB・OEMを積極的に受託するなどして業績を伸ばし、えごま油では約6割の市場シェアを有する。会社設立から5年後の2020年5月には早くも第二工場を本社工場敷地内に稼働させ、生産体制の拡充を図った。

商品
ラインアップ



左/「朝日えごま油」 右/「朝日アマニ油」



15,16,17 油はマグネットとフィルターを通し、充填機へ / 18,19 7時間稼働で1万6000本の生産能力を持つ液体充填巻締機。コンパクトで場所を取らず、能力が高い機種を選定した / 20 6本のノズルで油を充填（写真は170g）。キャップの装着状態はセンサーでチェックし、異常があれば停止する仕組みだ

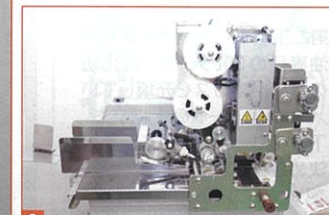


事を経て、15年10月に本社工場を稼働させた。「私自身で仕入れルートや販路をつくり上げたえごま油に対しては思い入れが強く、だからこそ自社工場を持つ」と決断することができたのです」と中川社長は振り返る。当初は2ラインだったが、同年11月ごろにえごま油が再びテレビに取り上げられ、出荷が間に合わない事態となったため、1ライン増設し計3ラインとした。

その後も売り上げは右肩上がりに推移。自社製品の生産だけで手いっぱいではあるものの、直ちに生産能力を増強するには至らないという状況下で、中川社長は第二工場建設の決断を下す。「PB・OEMの新規受注に対応できる体制をつくり、次のステージにステップアップするための足掛かりにしようと考えました」と中川社長。生産に余裕を持たせることで、機械のメンテ



8,9 手動ラベラーと搬送機付き捺印機 / 10 充填機や印字機などの洗浄方法を記載したサニテーションマニュアル / 11 充填室と包装室の間に設けられたエアシャワー。ユニフォームに付着した異物などを清浄化された高速ジェットエアで吹き飛ばす



12 充填室内は陽圧で、クリーンルーム用エアコンを設置 / 13 充填機にキャップを供給する自動搬送装置 / 14 えごま油とアマニ油の系統切り替えは手動でも可能



エアシャワー定期メンテナンスのご案内

エアシャワーが突然故障し、
 ◇クリーンルームへの入室ができなくなった
 ◇生産活動に影響がでている
 このようなご経験はございませんか？

定期メンテナンスのメリット

- 計画保全
センサーなどの電装部品の状態を確認し、突然の稼働停止、それに伴う稼働停止を防ぎます
- 修繕費用の平準化
定期的なメンテナンスにより、故障箇所の早期発見、および計画保全で修繕費用の平準化が可能です
- 清浄度の維持
内蔵されているエアフィルタの機能確認により、エアシャワー内の清浄度を維持します

定期メンテナンスの項目

- エアシャワーの動作点検（センサー、スイッチなど）
- エアシャワー内の清掃
- 吹き出し風速測定
- 自動ドア・シートシャッターの点検調整
- エアフィルタの機能確認
- 消耗品の点検

日本無機株式会社

a member of **DAIKIN** group
<http://www.nipponmuki.co.jp>

問合せ先（企画部）：TEL:03-6860-7500
 E-mail: NMhomepage@nipponmuki.co.jp

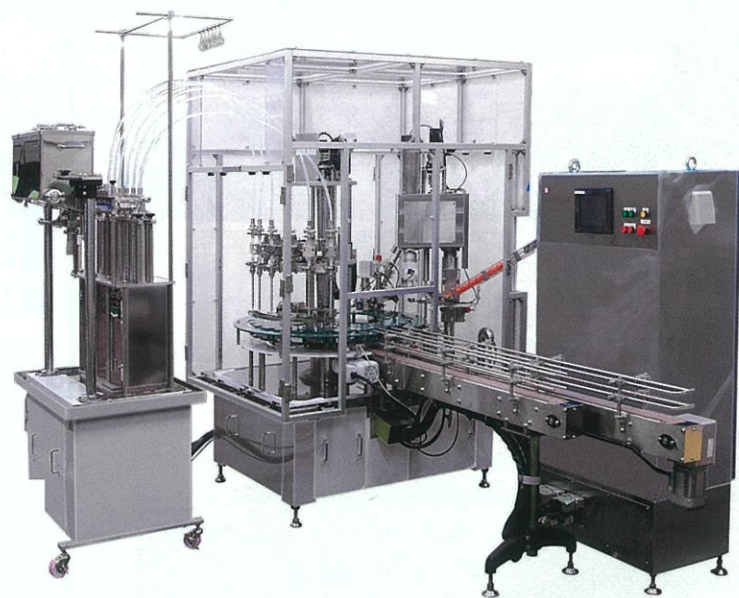
THE BASIC BTW

充填巻締機 Liquid Filling and Capping Machine

業界を選ばない多品種生産向けベストセラー

生産環境の変化に合わせて、
装置の追加、変更、改造が可能

工場に合わせたレイアウト、ご相談ください。



製造元

静甲株式会社 清水工場
 〒424-0809 静岡県静岡市清水区天神二丁目8番1号
 TEL.054-366-0111 FAX.054-367-9031
<http://www.seiko-co.com/>

販売元

日本機械商事株式会社

本社・東京営業本部・技術本部・管理本部
 〒102-0083 東京都千代田区麹町5丁目3番地3 麹町KSスクエア
 TEL.03-3265-8411(代) FAX.03-3265-8417
 東京営業本部 清水営業所
 〒424-0809 静岡県静岡市清水区天神二丁目8番1号
 TEL.054-364-1511(代) FAX.054-364-3770
 大阪営業本部
 〒541-0052 大阪府大阪市中央区安土町1丁目7番3号 安土町野村ビル
 TEL.06-6262-3461(代) FAX.06-6262-3465
 大阪営業本部 福岡営業所
 〒812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前1丁目18番6号 大成博多駅前ビル4F
 TEL.092-475-4662(代) FAX.092-475-4663
<http://www.nippon-kikai-shoji.co.jp>

ナンス時間を確保する狙いもあったという。
 新工場の用地として敷地内の従業員駐車場を活用。19年秋に着工し、20年5月に稼働を開始した。平屋建てで、延床面積は618㎡。自動充填包装ラインと半自動充填包装ラインの2ラインで、自動充填包装ラインの生産能力は第一工場の7時間稼働で1万本に対し、第二工場は1万6000本と1.6倍



28 印字の有無や間違いを人の目でチェックしてから箱詰めする／29 半自動ケーサー。段ボールを開いて差し込むだけで製品の手投入ができる／30 印字機で段ボール側面に印字を行い、ウェイトチェッカーで重量の過不足をチェックする



に拡大した。半自動充填包装ラインでは、昨今需要が高まっているデラミボトル（ハクリボトル）と呼ばれる鮮度保持ボトルを中心に充填・包装している。
 ●アミノ油専用原料タンクを設置
 ●ローリー車での受け入れ可能に
 ●また、新工場稼働に当たり、原料タンクを1基増設した。第一工場には2



21 包装室。手前のコンベヤで右隣の充填室に空瓶を搬送し、奥のコンベヤで充填済みの製品を検査工程に搬送する／22 充填済みの製品は金属検出機とウェイトチェッカーに通す／23 重量チェックや内容量チェック、「金属感知品」などを製造日報に記載／24 LED照明を当て、異物などが混入していないか目視検品を行う／25 ラベラーでラベルを瓶に貼り、ラベルの有無や印字の有無をセンサーでチェックする



26 化粧箱に詰める作業は2カ所で行えるよう工夫した。ラインスピードを上げた際、人数を増やし柔軟に対応できる／27 インクジェットプリンターで化粧箱に賞味期限などを印字する。後工程で印字の有無などを確認しやすくするために、化粧箱は寝かせて印字。センサーを使って製品が等間隔で流れるようラインスピードを調整し、印字漏れを防ぐ

安全を支えるパートナー

Product Quality Assurance



Anritsu envision: ensure
 アンリツインフィビス株式会社

〒243-0032 神奈川県厚木市恩名5-1-1
 TEL (046) 296-6700 (代)



製品・ソリューション
 はこちらから

簡単操作のラウンド貼り機

NEW **KL-450MR型**

- 数多くの納入実績を基により容易な操作性、経済性を追求
- 操作は全て前面操作で簡単スピーディー
- 印字装置も簡単操作で自由自在に移動が可能、多種類のラベルに対応

- 特長
- ホットプリンターと印台が一体型
 - X軸の移動がスライド式
 - Y軸の移動がハンドル式
 - 印字が広くラベルの隅々に対応



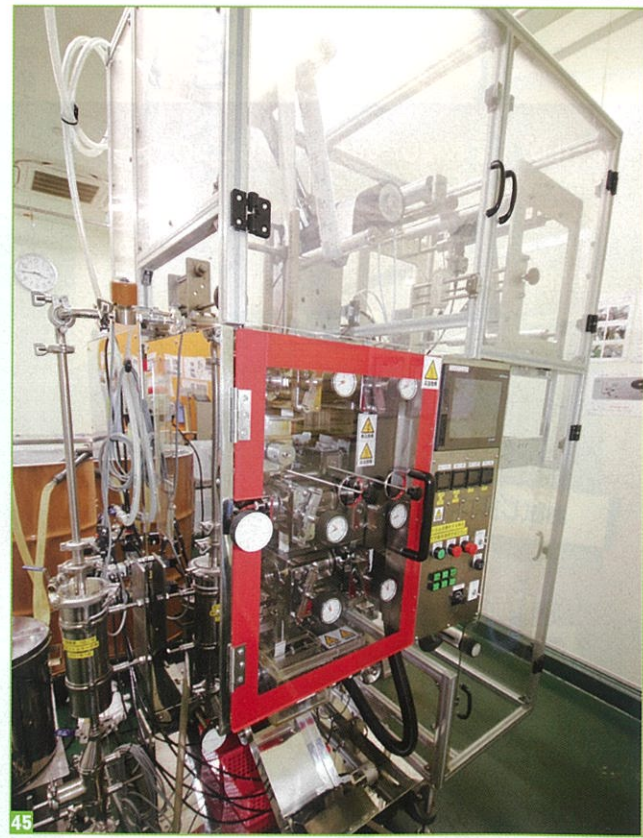
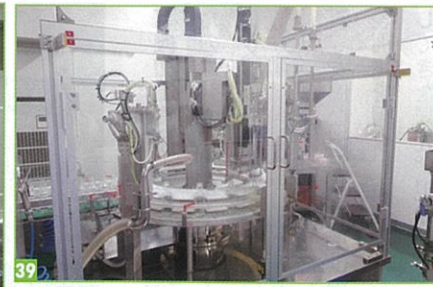
YOKOHAMA **KISO** キソー工業株式会社

営業部 〒223-0057 横浜市港北区新羽町823
 TEL:045-541-7451 FAX:045-542-0262
 本社工場 TEL:045-543-3605 FAX:045-544-8029
 http://www.yokohama-kiso.co.jp/ E-mail:eigy@yokohama-kiso.co.jp

基の原料タンクがあり、いずれもえごま油の保管用で、えごま油と並ぶ主力商品のアマニ油はドラム缶で受け入れられていた。今回、第二工場の原料タンクをアマニ油専用とすることで、ローリー車での受け入れが可能となり、コスト低減につながった。

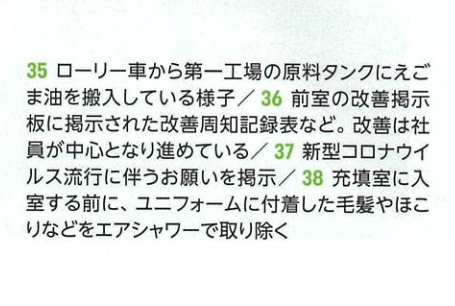
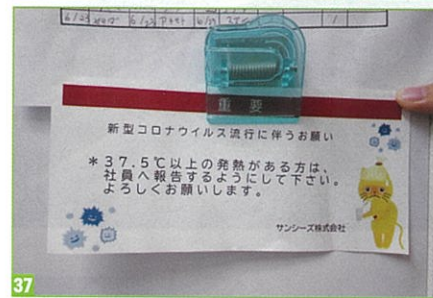
通常は第一工場がえごま油、第二工場はアマニ油をメインに製造しているが、テレビの報道などの影響で注文が殺到したときは、どちらの工場でもえごま油とアマニ油を製造できる環境を整えている。

39 第二工場とは異なる機種の充填機。3本のノズルで充填する／40 新規導入した金属検出機付きウェイトチェッカー／41 目視検品後、ラベラーでラベルを貼付／42 ラインを挟み2人の作業者が化粧箱に詰めていく／43 インクジェットプリンターで化粧箱に印字

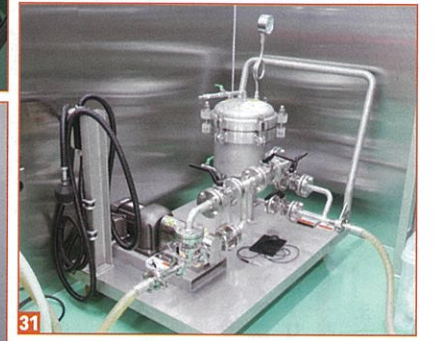


44 箱詰めし、ウェイトチェッカーに通す／45 液体粘体自動充填包装機で分包装造を行う

本社第一工場



31,32 オリーブオイルはマグネットとフィルターを通して充填工程へ／33 油は水を嫌うものの、今後調査や配合などの作業を行う可能性を見据え、洗浄室を設置した／34 製品倉庫。パレットに積みラッピングした製品を保管している



35 ローリー車から第一工場の原料タンクにえごま油を搬入している様子／36 前室の改善掲示板に掲示された改善周知記録表など。改善は社員が中心となり進めている／37 新型コロナウイルス流行に伴うお願い／38 充填室に入室する前に、ユニフォームに付着した毛髪やほこりなどをエアシャワーで取り除く



38

TCL-1000M

液体粘体自動充填包装機

- 1軸サーボ制御の簡易充填包装機の代表。
- 単一サイズの継続的生産体制に経済効果を発揮します。
- メカ伝動機構の採用によりメンテナンスも簡易です。

KOMACK co., Ltd.
<http://www.komack.co.jp/>
 株式会社コマック
 TEL.03-5692-4526 FAX.03-5692-4527 〒116-0002 東京都荒川区荒川 5-35-4

HITACHI
Inspire the Next

気流振動型 新型フラッタージェットノズル搭載により除じん能力アップ

食品への異物混入抑制のために。

PCJ-88JJM4

- 1.新フラッタージェットノズル搭載による除じん範囲拡大でジェット吹付け時間8秒を実現
- 2.LED照明採用と自動点灯消灯機能付き
- 3.表示器は、カラー液晶タッチパネルを採用

新型 日立エアシャワー

株式会社 日立産機システム
 〒101-0022 東京都千代田区神田練堀町3番地AKSビル
 TEL (03)4345-6025 (本社・営業統括本部)
 詳しくはホームページで [日立 エアシャワー](#) [検索](#)

新工場紹介

社長インタビュー

サンシース株 代表取締役社長 中川 大輔氏

最大の強みは
一定の品質と低価格で
年間を通して安定供給できること

第一工場の稼働は 土地を購入してから半年後

——会社設立の経緯からお聞かせください。

中川 私が副社長を務める朝日は寒天の専門商社としてスタートし、1993年以降はお客さまのニーズに合わせてさまざまな食品原材料を取り扱うようになりまして。えごま油もそのうちのひとつで、私自身が産地開拓から手掛け、約18年前に原料としての販売を開始しました。2004年には、充填・包装を外部委託し自社製品の開発にも乗り出し、「朝日えごま油」のブランドで発売しました。当初はなかなか売れず苦戦を強いられましたが、それでも地道

に営業を続けたところ、徐々に取引先が増え、約8年前にテレビなどで大きく取り上げられたことがきっかけで売り上げが右肩上がりに伸びていきました。そこで、15年にサンシースを設立し、自社工場を立ち上げることにしました。

——初めての工場の立ち上げはいかがでしたか。

中川 恵まれた立地条件で、十分な広さがある建物付きの土地が運よく見つかり、窓が少なく食品工場に転用しやすいこともあって、建物内部のリニューアル工事を行う形で進めました。設計は食品工場に詳しい建築士に依頼しました。機械・装置メーカーの協力も仰ぎ、できるだけコストを抑えながら

設備をそろえ、土地を購入してから半年後の15年10月には稼働にこぎ着けました。その直後、えごま油がテレビ報道で脚光を浴び、受注が急激に増加しました。工場が稼働していなければ、出荷が間に合わない事態になっていたと思います。

——ISO22000
21年中に認証取得を目指す

——第二工場を建てられた理由は何ですか。

中川 生産キャパシティが限界に達し、どうしても新工場を建てなければならぬというわけではありませんので

した。自社製品の生産だけならば何とかなる状態でした。しかし、新規のPB・OEMを積極的に受託するには厳しく、先々を見据え、余裕を持って生産していくために新工場の稼働を決めました。

——生産体制を確立された上で取り組みたいことは何ですか。

中川 第三者認証の取得です。HACCPをベースにした衛生管理には取り組んでいます。PBの受託先による監査ではISO22000の要求事項



Daisuke Nakagawa

【プロフィール】

1978年生まれ、東京都出身。2002年朝日入社。19年副社長就任。15年サンシース株を設立し、代表取締役社長に就任。



46,47 3~4人の作業で、充填から箱詰めまでできるコンパクトなライン / 48 原料油や製品の成分分析などを行う品質検査室 / 49 休憩室。さまざまなテーブルや椅子、ソファ、マッサージチェアなどをそろえ、くつろげるよう配慮されている。新型コロナウイルス対策として密を避けるため、2階の会議室も開放している

有機加工食品小分け業者認証を取得したの続き、21年中にはISO22000認証取得を目指している。

15年の設立以来、安全・安心、高品質、安価な製品を安定供給することで差別化を図り、売り上げを着実に伸ばしてきた同社。現在、えごま油にお

る同社の市場シェアは6割に上る。第二工場の稼働により、1000本の小ロットから大ロットまで対応できる生産基盤が整った。今後は若年層をはじめ幅広い消費者に訴求すべくPR活動にも力を入れ、健康油市場の拡大に努めていく。

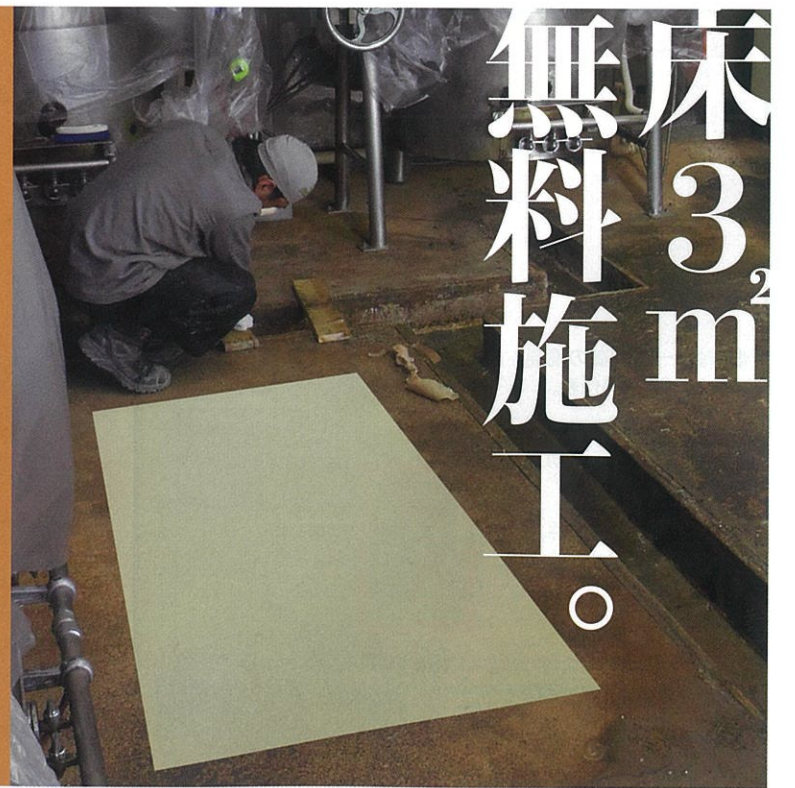
「劣化した床を改修したいけど、改修した後のイメージが湧かない。」
そんなお悩みを解決する無料の試験施工を実施しています。実際にご使用いただき、ご納得いただいたから採用をご検討ください。



お試し施工

食品工場に最適な床改修のご提案 タフフリートMH

- わずか一晩で改修
- HACCP構築に有効
- 120℃の熱水に耐える
- 衛生環境を守る抗菌性
- 水性で臭い移りなし
- 衝撃に強く高耐久



無料施工 3m²

食品工場床のご相談は

床改修 60年の実績

株式会社 エービーシー商会 化成事業部
TEL 03-3507-7236 FAX 03-3507-7237 info-05@abc-t.co.jp
詳しくは ▶ <https://www.abc-t.co.jp>





上/基本方針として、「安心・安全」[責任感][協力]の3本柱を掲げる
下/日本赤十字社より贈られた感謝状

のつとつてチェックが行われることが多く、取引先によってはISO22000認証取得を推奨されるところもあり、21年中に認証取得を目指したいと考えています。

● 原料の大量仕入れが可能

● 貴社がえごま油市場で6割のシェアを有していることは、他企業に先駆け市場形成に尽力してこられた結果だと思えますが、貴社の強みはどのような点にあるとお考えですか。

中川 まず、弊社は品質の良い原料を一定量確保することができます。テレビでブームになるとさまざまな商品が輸入されますが、味が落ちる、あるいは独特なにおいがあるなどの理由から、

なかなか定着には至りません。えごま最大の産地は中国です。グループ会社の朝日は中国の原料処理業者と長年にわたり取引しており、年間を通して一定の品質の原料を安定的に仕入れる

ことができます。朝日では輸入商社を介さず、直接買付けることで、他社に比べ低価格を実現しています。仮にえごま油がブームになったときも欠品することなく供給できること、そして

原料を大量に仕入れることでコストを抑えることができます。品質については、サンシズの強みです。品質については、サンシズを設立し自社工場を立ち上げてから私自身も勉強し、品質管理の徹底を図り、品質レベルを確実に上げてきました。

● えごま油やアマニ油以外に、どのような製品を取り扱っていますか。

中川 オリブオイルやMCTオイルなども取り扱っています。MCTは中鎖脂肪酸 (Medium Chain Triglyceride) の意味で、ヤシやパームなどに含まれ

る植物由来の天然成分を取り出した中鎖脂肪酸100%オイルがMCTオイルです。素早く消化・吸収され、エネルギーになりやすいのが特徴で、医療やスポーツ分野を中心に、運動能力の向上や生活習慣病予防、認知症予防、高齢者の栄養防止などさまざまな効果が期待されています。POSデータで見るとまだ大きな販売額とは言えませんが、大手食品メーカーもPRに乗り出しているのを、徐々に売り上げを伸ばしていければと考えています。

● えごま油やアマニ油、MCTオイルなどはどのようなルートで販売していますか。

中川 朝日を通じ、主に量販店やドラッグストアに販売しています。えごま油やアマニ油、MCTオイルの購買層は現在中高年の方が多いので、今後はテレビCMなどを通じて若年消費者層にも自社製品をPRし、健康油市場のさらなる拡大に努めていきたいと考えています。

● 日本赤十字社へ毎年寄付 社会貢献活動にも注力

● 第二工場の稼働は貴社にとって追い風となりそうですね。

中川 製造を外部委託したいという新規のお客さまをいかに多く取り込めるかが鍵です。弊社では半自動ラインで1000本からの小ロット充填に対応し、他社で断られたというお客さまからの注文も頂いています。一方、第二工場が稼働し大量生産できる体制が整いましたので、今後は大手企業さまのニーズにも積極的に応えていきたいと考えています。

● 将来の展望をお聞かせください。

中川 実は社会貢献の一環として、3年前から日本赤十字社に毎年100万円を寄付しています。その功績を認めていただき、19年8月に日本赤十字社神奈川支店部長を務める黒岩祐治神奈川県知事より感謝状を授与されました。社会貢献活動にも積極的に取り組んでいる会社であると、社員が誇りを持つてくれたらうれしいですし、取引先さまに評価していただけるポイントの一つになればと考えています。



小ロットから大ロットまで幅広いニーズに対応可能

工場長インタビュー

工場長 飯野潤氏

従業員もお客さまも皆が幸せになる工場を目指したい



Jun Iino
【プロフィール】
1977年生まれ、神奈川県出身。2015年サンシズ株式会社入社し、工場長に就任。

● 社長と二人三脚で 第一工場を立ち上げ

● 入社してすぐに第一工場の立ち上げに関われるわけですが、当時の状況を教えてください。

飯野 工場が稼働してから社員を募集する計画でしたので、機械設備の選定をはじめ立ち上げ作業は社長との二人三脚で進めました。社長が方向性を決め、修正すべき点は直ちに修正し、スピード感を持って対処できたことが、スムーズな稼働につながりました。15年10月に1ライン、翌11月にもう1ラインが稼働し、11年半には製品を安定的に作れるようになりました。

● 第二工場を建てるに当たって、何か工夫された点などはありますか。

飯野 第二工場は従業員駐車場として利用していた土地に建てることになりましたが、高速道路が隣接しているため、土地の形状が道路に沿ってカーブ

を描き、きれいな四角形ではありませんでした。いかに土地を有効活用するかを考え、建物をジグザグの形状にして敷地いっぱい建てることにしました。また、新工場の建設により、新たに従業員駐車場を確保する必要性もありました。この問題に関しては、近くのコーヒーチェーン店の駐車場を借りることで解決できました。

● 第二工場の機械設備の特徴は何ですか。

飯野 自動充填包装ラインと半自動ラインの2ラインがあり、自動充填包装ラインは7時間稼働で1万6000本の充填が可能で、第一工場よりも生産能力が高い充填機を導入しました。半自動ラインでは、しよゆの鮮度保持パックでおなじみのデラミボトル(ハクリボトル)の充填もできるようになっています。そのほか、アマニ油専用の原料タンクも1基増やしました。第一工場ではアマニ油はドラム缶で受け

入れたので、1缶が使い終われば次の缶に切り替えるという作業が発生します。アマニ油専用の原料タンクの導入により、ローリーでの受け入れが可能となり、生産効率が上がりました。● 快適に仕事ができる環境づくりが従業員のモチベーションアップに

● 従業員教育で力を入れていることは何ですか。

飯野 従業員に対しては、全員がどの工程でも作業ができるよう多能工化の教育を進めています。誰かが急に休んでもラインが動く生産体制づくりに努めています。工場は、問題なく生産することが当たり前で、普段頑張りつつも何かトラブルがあれば指摘を受けられるものです。従業員にとってはいいことあるでしょう。ただ、弊社は社長が常に従業員の声に耳を傾ける姿勢を皆に示してくれていますし、従業員がくつろげるよう休憩室にもこだわっ

てくれました。快適に仕事ができる職場環境が、従業員のモチベーションアップにつながっていると自信を持っています。

● 今後の目標を教えてください。

飯野 会社設立から5年間、おかげさまで異物混入のクレームは1件も発生していません。第二工場稼働を機に、ISO22000認証取得も目指しているところ

です。今後も食の安全や品質レベルの向上に努めるとともに、より一層のコスト削減に取り組みたいと考えています。さらに、充填・包装のみならず、調合・配合などに手を広げていくことも検討しています。そのためのスペースを第二工場に設けました。例えば、オイルにフレーバーを添加するなど付加価値を付けた商品作りに取り組み、お客さまの多様なニーズにお応えしていければと思います。

● 最後に、どのような工場にしていきたいとお考えですか。

飯野 弊社のモットーは信頼です。従業員との信頼関係、お客さまとの信頼関係を大切にしながら信頼を得られる商品を作っていかなければなりません。自分たちが幸せでなければお客さまを幸せにすることはできないわけで、皆が幸せになる工場を目指していきたいと考えています。