

# (株)白洋舎

## ユニフォームレンタル横浜事業所

### フードサプライチェーンの一員として 食品安全に貢献

クリーニング工場が食品安全のためにできることは何か。食品関係のユニフォームをメインに扱う白洋舎ユニフォームレンタル横浜事業所が出した答えは、食品工場と同じ目線を持ち、フードサプライチェーンの一員としてISO 22000を認証取得することだった。



#### 事業所概要

所在地 神奈川県横浜市港北区  
新羽町1276  
設立 1969年(工業洗濯部として発足)  
事業概要 ユニフォームレンタルおよびクリーニング  
敷地面積 2397㎡  
延床面積 2765㎡  
生産重量 7t/日  
処理点数 2万点/日  
従業員数 80人(うち正社員20人)

レンタル事業本部 営業課長  
菊池 雄太郎氏

#### Yutaro Kikuchi

##### ●プロフィール

1974年生まれ、福岡県出身。1996年(株)白洋舎入社。レンタル事業所を経て、03年より現職。



工場長 須藤 隆夫氏

#### Takao Sudou

##### ●プロフィール

1964年生まれ、神奈川県出身。88年(株)白洋舎入社。レンタル事業所を経て、02年より現職。



事業所長 伊藤 真次氏

#### Shinji Ito

##### ●プロフィール

1960年生まれ、東京都出身。84年(株)白洋舎入社。レンタルユニフォーム東京事業所を経て、10年より現職。



伊藤 昨年8月にキックオフを行い、須藤

「どのような形で構築を進めましたか。」  
「22000について学びました。外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでしたから、6カ月間にわたりさまざまな外部研修を受け、HACCPやISO 22000について学びました。」

「ただ、われわれ自身にはISO 22000に関する知識がありませんでしたから、6カ月間にわたりさまざまな外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。」

「そこで、組織としての方向性・在り方のようなものを具現化するために、何らかの認証を取得しようということになりました。HACCP、AIB、SQFなどさまざまな規格がありますが、フードチェーン全体を対象としているISO 22000がクリーニング工場には最もマッチするのではないかと考えました。」

「ISO 22000 認証取得の経緯がらお聞かせください。」

「伊藤 昨今、私もクリーニング工場に

「対し、食品メーカーのお客さまが見学に

「来られるケースが増えてきました。昨年

「だけでも7社に上ります。直接さまざま

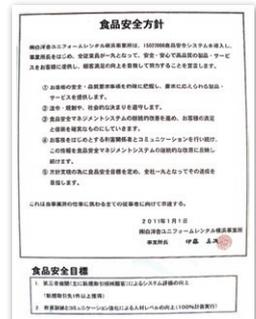
「なご指摘を頂く中で、やはり何らかの品質基準が必要ではないかという考えが出てまいりました。」

「そこで、組織としての方向性・在り方

「のようなものを具現化するために、何らかの認証を取得しようということになりました。HACCP、AIB、SQFなどさまざまな規格がありますが、フードチェーン全体を対象としているISO 22000がクリーニング工場には最もマッチするのではないかと考えました。」



ISO 22000登録証。登録範囲は食品産業ユニフォームのレンタルクリーニング



食品安全方針と食品安全目標

「どのような形で構築を進めましたか。」

「22000に関する知識がありませんでしたから、6カ月間にわたりさまざまな外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。」

「ただ、われわれ自身にはISO 22000に関する知識がありませんでしたから、6カ月間にわたりさまざまな外部研修を受け、HACCPやISO 22000に関する知識がありませんでした。」

「そこで、組織としての方向性・在り方のようなものを具現化するために、何らかの認証を取得しようということになりました。HACCP、AIB、SQFなどさまざまな規格がありますが、フードチェーン全体を対象としているISO 22000がクリーニング工場には最もマッチするのではないかと考えました。」

「ISO 22000 認証取得の経緯がらお聞かせください。」

「伊藤 昨今、私もクリーニング工場に

「対し、食品メーカーのお客さまが見学に

「来られるケースが増えてきました。昨年

「だけでも7社に上ります。直接さまざま

「なご指摘を頂く中で、やはり何らかの品質基準が必要ではないかという考えが出てまいりました。」

「そこで、組織としての方向性・在り方

「のようなものを具現化するために、何らかの認証を取得しようということになりました。HACCP、AIB、SQFなどさまざまな規格がありますが、フードチェーン全体を対象としているISO 22000がクリーニング工場には最もマッチするのではないかと考えました。」

→前室へ入る手前のシートシャッター



↑前室側から見ると除電のれんも下がっている



↑室内には服装マニュアルが張られ、着用禁止品や持ち込み禁止品も明示



↑前室。毛髪・塵埃除去機でユニフォームに付着した毛髪やごみなどを取り除き、ミラーで身だしなみを確認してから入場



↑1階と3階の前室に入る前に設けた手洗い場（写真は3階）。クリーニング工場らしい試みとして、手を拭くのにハンドタオルを使っている。コスト削減だけでなく環境面にも配慮した

→手洗い場には「正しい手の洗い方」や「アルコール除菌の正しいやり方」を掲示



2



1



3



4

- 1 3階のユニフォーム仕上げライン。前室からシートシャッターを開けて入ってくる
- 2 今年3月、3階の屋根に断熱塗装を施した。面積は約400㎡
- 3 事務所と食堂を除く全作業場の蛍光灯は飛散防止・防虫用に切り替えた
- 4 2階の乾燥機の熱風が入り込むのを防ぐため、リフト排出口をブースで覆った。ほかに熱中症対策として、窓のUVカットフィルムを導入。夏場は10時と13時に室温を測っているが、昨年と比べ4~5℃下がっているという

ハザード分析に関してはいかがですか。  
**菊池** フローダイアグラムのそれぞれ別の項目に沿って、B（生物学的ハザード）、C（化学的ハザード）、P（物理的ハザード）に分けて危害分析を行っていました。物理的ハザードについてはミシン針などの異物混入が対象となりますが、生物学的ハザードと化学的ハザードに関しては、食品とは異なるのでどこまでを危害の範疇とするのか悩みました。生物学的ハザードの場合、クリーニング業法で衛生基準が決められているのは指定洗濯物（おむつやタオルなど）のみのため、それを基準にしました。すなわち、大腸菌群は陰性、黄色ブドウ球菌は陰性、そして一般細菌数は100.0cm<sup>3</sup>当たり1万2000個以下としています。また、化学的ハザード

## ゾーニングと 快適な作業環境の両立

については、例えばユニフォームのどこか一カ所に洗剤類が濃厚に付着したままお客さまの元に届くといったケースがなければ、厳格な基準は必要ないだろうという結論に至りました。  
 — CCPやOPRPはどこに設定しましたか。  
**菊池** 当社の場合、直接口に入る食品を作っているわけではないのでCCPは設定しませんでした。OPRPについては2カ所に設定しました。一つはタンブラー乾燥後と出荷時の検品で、もう一つはスチームトンネルです。そして、洗浄とタンブラー乾燥についてはPRPで管理するようにしました。

システム構築に当たって苦労された点がありますか。

**菊池** 当初は必要最低限の文書記録をそろえればいいものと考え、17項目の文書を作成しましたが、第一次審査の際に全ての要求事項に対して文書化が十分でないところ指摘を頂き、膨大な数の文書を新たに作らなければなりません。その点が最も苦労したところですね。

— ハード面での改良も必要でしたか。  
**伊藤** この建物は、17年前に建てられました。一般的にクリーニング工場は天井を高くし、窓を開けっ放しにして人がいるところだけにスポットクーラーで風を送るといった構造になっていますから、食品工場のようにクリーンルーム化するの



12



9



10



11

9 繊維ぼこりなど異物混入を防ぐため、タンブラー乾燥機の排出口ラインにカバーを取り付けた  
 10 タンブラー乾燥機は写真左のドアの向こう側に設置。以前はオープン状態だったが、壁とドアで囲った  
 11 掃除用具は見える化



6



5



7



8

5 目視検品(写真手前)とその後のスチームトンネルが OPRP。スチームトンネルは温度と時間をモニタリング。温度計は毎週木曜日に校正している。床色は洗い終わった製品があるエリアは青色で、洗う前のものが置いてあるエリアは黄色  
 6 目視検品については力量が求められるため、誰が作業したのか作業日報を付けるようにしている  
 7 2階の仕分けライン。1階で入荷したユニフォームをエレベーターでラックごと上げ、ポケット検査や異物チェックを念入りに行う。ここでしっかり取り除くと後工程のリスクが減るため、新たに講習会を開き従業員への意識付けを図った

↑ タンブラー乾燥機は4台。100℃前後で乾燥させる



↑ お客さまから預かった現品と伝票をチェックして、お客さまごとに梱包・出荷するアソートたたみ室。以前は別の建屋内にあったが、ISO 22000 認証取得に当たって最終工程が同じ工場内になければならないとここに移した

1階にも前室を設置。3階と同様にユニフォームの異物を取り除いてから入場する

は設計上難しい部分もありました。今回、前室を設けてゾーニングを行い、窓も全て締め切る形としました。従業員にはネット帽の着用も義務付けました。そこで最も配慮したのは、快適な作業環境の確保でした。暑さ対策として、まずは熱風の流入を防ぐ対策を講じました。2階にタンブラー乾燥機があり、乾燥後ユニフォームを3階の仕上げラインまでリフトで搬送しますが、このリフトの部分が吹き抜けになっており、3階に熱風が流れ込む状態でした。そのため、リフト出口をパーティションで囲い、2階のタンブラーエリア全体もパーティションで仕切りました。また、特に3階はガラス窓が多かった

ので、防虫効果もあるUVカットフィルムを貼りました。スレート張りの屋根にも断熱塗装を施しました。結果的に、以前に比べ室温が4〜5℃ぐらい下がりました。作業環境が今まで以上に向上しました。そのため、予備で設置したエアコンも現在は使用せずに済んでいます。

従業員の方への意識付けはどのように行いましたか。

伊藤 長年働いてきた人にある日突然、帽子をかぶってください、工場に入るときには手を洗ってくださいといつても、そう簡単に習慣は変えられるものではありません。ルールをどうやって守ってもらえるかは一番の課題でした。これは繰り返し未来永劫やり続けなければならぬと考えています。

菊池 「やさしいシリーズ ISO 2200」という教材を独自に作り、ISO 2200

具体的には、防虫効果もあるUVカットフィルムを貼りました。スレート張りの屋根にも断熱塗装を施しました。結果的に、以前に比べ室温が4〜5℃ぐらい下がりました。作業環境が今まで以上に向上しました。そのため、予備で設置したエアコンも現在は使用せずに済んでいます。

具体的には、防虫効果もあるUVカットフィルムを貼りました。スレート張りの屋根にも断熱塗装を施しました。結果的に、以前に比べ室温が4〜5℃ぐらい下がりました。作業環境が今まで以上に向上しました。そのため、予備で設置したエアコンも現在は使用せずに済んでいます。

は何か、なぜクリーニング工場で取得するのかといった認識教育を10回シリーズで週1回、3カ月間にわたって実施しました。実際に教育できたかどうかの検証はその都度チェックしていきました。



↑ミシン補修部門で使用するミシン針が折れた場合、古い針を全て提出し新しい針と交換する

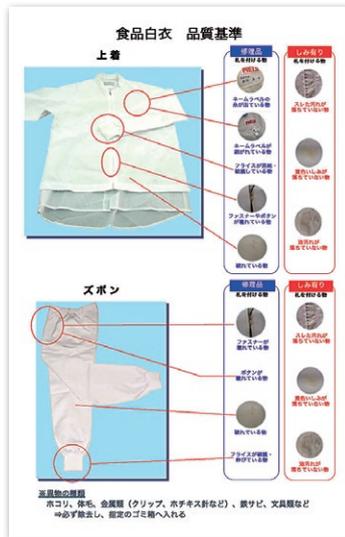


↑全てのミシン針がひとまとめにファイルされ、管理表で始業前在庫、交換数、終業後在庫を管理する。月末にも棚卸しを行う

→ルートスタッフ検品日報。処理方法をA〜Dに分け、チェックする



→毛髪採取シート。キャップの導入に当たって実際にどのくらいの毛髪・体が落下しているかを調査した



↑品質基準に基づいてルートスタッフが一つずつ最終検品を行う



↑文具類は必ず朝、工場事務所に取に行く仕組みにした。セロハンテープとホチキスの芯は赤色で、万一混入したときに判別できるようにした。貸し出し・返却時に文具貸し出し台帳に記入する



←従業員教育用に作成した「やさしい」シリーズ ISO 22000」



↑食品工場のユニフォームに関しては防護用のカバーをかぶせてから出荷



↑出荷口。シャッターは開放厳禁とした。仕切りの向こう側に入荷口がある

## 自分の職場をきれいにしよう 5Sに対し積極的な姿勢も

内部監査員の養成についてはいかがですか。

**伊藤** あらかじめ転勤を想定して欠員を防ぐため、かなり多くの人間に内部監査員養成講座を受講させました。食品安全チーム以外にもメンバーがおり、内部監査員は現在23人です。8月に選抜して監査スケジュールを立て、9月には実際に内部監査を行う予定にしています。

内部監査は、教育ツールとしても活用できると考えています。自分自身が監査する立場になると大変勉強になります。例えば、一般の営業担当者が現場に行つたときにお客さまに納品するユニフォームがISOの中で本当に運用され安全を担保できているかどうかをチェックすることが出来ます。

認証取得後、従業員の方に変化は見られましたか。

**須藤** 一番は5Sに対し積極的な姿勢が見られるようになったことです。もちろん、以前から5S活動自体は行っていました。自分の職場をきれいにしよう、維持しようという意識が出てきたように感じます。先日、従業員から「この清掃用具だと隅の方が清掃しづらいので、変えたらどうか」といった意見が出てきました。

認証取得に対する外部評価はいかがですか。

**須藤** 工場見学に来られた食品工場の方

から、「古い工場でもHACCPやISO22000に苦勞しながら取り組んでいる食品工場のケースとよく似ていますね」という言葉を頂き、とてもうれしかったですね。

**伊藤** 食品工場に比べればまだまだだと思えます。食品工場の方からのご指摘を取り入れて、さらに向上していければと考えています。

他の事業所でISO22000を認証取得する予定はありますか。

**伊藤** 当社のユニフォーム専門工場としては他に明石工場がありますが、今のところすぐに取り組もうという話はありません。ただ、レンタル事業本部が指導に行きますし、仕組みについては水平展開していきたいと思っています。

今後、改善していきたいことなど抱負をお聞かせください。

**伊藤** 5Sや一般衛生管理のレベルを上げていきたいですね。蛍光灯の傘の汚れなども年内にきれいにしていこう計画です。また、クリーニング工場ではどうしてもユニフォームの綿糸がこすれて綿ぼこりが出ますから、小まめな清掃が不可欠となります。従業員の意識とスキルの上りなる向上も必要でしょう。

**須藤** 当初、コンビニエンスストア関係のユニフォームはISO22000のフードチェーンの一环に入らないだろうと考えていましたが、審査機関から食品を販売している以上、含めるべきだというご指摘があったので、今後はそちらの部門も範囲に含めて更新していければと思っています。