



ROKKO
QUEEN'S
OVER THE TOP

頂点を目指せ

第39回 六甲クイーンズオープントーナメント

2023 7/7 ▶ 7/8

▶▶ FRI 10:00- ▶▶ SAT 9:45-

小泉製麻グループは、
香田幸子プロ・寺下智香プロを
応援しています。

平常心。
初心を
忘れない。

JPBA LicenseNo.438

香田 幸子

Sachiko Kouda

JPBA LicenseNo.507

寺下 智香

Chika Terashita

K TIMES Vol.15 発行元:K TIMES 制作委員会

■株式会社小泉ビジネスソリューション ■小泉製麻株式会社 ■株式会社サザンモール六甲

2023年6月発行
神戸市灘区新在家南町1丁目2番1号 TEL:078-841-4141(代)

小泉製麻グループ

小泉製麻グループの今を読む

K TIMES | vol.15

SPECIAL FEATURE

SHIGA
FACTORY



— お客様のために何ができるか —

“選ばれる工場”
への取り組み。

世の中の取り巻く環境の変化を恐れず
常にチャレンジをし続けます。

小泉製麻マスコットキャラクター
「こいちゃん」



小泉製麻の バロンボックス®

こいちゃん
と見るうま!



「バロンボックス®クリーン」って何?

「バロンボックス®クリーン」は、柔らかいプラスチック製の
内袋容器と、外装に段ボールケースを組み合わせた
業務用液体容器は、一般的に「バッグ・イン・ボックス(略称B.I.B.)
」といいます。滋賀工場では、4直3交代制で製造しています。

バロンボックス®の原材料
ポリエチレンのペレット(粒)

バロンボックス®クリーン

- ▶材質：ポリエチレン
- ▶容量：20ℓ・18ℓ・10ℓ・5ℓ



バロンボックス®ができるまでを一緒に見て行きましょう!

「クリーン」と「スクエア」の共通工程

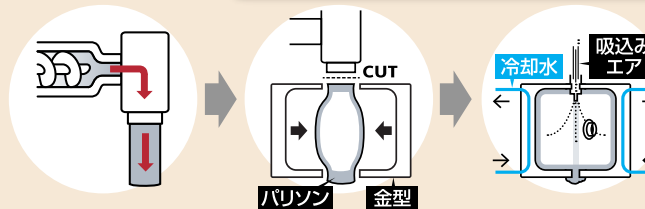
射出成形機で、キャップ、スパウト
を製造します。

- キャップとスパウトの
製造の流れ
- 材料を溶かす
- 金型内に流す
- 冷やして固める
- 取り出す
完成!

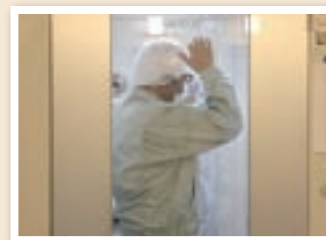


ブロー成形「クリーン」

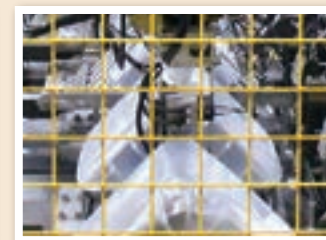
ブロー(blow)＝「吹く」という意味の通り、膨らませて成
形することから「中空成形」とも呼ばれます。
ペレット(粒)状のポリエチレンを
機内で溶かし、パイプ状に押し出
された「パリソン」を金型で挟み込
み、中に空気を吹き込み膨張さ
せ、金型を押し当て容器が完成し
ます。



品質管理のアピールポイント



ゴミや塵を工場内に持ち込ま
ないようエアシャワーを設置



全数リーク検査機にて穴あき
がないかをチェック!

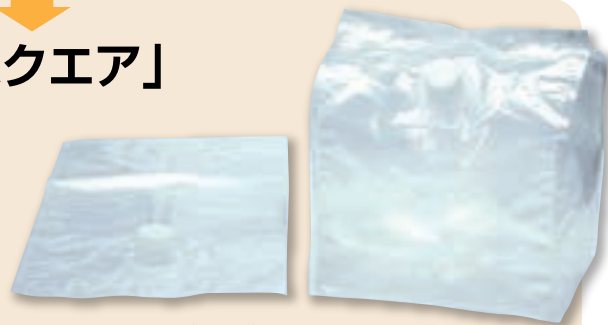


目視で容器の外観検査

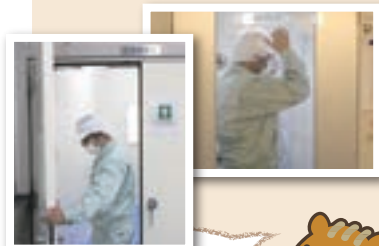
徹底した
品質管理!

フィルム製袋「スクエア」

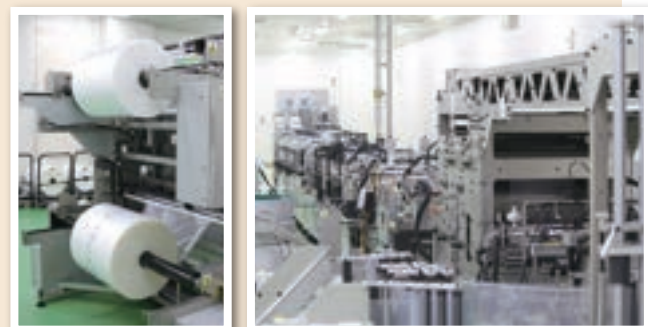
袋が二重構造なので2枚のフィ
ルムを重ね合わせ、口部を熱圧着、容
器が立体形状になるように製袋す
ることで、ガゼットタイプ(折込みの
マチ付袋)のバロンボックス®スク
エアが完成します。



バロンボックス®スクエア



クリーンルーム内では、
より清浄な空気環境の
もとで製袋してらうま!



どのようなお客様にお届け??

食品分野と化学分野など、幅広い用途でご使用いただいています。
例えば、ソースなどの調味料は、弁当、外食産業向けの業務用です。



皆さまの
元へ出発!



一度、飲食店の
厨房を探してうま!



- 調味料 ●香料 ●乳製品
- 果汁 ●酒類 ●洗剤
- アルコール製剤 ●液体液肥
- 災害時・レジャー用簡易タンク
など様々な用途に!



バロンボックス®と 環境への取り組み

環境にやさしい「減容化」

これまでの容器と比較し、重量や高(体積)
を削減。ゴミの減量化や、倉庫の省スペ
ース化、物流効率の向上、運搬時のCO₂排出
量の削減に繋がります。成形タイプの「ク
リーン」から、フィルムタイプの「スクエア」
に切り替えるだけで、約40%の重量の削減
が実現でき、エコロジーへの第一歩。



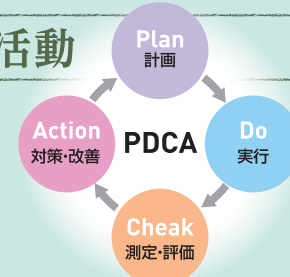
開発商品

- ◎「バロンボックス®クリーン」の
更なる減容化
- ◎環境負荷が少ない植物由来原料
を混合した「クリーン」を開発中



社員育成研修と小集団活動

商品の品質向上と顧客満足度を高めること
を目標とし、小集団活動に取り組んでいま
す。PDCAを小さく早く回すことを意識し
ています。



滋賀工場独自の取り組み

小集団活動発表会を開催

チーム内の困りごとを、チーム全体で取り組み
ました。多くのムダを撲滅し、効率的に生産性
UPの目標を達成。そして、チームが一丸となり
協力すれば、思わぬ相乗効果生まれ、工場全
体が良い雰囲気となったこと
は、とても大きな効果でした。

業務改善報告件数
(2022.11~2023.4)
は合計95件。



金賞 チーム名「シュート☆」
チームリーダー：西村彩花さん

一致団結、「自分の仕事はこーし」という
無意識の壁をなくしたい。