

# 利恵産業株式会社 会社概要

## 1. 企業理念

### 基本理念

「作るときに愛、おいしさに夢

心のこもった母親のような手料理のように・・・

惣菜は愛」

### 運営理念

共に働く一人ひとりが、自己の会社価値を高める事を目指し、そのような人が活躍できる組織環境を作ることを理念として活動しております。

## 2. 社是

「惣菜とは、食事として人々の“明日の命と健康”に変わるものである。健康な人がより健康になるための、食事支援企業を目指す。」

理念に基づき次のことを実現し社会貢献致します。

お客様に“安全・安心”をお届けします。

お客様と食事の大切さを共有し、お客様の“明日の命と健康づくり”をお手伝いします。

お取引先への“感謝の心”をおいしさに変えます

時代（とき）が経ても変わらない“普遍の価値”を追求します。

## 3. 会社概要

設立：昭和 39 年 12 月 24 日(2010 年で 47 期)

資本金：6000 万円

事業場：本社(世田谷三軒茶屋)

相模原工場（相模原市）

相模原営業所（相模原市）

## 4. 会社の歩み

昭和 39 年、「味」の研究を重ねていた助川貞三は、自ら開発したインスタントスープの調合製造会社「利恵産業」を発足させました。

その後、惣菜を中心とする「料理食品」の量産体制を確立し、現在の基盤を作り上げました。

飽食の時代にあっても、地道に新商品を発表し続けて、心のこもった「おふくろの味」の根強さを実証しています。

## 5. 賞・表彰

昭和 63 年：全国惣菜品評会 農林水産大臣賞（出品財：サラダ）

平成元年：全国惣菜品評会 農林水産大臣賞（出品財：弁当）

平成 5 年：ニューフードサービス推進優良事業者 農林水産大臣賞

平成 9 年：食品衛生施設 厚生大臣賞

## 6. 衛生管理

### 《施設・設備》

- ・ HACCP の管理基準に元づく施設・設備の構築

衛生区分（清浄区域・準清浄区域・汚染区域）の隔壁による区分。

衛生区分の空調設備による区分。

人・モノの流れが衛生区分ごとにワンウェイ通行し、交差汚染を防いでいます。

- ・ 各作業場、保管庫のデマンドコントロールによる室温管理により常に一定の作業・保管環境を保っています。

#### 《品質管理体制》

- ・ 自社に品質管理室を設置し、製品の細菌検査を行っております。
- ・ 新基幹システムによって、製造工程毎の品質管理・トレース把握とデータチェックを図っております。
- ・ HACCP プランに沿った CCP の管理・検証の実施を行っております。

#### 《従業員衛生管理》

- ・ 手指・体調等の工場入室チェックを実施しております。
- ・ 製造業の基本たる 5S 活動に活発に力を入れ、製造環境の衛生化に日夜努めております。

### 7. 生産・配送体制

#### 《設備》

大量調理仕様の生産能力を有しており、約 3,500 食/時間の炊飯ラインと約 4,500 食/時間の盛り付けラインの生産が可能です。

#### 《人員体制》

日配食品の生産ラインのため製造部門はおよそ 24 時間稼働しており、様々なお客様とのお約束した納期（納品時間）に遅れることなく、商品をお届けしています。

#### 《配送体制》

自社物流をもつ事で商圈隅々まで配送網を整備し、交通規制やトラブル等を想定し、24 時間 365 日体制で調整・対応しており、現在都内を始め関東エリアで約 3,000 軒のお客様にご愛顧いただいております。

以上大雑把ではありますが、弊社の紹介をさせていただきました。

今後とも何卒宜しくお願いいたします。