



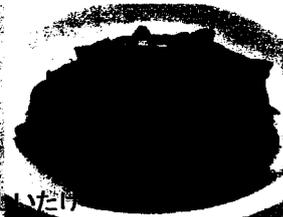
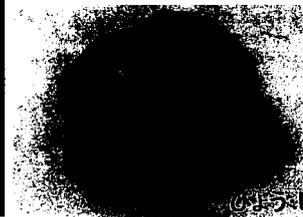
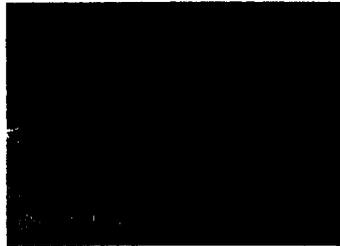
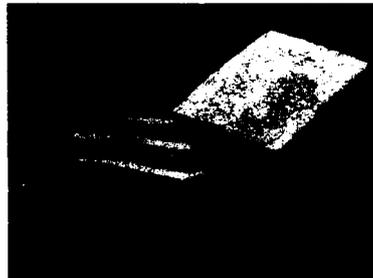
食中毒対策などを中心とした
食品安全への取り組み
～「食の安全・安心」への取り組み～

発表者 ㈱あじかん 中谷 登 専務取締役



- 創業:昭和37年10月
- 事業内容:業務用食品の製造販売
- 売上高:320億円(2007年3月)
- 従業員数:636名(パート・アルバイト除く)
- 主要製品:玉子焼、かに風味蒲鉾、
野菜加工品

主要製品：玉子焼、かに風味蒲鉾、野菜加工品

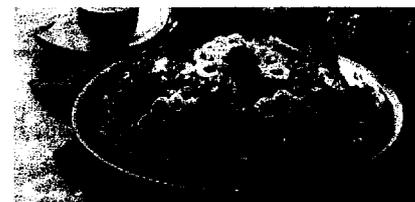


取扱い商品によるメニュー一例

寿司ネタ各種(玉子、イカ、エビ等)



ちらし寿司(きんし玉子、おぼろ、蓮根等)



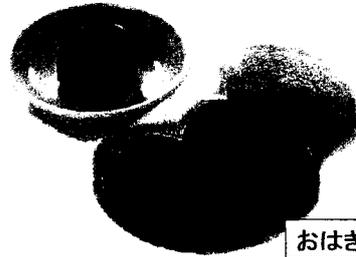
井用玉子とじ



かに風味蒲鉾

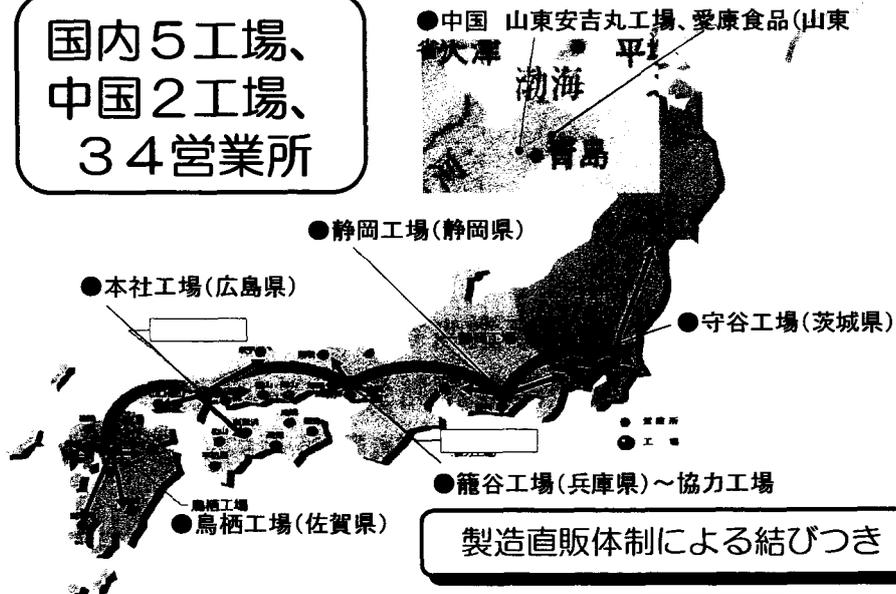


取扱い商品によるメニュー例



全国規模の製品供給

国内5工場、
中国2工場、
34営業所



製造直販体制による結びつき



【社是】

共存共栄・相互信頼・良心の結合・誠の結合

【経営理念】

調和・創造・革新

【経営信条】

- お客様のお役立ちを第一に考え喜ばれる存在であろう
- 共に働く人達の幸福と成長を追及しよう
- 感動を生む食品とサービスで世の中に貢献しよう
- 私たちを支えてくださる人たちに成果を上げて報いよう



弊社あじかんは経営信条等に基づいて、
「食の安全・安心」を追及しています。

- ・「安全」とは、科学的評価に基づき客観的証拠のあるもの
- ・「安心」とは、食品事業者等が法令遵守するのは当然として、万一事故が発生しても消費者の信頼を損なわない対応により、消費者が安心して購入し食事する心理的かつ主観的なもの

「食の安全・安心」イメージ図

【安全】

**HACCP
衛生管理**
H18全工場認証取得
(自主衛生管理含)

**ISO9001
品質管理**
H13生産部門認証取得
H18全社取得

**ISO14001
環境管理**
H15全社取得

【安心】

全社トレーサビリティ・システム
H19 原料受入・製造・販売の全社統合システム完成(*AMIS)

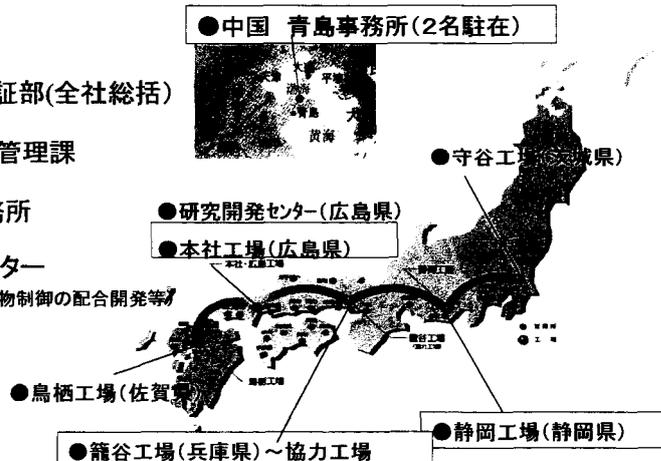
・AMIS: Ahjian new Management Information System
あじかん新経営情報システム

株式会社 **あじかん**

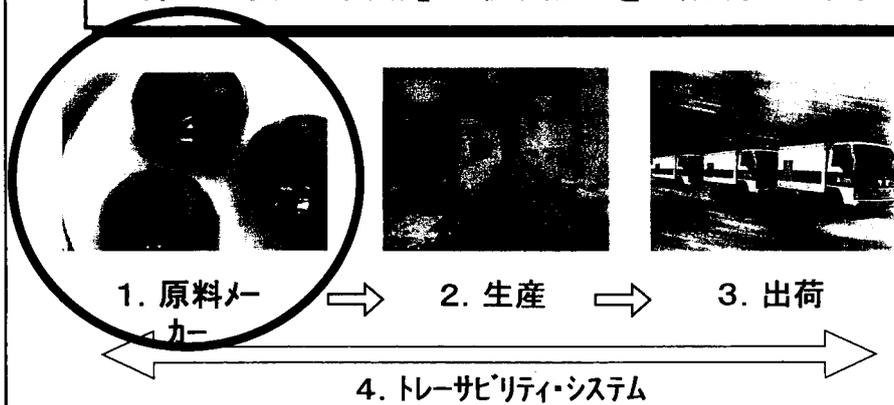
「食の安全・安心」の組織体制

体制

- 環境・品質保証部(全社総括)
- 各工場 品質管理課
- 中国青島事務所
- 研究開発センター
(新製品開発、微生物制御の配合開発等)



・サプライチェーンの流れに沿って
当社の「安全・安心」の取り組みをご説明します。



1. 原料メーカーへの取り組み

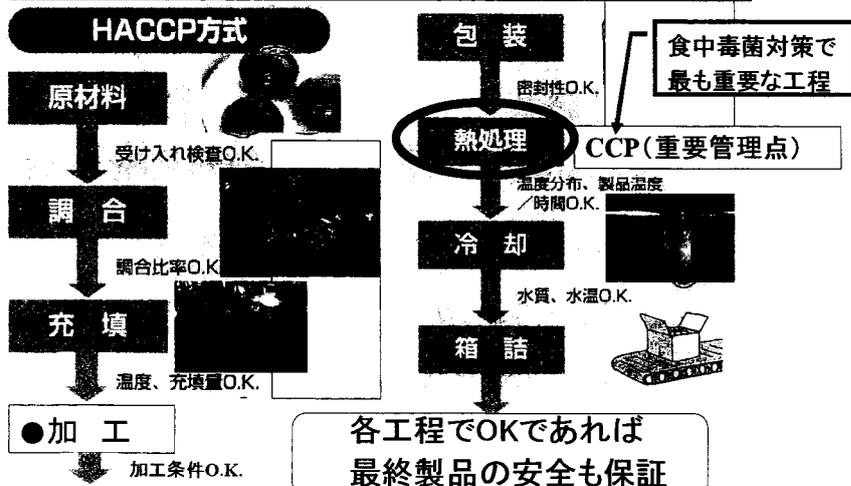
- ①原料メーカーに対し弊社の要求品質・仕様に適合する取り決めをまとめた「取引先における品質管理手順書」(日本語・英語・中国語版)の配付と指導
- ②ISO購買管理規程に基づく、原料メーカーの事前評価、及び、年1回の見直し
- ③定期的な工場監査の実施
- ④残留農薬検査データの必要に応じた提出の義務化

・サプライチェーンの流れに沿って
当社の「安全・安心」の取り組みをご説明します。



2. 生産での取り組み

① HACCP/自主衛生管理 の導入



2. 生産での取り組み

②SSOP(衛生標準作業手順書)の導入

～確実に効果のあるサニテーションマニュアルを作成し、設備の衛生状態を管理する



・製造ラインで起こりえる危害(人・設備・原料・洗浄液由来別)を全て洗い出す

・その危害を防ぐ為にどのような手順があるか全て洗い出す

・その手順が正しく実行されたときの科学的根拠＝拭取り検査・製品検査等を実施し、最適な手順を決定する

2. 生産での取り組み

③ノロウイルスに対する取り組み事例

- ・「腸管感染症対応要領」の制定
ノロウイルス等の発症者への対応を明確化
- ・H19.2 検便検査による確認
- ・全工場のトイレ内の拭取り検査によるノロウイルス検査の実施

2. 生産での取り組み

④衛生管理に関する従業員教育

氏名	部署	教育内容
山田 太郎	生産部	衛生管理に関する教育 1. 手洗いの重要性 2. 消毒薬の正しい使い方 3. 作業場の清潔保持 4. 作業服の着用と管理 5. 作業中の会話の制限 6. 作業終了後の手洗いと消毒 7. 作業場の清掃 8. 衛生管理の重要性 9. 衛生管理の役割 10. 衛生管理の責任 11. 衛生管理の意識 12. 衛生管理の習慣 13. 衛生管理の文化 14. 衛生管理の未来 15. 衛生管理の成功 16. 衛生管理の失敗 17. 衛生管理の改善 18. 衛生管理の継続 19. 衛生管理の向上 20. 衛生管理の発展

•新規配属時には“ビデオ”による衛生教育を実施

•ISO教育訓練管理規程に則り、教育の計画・実施・評価等のPDCAサイクルを回す仕組み構築(記録の維持含む)

2. 生産での取り組み

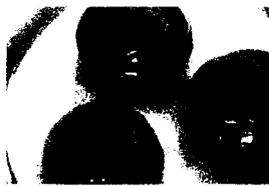
⑤ISO内部監査による業務の相互牽制

•年2回、ISO9001/14001の内部監査を実施し、作業手順や記録管理に対する遵守や記録のモレ等ないか？



工場間で相互監査を実施し、潜在化した問題発見の場としている。

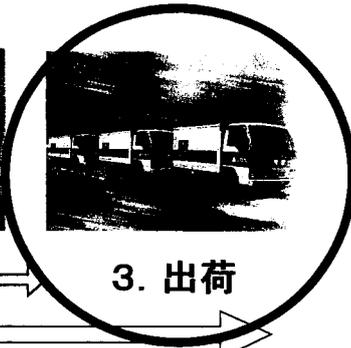
・サプライチェーンの流れに沿って
当社の「安全・安心」の取り組みをご説明します。



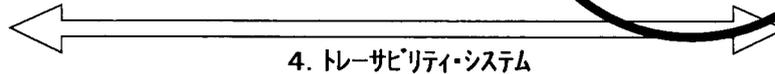
1. 原料メーカー



2. 生産



3. 出荷



4. トレーサビリティシステム

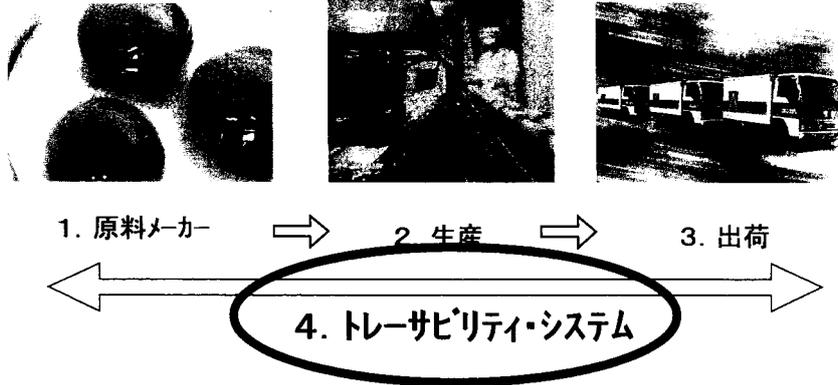
3. 出荷での取り組み

コールド・チェーンシステムの構築(チルド製品)

各工場生産された製品は、細菌が発育し難い安全温度帯(5℃以下)で搬送されます。営業所ではドックシェルターでガードされ、外気温等に左右されず営業トラックに積み、お客様まで搬送することが可能です。



・サプライチェーンの流れに沿って
当社の「安全・安心」の取り組みをご説明します。



4. トレーサビリティ・システムの説明

① トレーサビリティの意義

ISO定義 「記録物によって、その履歴、転用または所在を追求できる能力」

I. 安全・安心できる
仕組みの効率的運用

3つの要件を満足
AMISトレーサビリティ
システム

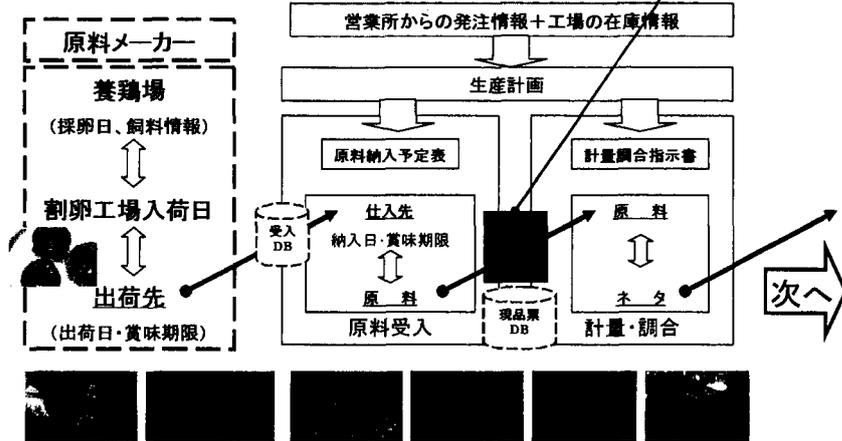
II. 詳細な情報の開示を
求める消費者に対応

III. 万一の場合の
リスク管理体制の整備

4. トレーサビリティ・システムの説明

②生産工場の仕組みイメージ

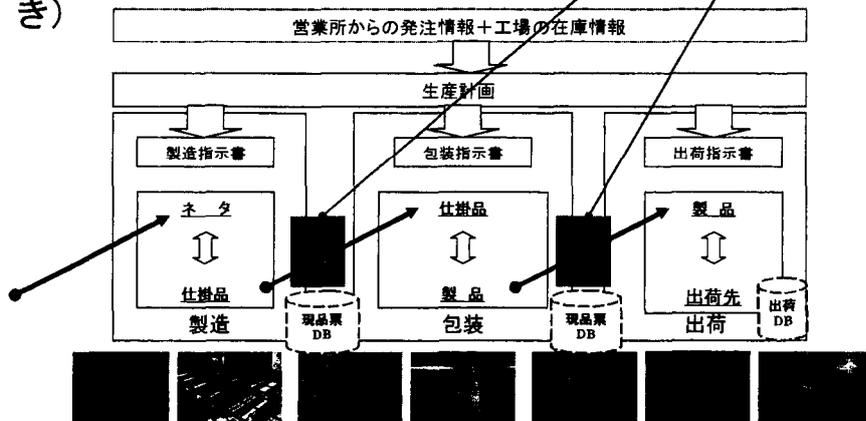
現品票: 現品に直接添付して原料・生産情報が次工程に行く



4. トレーサビリティ・システムの説明

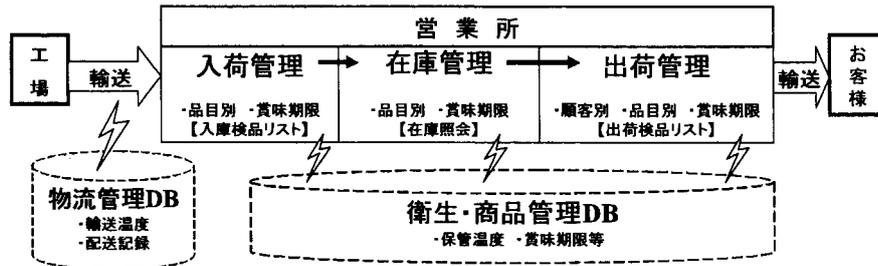
②生産工場の仕組みイメージ(続き)

現品票: 現品に直接添付して原料・生産情報が次工程に行く



4. トレーサビリティ・システムの説明

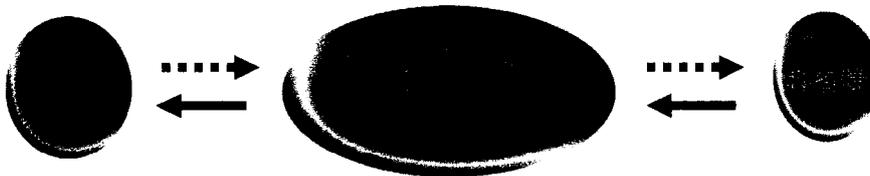
③営業所・物流の仕組みイメージ



- ・商品は賞味期限ごとに在庫管理し、販売期限を超過した商品は出荷できないシステムを構築
- ・お客様にお約束した納品期限以内の商品しか出荷できないシステムを構築
- ・お客様に納品した品目別の賞味期限を弊社営業所でデータ管理するシステムを構築

4. トレーサビリティ・システムの説明

④トレースバック・ト्रेसフォワード



..... → ・ト्रेसフォワード～万が一、どこかの段階で事故が発生しても該当製品がどこにあるのか追跡が可能

← ・トレースバック～万が一、製品の事故が発生しても、どの段階で発生したのか追跡が可能

株式会社 **本じかん**



ご静聴ありがとうございました