

輸入食品の安全・安心にかかる 事業者の取り組みについて

2020年1月28日・2月3日

味の素冷凍食品株式会社
品質保証センター 品質保証部
監査グループ グループ長
稲葉 誠之

1

本日の説明内容

1. 味の素冷凍食品株式会社の概要
2. 味の素冷凍食品での食品安全・安心の為の仕組み
 - 2-1. 設計開発の取り組み
 - 2-2. 工場での取り組み
3. 海外工場への品質監査 ; 味の素グループ監査

1. 味の素冷凍食品株式会社の概要



1. 味の素冷凍食品株式会社の概要

商号	味の素冷凍食品株式会社
本社所在地	東京都中央区銀座7丁目14番13号日土地銀座ビル
創業年月日	1970年12月23日
設立年月日	2000年10月1日
資本金	9,537,650千円(味の素(株)100%出資)
事業内容	冷凍食品の研究開発、製造、販売
従業員数	2,935名(2019年7月1日現在)





1. 味の素冷凍食品株式会社の概要

海外事業の展開；

海外関連法人 タイ3法人 中国3法人 ポーランド1法人

○タイ味の素冷凍食品社
；タイ アユタヤ県



○連雲港味の素冷凍食品社；中国 連雲港市



○アモイ味の素ライフ如意食品社；中国 廈門市



○タイ味の素ベタグロ冷凍食品社
；タイ ロブリ県



○連雲港味の素如意食品社；中国 連雲港市



○味の素JAWO社；ポーランド チェンストホバ



1. 味の素冷凍食品株式会社の概要

海外事業の展開；海外生産製品（日本市場向け）



タイ
鶏製品
豚製品



中国
野菜製品
デザート等



2. 味の素冷凍食品での食品安全・安心の為の仕組み

7



2. 味の素冷凍食品での食品安全・安心の為の仕組み

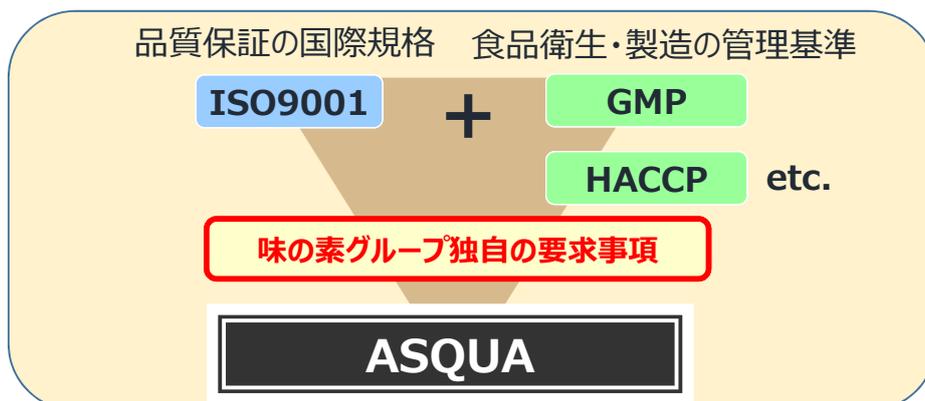
【品質保証のしくみ】システム体系

味の素グループ品質保証システム「ASQUA」を基本としたシステム体系

ASQUA : 「Ajinomoto System of Quality Assurance」の略称
味の素のブランドにふさわしい品質をマネージするために必要な事項を、体系的にまとめた、味の素グループ共通の品質マネジメントシステム

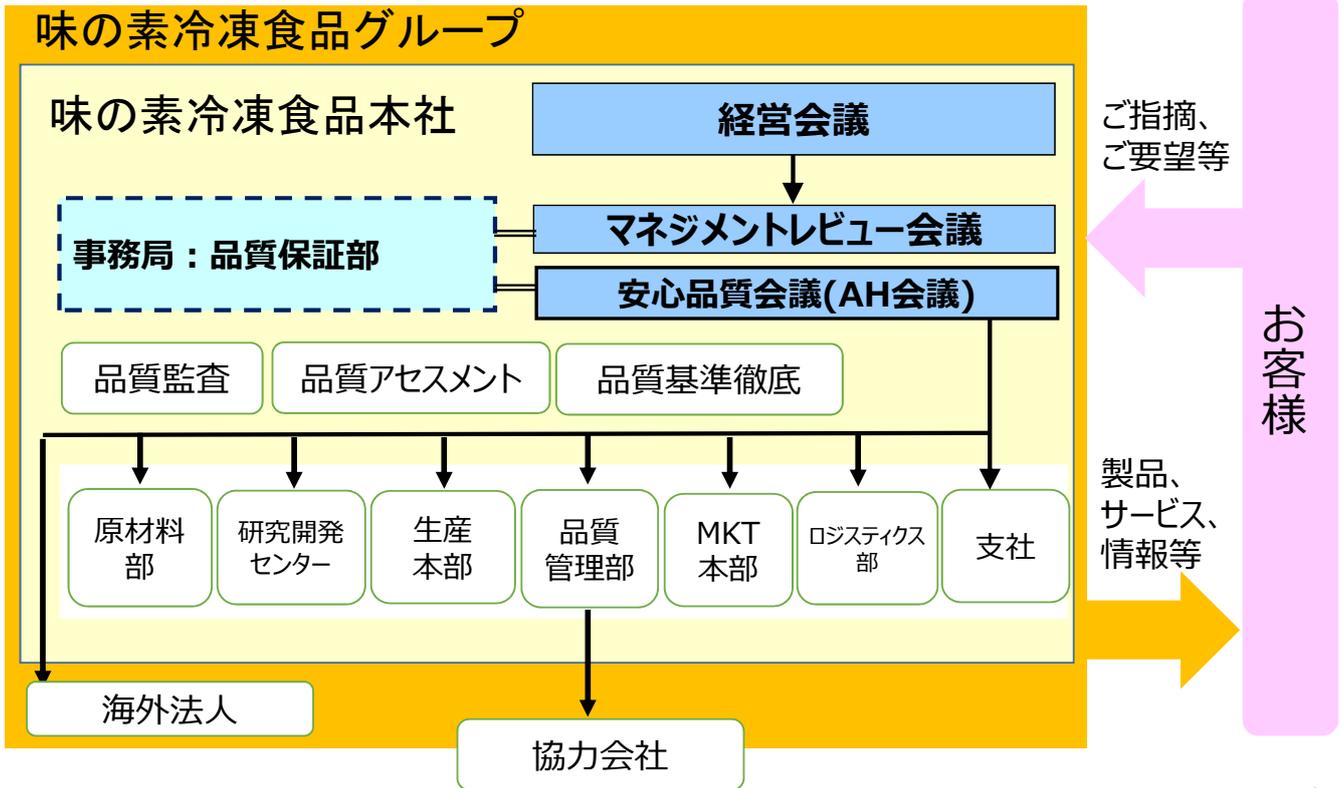
HACCP : 「Hazard Analysis and Critical Control Point」の略称
危害要因分析し、必須管理点を連続的に管理し安全を確保する管理手法

GMP : 「Good Manufacturing Practice」の略称
食品の安全性と品質を確保することを目的とする製造管理に関する基準。
HACCPの前提条件プログラムにも該当する。

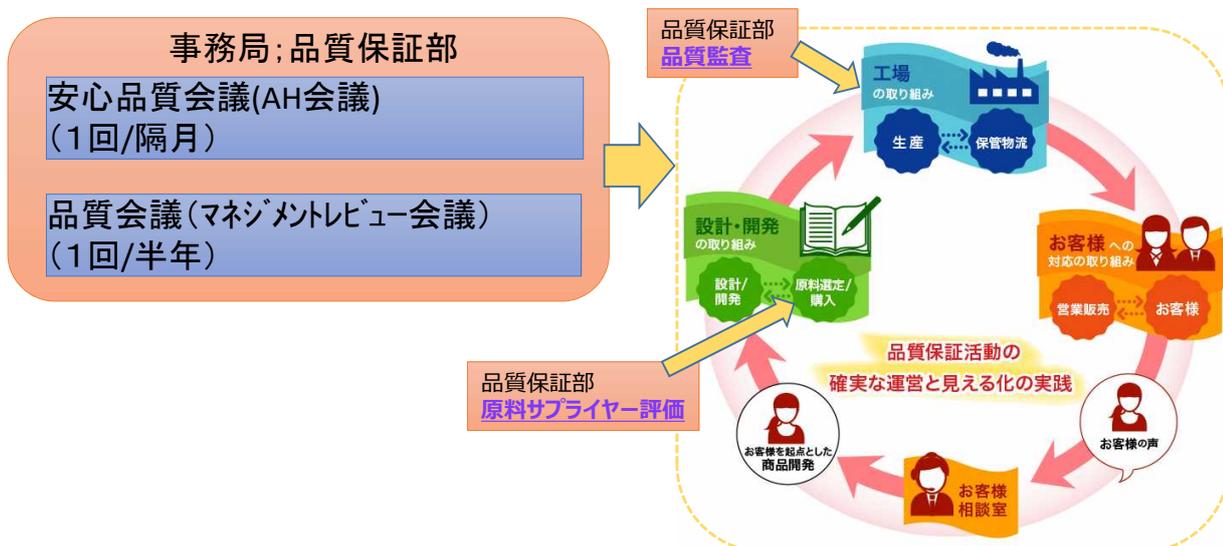


8

【品質保証のしくみ】実施体系



味の素冷凍食品品質保証サイクル



このサイクル中の設計開発の取り組み、工場の取り組み、品質監査について説明いたします。



1. 設計開発の取り組み

- 設計段階のアセスメントで、順法性、環境適性、製品安全性をチェック
- 良質で安全な素材を世界各地から厳選して調達
- 指定農場から原料を調達



1. 設計開発の取り組み

- 設計段階のアセスメントで、**順法性、環境適性、製品安全性**をチェック

● 品質アセスメント

設計開発品が、お客様の求める商品の品質、食品関連法規に適合しているか、弊社の基準で確認しています。

評価項目 ● 安全性 ● 社会的受容性 ● 適法性等



1. 設計開発の取り組み

- 設計段階のアセスメントで、**順法性、環境適性、製品安全性**をチェック
- **品質アセスメントの確認内容**について

○安全性：

原材料、包装材料、製造工程でのアレルギー、微生物、異物管理、お客様の調理段階での危険性等、様々な安全性について確認します。



○社会的受容性：

商品に使用する包装材料の大きさ・材質、調理方法等が、環境面を十分考慮しているか確認しています。

また、商品の製造方法や使用原料について社会的に懸念を示されている事例が無い確認します。

製品キャッチとの整合性

社会的懸念(BSE等)の不安

○適法性：

食品表示基準、食品衛生法の規格基準、商標、特許の確認、容器包装リサイクル法等、関連法規が守られているか確認します。

栄養成分表示 100g当たり		名称	若鶏から揚げ
エネルギー	198kcal	原材料名	鶏肉、でん粉、
たん白質	14g		香辛料、砂糖、
脂質	10g		粉末しょうゆ、
			揚げ油(大豆油、パーム油)/加工でん粉、
			調味料(アミノ酸等)、カラメル色素、重曹、
			(一部に大豆・鶏肉を含む)
生産工場：味の素冷凍食品(株)グループのタイ味の素			



13

1. 設計開発の取り組み

- **良質で安全な素材を世界各地から厳選して調達**

●原料選定

お客様が求める商品の品質を具現化するために、採用原料の評価を行い、安全性の高い原料を選定しています。

評価項目

- 原料の色調・風味
- 原料の物性・形状
- 原料の異物・夾雑物 等





1. 設計開発の取り組み

● 良質で安全な素材を世界各地から厳選して調達

● 原材料サプライヤー評価

商品に使用される原材料は、弊社の基準を満たしていることを確認したうえで、評価・採用を行っています。

評価項目

- GMP ※
 - 食品防御体制
 - 指定農場 等
- ※ Good Manufacturing Practice = 適正製造基準



○ GMPの評価：

原材料の工場環境、製造設備、製造工程等について確認を行うとともに、原料のアレルゲンも含めた安全性の確認を行っています。

○ 食品防御体制の評価：

弊社のチェック表を用いて、サプライヤーの組織や製造ラインの確認を行い、食品防御体制の評価を行っています。

○ 指定農場の評価：

原料について、弊社のチェック表を用いて、記録や農場の確認を行っています。



1. 設計開発の取り組み

● 指定農場から原料を調達

味の素冷凍食品の「指定農場」とは、野菜原料などにおいて、弊社が定めた選定基準を満たしている農場のことです。

選定の基準としては、あらかじめ指定された農場にて栽培管理されていること、農薬について許可された農薬のみ使用する管理がなされていること、などがあります。したがって、どこで栽培されたのか履歴不明だったり、安全性が確認されていない野菜は弊社の指定農場選定基準を満たすことができません。

また、原料の採用時だけでなく、この管理状態が維持継続されているかどうか、定期的に現地に行き監査しています。



2.工場での取り組み

海外工場での取り組み例

- 原材料管理
- GMP 管理
- HACCP管理
- 製造時の検査
- トレーサビリティ管理
- 出荷検査

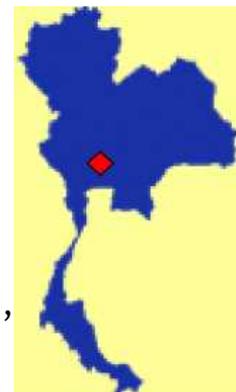


2.工場での取り組み

海外工場での取り組み例；

AJINOMOTO FROZEN FOODS (THAILAND) CO.,LTD :タイ味の素冷凍食品

1991年、タイ アユタヤにて、味の素冷凍食品グループ初の海外生産開始。
 設立当初、ロールキャベツ、中華丼等を生産。現在、鶏肉加工品を中心に生産



設立 ; 1990年 9月25日
 生産開始 ; 1991年12月25日

所在地：
 HI-TECH INDUSTRIAL ESTATE,
 59 MOO 2, BANPO, BANG PA-IN,
 PHRANAKHONSI AYUTTHAYA
 13160, THAILAND



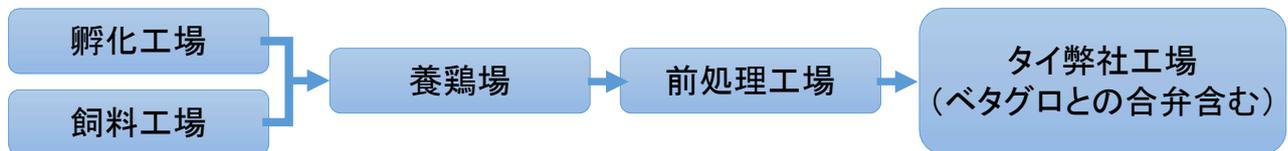
2.工場での取り組み

● 原材料管理

原材料は弊社の基準を満たしたサプライヤーから購入しています。
購入後は入荷時や製造時に専任の検査員が検査を行い品質の安定化を図る取り組みを、継続的に行っています



※タイ味の素冷凍食品の鶏肉、豚肉のサプライヤー；
タイでのパートナーであるベタグログループ。
飼料の生産をはじめ、卵から前処理まで一貫した統合管理体制です。



2.工場での取り組み

● GMP ※管理

弊社のGMP基準や工場監査を利用して、製造工程や商品の品質の維持管理を行っています。
この取り組みでは、製造設備の衛生管理や従業員の健康管理を行い、フードセーフティーの強化を図っています。

※Good Manufacturing Practice = 適正製造基準



2.工場での取り組み

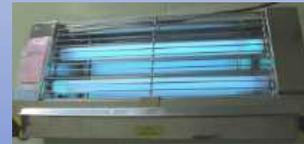
● GMP 管理

GMP管理の例

危険異物混入防止；
危険異物混入防止の為にプラスチック、ガラス混入防止を図り、毎日、破損が無いかチェックをします。



ペストコントロール；
場内に昆虫等の進入が無いか、定期的にモニタリングを行い、すぐに対応できる体制を整えています。



交差による微生物汚染防止；
加熱前の製品を扱う従業員、加熱後の製品を扱う従業員等、工程で制服を色分けし、移動を制限することで、加熱後の製品の作業員由来の汚染を防止します。
この他、清掃員、倉庫業務等も専用の色分けとなっております。



21



2.工場での取り組み

● HACCP管理

弊社の商品はHACCPの考え方にしたがい、製造工程での品質リスクを排除するために、重要な製造工程(重要管理点)の特定と、その管理方法を明確に定めています。



タイ政府畜産開発局(DLD)におけるHACCP認証取得

22



2.工場での取り組み

● HACCP管理

CCP NO.	製造工程 (重要管理点)	危害内容
CCP-1P	原料選別工程	物理的危険：原料由来（鶏肉）の骨片、石、硬質プラスチック片等混入
CCP-2B	加熱工程	生物学的危険： 加熱不足による病原微生物の残存
CCP-3P	最終工程	物理的危険：原料、工程、機器由来の金属片

CCP-1P

物理的危険：
原料由来（鶏肉）の骨片、
石、硬質プラスチック片混入



鶏肉の全量異物チェック

CCP-2B

生物学的危険：
加熱不足による病原微生物の
残存



油調時の油温監視及び
加熱後の品温モニタリング

CCP-3P

物理的危険：
原料、工程、機器由来の
金属片



X線異物検出機による全量
異物チェック

23



2.工場での取り組み

● 製造時の検査

使用原料や製造段階での商品は、専任の検査員による抜き取り検査等を行うとともに、金属検出機やX線異物検出機、重量検査機等を用いて、全量検査が行われています。



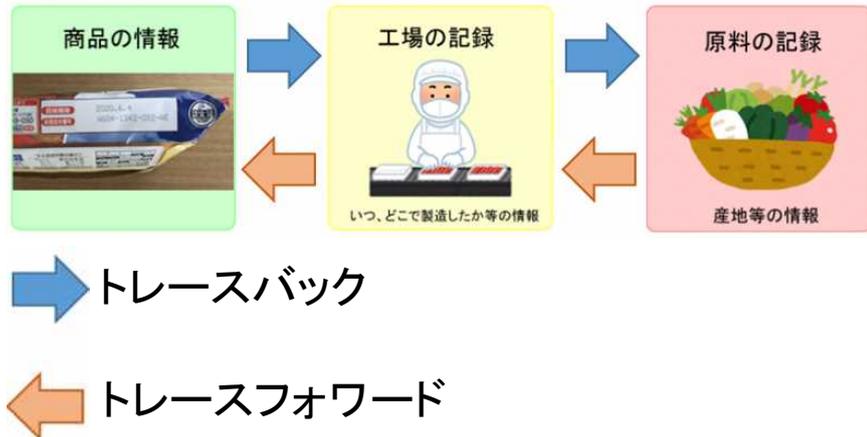


2.工場での取り組み

●トレーサビリティ管理

製造の記録・管理を体系的に行うことで、

- ①商品から原料のトレース(トレースバック)
 - ②原料から商品のトレース(トレースフォワード)
- の仕組みを整備しています。



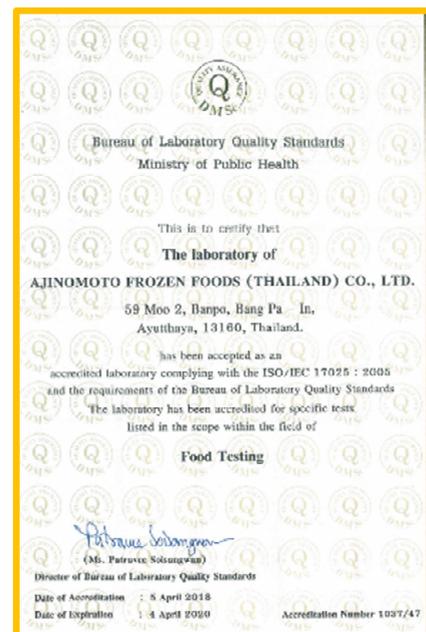
2.工場での取り組み

●出荷検査

製造された商品は専任の検査員が、官能検査や微生物検査を実施します。

また、製造する工程において、管理基準の逸脱が無かったかも確認します。

その検査結果確認、工程確認で合格となったものを出荷しています。



**ISO/IEC 17025 : 2005
試験所及び校正機関の能力に
関する一般要求事項
取得**

3. 海外工場への品質監査



3. 海外工場への品質監査 ; 味の素グループ監査

●味の素グループ品質マネジメントシステム（ASQUA）を土台とした品質保証活動が海外工場で順守されているか品質保証部が定期監査で現地確認します。 ; 味の素グループ監査

味の素グループ定期監査での現地確認事項

- ・監査頻度 1回/2年
- ・監査部署 味の素冷凍食品 品質保証部
- 1. ISO9001をベースとした顧客満足体制
- 2. 食品GMP基準
- 3. 食品防御基準
- 4. その他味の素グループとしての追加要求事項

※その他、必要に応じて特別監査を実施。



ご清聴頂きありがとうございました。