

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 (株)あじかん 中谷 登 専務取締役



株式
会社

本じかん

会社概要

- 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



玉子焼



きんぴら牛蒡



かに風味蒲鉾



味付かんぴょう・しいたけ



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



カニ風味蒲鉾



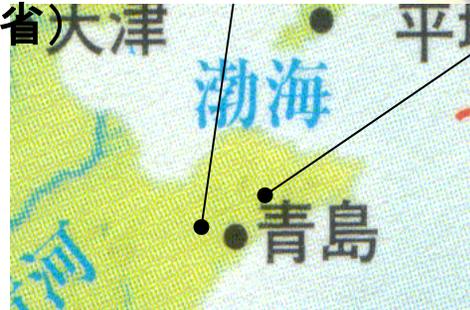
取扱い商品によるメニュー一例



全国規模の製品供給

国内5工場、
中国2工場、
34営業所

●中国 山東安吉丸工場、愛康食品(山東省)大津



●静岡工場(静岡県)

●本社工場(広島県)

●守谷工場(茨城県)



●籠谷工場(兵庫県)～協力工場

●鳥栖工場(佐賀県)

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

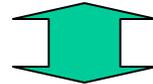
品質管理

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

「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)

● 中国 青島事務所(2名駐在)



● 守谷工場(茨城県)

● 研究開発センター(広島県)

● 本社工場(広島県)

● 鳥栖工場(佐賀県)

● 籠谷工場(兵庫県)～協力工場

● 静岡工場(静岡県)



・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

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。



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

2. 生産での取り組み

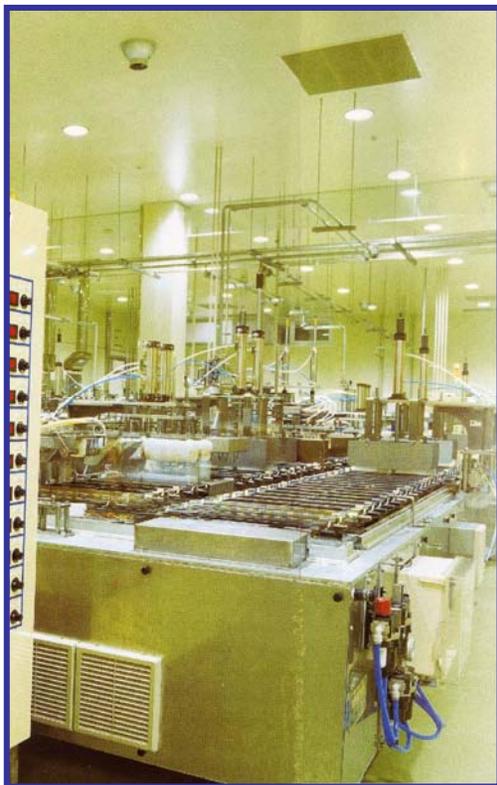
① HACCP/自主衛生管理 の導入



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・洗淨液由来別)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

受入れ教育記録		管理番号	05.12.15-02
		担当者	木村
氏名	部署	議合・第1・第2 第4・包装	初日出勤日 勤務時間
			5/21 17:00
チェック項目		短期・長期	後日実施 フォロー確認
髪について			
①ブラシを持ってきている。		0	0
②ブラッシングをして、ローラー掛けをする。ブラッシングチェック表をつけている。		0	0
③長い髪の方は束ねている。		0	0
④ヘアネット/ヘアバンドの配布		0	0
⑤こまめに洗髪してください。		0	0
化粧その他			
①付けたまげ、マスカラはつけていない。		0	0
②強い強い香水、化粧品はつけない。薄化粧を心掛けましょう。		0	0
③コンタクトレンズの使用には注意を払ってください。		0	0
作業中に落下した時は、すぐに報告すること。		0	0
爪・手指			
①爪は短く切っている。		0	0
②マニキュアをしていない。		0	0
③ニスを塗る場合、指を塗る。		0	0
④カットハンは専用の物が、事務所にありますのでとりかえてください。		0	0
⑤専用の物を使用していただくことになっています。乱用あり。		0	0
⑥使用済みカットハンは、現物を事務所品管理課まで持ってきてください。		0	0
小物・アクセサリー			
①時計・指輪・ネックレス・ピアスはしていません。		0	0
②ピアスの穴 有・無		0	0
③ズボンの内側ポケットに鍵を入れてください。		0	0
④ポケットに入らない物がある方は(タバコ他)小物BOXの鍵をお貸しします。BOX貸出ありなしお知らせください。		0	0
⑤ボールペン・筆記用具等は専用のものが決まっています。個人での持ち込みは禁止しています。必要な方は、各責任者に相談してください。		0	0
制服			
①交換頻度は聞きましたか？(包装室は2日に1回・その他は毎日)		0	0
②汚れた白衣を入れる場所を開きましたか？(入れ方の説明(裏返ししない))		0	0
③白敷で敷物外へは外出禁止です。(運動・外出は白衣でないズボン)		0	0
履き			
①休憩時間は、履子は脱がないことになっています。(暑い時期はこの限りではありません。)食事時間は、脱いでよいです。		0	0
②汚れたら自分ですべて洗ってください。アイロン・クリーニング禁止		0	0
③専用白い長靴をお貸ししますので、工場内のみ使用してください。		0	0
④工場外に出るときは、ご自分の靴・又は別の出口から出るときは、常履してある白い長靴ですべて洗ってください。		0	0
⑤履きには、洗ってかきとってください。		0	0
トイレ			
①トイレから出るときは、手を洗った後アルコール消毒をしてください。(アルコール消毒液は常設してあります。)		0	0
その他			
①工場入庫時は、入庫基準を守り、爪の長さ・指・体調を確認し		0	0
②チェック表に毎日チェックして下さい。		0	0
③(チェック項目)爪・キズ、体調3項目)一見本あり		0	0
④タバコは、決められた場所(トイレ前)で吸いましょう。		0	0
⑤歩きタバコは、厳禁です。		0	0
⑥灰つばを構内で吐くのはやめましょう。		0	0
⑦物べたに履くのは、やめましょう。		0	0
⑧携帯電話は、一日に一回は見るようにしましょう。情報を確認してください。		0	0
⑨全社朝礼が、月に2回あります。出席して下さい。(第1・第3の月曜日)		0	0
⑩最後の提出、月に一度あります。一提示板に貼ります。		0	0
フォロー確認日	5/19	履きサイズ	品管理課
担当者	木村	→ 衛生意識が確認されたら、白帽子を渡します。	

•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？

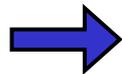


工場間で相互監査を実施し、潜在化した問題発見の場としている。

・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)

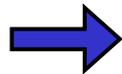
各工場で生産された製品は、細菌が発育し難い安全温度帯(5℃以下)で搬送されます。営業所ではドックシェルターでガードされ、外気温等に左右されず営業トラックに積み、お客様まで搬送することが可能です。



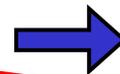
・サプライチェーンの流れに沿って
当社の「安全・安心」の取り組みをご説明します。



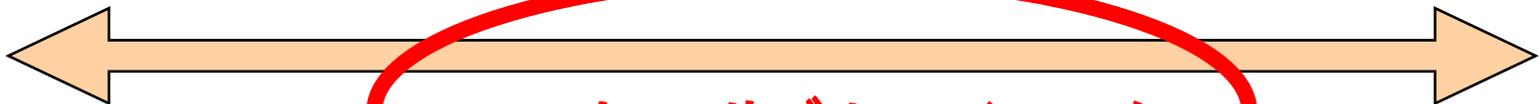
1. 原料メーカー



2. 生産



3. 出荷



4. トレーサビリティ・システム

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跡できる能力」

I. 安全・安心できる
仕組みの効率的運用

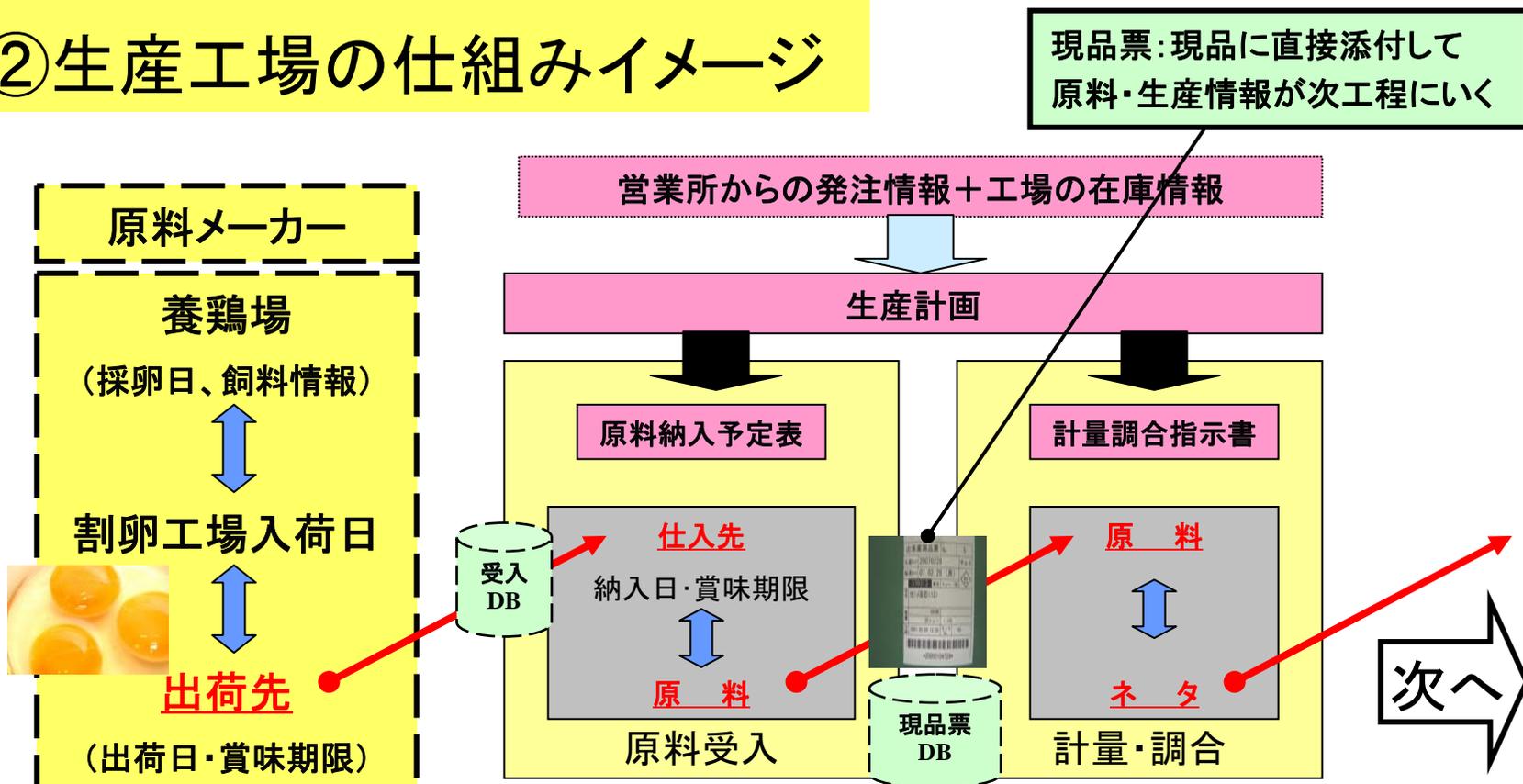
II. 詳細な情報の開示を
求める消費者に対応

III. 万一の場合の
リスク管理体制の整備

3つの要件を満足
AMISトレーサビリティ
・システム

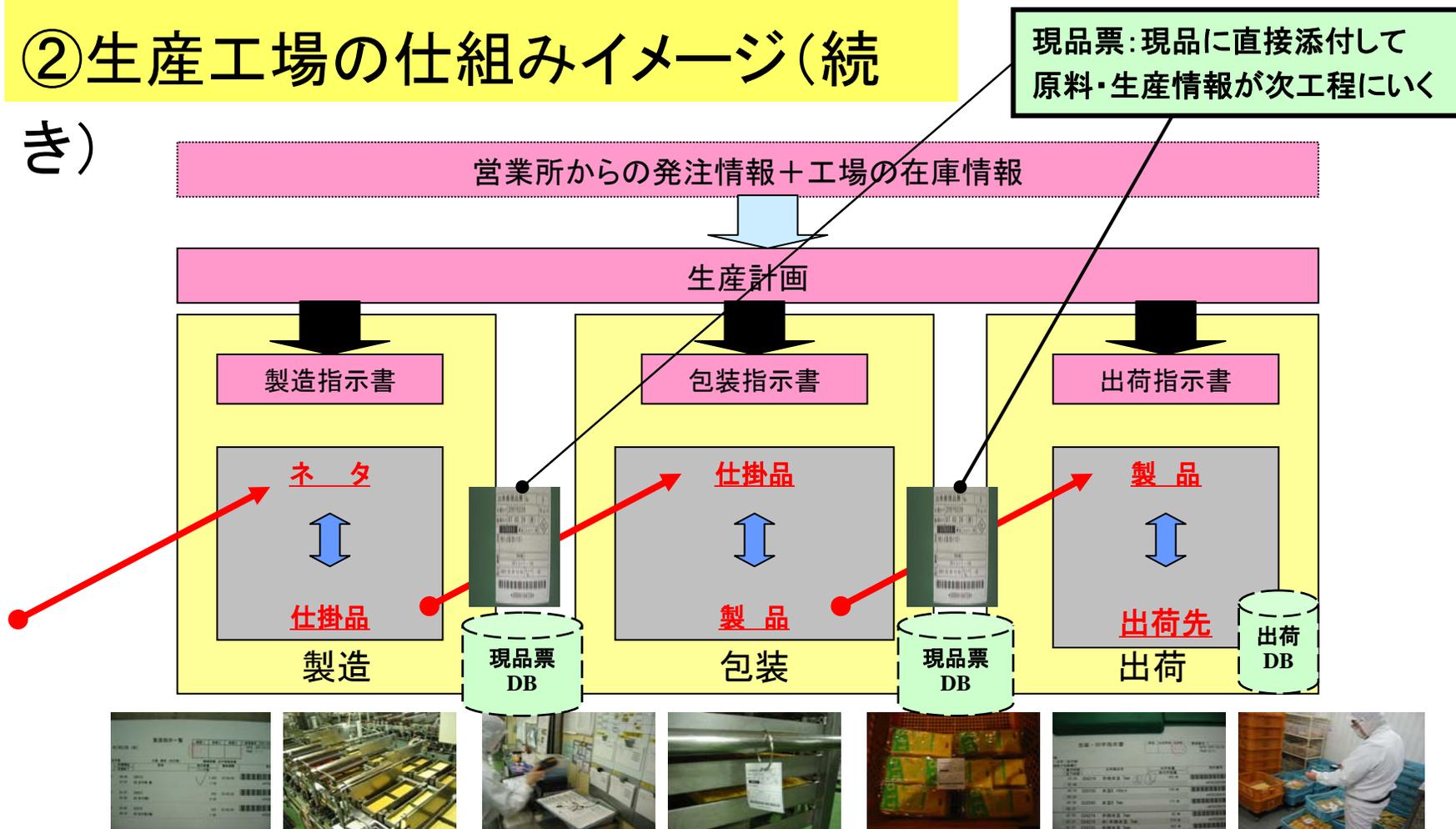
4. トレーサビリティ・システムの説明

② 生産工場の仕組みイメージ



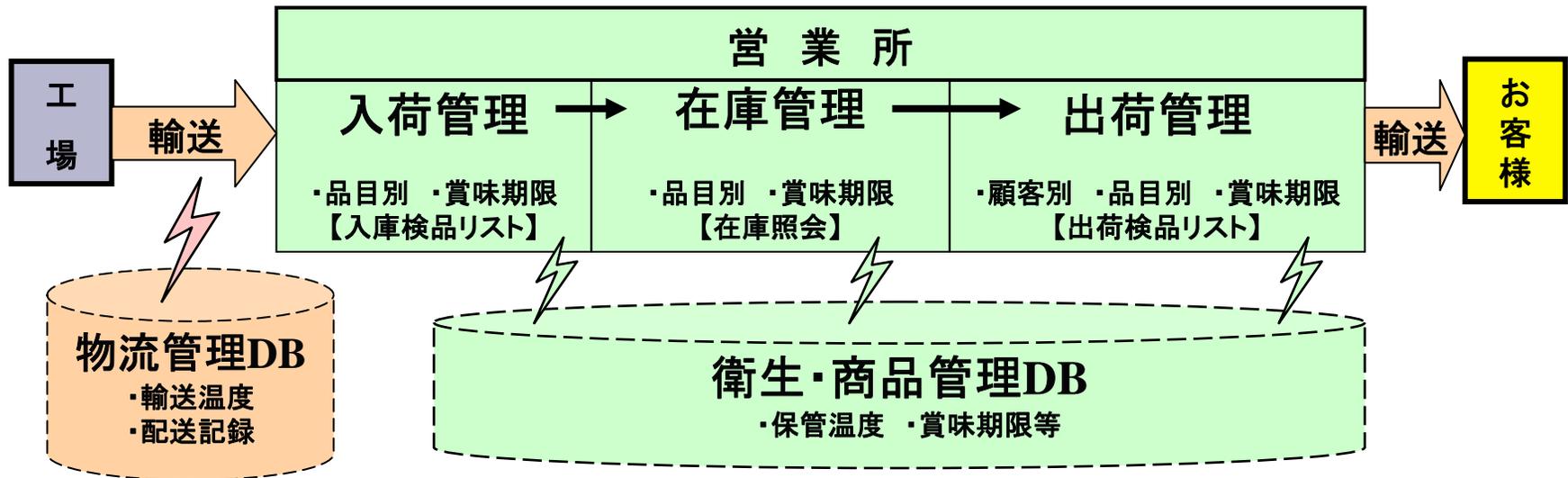
4. トレーサビリティ・システムの説明

②生産工場の仕組みイメージ(続き)



4. トレーサビリティ・システムの説明

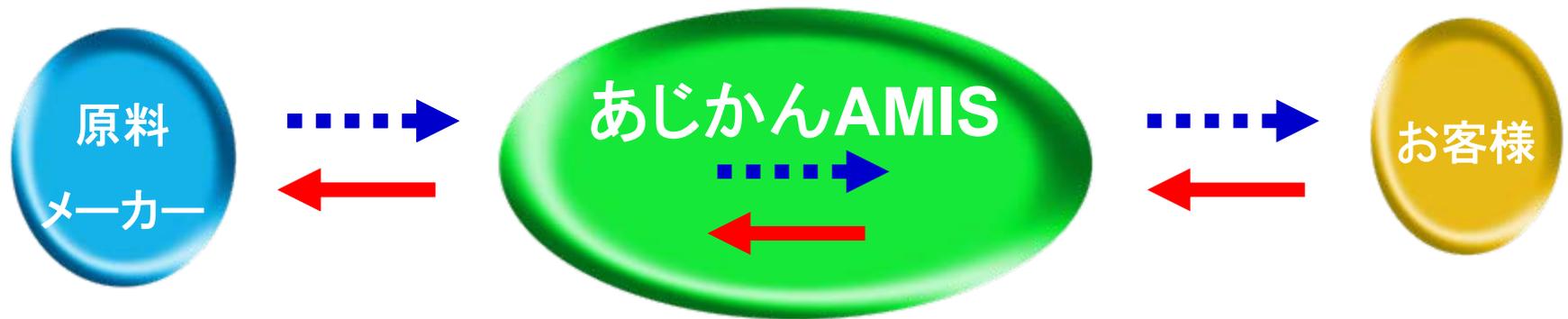
③営業所・物流の仕組みイメージ



- ・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・トレースフォワード



.....➡ **・トレースフォワード**～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



ご静聴ありがとうございました