

東海漬物株式会社 品質への取り組み

豊橋マザー工場FSSC22000取得について



2015年9月
東海漬物株式会社
品質保証室
藤田雅貴

会社概要

創業：1941年（昭和16年9月）

資本金 2億2百万

包装つけものを主体とした製造・販売

代表商品「きゅうりのキューちゃん」

本社：愛知県豊橋市（受注センター含む）

3支店 9営業所 3物流 8工場

漬物機能研究所 TQMセンター（品質保証室）

従業員 約700名（パート含む）



沿革

- 1941年 名古屋にて設立
- 1962年 きゅうりのキューちゃん誕生
- 1973年 愛知県田原市にキューちゃん専用工場
- 2000年 本格白菜キムチ参入（所沢工場）
- 2006年 漬物機能研究所竣工
- 2009年 8番目の工場 豊橋マザー工場竣工
- 2011年 TQMSセンター（品質保証室）竣工



経営理念

三大主義

品質主義 消費者主義 共存共栄主義

企業ビジョン

漬物を極める、日本の代表企業になりたい

ブランドスローガン

純日本品質

経営品質方針

食品安全方針・コンプライアンス宣言

部門方針

品質への取り組みの道

- 1993年 品質管理課設置（技術課より分離）
- 1996年 品質管理室 に名称変更
- 2006年 品質保証室 に名称変更(研究所内移設)
- 2010年 食品安全委員会新設
(独立した常設委員会)
- 2011年 ISO9001認証 TQMSをスタートさせる
(ISO9001を軸にした品質マネジメントシステム)
TQMSセンター竣工し品質保証室独立
- 2013年 「フードセーフティチーム」を設置
(食品安全委員会の下部組織)
- 2014年 豊橋マザー工場でFSSC22000認証取得

TQMSとは

- **T** 東海漬物
- **Q** クオリティ
- **M** マネージメント
- **S** システム

ISO9001を骨格とした、 東海漬物独自のシステム

顧客から信頼（取引）され続ける製品と
業務の質を上げてゆく 全社の取り組み

食品安全方針

私たちは漬物のリーディングカンパニーとして
お客様のより良い食生活に貢献します。

1) お客様本位

安全性を最優先し、お客様の視点に立ち、お客様の声を大切に
したお客様に満足していただける高品質な商品を提供いたします。

2) 社会的公正

食品に関連する法令を遵守します

3) 品質・安全への約束

徹底した衛生管理と品質管理により、お客様に安心して
いただける商品の提供に最善を尽くします。

4) 信頼への約束

お客様に分かりやすい、有用な情報を積極的に提供し、
お客様の信頼にお応えします。

豊橋マザー工場

竣工：2009年

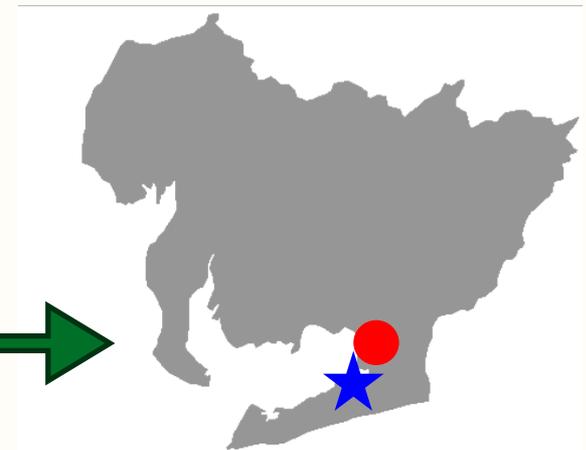
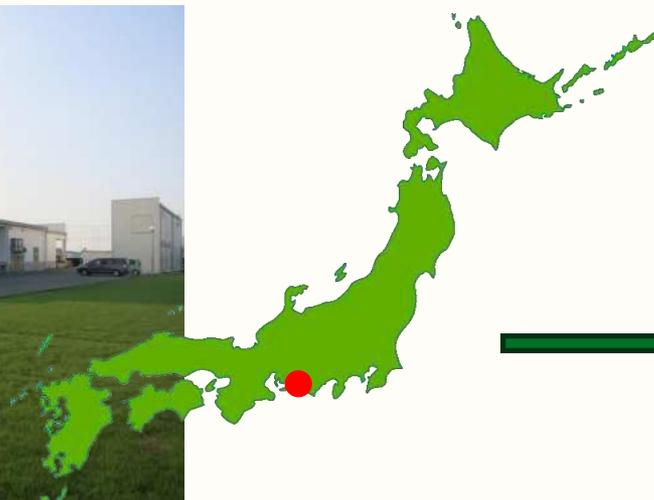
敷地面積：9200m²

工場面積：2500m²(床 3000m²)

従業員：36名

● 本社：愛知県豊橋市

★ 豊橋マザー工場：愛知県豊橋市



対象商品(登録対象)



- **ISO22000:2005**

豊橋マザー工場での国産白菜キムチ製造、引き渡し

- **FSSC22000**

豊橋マザー工場での国産白菜キムチ製造

- **フードチェーンカテゴリ：CⅡ**

(腐敗しやすい植物性製品の加工)

FSSC22000認証のきっかけ

内外の食の安全に対する要求に応えるため
(FDAのHACCP管理要求等)、食品安全管理システムの構築が近い未来には必要と感じ取り全社方針として掲げた

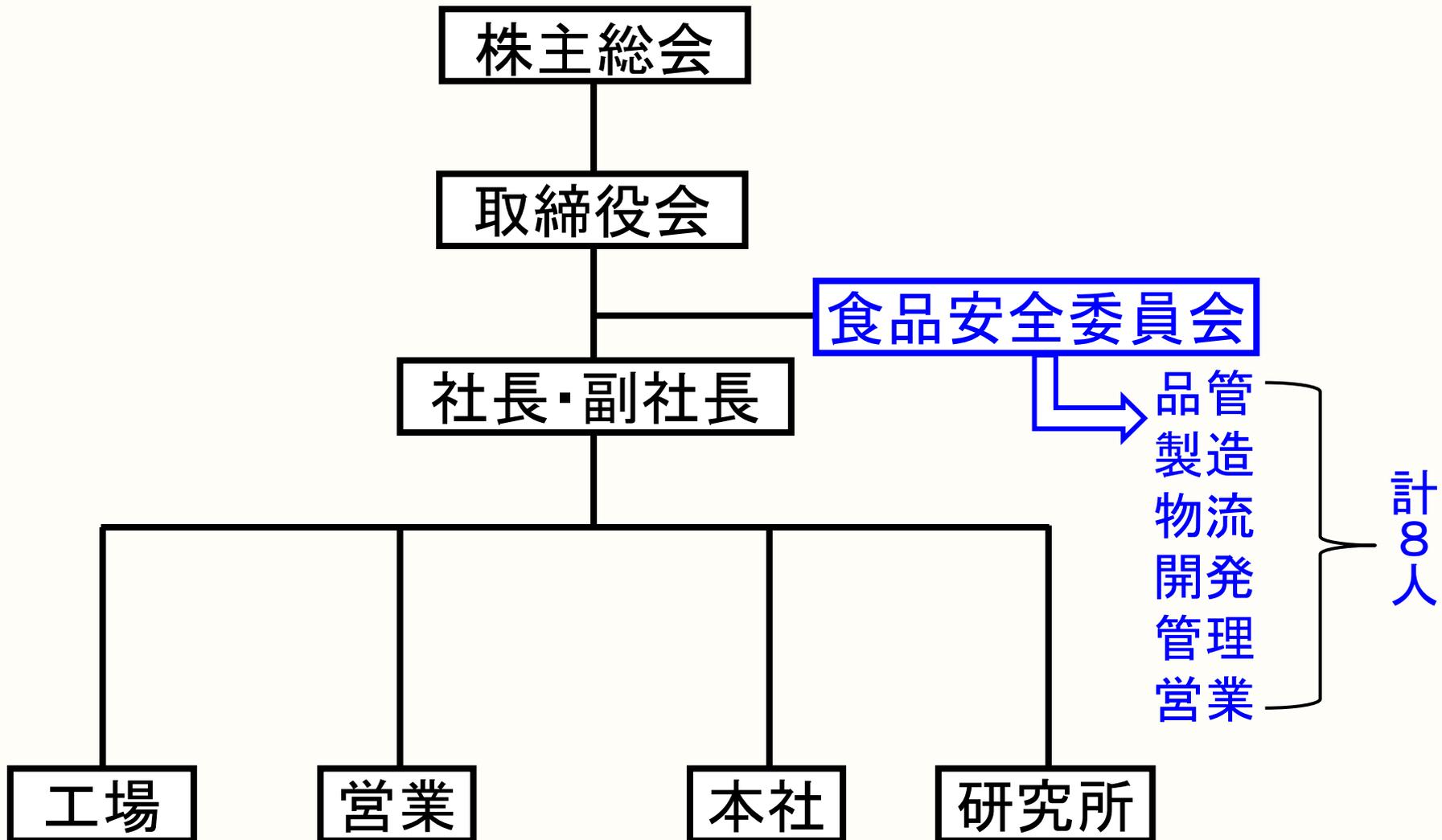
HACCPだけでは、管理面で弱いことより
GFSIの認証スキームとしてFSSC22000の認証目指す

本社・品質保証等の間接部門との距離が近く、
単一製品、新しい設計の工場として豊橋マ
ザー工場を候補とした、認証後順次他工場へ
展開予定(今2工場を)。

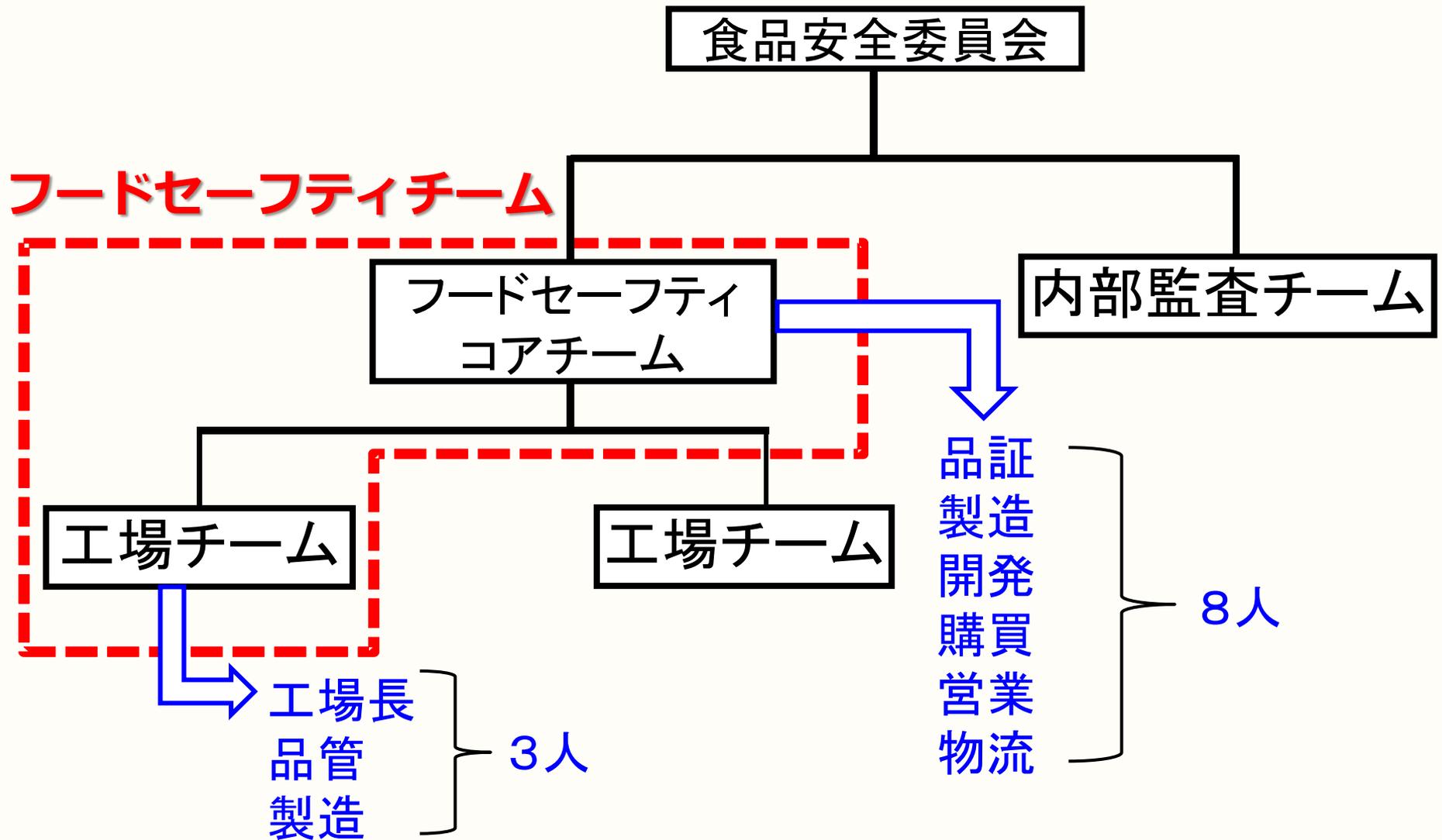
FSSC22000取得への道

2013年10月	フードセーフティチーム 結成
	第1回FSチーム会議
11月	第2回FSチーム会議(現場確認)
12月	第3回FSチーム会議(CCP判定)
2014年2月	第4回FSチーム会議(HACCPプラン承認)
3月	審査事前書類 提出
4月	キックオフ大会、内部監査、マネジメントレビュー
5月	第一段階審査(書類)
6月	第一段階審査の是正処置報告
7月	第二段階審査(現場)
8月	第二段階審査の是正処置報告
9月18日	FSSC22000(C II) ISO22000:2005 登録(日本能率協会)

食品安全委員会の位置づけ



フードセーフティチームの位置づけ



査察前の回答事項

- ・ 事前アンケート、配置図、フロー図などを提出
- ・ アンケート内容
 - * 生産品目（国産白菜キムチ）
 - * 審査対象範囲、所在地（豊橋マザー工場）
 - * およその製造工程、ライン構成など
 - * 申請している以外で取得している認証
 - * 関連している法規制
 - * 業務内容の活動分類
 - ⇒他の分類に属さない果実及び野菜の加工並びに保存業

事前送付資料

- 提出書類を審査日までにWebで提出
 - *TQMSマニュアル、FSMSマニュアル
 - *一般的衛生管理規程
 - *危害分析表
 - *CCP判断表、HACCPプラン
 - *商品仕様書（当社従来書式）、製品一覧表
 - *フローダイアグラム（6470-）、工場図面
 - *会社組織図
 - *ギャップ分析
（どのようにソフトでカバーするかが難点）
（技術的要求基準の自己採点的なもの）

認証までに苦労した点 (1)

○規格自体の理解不足 (ISO22000 HACCP)

コンサルタントを使わず専任のスタッフを品質保証室内で設け
フードセーフティチームリーダーとして牽引する
力量不足な為、途上状態だが会社として人材育成となる

○HACCPの構築に甘さ

フローダイアグラムで抜けが多い。現場検証を含めて見えて
いるようで景色化され気づかない

○教育関連

CCP含むOJT関係の記録、力量評価

→テストの作成実施、力量表改訂前の途中経過の記録
一般的衛生管理事項や記録に関するルールの定着化

→調味料のロット記録など、ルール通りでない指摘を受けた

認証までに苦労した点 (2)

○書類作成維持

当初はTQMSマニュアル（ISO9001）に織り込む形で作成しようとしたが、複雑化し後のメンテナンス等を踏まえて分離した

* FSMSマニュアル、一般的衛生管理規程などを一から作成
FSMS構築の経緯は出来る限り記録を残す必要がある
各書類間での規格・基準値の整合性をとる
→直しきれず、2年目審査でも指摘される

○FSSC規格要求事項や用語の理解

ex) 許容水準と許容限界の違いが分からず書類作成時に混乱
文書化が要求される書類に当たるたびに作成→承認

○トレースの拡充

全てがトレース出来ている状態でなかった

審査での指摘事項

第一段階審査（書類）

不適合 1 件

- 一般的衛生管理事項の文書化の不備（工場で運用しているものが必要）
- 豊橋M工場一般衛生管理マニュアル作成）

所見 4 件

- フローダイアグラムに不足分（アウトソース、ガスの入庫～使用）
- 法令リストに漏れ（弁当そうざいの衛生規範）
- 一部包材の規格基準書がない
- アレルゲンコンタミリスクに対する危害分析未実施

第二段階審査（現場）

不適合 1 件

- フローダイアグラムの不備
 - ・ 塩水、調味料のフィルタリング工程の抜け
 - ・ 廃棄物の発生フローの記載がない

観察事項 5 件

- 調味料倉庫内に水たまり箇所
- 個数管理されていない薬剤
- 副原料殺菌工程（CCP）のチェック記録に漏れ多数
- 冷蔵原料の入荷時品温記録を実施していない
- 出荷時の冷蔵便荷台温度の基準の意義、測定方法に再考の余地あり

豊橋マザー工場の強み

- ① 部屋の配置や構造に問題点がない
 - ・ 入場口が衛生区別に分かれている
 - ・ 動線が不必要に交差しない配置 など

→HACCPの概念を考慮して工場設計していた
- ② 施設・設備が新しく、破損や劣化が少ない
- ③ 作っている製品の種類が少ない
 - ・ こくうまとその派生品だけなので危害分析が共通
 - ・ コンタミ、交差汚染リスクが少ない
- ④ 危害微生物の動向や殺菌効果などの化学的根拠資料がすでにあった
 - * 設計段階で考慮されていた

(漬物機能研究所商品開発G)

認証後良くなった点

○豊橋マザー工場

- ・教育システム、記録、力量評価が整備され、従業員全体の質が向上している。
- ・セキュリティが強化された。
またその関係で荷受・検品体制も強化された。
- ・管理基準等の書かれた書類が整備され、基準が明確になり厳密な運用がされるようになった。
- ・工場がきれいになった。

○全社

- ・一般的衛生管理規程を見直し、全工場統一で一定以上の品質管理基準を明確化になった。

今後の課題 (1)

○維持・管理に関する人材育成

- ⇒規格に対する理解する人間が少ないため、取りこぼしが発生する
- ⇒内部監査の充実化
- ⇒FSSC書類の更新、メンテナンス
- ⇒変化に対し、オンタイムでシステム見直し更新

○内部コミュニケーションの拡充

- ⇒工場・品質保証室以外の部門が規格の理解不足の為、必要な情報が円滑に伝達されない
- ⇒工場内の従業員が管理項目が増えること拒絶する傾向

今後の課題 (2)

- **食品安全マネジメントシステムの妥当性確認、検証及び改善**
 - ⇒ マネジメントシステム自体を見直す気運が弱い
 - ⇒ クレーム改善
 - ⇒ 管理事項の高度化（新しい事にチャレンジしよりよい管理にしていく）
- **アクセス管理**
 - ⇒ 工場内の敷地へ入るアクセスについて
- **全社への普及**
 - ⇒ 工場、工場以外の部署員のFSSCの理解
 - ⇒ 全工場でFSSC管理導入できる体制構築

以上
ご静聴ありがとうございました。