

マルハニチロ(株)群馬工場の現状と今後 (旧(株)アクリフーズ群馬工場)

平成26年7月22日
於 群馬県庁

スケジュール(予定)

7/15	群馬工場改善報告書提出(マルハニチロ⇒群馬県食品安全局)
7/16	館林保健福祉事務所 工場検証
7/22	会社側による群馬県知事への報告
7/24	マルハニチロ新商品発表会(アクリブランド群馬工場生産品新商品3品を含む)
7/28	第三者検証委員会 工場検証
7/29 ~30	日本冷凍食品協会 工場検証
8/01	ピザ・クリームコロツケ ライン稼働開始
8/06 ~07	ISO14001審査
8/11 ~12	AIB(詳細別添)工場指導(11/末監査、12/末監査報告書)
8/下	新商品発売
9月	グラタン・ホットケーキ ライン稼働開始
10月	フライライン稼働開始

第三者検証委員会(委員長:奈良県立医科大学 今村知明教授)より、群馬工場に対し、8つの提言が為されました(平成26年5月29日)。

- 食品防御に対する意識向上
- 監視体制の徹底
- 外部からの侵入に対する防止体制
- 外部からの危険物持ち込みに対する防止体制
- 洗剤・殺虫剤・塗料の管理
- 危険物・異物混入防止対策
- 苦情発生時の対応
- 早期認知への対応

1. **フードディフェンス体制の構築(ソフト面)**
2. **フードディフェンス体制の構築(ハード面)**
3. **人事制度の見直し**
4. **従業員とのコミュニケーションの充実**
5. **苦情発生時の対応**
6. **早期認知への対応**

1. フードディフェンス体制の構築(ソフト面)



- **フードディフェンスチームの設置及び規定の運用。**
PDCAサイクルを回すことにより、有効性の確認を実施。
また、リスク評価基準に則り、リスク評価を実施し、継続的な改善を実施。
- **雇用時の身元確認の徹底。**
- **製造区域内への私物の持ち込みを禁止し、入場時持ち物チェックを実施。**
- **来工者には入場許可証を発行。**
- **薬剤の受払い管理の実施。**

2. フードディフェンス体制の構築（ハード面） MARUHA NICHIRO

工場内外への安全安心カメラ設置（事件前5台 ⇒ 172台設置予定）



安全安心カメラ

従業員を監視する目的ではなく食品と従業員の安全及びお客様の安心を保証する想いを込め安全安心カメラと呼んでおります。

ICカードによる入退場管理システム（敷地及び事務所棟）



ICタグによる製造区域への入退場制限。各係間の異動制限。薬剤庫等特定施設へのアクセス制限システム導入。



ICカード式キーボックス導入による鍵管理



非常口以外の外部へ通じる扉の閉鎖



商品が露出している工程には、センサー又はつい立てを設置

その他、老朽箇所改修など、フードセーフティ上必要な対処を施す

3. 人事制度の見直し

□ 契約社員の地域社員への登用を積極化

従来は(株)アクリフーズ本社採用の契約社員であり、正社員登用の場合本社の正社員となることから、正社員へのハードルが高かった
現在は、マルハニチロ(株)群馬工場の地域社員としての登用が可能

□ 人事評価制度の見直しによる評価結果のフィードバックの充実

現場管理者が現場に居る時間を長く確保することで、評価のしやすい環境、コミュニケーションの取りやすい環境を整備

□ 賃金制度の見直しによるモチベーションアップ

評価に応じた昇給幅の上限を廃止

など

4. 従業員とのコミュニケーションの充実

- 現場管理者の現場での業務時間を確保
会議や書類作成で現場管理職の現場滞在時間が短いという問題を、
業務方法見直しにより解消。
- 社外出向者への面談実施による意見の吸い上げ
- 組織の見直しによる指揮・命令系統の明確化
- 管理職の現場朝礼参加による意見の吸い上げ
- コミュニケーションツールの充実
従来の意見箱に加え、上司(管理職)への連絡方法や
マルハニチログループの内部通報制度の周知などを行う。

5. 苦情発生時の対応

- ✓ 苦情受付段階で同様な事象が複数件発生していないか品質管理課で確認
- ✓ 複数件発生の場合、悪意を持った者の意図的な混入も想定して対応
- ✓ その際、本社に設置予定のリスク管理統括部(仮称)、環境・品質保証部、生産管理部及び当該事業部に速やかに報告。連携して原因究明・対策・対応を行う

6. 早期認知への対応

- ✓ 意図的な異物混入を想定した危害分析とその内部検証などを行い、HACCPの考え方を取り入れたISO22000の実効性を高めるべく、弊社で制定したリスク評価を行う。
- ✓ リスク評価結果を基に、リスク大と評価された工程などはリスク軽減措置を講じていく。

食品を安全に製造するための基準(=AIB国際検査統合基準*²)
が正しく実施、維持、継続されているか第三者の目で評価する公
的監査。

アメリカで確立された食品安全管理システムで60年以上の活動
実績があり、その有効性が認知され幅広い業種で活用されてい
る。

*¹AIB(American Institute of Baking)：米国製パン研究所

*²AIB国際検査統合基準：世界の様々な法規を基にAIBが作成した基準。原材料の入庫から製
品の出荷までの全工程において、安全性を確保するための重要な事項を列挙したもので、5つの
カテゴリーから構成されている。

参考：一般社団法人日本パン技術研究所 <http://www.foodsafety.jp/>

5つの統合基準と評価方法

1) 作業方法と従業員 規範

食品を安全に取り扱うための作業環境や手順、身だしなみなどの点検。

2) 食品安全のための メンテナンス

施設・設備の構造および保守管理状況の点検。

3) 清掃活動

清掃方法・状況およびそれに関する薬品や道具の管理状況を点検。

4) 総合的有害生物管理 (IPM)

施設内の有害生物管理に関連した点検。

5) 前提条件と食品安全衛生プログラムの 妥当性

健康で安全な食品を提供するための、施設のマネジメントやチームワークに関連した点検。

※各カテゴリー200点満点評価(合計1,000点)

SUPERIOR: 各カテゴリーにおいて180点以上を達成。
EXCELLENT: 各カテゴリーにおいて160点以上を達成。