

## 堂本食品(株)

本社工場

TALK



堂本 高義氏  
Takayoshi Domoto  
代表取締役社長

●1950年生まれ、広島県出身。75年堂本食品入社。94年より現職



森田 忠史氏  
Tadashi Morita  
執行役員  
生産部 工場長

●1961年生まれ、山口県出身。84年堂本食品入社。00年より現職

# 多品種でもカテゴリーに分けて ISO22000取得

堂本食品(堂本高義社長)は創業が大正3年。佃煮、惣菜、そして皮むき甘栗、レトルト食品など、時代に合わせて製品の幅を広げていった。そして、時代が求める品質管理にもきちんと対応している。ISO9000/2000 HACCPを04年に、そしてISO22000を07年5月に取得している。築39年と27年の古い工場だが、改築やX線異物検出機など投資すべきところは投資し、要所を押さえた22000だと実感した。

## ISO22000は 自然な流れ

— 認証取得の経緯をお願いします。

堂本 自然な流れですね。ISO9000/2000を認証取得されたお取引先より勧められ、認証機関であるエコアオーデット(株)をご紹介頂きました。お取引先も見せて

いただき、9001の良さを実感していただきました。

ですから弊社もお取引先と同じように、04年に9001+HACCPの審査をしていただいたのです。

昨年「9001更新審査で、一緒に22000もどうですか」と勧められたときは、特に迷いありませんでした。世の中の流れだと思えますね。

## 部署の連携を強化

— 9001が有効だったから、22000の取得にも迷いがなかったわけですが、御社にとってISOの利点は何でしたか。

堂本 部署間の連携を強化することができました。われわれの書類、記録、データは各部署にバラバラに保管され、マネジメントに生かすことができませんでした。ISOを導入して、データ管理を通じ、部署間の連携が強くなりました

## コストも考える

— 認証取得を検討している企業にアドバイスをお願いします。

堂本 取れる条件が整えられるなら、取得された方がいいと思います。生協さまなど取引の条件に挙げている場合もありますし、今の社会で求められるレベルだと思います。



堂本食品(株) 概要

所在地 ▶ 広島市安佐南区沼田町伴 1816-3  
創業 ▶ 1914年  
本社および工場敷地 ▶ 3万3000㎡  
従業員数 ▶ 271人 (うちパート52人)  
製造アイテム ▶ 佃煮、惣菜、皮むき甘栗、レトルト食品など

ね。会社の、トータルの強みが出てきたと思います。部分を結び付けることの重みさが認識できました。



**PETIT INTERVIEW** 常務取締役 **新田 英司氏**  
 Hidenori Nitta  
 ● 1953年生まれ、広島県出身。77年堂本食品入社、01年より現職

## つよく、やさしく、おもしろく社員が幸せを感じる会社

私は、入社して30年になりますが、常に「いい会社になりたい」という思いでここまで来ました。

いい会社とは、社会貢献できる会社であることはもちろんですが、その前に、社員が幸せを感じる会社です。地元の人に「あの会社に勤めたいな」と思ってもらえる会社ですね。

役員が合宿して01年に作りなおした新しい企業理念が「つよく、やさしく、おもしろく」なのですが、「つよく」は財政面で収益が安定していること、「やさしく」は、社員が安心して働ける会社であること、「おもしろく」は社員がわくわく働ける会社であることです。

ISOの取得などを通じてそういう会社の実現を図りたいですね。

### ここが CCP

1・2 佃煮は、煮熟工程の温度と時間が CCPになる

3 惣菜は、殺菌工程の温度と時間が CCPになる



ただ、やりすぎるとコストばかり掛かります。経営者としては、ここまではやる、これ以上はやらないなど決めることが必要と感じました。従業員には「金ではなく知恵を出せ」と言っています。

とはいえ弊社は、建屋は古いですが、内装や給排気装置にはお金を掛けています。塩分が邪魔して金属検出機では検出できない場合も多いので、X線異物検出機も全ラインに入れていきます。費用対効果を考えてこそです。どうしても機械でなければできないこともありますし、どこでバランスを取るかですね。

### 取引先の書類審査が1・5時間で

現場を預かる工場長にとって、認証取得のメリットは何でしたか。

**森田** 書類が整理されたことですね。ダブっている記録や書類がたくさんあることも分かりました。分かりやすい例ですが、今まで丸1日かかっていたお取引先の監査が、今では3時間で済むようになりました。工場点検が1・5時間、書類審査が1・5時間です。

監査はPL法施行あたりから厳しくなっていたのですが、いつも帳票類の点検で時間をとっていました。求められる書類がさつと出てこなくて(苦笑)。年間約30件の監査を受けますから、本当に、時間短縮になりました。

書類が整理されただけでなく、マニュアルも整いました。床の洗浄ひとつとっても、各部署でバラバラだったのです。

それをある程度、手順を決めて一つにまとめられたのはよかったですね。

### HACCPとISO22000の違い

取得で苦労なさったことは何ですか。

**森田** すでに9001を取得していたので、FSSの部分を付け足すだけでしたから、そんなに大変ではありませんでした。マニュアルは9001との統合マニュアルになっています。

ただ9001+HACCPの認証取得をしていたので、ハードやアイテムが対象になるHACCPと、システム全体が対象になる22000の違いをしっかりと認識していませんでした。審査のときにそのことに気が付き、慌てました。

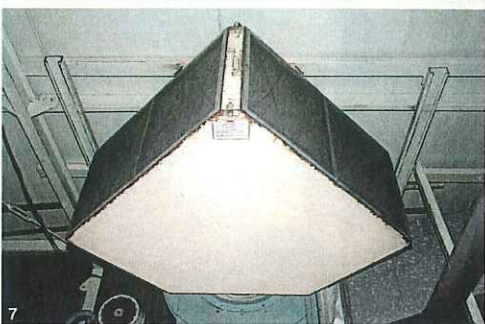
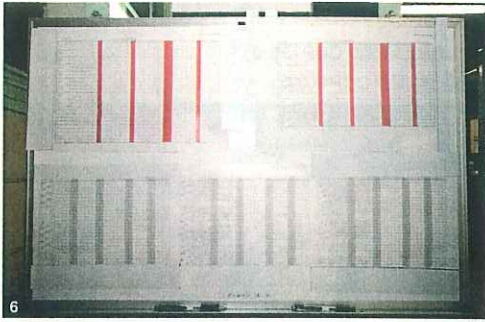
### 8カテゴリーに分ける

佃煮、惣菜、菓子(甘栗)、レトルト食品のすべてが対象になっていますが、フロアダイヤグラムなど、どうなっているのですか。

**森田** 8種類の製法に分け、カテゴリーごとのフローダイヤグラムを作りました。この分類があつたので、混乱がなかったと思います。文書や作表などが得意な人物が一人おりました、あまり苦労なくやってくれました。

CCPはどうなりますか?

**森田** 佃煮製品はそれぞれ煮熟工程の時間と温度、X線異物検出機、金属検出機



ここが CCP

4 製品になってからの金属検出機、X線異物検出機も CCP

5 ひじで操作し、水を出す手洗い場。手で触ると汚染の原因になるため。レバーを操作すると湯が出る。石けんと逆性石けんで2回洗うルール

6 工場内に入る前に粘着ローラーを掛け、異物混入防止を実施する。毛髪や糸くずが付着した場合、このチェック表に自己申告する。物理的除去と意識喚起することが目的

7 99年に第1工場を改築している。そのとき、煮熟工程の釜から出る熱い空気を効率良く換気する、給排気装置を導入した。排気ばかりだと工場内が陰圧になってしまい、製造場外の虫やほこりを吸い込むので、強制的に給気をし調整している。給排気装置には相当お金をかけたとのこと

8 パーティションで仕切られた乾燥原料選別加工場。もともとは倉庫だった場所を改造した。パーティションの主目的は衛生管理だけではなく、空調設備を入れるなどして、作業環境を改善するため

になります。OPRPで共通するのは原料選別ですね。  
また惣菜、甘栗、レトルト食品は、C  
CPが殺菌と金属検出機、X線異物検出  
機で、OPRPはそれぞれ違っています。

自分は何をするのか  
自分で考える集団に

— 従業員に変化はありましたか。

森田 5Sのレベルアップや勉強会などをし、ずいぶん意識が高まりました。2000の承認審査およびサーベイランスでは現場の人間も審査を受けるので、皆、一生懸命勉強してくれました。

大きな変化は、皆が、安全・安心のために自分は何をするのか、自分で考えることができるようになったことです。そして自分たちのつくる「品質」を向上させていくのです。社長の考える品質を

現場がどう実現するか考えるようになったのだと思います。

エコアオーデットの宮澤先生の現場における質問は通り一遍ではありません。例えば女性オペレーターに「あなたのつめの長さの基準はどうなっていますか？」と尋ねていました。すると「手のひら側から見て指先からつめが見えないことです」と答えていたのです。私は感動しました。自分たちで安全を守る基準を生み出しているのです。

それに女性はコミュニケーションが上手ですから、現場での先生の質問はあっという間に工場中の女性が共有します。それも有効だと思います。

— トレーサビリティに関してはいかがですか。

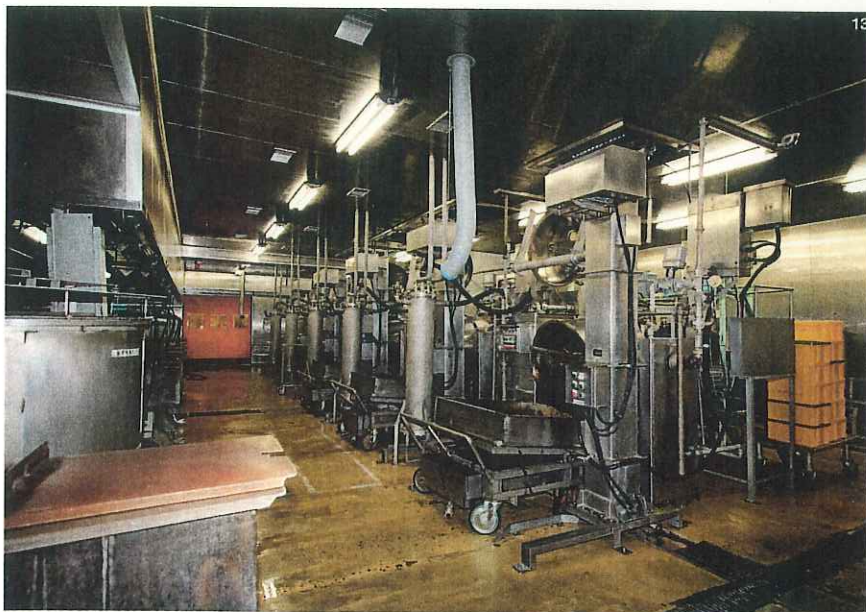
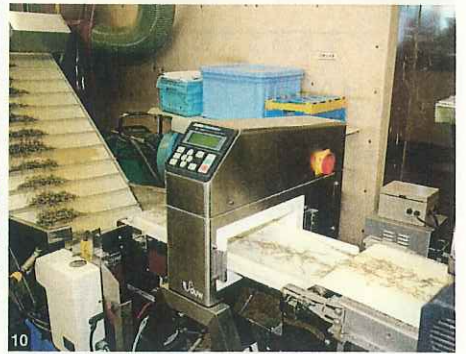
森田 今まで工程ごとに付けていたデータをきちんと一連管理することで完成させていきました。工程が複雑なので、ここはちょっと大変だったかもしれません。

とにかく記録付けが大変なのは原料処理工程です。一番忙しい朝に記録を付けることが、作業者の負担になっていました。「じゃあ、前日の夕方に準備してしまおう」ということになったわけです。品ぞろえと記録付けは前日の夕方行い、朝はすぐ作業に入るということで解決しました。

すると今まで夕方に行っていた仕事はどうするのかという議論になりますが、「本当にこの仕事は必要なの？」と仕事そのものを見直すきっかけになりました。2000で書類の整理だけでなく仕事の整理もできましたね。



9・10・11 原料選別加工場は金属検出機も含めて、サイズ選別や比重、磁力、静電気などあらゆる方法を組み合わせて、異物選別を行っている。しかしこのライン上で除去可能な異物は7~8割程度まで。残り2~3割は人の目による目視選別になる。検査工程の作業環境として、照度基準を800ルクス以上で管理し、一定の明るさの下で選別を実施している



12 タイ工場からの研修生は、青さ海苔(のり)の二次選別作業も含め、ここで日本のHACCPを学んで帰国する

13 佃煮の工程。99年改築時に天井と壁をすべてステンレスで覆った。改築前は天井にたくさんの配管があり、製造場内にはほりなどが落下する恐れがあったという。天井が低くなることで空調も効かせやすくなり、作業環境も改善した

14 あさりの異物選別機。同社で開発したオリジナル装置

15 ずらっと並んだISOの書類



本社敷地内にある工場は、第1工場(築39年)と第2工場(築27年)の2棟。第1工場では佃煮と味の濃い惣菜、第2工場では、味の薄い惣菜と甘栗、レトルト食品を製造している。製造部門の従業員は各工場約80人。改築もしているが、建物が古いので、SSOP(衛生標準作業手順)でどうカバーしていくかがポイントだったという。