

食の安全と品質保証のための

月刊

HACCP

2019 Vol.25

3

HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT



特集

HACCP制度化時代のフードサービスにおける衛生管理
～多様化するカンピロバクター食中毒徹底防止

第2特集

食品製造現場におけるカビ予防のノウハウ

Challenge the Future
～未来への架け橋～

モンドセレクション最高金賞連続受賞の実力
FSSC22000認証取得で海外展開もさらに強化●株式会社ちぼり

表3 効果判定(検証)

原則	内容	防除の具体例
1	危害要因分析	コバエ類の混入
2	重要管理点の決定	グレーチング及び排水溝
3	管理基準の設定	<p>■措置水準(以下のいずれか1つ以上に該当する事)</p> <ul style="list-style-type: none"> 調査トラップによる捕獲指数が5以上 1個の調査トラップに捕獲される数が10匹以上 生きたコバエが多数目撃される <p>■警戒水準(以下の全てに該当する事)</p> <ul style="list-style-type: none"> 調査トラップによる捕獲指数が5未満 1個の調査トラップに捕獲される数が10匹未満 生きたコバエが目撃されないか、僅かに目撃される。 <p>■許容水準(以下の全てに該当する事)</p> <ul style="list-style-type: none"> 調査トラップによる捕獲指数が3未満 1個の調査トラップに捕獲される数が3匹以下 生きたコバエが目撃されない <p>※捕獲指数 配置したトラップに捕獲された全数から1日1トラップ当たりの平均捕獲数を捕獲指数として算出する。 全捕獲数÷設置日数=捕獲指数</p>
4	モニタリング方法の設定	調査トラップの確認
5	改善措置の設定	<p>■措置水準</p> <ul style="list-style-type: none"> グレーチング及び排水溝の清掃 薬剤を用いた成虫対策、幼虫対策を実施する(事前通知を必ず行う事) 発生源を調査し、対策を行う(高圧洗浄など) <p>■警戒水準</p> <ul style="list-style-type: none"> グレーチング及び排水溝の清掃 環境負荷の少ない薬剤(IGR剤)を用いた幼虫対策を実施する 警戒水準が連続した場合は発生源を調査し、対策を行う <p>■許容水準</p> <ul style="list-style-type: none"> 定期調査を継続する
6	検証方法の設定	改善措置4週間後に調査トラップの確認
7	記録と保存方法の設定	報告書の作成

法が明確になってきます(表3)。

⑥関係者との打ち合わせ

報告書を基に品質管理担当者、製造現場、PCO(害虫駆除業者)で協議を行い、社員教育(月々の防虫ミーティング、半年に1回の研修会の実施など)や今後の対策内容を検討します。

今回は全体の流れを解説させて頂きましたが、次回以降、各項目の詳細を解説させて頂きます。

参考文献

公益社団法人日本ベストコントロール協会(2008)『PCOの為にIPM害虫別・施設別IPMマニュアル』

Challenge the Future
~未来への架け橋~¹³

株式会社ちぼり
(神奈川県湯河原町・海老名市
/山梨県甲府市・韮崎市)



贈答用焼菓子アソートクッキー生産量国内トップ、
モンドセレクション最高金賞連続受賞の実力
Trust meからShow meへ、
FSSC22000認証取得で海外展開もさらに強化

創業当時から受け継がれる
お菓子作りへの想い

昭和21年1月創業、「赤い帽子」や「ちぼりチボン」などのブランドでお馴染みの(株)ちぼり(本社:神奈川県足柄下郡湯河原町土肥、代表取締役社長樋口太泉、<http://www.tivoli-cookie.com>)は、贈答用アソートクッキー生産で国内トップシェアを誇る菓子メーカー。焼菓子の商品開発力を強みに、アソートクッキーをメインに菓子製品の国内販売および、20数か国への輸出を行っている。

同社は現在、「ちぼりグループ」として、傘下に、菓子の生産に関わる製造会社4社および、ブランド別の販売会社8社、加えて貿易会社で菓子製品の輸出や菓子製造に伴う原材料の輸入を行う(株)ちぼりインターナショナルを有し、グループ全体での社員数は850人(正社員:男性151人・女性207人)、主要取引先は大手流通企業、百貨店、大手菓子メーカーなど多岐にわたり(図1)、2017年度(2018年6月決算)の売上は120億円にのぼる。

2018年9月に常務取締役管理本部長から同社第5代・代表取締役社長に就任した樋口太泉氏は、前代表取締役会長の樋口浩司氏(現取締役会長)の長男で、創業者である樋口泉氏の孫に当たる。泉氏は、「世の中の誰もがおいしいお菓子をお腹いっぱい食べられる時代をつくろう」と幼少のころからの想いを実現すべく、昭和21年に和泉製菓(株)を設立し飴菓子の生産を開始した。その子息である現取締役会長の浩司氏は1966年に和泉製菓に入社、翌年慶応義塾大経済学部を卒業後、社業の未来を考え、ドイツ・バイエルン州ミュンヘン・マイスター学校で学び、1973年の卒業と同時に日本人として初となる独マイスターの資格を取得。2016年にはドイツと日本、両国にわたる製菓業界への貢献によりドイツ・マイスター協会(バイエルン州)から「永世マイスター」の称号が授与された。

社名の「ちぼり」は、泉の古都として知られるイタリアのチボリ市をルーツにしており、その由来は創業者である樋口泉氏が訪欧中に立ち寄った



ちぼりのアソートクッキー



2017年11月に完成した「ちぼり湯河原工場」



図 ちぼりグループ 各社（製造・包装会社）

チボリの泉（ローマ近郊）にて湧き出るまばゆい泉に自身の名（泉）と本社のある湯河原町の名泉を重ねて命名。ロゴマークは、泉の如く湧き出でる菓子を表現しており、社是「おいしいお菓子でみんなの“しあわせ”を創ります」に因み、「しあわせの泉」と呼ばれている。なおチボリ市と湯河原町は同社の縁により現在、姉妹都市として交流している。

<社是>

・おいしいお菓子で、みんなのしあわせを創ります。

<社訓>

人の生活は健康でおいしく食べることから始まる
 どうしたらよりおいしいものがつくれるか
 どうしたらよりおいしく食べてもらえるか
 この貴い目的に向かって全力をそそぐこと
 それがわれわれの生きがいであり使命である

<沿革>

1946年（昭和21年）	山梨県甲府市に和泉製菓(株)設立、飴菓子の生産を開始
1949年（昭和24年）	山梨県甲府市に2,500坪の工場稼働
1950年（昭和25年）	王様キャラメル 全国ヒット
1952年（昭和27年）	神奈川県茅ヶ崎市に5,000坪に第二工場稼働
1955年（昭和30年）	ウィンナシリーズ 全国ヒット
1963年（昭和38年）	和泉製菓(株)東証・名証2部上場 本社を東京豊島区池袋へ
1967年（昭和42年）	和泉製菓(株)と鐘紡(株)（現・クラシエホールディングス）業務提携
1968年（昭和43年）	神奈川県湯河原町のお土産菓子製造・卸の(株)梅屋の営業権を取得し、(株)ちぼりに社号を変更。 ちぼり湯河原工場（(株)ちぼりチポー）稼働 ※和泉製菓・鐘紡合併の方針に対して残留希望社員らを池袋本社と各拠点から(株)ちぼりへ移籍、製菓事業を継続
1971年（昭和46年）	和泉製菓・鐘紡最終合併
1980年（昭和55年）	(株)エル・マドロン設立。全国洋菓子店卸事業開始 ※マドロン社（ドイツ・ミュンヘン）と業務提携 全国洋菓子店卸事業開始
1982年（昭和57年）	(株)ちぼりインターナショナル設立、海外輸出入事業開始。 (株)ちをり設立、全国和菓子店卸事業開始
1983年（昭和58年）	(株)カリン・ブルーム設立、百貨店・GMS事業開始
1984年（昭和59年）	ちぼりアンナ(株)（ちぼり荏崎工場）設立・稼働
1985年（昭和60年）	(株)赤い帽子設立 洋菓子ブランドの流通事業開始
1986年（昭和61年）	ちぼりキネヤ(株)（ちぼり甲府工場）設立・稼働
1987年（昭和62年）	(株)グローバル・ガストロ・サービス設立、提携生産事業開始。(株)菓房「赤い実」設立、ちぼりグループアンテナショップ事業開始（平成29年に湯河原に店舗移転し、(株)ちぼりスイーツファクトリーに社号変更）
1991年（平成3年）	(株)ちぼりチボン設立、和菓子ブランド流通事業開始
1994年（平成6年）	(株)ボンデリッシュ設立、「ヴィーナス」ブランドでCVS事業開始。莉芙萊有限公司（ちぼり台湾法人）設立、台湾事業開始。ちぼりパック(株)設立、甲府南工場稼働
2005年（平成17年）	ベルギー・ブリュッセルのチョコレートメーカー「フレデリック・ブロンディール社」と業務提携。ちぼりパック(株)海老名工場稼働
2009年（平成21年）	ちぼり上海駐在所開設
2016年（平成28年）	ちぼり創業70周年を機に本社新社屋建設起工
2017年（平成29年）	ちぼりグループ本社新社屋竣工。ちぼり湯河原スイーツファクトリーをオープン

<品質・食品安全方針>

2013年にグループ全7拠点で、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001を認証取得。顧客満足のため、私達ちぼりは「おいしいお菓子で、みんなのしあわせを創ります」を合言葉に、お客様に喜ばれる安全・信頼のおける商品を提供し続けることを誓います。

<活動方針>

1. 品質確保及び食品安全への取り組みにより顧客満足の向上を目指します。
2. 品質活動及び食品安全への取り組みに於いて法的及び顧客要求事項の遵守を最優先します。
3. 統合マネジメントシステムを継続的に改善します。
4. 方針・目標を決め、社内に提示し、実行します。
5. 内部及び外部と適切なコミュニケーションを実行します。
6. 統合マネジメントシステムの改善を実行するための組織、人材、力量、それに必要な設備は、計画的に導入します。
7. 統合マネジメントシステムを運用するにあたって、リスクを想定し、そのリスクを減らし、そうならないよう予防措置を施します。

<ちほりグループのブランド別販売会社と各ブランドコンセプト>

(株)赤い帽子

赤い帽子の少女をデザインにあしらったアソートクッキー「赤い帽子」。手の込んだハートの形やクローバーの焼き印など見た目でも幸せを感じるクッキーや、ロールクッキーのように末長い円満という意味を併せ持つ縁起の良いクッキーなどを一つひとつ心を込め焼き上げている。モンドセレクション6年連続最高金賞受賞。(株)赤い帽子(東京都渋谷区神宮前、<http://www.akaibohshi.com/jp/>)

(株)ちほりチボン

「もえぎ野の大地の恵み焼き上げし菓子のやさしく母と語らう」。ちほりチボンのロゴマークは、富士の見える創業者のふるさとを原点に大地の恵みを母のやさしさで包み込むブランドイメージを表現している。「もえぎ野」はモンドセレクション6年連続最高金賞受賞、「あじし野」はモンドセレクション5年連続最高金賞受賞。(株)ちほりチボン(山梨県甲府市下曾根町、<http://www.tivon.co.jp/>)

(株)ちをり

「感謝のこころ 千々折々(ちぢおりおり)に」
美しき城下町、こゆるぎの古都小田原から季(とき)を彩る豊かな実りを大和言葉の響きとともに、お菓子の精「ちをり」は和の心を届ける。「ちをり」はモンドセレクション5年連続最高金賞受賞。(株)ちをり(神奈川県足柄下郡湯河原町土肥、<http://www.tiori.co.jp/>)

(株)エル・マドロン

ドイツ、中世の香りと品格を残す街「ゲムンデン・アム・マイン」。ローデンプルグ司教ヘルマン1世により創始されたこの美しい街で16世紀から栄える名門マドロン家。その当主ロレンツォが製菓業を志して170年。同家歴代マイスターの中でも天才の呼び声高き第6代ゲルハルト・マドロン氏が奏でる豊かなハーモニーを遥か欧州の香りとともに届ける。(神奈川県足柄下郡湯河原町土肥、<http://www.madlon.co.jp/>)

(株)カリン・ブルーメ

洋菓子ブランド『Karin Blume』はドイツ・ハーン在住のメルヘン画家カリン・ブルーメ女史とドイツ菓子職人の最高職位マイスターがコラボレーションし、1984年に誕生したスイーツブランド。チョコレートとナッツを使った本格派クッキー「花のティータイム」。サクサクと軽い食感のラング・ド・シャクッキーとパイが詰まった「貴婦人のワルツ」。焼き菓子本来のおいしさを引き出すために、バターと卵をたっぷり使用し独自の製法で仕上げた。(株)カリン・ブルーメ(東京都渋谷区神宮、<http://karinblume.co.jp/>)

(株)グローバル・ガストロ・サービス (GGS)

新緑美しき英国ロンドン郊外「アンナの家」。その懐かしく、優しい風景をモチーフに焼き上げるクッキー「アンナの家」。(株)グローバル・ガストロ・サービス(東京都渋谷区神宮前、<http://www.g-g-s.co.jp/>)

(株)ボンデリッシュ

「VENUS Story」は、女神「ビーナス」をモチーフに「本物の美味しさ」を考えるスイーツブランド。モンドセレクション5年連続最高金賞受賞。(株)ボンデリッシュ(神奈川県足柄下郡湯河原町土肥、<http://www.venusstory.com/>)

(株)ちほりスイーツファクトリー

ちほり本社1階の直営販売店。生産見学スペースや、お菓子づくりを楽しめる体験スペースも設置している。カフェスペースではスイーツファクトリーやグループ工場で生産した焼き菓子やシュークリーム、コーヒーなどを楽しめる。

(株)ちほりインターナショナル

ちほりインターナショナルの業務は大きく2つ。一つは、世界で最もハイグレードな原料を探し直接輸入すること。もう一つは、ちほりグループの素晴らしい商品を海外へプロモーション・輸出すること。ナッツ類だけでも、アメリカ・イタリア・オーストラリアなど、品種・品質によって輸入先は多岐にわたる。この他にもチョコレートはベルギーから輸入。また輸出については、米国、中華圏の顧客からも高い評価を得ている。例えば、アソートクッキー「赤い帽子」は、「しあわせの赤い帽子」という愛称で親しまれており、現在、世界20か国以上で人気が高い。

<ちほり提携ブランド>

フレデリック・ブロンディール (Frederic Blondeel)

1994年創業の本格ショコラティエ。ブリュッセル本店の他、ドイツやイギリスの3つ星以上のホテルやレストラン、高級セレクトショップなどで高く評価されている。ショコラへの情熱を絶やすことのないフレデリック・ブロンディールはさらなる活躍が期待されている。

ドライマイスター (DreiMeister)

ウィルヘルム・ハンスにより創始され、現在、世界20か国以上で愛されるドイツショコラの名門「ドライマイスター」。美しいショコラの数々はもちろん、パッケージ一つひとつに至るまでハンドメイドにこだわるその姿勢は、欧米を中心とした各国VIPからも高い評価を受けている。本国でも大変希少性の高い「ドライマイスター」はマイスターの国ドイツが誇る確かな逸品。(株)ちほりインターナショナル(神奈川県足柄下郡湯河原町土肥)

国内外多岐にわたる取引先とブランド、海外で名を馳せる「赤い帽子」

1946年に山梨県甲府市で和泉製菓(株)として創業し、その後、1968年に神奈川県湯河原町のお土産菓子製造・卸の(株)梅屋の営業権を取得し、(株)ちほりに社号を変更するとともに、同社名をグループ本社とし「ちほり湯河原工場」(以下、湯河原工場)を稼働。現在の湯河原工場は2017年11月に完成し、同工場での社員数は180人、一部2交替制で稼働しており、湯河原工場を含む3工場でお菓子の個包装まで製造し、その後、甲府市と海老名市にあるセットアップ工場「ちほりパック」でアソート菓子が作られている。

湯河原工場では約350品目のクッキーが製造されており、その他2工場で製造されている商品も合わせるとその数は1000品目にも及ぶ。それらの製品が、ちほりグループのブランド別販売会社を通じて販売されており、その概要について(株)ちほり専務取締役の近藤秋光氏は、「グループが持つ複数のブランド名で販売しているNB(ナショナルブランド)以外に、一部OEM(委託者ブランド名製造)もやっているの、取引先は多岐にわたり、菓子問屋やデパートなどのほか、お土産会社や路面店(和洋菓子専門店)にも直売・直接搬送しています」と説明する。

ちほりの焼き菓子は原料にとことんこだわり、ナッツなどもふんだんに使用。一つずつ丁寧に作られており、味や品質は非常に評価が高く、モンドセレクションで5年、6年連続最高金賞受賞という商品ばかりだ。「日本の菓子メーカーで特にア



海外でも非常に人気の高い「赤い帽子」



(写真左から) (株)ちほり山梨支社QC部長の土屋雅寿氏、専務取締役の近藤秋光氏、本社管理本部営業企画室の高橋李歩氏



タイムカードのそばに工場内持ち込み禁止物品や入室手順を掲示



トイレの使用規則などを電光掲示



喫煙などでいったん外に出るときは専用のガウンを着用する



入退社は静脈認証システムを採用

ソフトクッキーで5年、6年連続最高金賞受賞というのは他に例がないと思います。当社の製品が高く評価されている証です」と近藤氏。

特に和菓子に近いクッキーとして人気の高い「ちをり」は原料にもかなりこだわった一品で、「菌ごたえはあるが、あっという間に口の中で溶け、年齢に関係なく、幅広い層に人気です」と話すのは(株)ちほり山梨支社QC部長の土屋雅寿氏。

ちほりは、生産、販売ともそれぞれが完全に独立した会社としてグループを形成しており、「赤い帽子」、「ちほりチボン」、「ちをり」、「マドロン」などのグループの販売会社ごとのブランド名で市場に出ている。

その中でも「赤い帽子」は非常に有名で、「赤い帽子」は海外でもとても有名になりました。特に台湾では結婚式の際、幸せを運ぶ縁起のいいお菓子として憧れのトップブランドとなって、もう25年以上経っています(土屋氏)とのこと。さらに「今は中国でも非常に有名になっていますし、その他、香港、マカオ、シンガポール、アメリカ、カナダなど20数カ国へ輸出しています。もちろん全体では国内販売が主流ですが、『赤い帽子』だけは輸出が多くなっています(近

藤氏)という。

このように、ちほりの商品は海外も含め非常に人気が高いが、決してこうした状況に安座せず、さらなる商品開発に取り組んでいます。

キックオフから10カ月でFSSC22000認証取得

2013年に製造・セットアップの5工場と本社、山梨支社の7拠点で一斉にISO9001の認証を取得したが、FSSC22000については工場のみが対象であるため、5工場で2018年11月にその認証を取



壁に掲示されたFSSC22000認証書



現会長には永世マイスターの称号が授与されている。※マイスター学校の卒業証書(上段)、永世マイスターの証書(下段)

得した(審査登録機関:インターテック・サーティフィケーション(株)(東京都中央区日本橋堀留町、坂井喜好社長))。キックオフからわずか10カ月で認証を得た。

土屋氏はまずFSSC22000を選んだ経緯について、「2008年に私が今の部署に異動になってから、いずれ当社もマネジメントシステムと食品安全が必要になるということで、農林水産省のFCP(フード・コミュニケーション・プロジェクト)に最初からメンバーとして登録しました。当時の新垣元治社長からHACCPあるいはISOの認証を取得したいといわれましたが、当時はHACCPの認証というISO22000がありました、いきなりISO22000は難しいので9001を取得することにしました。その後しばらくしてHACCP法制化の話が出てきたため、ISO9001にHACCPの法制化をクリアするための要件を補足していこうと考えました。しかし北米輸出などの海外展開に対応するにはGFSI承認規格の認証を取得しないと商談もできず、SQFなどの選択肢もありましたが、ISO9001との整合性の取りやすさなどからFSSC22000を選びました」と説明する。

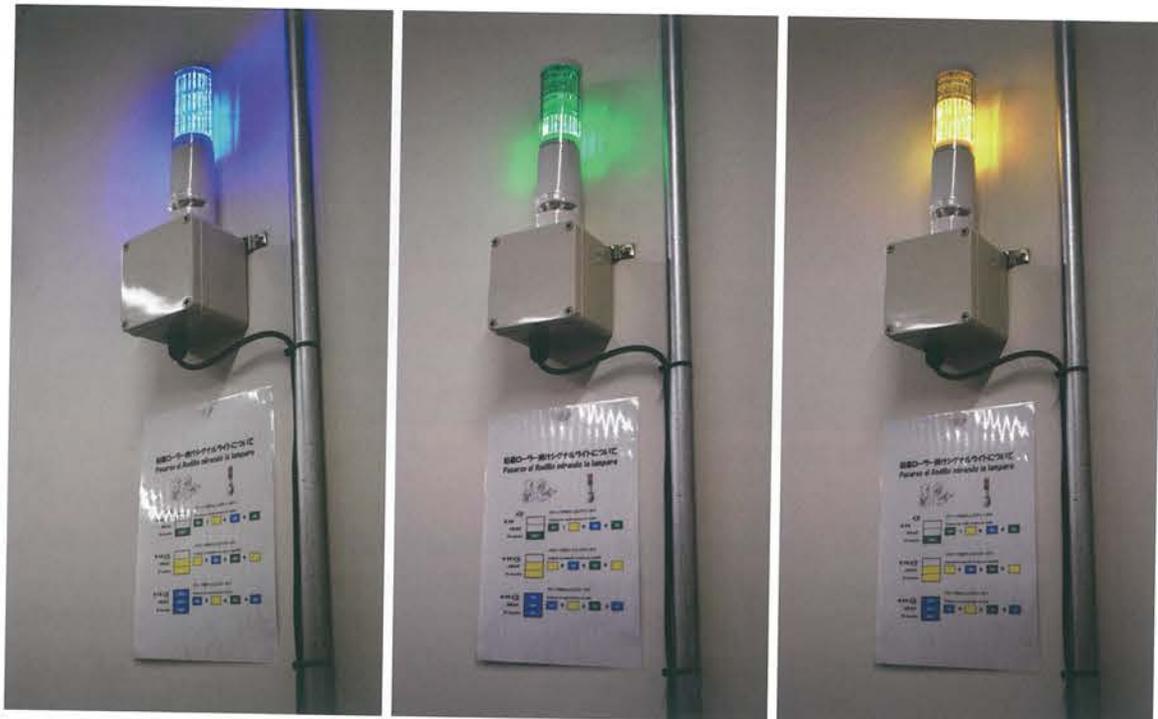
さらに、「ISO9001を導入した時からHACCPを念頭に置き、さらにFSSC22000の認証取得を本格的に考えた段階で、マニュアルには、FSSC22000の前提条件プログラムであるISO/TS22002-1や、JFS-CもいずれGFSIの承認を受けるだろうと考え、その内容も網羅したマニュアルを9割ぐらい完成させていました。キックオフから一番時間が

かかるのがマニュアル作成なので、その準備がすでにできていたので10カ月で取得できました」と短期間でFSSC22000の認証が取得できた理由がそこにある。

FSSC22000の構築などについては、FCPに参画した時点で工場長の下にHACCPチームに相当する「信頼性向上プロジェクトチーム」を組織。各工場から開発担当者なども入りチームでシステムの構築、導入を進めたという。

苦勞したHACCP文書の作成、コミュニケーション重視しTrust meからShow meへ

FSSC22000導入に伴い現場の作業手順などで特に苦勞した点などについて土屋氏は、「現場の作業手順などは意外に大変ではなく、一番大変だったのはHACCP文書の作成で、まずそれを現場に作らせないことにしました。ISO9001が2015年版に改訂された際、設計開発のインプット「(8.3.3 e)」にFMEA(Failure Mode and Effect Analysis:故障モードとその影響の解析)を示唆する項目が出てきました。食品業界でのFMEAはHACCPであり、HACCPの手順をすべて設計開発に載せることにしました。そうすると最初に文書を作るのは開発部で、開発部が文書を作成し工場とやりとりしながら作り上げていくという形にしたのですが、過去に開発部がそういった文書を作ったことがなかったので大変でした。食品安全も含めた設計開発をすると工場にその計画がス



ローラー掛けシグナルライト。タイマーで青、緑、黄が20秒ごとに変わっていき、青から始めたら青になるまで、緑から始めたら緑になるまでローラー掛けを行うようにしている



手洗いシンクには、手を近づけるだけで作動するタイマー(30秒)が設置されている

ムーズに入っていくと思います」と説明する。

FSSC22000の導入により、食品防御(フードディフェンス)で強化した点などについては、「ドアは必ず内側からカギをかけるとか、今まで気を付けていなかったところを気を付けるようにしました。そして一番気をつけたのはコミュニケーションで、コミュニケーションを密にとり信頼できる仲間として仕事をすることが一番効果のあるフードディフェンスだと考えています」と土屋氏。また、「そもそもHACCPやISOの前に工程管理が

できていなければモノづくりができません。その中で強化するというよりは、みんなが当たり前のようにやってきたことの中で肝となるのはどこか、なぜその作業しているかといった意識付け、あるいはそこを間違えるとどうなるのかという教育を続けています」。社員は長年勤務するベテラン社員もいるが、結構入れ替わりもあり、外国籍の社員も多数従事している。そのためマニュアル作りとともに、社員教育も重視している。

さらに管理システムの定着などを促すべく、ISO9001導入の時と同じくFSSC22000の認証取得の際も外部のコンサルタントに依頼した。

「社内の人間が言うより外部の人に言ってもらう方が効果が上がります。外部コンサルタントさんの力も借りながら根気強く教えていくことで、記録を取ることの大事さなどがだいぶ認識されるようになりました。当社の商品がおいしくて安全なのは商品が物語っているというだけで、その根拠が見えなければ意味がありません。認証というのはその根拠が見える様にするものであり、クレームがあったときにご説明できなかつたものがご説明できるようになります。実はクレームの大



原料混合工程



生地へのトッピング工程(ちばり甲府工場)



オーブンによる焼成工程(ちばり韮崎工場)



成型加工工程(ちばり湯河原工場)



ロールクッキーの製造ライン(ちばり湯河原工場)



ミルフィーユの製造ライン(ちばり湯河原工場)

宗は当社の責に抛らないもので、それについて当社はこういう管理をして、こういう記録がありますとご提示できれば、先様にも納得いただける。『Trust me』ではなく、『Show me』の世界だということです。そういうふうになると現場から提案も上がってきます。A社とB社で要求されてきた記録を別にとっていたが、合わせて1枚にしたらどうかといった提案も上がってきました。そういった部分もコミュニケーションの部分で、上から押し付けると反発が出ますが、その内容が役に立つということが実感できれば変わってきます」と土屋氏は社員教育の成果が上がってき

た様子をそう話す。

FSSC22000認証取得に際し 大幅な設備投資はなし

「一部の工場トイレを改修する必要がありましたが、FSSC22000の認証取得に当たってそれ以外の大幅な設備投資を行うということはありませんでした。もともと認証を取得する前から、色々なお取引先の要望に対応してきたので、それほど手をかけなくても認証取得ができました。逆に、1年前に完成した工場だからFSSC22000の導入が



包装ライン。包装室の蛍光灯にはLEDが使用されている(ちばり湯河原工場)



個包装されたクッキーを箱詰めするロボット。省力化をさらに進めている



出入り口は一方通行になっている



床はR構造

簡単だったということではなく、古い工場でも同じで、それだけハードではなく、ソフトの整備が重要だということになります」と土屋氏は新設の湯河原工場以外の既存工場においてもさほど問題なく認証が取得できた状況をこう説明する。

ただ、以前から細かい部分での顧客からの要求の中には作業衣に対する指摘もあったという。「作業衣もかつては自宅で洗濯していましたが、社員の作業衣は外部のクリーニングに出してくれないと今後仕事をお願いしづらいという顧客からの要

求もあり対応しました。そういう要求への対応を含め認証取得は取引をする上での必須条件であり、入口段階でそれが条件となっているのです」と土屋氏はしかるべき第三者認証の取得はもはや取引を行う上で不可避であることも強調する。

今回のFSSC22000の認証範囲などについては、「例えば、ちばり甲府工場では洋菓子も作っていますが、FSSC22000の認証範囲は食品製造における常温保存製品の加工なので、冷凍ケーキはスコプの対象外となります。また、同じく同工場で作っている洋菓子の一部はOEMの企画そのものがOEM先なので、なかなかHACCP文書がとれず今回はスコプから外しましたが、HACCP制度化までには対応するよう要請しています」と(土屋氏)とのこと。その上で、「アーモンド、チョコレート、調整バターなどの原料調達には、(株)ちばりインターナショナルが一手に行っており、サプライヤーさんの数も徐々に拡大していますが、それらの管理にも万全を期しています。ただ、原材料メーカーの数は膨大で、原料の規格書だけでも2,000ほどあり、各原料メーカーを限なく監査することは不可能ですので、原料の規格書の最後のページに、監査に相当する部分でここだけは聞きたいという質問を入れて答えてもらい、それをサプライヤーの監査の代用としています」と原料などのサプライヤー管理を効率的に行っている。

製造コスト上昇などあるも輸出拡大にも意欲

今後の事業計画などについて、「FSSCの認証取



本社1階にある直営販売店「ちばり湯河原スイーツファクトリー」では、ちばりの焼き菓子などがきれいに陳列・販売されており、カフェスペースではスイーツファクトリーやグループ工場で生産した焼き菓子やシュークリーム、ジェラードなども楽しめる



スイーツファクトリーには地元の特産品なども多数陳列されており、連日多くの来場者で賑わっている



スイーツファクトリー内の体験スペースでお菓子づくりを楽しむ子供たち



スイーツファクトリー内では手作りスイーツが作られている

得などの取り組みの一方で、働き方改革も全面的に進めましたので、トレードオフで増加した経費の削減などが課題です。例えば、社員の絶対数を増やし、一人あたりの残業リスクを軽減したことによる人件費増や、急な受注に労働時間が左右されないよう在庫保有率を高めたことによる物流・倉庫費の増などです。売上が伸びているので助かっていますが、コスト上昇要因が非常に多いです」と近藤氏。土屋氏も、「省力化や合理化などには初期投資も必要ですし、今後はある程度、菓子メーカーの集約(淘汰)もあるのではないのでしょうか」と危機感をあらわにしている。

その上で近藤氏は、「アメリカへもすでに輸出していますが、日本を含むアジア系の顧客が主で、米国におけるメインストリームである欧米系の顧客にはまだまだです。今後はそこを強化して



作りたてのプリンなども販売されている

いく。欧州についても、放射性物質汚染の問題で輸出が止まっていますが、それが解禁されれば大きく伸ばせると思っています」と輸出拡大にも意気込みを見せている。

「FSSC22000の認証取得はそのためでもあり、もちろんFSMA(米国食品安全強化法)にも対応



スイーツファクトリー内の生産見学コースの入り口ではエアシャワー体験もできる



見学コースに展示された製造機器



製造工程をパネル展示。実際の製造作業が窓越しに見られる



クッキーにチョコレートをかけている様子も窓から見える



見学コースでは小麦粉やナッツなどの原料についてもパネルで説明



「しあわせの泉」を表現するロゴマークのキャラクター「いずみん」も展示されている

し、すでにFDA（米国食品医薬品局）の査察も経験しました」と土屋氏。

ちほり本社1Fにある直営販売店「ちほり湯河原スイーツファクトリー」では、ちほりの焼き菓子などがきれいに陳列され販売されており、カフェスペースではスイーツファクトリーやグループ工場で生産した焼き菓子やシュークリーム、

ジェラードなどが楽しめ、地元の特産品なども多数陳列されている。さらにお菓子づくりを楽しめる体験スペースや生産見学コースもあり、連日多くの来場者で賑わっている。

まさに地元密着のローカルな取り組みから、全国、さらには海外に至るまで誠実で着実なビジネス展開を実現している食品企業という印象を強く受ける。

耐熱・耐圧・高精度データロガー

NEW !! 新機種 データロガー EBI-12シリーズ
2018年4月より販売スタート!

-ebro-
a xylem brand

品質管理の平準化

温度測定の見易化・作業効率の向上

製造データの蓄積・データベース化

EBI-12シリーズの改良点

- ハウジング:ハウジングの大部分が、ステンレス(SUS316L)となり、ロガー底部分のみピーク材に。更に、2種類の材質が異なるOリング(シリコン/EPDM)を使用しロガーの密封性が向上。
- 電子内部基板:測定範囲が拡大され(-200℃~+400℃)、測定の安定性と精度が向上。データの読み出しおよびプログラミング時の通信が更にスムーズに。
- Pt1000センサー接合部の改良により、密封性および測定時の安定性の向上。



ザイレム ジャパン (ワイエスアイ・ナノテック株式会社) Tel:044-222-0009 www.xylem-analytics.jp

Compact Dry™

There is always a better way.

- 食品衛生検査指針2018収載 ■ MicroVal 認証
- AOAC・PTM 認証 ■ NordVal 認証

菌数測定用乾式簡易培地 **コンパクトドライ**「ニッスイ」

- 一般生菌数測定用:TC
- 腸炎ビブリオ測定用:VP
- 大腸菌群数測定用:CF
- セレウス菌検出用:X-BC
- 大腸菌・大腸菌群数測定用:EC
- 酵母・カビ測定用:YM
- 黄色ブドウ球菌測定用:X-SA
- 酵母・カビ迅速測定用:YMR
- サルモネラ検出用:SL



製造発売元

日水製薬株式会社

〒110-8736 東京都台東区上野3-24-6
URL: <https://www.nissui-pharm.co.jp>

お問い合わせ先: カスタマーサポート コスモ情報配信サービス
Tel.03(5846)5707 URL: <https://cosmokai.com>