

## <自主的努力項目記入書式>

提携先	株式会社 泰山食品商行	記入日	2010/3/29
登録消費材名	ちりめんじゃこ100g・200g、しそわかめちりめん100g・200g、秋鮭わかめちりめん、小魚ピーナッツ、田作り		

### I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

ちりめんじゃこの異物混入事故に対して努力しております。水揚げされるいわしの中には様々な異物が混入しております。異物の中には重大事故を起こす物もあり、神経を尖らせながら選別を行っており、数年前に比べると大幅に減少していることは確かです。しかし混入事故がなくなった訳ではありません。機械的、原料的な問題もありますが、最終的には人です。限界性とは考えませんが作業員が作業以外の事を考えながら作業を行うと必ず事故や問題が発生いたします。作業を行う前に簡単なミーティング等を行って、混入事故を防いでいきたいと考えています。

### II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

異物混入事故は数年前と比べると大幅に減少しています。理由としては、作業員の意識が変わってきたと思います。作業の中で、起きたことの話し合いをする様になり、又、その中で様々な問題が出てきて話し合う事により良い方向に向き始めたと思います。各個々の意識改善が一番です。

### III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

消費材の品質管理だと考えております。小魚関係においては菌が比較的高いのが当たり前ですが、当たり前ではすまない時代になっています。弊社では菌についての抑制努力をしていく事を目標にし、努力したいと思います。

## <自主的努力項目記入書式>

提携先	株式会社 泰山食品商行	記入日	2010/3/29
登録消費材名	からし明太子（冷凍）、からし明太子（国産）、からし明太子切込		

### I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

1. 原材料のすけそうだらの卵巣の品質選定  
品質選定では、原材料買い付けの際、同品質の物を買付けの事を行いますが、ロット毎に品質の多  
少なり違いが出るため、買付けを行う際は慎重に行っております。良い品質の原材料を使用するこ  
とによって原料由来の異物混入が減少し、又製造に対する管理が行いやすくなります。

2. 製造工程での確認、意見交換を行う事  
製造工程での品質検査や計量など作業員によって違いが出る為、作業員同士での意見交換や消費材に  
対するミーティングを行う事によって、個々の消費材に対する考え方を共有させると共に向上させる  
ように努力しております。重大事故である異物混入や重量不足、入数不足などの事故が削減できると  
考えます。

### II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

上記の目標を立て、努力を行う事によって完全に事故を無くす事は出来ておりませんが、年々事故の  
件数は減少しつつあります。

品質の均一は年によって差が出てしまうため今後も努力を行っていきます。

消費材には製造者、消費者等多く人によって作り上げられている事。又、製造にて個々の考えなどを  
意見交換し取り入れる事によって、従業員に自分たちが消費する消費材を作っているという意識を持  
たせることにより現在の成果に繋がっていると考えます。

### III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

消費材の品質均一化と衛生管理の強化を考えております。

品質はその時によって違いがあり、個々の意識向上を努力して、怠慢等の単純なミスを無くす事を目  
標にしてまいります。

衛生管理において食品の安全性は当たり前の事ですが、食中毒に対する菌数を抑制努力していくこと  
を目標としていきたいと考えております。

また、昨今の産地偽装など様々な問題が上がっており、原材料に対する意識が強くなってきておりま  
す。原材料の産地確認など今後も確認を行い、また現在の食料事情において、原材料の確保が難しく  
なっている時代、早急なご報告や相談を徹底していかなくはいけないものと考えます。

〈自主的努力項目記入書式〉

提携先	株式会社 泰山食品商行	記入日	2010/3/29
登録消費材名	下関真だこ(ボイル)、真ダコ唐揚げ、さわら昆布メ、ふぐ刺し、ふぐちりセット		

I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

真だこ、さわらを仕入れる際に同一ロットの物を買付けようとしておりますが、時には、同一ロット以外の物が入る場合がございます。慎重に仕入れを行っておりますが、同一ロットの方が、原料由来の異物等が少なく、管理がしやすいという事があります。  
又、ふぐ関係は天然物の為、水揚げも少なく、毎年仕入れ価格も上がっており、非常に厳しくなっております。

II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

製品に仕上げた時に、バラつき等が起こる場合があります。  
検品の段階で除去いたしますが、そのまま流れてしまうとクレーム又は、事故に繋がります。  
この事から従業員の意見交換を持つように致しました。これを続けることにより前年よりバラつきを抑えるように出来ました。

III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

工場において、食の安全性は当たり前の事ですが、衛生面において、強化をしていきたいと考えております。又、製造面で個々の考え方をより多く取り入れて、意識を向上させ効率よくより良い消費材作りに励みたいと思っております。

〈自主的努力項目記入書式〉

提携先	株式会社 泰山食品商行	記入日	2010/3/29
登録消費材名	さきいか、いかくん、焼するめロール		

I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

原料いかの異物の低減に努力しております。  
海中より海草や釣り糸等様々な異物が混入して水揚げされます。  
製造工程に金属探知機はありますが、まず、目視選別による除去徹底に努めております。  
各工程中の作業者に異物等に対して注意を払いながら作業する様指導し、社員一丸となり品質管理の向上を目指しております。又、原料いか受入れ時に異物の状況を社内で共有するように心掛けております。

II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

毛髪混入事故に対しては、数年前から比較して多少ではありますが、減少してきていると思います。クリーンロール方式の指導と、製品に近い所で作業を行っている作業者はクリーンロールを掛ける時、その場所から一歩離れて掛けたことが多少の効果があったと思います。  
今後も作業者同士が毛髪等に注意して作業を行うような作業環境ができる様に作業者の品質管理に対する意識の向上に努めていきたいと思っております。

III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

工場管理責任者間のミーティングは毎日行っておりますが、作業者との全体ミーティングは不定期であり出来ていない為、今後は定期的に全体ミーティングを実施し、品質管理の向上について等社員教育に努めていきたいと考えております。

<自主的努力項目記入書式>

提携先	株式会社 泰山食品商行	記入日	2010/3/29
登録消費材名	白えびかき揚げ		

I. これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など

白えびは水揚げされたとき透明、乳白色でとても輝いておりますが、2時間ぐらいで変色します。鮮度を保つため、空気にさらさずいち早く素早く処理することが重要です。  
野菜は年間シーズンによって水分が日々変化します。気温と湿度によって、微妙に加水の量を調節しています。梅雨時期はもっと厳しく、60gのかき揚げを製造するのに、100gの量を油で揚げます。又、水分の蒸発を考えないと容量不足になります。  
限界性の中で製造しておりますが、日々の記録が大変な役割を示しております。

II. 前年度に努力したことへの評価(成果や課題)

野菜や白えびに異物が多く、混入事故も多かったですが、前年に比べると大幅にすくなくなっております。  
理由としては、従業員の意識改革と考えます。その場で起きた事はその場で話し合いをする様になり、個々が自分達の材を作っているという意識に変わり、目標を常に上に持つという考えに成果が出てきたものと思います。

III. 上記の成果や課題につながる今年度の努力目標、または今年度の新たな努力目標

品質衛生管理の強化だと考えております。  
白えびかき揚げ等は高い菌の数値は出ておりませんが、常に目標を上を持って品質衛生管理を強化していきます。