

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	ハッシュポテト・フレンチポテト・ナチュラルカットポテト		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

昨年19年度8月にISO9001を取得。各部門ごとに品質目標を定め、1年間この目標に対し行ってきた。 品質管理目標 品質クレーム前年対比10%減を目標とした。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

品質クレーム前年比10%減の目標に対し、抜き取り検査の強化、工場巡回時の作業確認の強化、毎朝の朝礼での細部にわたる指示伝達により、13%減という結果で収まり、目標を達成することができた。

**． 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**

クレーム30%低減を目標に掲げる  
官能検査の精度向上のため、五味識別テストを導入し、検査員の官能検査判断を統一化する。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	白玉粉		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・ 初回生産立会いにおいての指摘事項を改善し、指定原料や製品保管において明確に区分することなどを行った。
- ・ 原料については単一品種として初めて岩手産こがねもち米を使用し製造しましたが、食感など特性のあるものが出来た。
- ・ 年間の白玉粉生産量と指定原料の供給量を調整し安定した生産をする必要がある。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・ 工場製造工程においてラインの見直しをし、包装工程を一部変更することにより包装機ラインのゾーニングを改善した。
- ・ 包装作業の効率を考え、包装機（封函機）などを導入し生産が向上した。
- ・ 工場衛生管理やメンテナンスの重要性を再認識する。

**．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**

- ・ 衛生面や品質の向上を含めマニュアルの見直しと設備の改善をしていく。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	酪農家バター、生クリーム		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

都府県の生乳生産量は、平成 18～19 年度の減産型計画生産による乳牛頭数の減少、飼料価格高騰などの生産コスト増加に伴う酪農経営悪化という構造的な問題を抱えており、5 % 以上落ち込んでいる。飲用向け等の生乳を優先して配乳するため、加工向け（バター、脱脂粉乳等）の生乳の落ち込みが激しく、十分なバターの製造が出来ない状況である。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

クレーン削減を目標に掲げ、前年対比 70%以下にて推移している。

**． 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**

今後も、5S 推進活動、外部講師を招いた衛生講習会の開催などを通して、製造現場の環境改善を進めていく。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティ(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	クリームチーズ、クリーミースプレット・バニラ		

**．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（生乳）から製品に至るまでの品質管理体制を整備し、独自で乳等省令にないナチュラルチーズの品質規格を設定する。  
 食の安心、安全、おいしさの追及。財団全体での5Sを推進。  
 重油や飼料の高騰により生産者の減少、搾乳量の低下が原料確保を厳しくさせている。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

5S活動により生産技術の向上、品質管理に対する認識が向上してきている。  
 製品開発力の強化をはかっているが、いまひとつヒット製品につながらない。  
 積極的に各ラインの点検、メンテナンスを実施し作業環境の改善を行った。

**．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**

チーズ製造の副産物であるホエイの有効利用を目的として、家畜飼料としての用途開発のため、地元畜産農家および産学共同により「ホエイ豚」の実証的な試験を行っています。  
 食品残渣の有効利用、地産地消につながる循環型農業の実現を目指しています。衛生管理及び品質管理のさらなる向上に努力していく。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	フローズンヨーグルト		

**．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．牛乳製造部門における、H A C C P取得に向けた製造過程管理体制への移行。
- 2．リサイクルに対応する、廃棄物の分別。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- 1．H A C C Pに準じた、製造過程管理方法への移行を推進した。
- 2．廃棄物を分別管理し、リサイクル業者への引渡しを確立した。

**．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**

- 1．牛乳製造部門におけるH A C C Pの取得。
- 2．リサイクル推進による、更なる廃棄物削減の実施。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	山菜ミックス水煮、ぜんまい水煮、山ふき水煮、細筍水煮、羽黒白菜漬、羽黒小なす丸(柿酢漬)、羽黒小なす(柿酢漬)、アスパラ漬、よもぎあく抜きわらび、長いも醤油漬、長いもわさび風味、羽黒重石漬、柿漬大根		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 5S 活動の推進。</li> <li>・ 自主管理マニュアルの作成に向けて資料の整理や聞き取り調査の実施。</li> <li>・ 山菜原料の高騰に伴い安定した原料の確保に努める。</li> <li>・ 山菜原料の高騰に伴い納品価格の見直し等。</li> <li>・ 希少な山菜原料の確保として、自社工場敷地内での山菜「行者にんにく」の栽培管理の実施(全従業員による栽培管理)</li> </ul>
---

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 自主管理マニュアルの作成に伴い細かなことに対しての社内ルールの明確化と従業員の意識改革に繋がりはじめている。</li> </ul>
--

**．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**

<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 5S 活動推進の継続により、工場内の整理整頓や合理化を進めていく。</li> <li>・ 自主管理マニュアルの作成を引き続き行い品目毎に徐々に進めていく。社内ルールの明確化を進める。</li> <li>・ 作業日報等の記録書類の随時見直しを行うと共に、確実に管理運用を行っていく。</li> <li>・ 製品開発の実施では新たに自社で栽培した行者にんにくを使用した新製品の開発を進める。試食会や積極的な提案を進める。</li> </ul>
--

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/18
<b>登録消費材名</b>	パックごはん		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

糠玉（米糠の固まり）、毛髪などの異物混入を無くす。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

精米工場へ出向いて、ライン点検・清掃確認を行った。  
 原料搬入時、フレコンバックにカバーを掛けることにした。  
 荷受けの際の粗選網を、メッシュの細かいものに替えた。  
 作業者のネットキャップを、フルカバーのフードに変更した。  
 これまでのところ、糠玉、毛髪のクレームが無かったことから、一定の効果が確認された。

**．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**

工場の品質は社員の品質と心得、定期的な社員研修会を実施し、作業精度の向上と衛生管理の徹底をはかります。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	カマンベールチーズ		

**．これまでにも努力してきたことや、生産条件の限界性など**

衛生管理として  
 道産食品独自認証制度の取得に際し、H A C C Pに基づく衛生管理を導入して、施設内外の衛生管理を作業手順書、点検記録簿等を作成し管理しています。  
 地域活動として 地元学校給食の食材として提供。小学生の社会科見学の受け入れを実施しています。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

施設内照明を全て、飛散防止の蛍光灯に変更し安全性の向上を図った。

**．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**

従業員一同、更なる衛生管理の向上を意識し、クレームゼロを達成出来るよう努力します。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	防災用中華風麺		

**．これまでにも努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・ 小ロット生産の対応にて、上げ油の管理する手順、頻度等を確立し、製品の安定生産をしております。
- ・ 防虫防鼠対策では、防虫コンサルタント会社の指摘事項を改善しています。
- ・ 衛生管理教育等を行ない、クレームの低減を図っております。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・ 揚げカス、油槽のフィルター貯蔵タンクの清掃頻度を確立し、製品検査（油の酸価値）の安定が図れました。

**．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**

- ・ 社内の5Sを推進しています。
- ・ 揚げ油麺の検品体制の強化を図ります。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/19
<b>登録消費材名</b>	かぼちゃとたまごの蒸しプリン、たまごの蒸しプリン		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

<p>総合衛生管理製造過程に準拠した『危害分析』、『一般衛生管理』などの監視体制を推進し、諸改善活動を実施。</p> <p>ISO14001環境マネジメントシステム(EMS)の定着と推進。</p> <p>内部、外部監査の実施(弊社保証部主体の内部監査 1回/年、AIB外部監査 社団法人日本パン技術研究所 の実施 1回/年)。指摘事項に対する諸改善活動の実施。</p> <p>IPM(防虫・そ族対策)、TPM(総合保全対策)、5S等の活動推進(小集団、諸改善活動などの積極的な展開)。特に、外部機関(イカリ消毒)による監視活動による速やかな改善対応を実施。</p> <p>作業標準、作業手順書の遵守と永続的な見直し、整備の推進。</p> <p>規格外製品を作らない、出荷しないための諸改善活動(職場環境、製造機器の改善と人材育成)の実施。</p>
---

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

<p>社名変更時に返納した総合衛生管理製造過程(発酵乳で取得)の再認証に向けた取り組み、監視結果の指摘事項の改善(設備、機器など)を行い、更なる衛生的な環境が整った。</p> <p>平成18年下期より取り組んだ『ISO14001環境マネジメントシステム(EMS)』の認証に向けた取り組みにより、平成18年3月に認証取得。</p> <p>外部AIB 社団法人日本パン技術研究所 監査の指摘事項に対して諸改善活動を実施し、高い評価を得た。</p> <p>社内教育制度(e-ラーニング)の受講(パート職員を含む)、人材マップの活用、内部・外部研修等への積極的参画により、社員の技術と意識の向上が図られた。</p>
---

**．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**

<p>総合衛生管理製造過程の再取得推進とマル総定着に向けた教育・理解度の向上を図る(2009年度中の取得を目指す)。</p> <p>ISO14001環境マネジメントシステム(EMS)の定着推進。環境整備への取り組み推進(ゴミ減容化、リサイクル率向上など)を図る。</p> <p>内部、外部監査の継続的な実施(弊社保証部主体の内部監査 1回/年、AIB外部監査 社団法人日本パン技術研究所 の実施 1回/年)により、更なる向上を目指す。</p> <p>見える化の推進(諸改善活動とリンクして展開)。</p> <p>指差称呼の実践推進と1 Month My 評価によるゼロ災の維持・継続。</p>
--

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	ミックスチーズ300g、パウダーチーズ、全酪酪農家6Pチーズ、全酪酪農家とろけるスライスチーズ、全酪酪農家スライスチーズ		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

工場全体として、クレーム数を、対前年比 30%減少させる。ミックスチーズ300gについては、セルロース（結着防止）を使用していないため、チーズの特性上ダメになりやすく、製造現場サイドとしては非常に気をつかい製造をしている。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

本年度のクレームを 30%削減することを目標としていたが、前年比 79.7%で 30%削減とはならなかった。しかし、製造起因では、前年比 72.8%で約 27%の削減であり、一定の成果が得られたと評価した。物流、店舗、お客様への販売ルート、保存時などすべてにわたっての対策、お客様に向けての啓蒙も必要。

**．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**

前年度もクレーム件数の全体数は減少したが、容器不良、異物混入（毛髪混入）、日付不良が増加したことから今年度の重点的取り組み課題として位置づける。

提携先	日本ミルクコミュニティー(株)	記入日	2008/9/16
登録消費材名	きな粉		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

<p>品質管理について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 一般的衛生管理の運用、管理</li> <li>・ HACCP システムの導入、運用、管理</li> <li>・ SQF2000 認証の要求事項に準じた品質マネジメントシステムの導入検討</li> </ul> <p>工場施設について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ HACCP システムの考えを取り入れた 「きな粉専用工場」の新設 (食品衛生の一般的原則に関する規則：施設の設計、設備の項)</li> </ul>
---

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

<p>品質管理について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 前提条件である GMP (PRPS) や HACCP システムは全従業員に浸透し、工程内における重要管理点が意識されてきた。</li> <li>・ 品質マネジメントシステムの導入に至っては、計画より進捗が遅れてしまっている。</li> </ul> <p>工場施設について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 新設後一年が経過し、あらゆる面で改善が確認できた。</li> </ul> <p>例としてゾーニングによる交差汚染の防止(ハード面、ハード面の両方に効果を確認) 製造環境の改善(従業員へのケアができたことで 結果：季節変化により発生していた 検品見逃し率の減少</p>
---

**．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**

<p>品質管理について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ GMP、及び HACCP システムの継続的管理の実施・ 品質マネジメントシステム SQF2000 に準じた管理の充実</li> <li>・ 全従業員の意識向上をはかる為 QC 活動の充実</li> </ul> <p>工場施設について</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 現状を維持管理していくための保守管理の徹底</li> <li>・ また、運用上に発生した問題点の解決と新たな改善</li> </ul>
--

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	焼きプリン、クリームチーズ焼きプリン		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・異物混入防止に向けた取り組み（5Sの強化、作業方法の見直しなど）
- ・外部業者による昆虫相診断に基づく防虫防鼠対策・製造ライン安定稼働を目的に、定期的な保全実施によるトラブルの未然防止

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・製造現場の5S意識の向上や清潔な製造環境の維持・管理につながり、結果として異物混入苦情の減少という成果を得た。
- ・防虫防鼠に対する意識を高めることを主眼に置き活動を行なった結果、業者任せでは無く自主的に対策を講じるようになるなど対応がよりスピーディーになり、また、捕虫数の減少も図ることが出来た。

**．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**

- ・更なる苦情の減少に向け、異物混入防止対策の継続した取り組み
- ・先手を打てる防虫防鼠対策の継続および実行
- ・日常の5S活動や保全作業などにおけるマニュアル不足分の整備

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	和風うの花桜えび入り、引き上げとろゆば、重ねゆば、生ゆば、ゆば包みセット		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・ スチーマー、急速凍結機、ボイラーを増設し、製品処理能力が強化されました。
- ・ カップシール機を導入したことにより、新消費材開発のバリエーションが増加し、消費材提案の幅が広がりました。
- ・ ゆば製造室では、作業者の手洗い殺菌方法、使用備品管理方法の見直しを行い、殺菌方法、殺菌液交換頻度、備品管理基準をマニュアル化して、作業者に周知し、より衛生的な製造を行っています。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・ カンファシステムを導入し、作業場内の殺菌、機械器具等の殺菌を行うことにより、より効果的な作業環境を確保することができました。
- ・ 作業中における粘着ローラー掛けの回数を増やしたことにより、毛髪混入対策を強化しました。

**．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**

- ・ 作業服を制電・低発塵タイプへ変更し、毛髪混入対策、異物混入対策の強化を検討します。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/21
<b>登録消費材名</b>	寒干したくあん (醤油味・梅酢味)		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

生産・出荷について週(月)オーダー 4日(木)出荷(生産は最低4日必要)ノンボイル製品のため、殺菌消毒が必要なため、生産予定が非常に厳しい。追加オーダーも、前日オーダー翌日出荷生産条件の限界に達しています。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

欠品の無い様に見込み生産実施消費材の見込み生産でのロス(廃棄率)

**． 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**

欠品の無い様に見込み生産実施消費材の見込み生産でのロス(廃棄率)

提携先	日本ミルクコミュニティー(株)	記入日	2008/9/22
登録消費材名	白桃(四つ割)5号缶、ラ・フランス(ランダム)5号缶		

#### ・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. 白桃5号缶は、フルーツ缶の中でも根強い人気があり、弊社独自の「湯むき製法」は昔ながらの伝統のもの。自然な安全性の高い製法として指示を得ています。しかし、このところ生産農家の減少と高齢化、園地の新規浸食が進まず老木化して来ている等、大久保種の原料が激減して来ています。
2. 山形産白桃原料の減少を食い止めるべく「JA全農やまがたや傘下の支所、或いは生産農家との会合を通じて打開策を検討して来ました。時には、個々の農家へも出向き状況把握に努めて参りましたが、農家の後継者不在と白桃の新たな園地開発には適地選定などで課題も多くの確な解決策を見出せない状況です。
3. 大久保種以外で、既に生食用として栽培されている「あかつき」や「川中島」種の一部を加工用原料として確保して行くことも今年から検討しています。さもなくば、白桃缶製造の存続が危ぶまれる現状です。

#### ・前年に努力したことへの評価(成果や課題)

1. 弊社の生産現場は、白桃の「湯むき製法」を行なうための要件を維持していることから、このことが他の製造に影響することの無いよう注意深く「環境整備」及び「整理整頓」に始まる5S手法を基本に従業員を教育し事故の防止に努めています。
2. クレームを出さないことを常に意識して行動するよう指導していますが、発生した場合は全員で原因の究明に取り組み対策を検討するようにしています。
3. 毎年「ゼロ」を目指すのですが、異物混入などの事故が発生し達成出来ない状況です。このところ、消費者の目がますます厳しくなっていることも背景にあるように思われます。

#### ・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

1. 弊社は、創業以来地元や近隣の生産農家と共に歩んで来ているので、市場の需要がある「白桃」や「ラ・フランス」「さくらんぼ」を中心に山形産が途絶えることの無いよう生産農家と課題の解決策を探って行くこととなります。
2. 生産現場は、よりコンパクトに常に行き届いた管理が可能な範囲と規模に収める。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	パインアップル缶、パインアップル缶ピース、黒砂糖・粉糖		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

受入原料の管理を徹底しています。  
 防虫防鼠対策として業者と自工場によるモニタリングを実地しています。  
 毛髪混入対策として、定期的に担当者が製造ラインを巡回し従業員の服装のチェック及び粘着ローラー掛けを行っています。  
 製造ラインを衛生的に保つ為に定期的に殺菌・消毒（湯・蒸気・次亜塩素）を行っています。  
 製造機器・使用器具の定期点検、保守点検を行い異常個所の早期発見に努め、迅速な修理・改善を心がけています。

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

迅速な修理・改善を行うことにより作業環境や効率が良くなりました。  
 定期的な社内教育を行う事により従業員の製品品質に対する意識の向上がみられた。

**．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**

製品の品質を安定させる為、受入原料の管理（選別）を今後も継続する。  
 従業員の社内教育（衛生管理・品質管理）を今後も継続して行いクレームを低減する。  
 業者・自工場によるモニタリング結果から飛来虫の発生原因を追及し防虫対策を強化する。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/19
<b>登録消費材名</b>	いちじくジャム		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

いちじく原料についてＪＡふくおか八女の原料だけでなくＪＡみなみ筑後に協力していただき原料確保に従事した。作付面積の増加を図り、収量増加に努めている。作付面積の増加、青果規格・基準を厳しく行いを図ったため本年度は、十分な原料確保出来そう。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

--

**． 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**

企画中止が発生しないよう十分な原料確保に努める。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/19
<b>登録消費材名</b>	たけのこドライパック、たけのこ缶スライス、たけのこ缶 2 つ割、細切りパック、穂先たけのこ、ゆずこしょう		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

たけのこ原料について今まで中国産たけのこ主体の状況の中、生産農家減少及び生産量の減少の中 J A ふうおか八女は、中国産に着手せず国産筍の製造を行ってきました。また、たけのこ缶スライス・たけのこ缶 2 つ割り原料は近隣のたけのこ工場より九州産筍缶詰を購入し製造を行ってきました。しかし、本年は昨年末からの中国産問題により今まで関心がなかった国産たけのこの需要が高まり原料価格の高騰の引き金となり製品価格が上昇し近隣の工場からの筍缶詰購入が難しくなった。生産者の高齢化及び工場の老朽化、資材、燃料の上昇により経営が厳しい状況となっている。また、気象条件や生育状況により小粒たけのこが激減している。そのため「たけのこ缶 2 つ割り」の製造が困難となっている。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

**． 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**

昨年筍原料が不作だったため、本年度は半加工（ボイルした筍を発泡に氷詰めして出す製品）の製品出荷を減らし筍缶詰の製造数を増やした。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	生活クラブ(S)トマトジュース・(S)野菜ジュース・(S)フルーツキャロット・キャロット&レモン 500ml・ホールトマト・ぶどうジュース・信州トマトジュース(無塩)		

**．これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

<p>&lt;原料について&gt; 加工用トマトの計画的生産活動への参加、産地農家との交流、トマト原料の生産者、栽培面積の長期減少傾向解消への試み。</p> <p>&lt;工場について&gt; トップのコンプライアンス重視の姿勢 うそは言わない真摯な対応 正直な製造全社的に ISO9001 の維持管理 内部監査の充実 継続的改善、自主改善、ISO カードに個人目標の記入、社員の意識改革、部署別品質目標、目標の達成度を測る M R お客様の満足を得る わたしたちの出来ること 品質強化、安全なものの作り方、HACCP 手法による衛生管理、危害を想定し、未然防止、トラブルの再発防止に努める。</p>
--

**．前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

<p>&lt;原料について&gt;ホールトマト用原料不足に少しでもプラスになるよう、長野興農の役職員で10aの作付け、援農実施したところ収穫作業で6tのトマト原料が得られました。(約700ケース相当)今後も国産のホールトマトの増産に繋がりたい。加工トマトについて、国産原料の新品種、新産地の開発・検討を全農(全国)と取り組みます。&lt;工場として&gt;原料トレースのしくみ構築現在は購入伝票と受入れ表示から、使用原材料と製品ロットのトレースを行なっているが、記帳による記録にとどまる。今年度から次年度にかけて原料のバーコードシステムを構築し、バーコードリーダーによるデータをPCで記録することで、受入れ生原料の投入状況がトレース記録として明確になる。原料の産地別管理、誤投入の防止などに繋がりたい。</p>
---

**．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**

<p>&lt;原料について&gt;ホールトマト用原料不足に少しでもプラスになるよう、長野興農の役職員で10aの作付け、援農実施したところ収穫作業で6tのトマト原料が得られました。(約700ケース相当)今後も国産のホールトマトの増産に繋がりたい。加工トマトについて、国産原料の新品種、新産地の開発・検討を全農(全国)と取り組みます。&lt;工場として&gt;原料トレースのしくみ構築</p>
--

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/16
<b>登録消費材名</b>	ホワイトルウフレーク、カレールー甘口、辛口、胡麻ドレッシング		

**． 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. 毎年外部検査による工場衛生及びマニュアルの作成の改善を絶えず繰り返しています。  
(自分たちの評価ではなく人に評価してもらうことによる改善)
2. パート社員は、雇わず全員社員ということで時間を越えて生産にむかう体制が整っています。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

コンタミの改善

1. 使用道具を生活クラブ専用にしました。
2. ルー粉碎機を1台生活クラブ専用にしました。

課題

コンタミの可能性をできる限りゼロにするために知恵を絞ります。

**． 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**

1. クリーンリネスの精神を持ち常に努力していくこと。
2. 社内マニュアルを遵守しクレーム対策にする。
3. 一人ひとり人のやることに疑いをもちチェック体制の強化を図る。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/22
<b>登録消費材名</b>	農協 あすかるピージャム 200g		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・ 原料段階での選別工程での異物除去。また、製品選別時における異物除去。
- ・ 製造報告、日報管理の徹底。
- ・ 既存製品における国産原料の安定確保。

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・ 迅速なクレーム対応、調査結果の報告  
クレーム発生から報告まで10日以内に行った。  
(外部への検査委託分を除く)

**． 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**

- ・ 今年度での事業撤退となりますが、最終製造まで安定した製品づくりのための品質管理の徹底(香味、色沢、粘度、糖度、pH など)。

<b>提携先</b>	日本ミルクコミュニティー(株)	<b>記入日</b>	2008/9/29
<b>登録消費材名</b>	凍豆腐		

**． これまでに努力してきたことや、生産条件の限界性など**

- ・原料大豆の確保。  
地元宮城県大崎岩出山産100%の原料確保。(ミヤギシロメ)

**． 前年に努力したことへの評価(成果や課題)**

- ・手造りのため、生産者によって少し味にばらつきが見られたため均一にする。

**． 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**

- ・昨年毛髪等のクレームがあったので、出荷時の検査の強化。