

お客様の「いきいき」のために

お客様へ安全・安心をお届けします

商品企画から製造・出荷にいたるまでの確かな品質管理体制のもと、お客様に安全で安心していただける商品をお届けできるよう努めています。

品質への取り組み

宝酒造では、お客様に安全で安心していただける商品をお届けするため、食品衛生法をはじめとした法律の遵守はもちろん、商品の企画から設計、調達、製造、出荷にいたるすべての工程で品質と安全性を追求しています。

商品企画

商品企画の段階では、消費者アンケートやグループインタビューを行いながらお客様や市場のニーズをキャッチし、高品質でオリジナリティあふれる商品開発に取り組んでいます。また近年では、食の安全・安心に対する意識の高まりを受けて、原料の品質や産地にこだわった商品の開発をすすめています。



うかについても、この段階で審査し決定します。その後、最終的な品質規格が決まり、製造仕様書が承認された後、工場での生産が可能となります。

酒類商品には法的義務のないアレルギー表示*についても、すべての商品に表示するなど、法律の遵守のみにとどまらず、よりお客様の立場に立ったラベル表示・商品づくりをめざしています。

*表示義務のある7品目に加え、奨励表示の18品目を対象としています。



分析、品質検査の様子

品質設計

設計段階では、品質規格、商品の安全性から容器包装品の適性、製造工程にいたる商品の設計内容すべてに対して、デザインレビュー（設計審査）の手法を用いて徹底した確認を行っています。

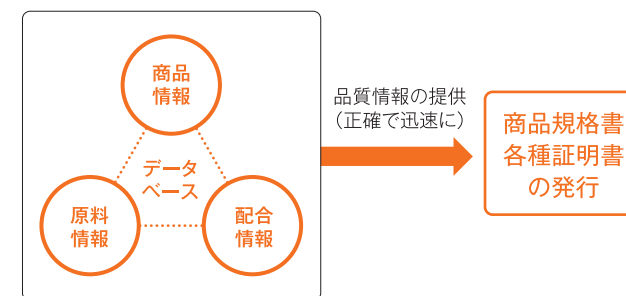
まず、開発部署にて試作品を作成し、品質や保存安定性の確認を行います。そこで得られたデータを基に、専門技術者による設計審査会議を開き、設計内容が適切かどうかを協議・審査します。賞味期限やラベルの表示内容が適正かど

原料調達

安全でおいしい商品をお届けするために、信頼できる原料サプライヤーを選定し、品質・安全性・適法性の保証が得られる原料を調達しています。すべての原料は、「品質保証書」を入手し安全性を確認するとともに、由来や産地などの詳細な情報はデータベースにて管理しています。

また、原料の詳細情報は配合などの設計情報と統合し、商品ごとに検索可能な原材料の品質情報管理システムを構築しています。お客様やお取引先からのお問い合わせにも迅速かつ正確に対応できるように努めています。なお、書類での確認にとどまらず、輸入原料および輸入製品を中心に、自社の分析センターにて、残留農薬などの検査を実施し、安全性の確認を強化しています。

■原材料の品質情報管理システム



製造

宝酒造では全工場でISO9001品質マネジメントシステムの認証を取得し、品質保証の基盤強化に取り組んできました。

原料受入から出荷にいたるまで、品質検査に合格したもののだけが次工程に進み、最終検査を経て出荷されます。自動検査装置による異物検査や印字検査、検査士による目視検査や官能検査、最新の分析装置を利用した成分分析を実施して、商品の安全と品質の確保に努めています。



【印字検査】ラベルに記載している賞味期限をカメラにより全数検査している様子



【目視検査】容器を回転させ、液もれや容器のキズなどが目視で検査している様子

紹興酒における取り組み

宝酒造では、30余年にわたり、輸出専用ブランドとして最高級の品質を誇る紹興酒「塔牌」を中国から輸入しています。使用する原料の安全性については、品質証明書による確認だけでなく、直接、原料サンプルを入手し、日本国内の検査機関にて分析を行い確認しています。

また、2006年より施行された残留農薬ポジティブリスト制度*への適合性も確認しています。

*残留農薬ポジティブリスト制度…基準が設定されていない農薬などについても、一定量以上含まれる食品の販売等を禁止する制度。



紹興酒の品質証明書



紹興酒「塔牌」花彫(陳五年)600ml

自主回収と再発防止策について

2007年12月、「タカラ本みりん」の販売促進用の消費者向け景品として使用した「とぞ散」に関して、賞味期限を経過したものを一部誤って出荷してしまいました。対象数量は2,400個で、人体には悪影響を及ぼす恐れがないことを確認しましたが、薬草の風味が変化している可能性があることから、販売店様などを通じて「とぞ散」

の自主回収を実施しました。賞味期限切れの「とぞ散」の廃棄が徹底されておらず、誤って出荷したことを重く受け止め、コンプライアンス委員会を開催し、確実に廃棄するルールへの変更や賞味期限の過ぎた景品の出荷はできないシステムを構築するなどの対策を講じるとともに、社内教育で再発防止を徹底しました。