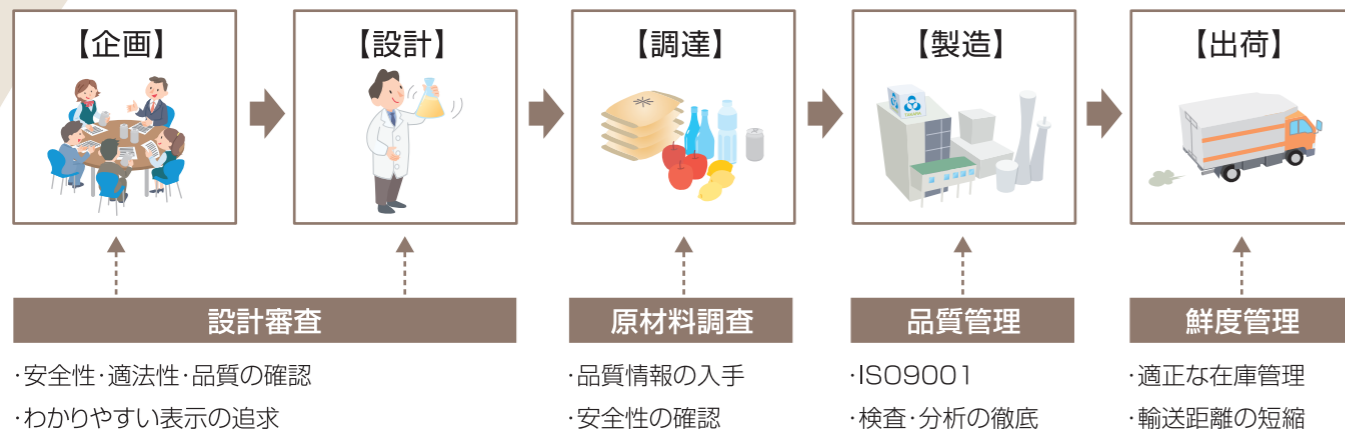


お客様の  
「いきいき」のために

# お客様へ安心・安全をお届けします

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。

## ■商品企画から出荷までの取り組み



## 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。

## 確実な品質設計の実施

設計段階では、品質規格、商品の安全性から容器包装品、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。設計段階において、不良となりうる点を極力なくし、しっかりした品質設計であることを確認した上で、製品化します。

賞味期限やラベルの表示内容についても、製品化前に十分審査し、適正・適切な製品表示に努めています。

## 安全な原料の調達

製品に用いる原料は、直接農産物を原料とするものから、農畜水産物を起源とし高度に加工を施されたものまでさまざまなものがあります。これまでは、直接の取引先は把握しているものの、原料調達ルート全体を把握しきれていないものも一部ありましたが、昨年の事故米穀不正規流通事件の発生を受け、すべての原料サプライヤーに対し、調達ルートの再調査を実施しました。その結果、調達ルートが確実に確認できることおよび品質保証書における品質・安全性・適法性の確認できた原料のみを採用するようになりました。

## 原料分析による安全確認

輸入原料や米、麦などの農産物原料に対しては、残留農薬、重金属などの分析を全ロット実施し、安全性を確認しています。分析に際しては、分析専門業者と同等レベルの、高性能な分析機器（LC-MS/MS<sup>※1</sup>・GC-MS等）を分析センターと必要な工場に設置し、分析を実施しています。一部の機器は、グループ企業であるタカラバイオ（株）の販売しているものであり、高度な分析技術を保有している当社グループならではの技術力を活かし、原料の安全性を確認しています。



LC-MS/MSによる分析

※1：LC-MS/MSとは、高速液体クロマトグラフ（HPLC）と質量分析計（MS）を組み合わせた分析装置です。試料成分のイオンを2段階MSで選別するため選択性が高く、高感度にたくさんの成分を定量することができます。

## 品質マネジメントと衛生的環境での製造

宝酒造では全工場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が次工程に進み、最終検査を経て出荷されます。

また、衛生環境のレベルアップにも、毎年取り組んでおり、充填室など高度な清浄性が要求される作業区域は、クリーンルーム仕様を採用し異物混入が発生しないような製造環境を整えています。充填室へは、専用の無塵服を着用し、エアシャワー室で付着異物の除去後入室しています。さらに不要物の持ち込み禁止等厳重な入室管理を実施して、衛生的な作業環境を維持しています。



充填室では無塵服を着用



エアシャワーで異物を除去

充填後の製品は、自動検査装置による異物検査や印字検査、検査員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。



自動検査装置によるキャップの検査

## 紹興酒における取り組み

宝酒造では、30余年にわたり、「塔のマーク」として親しまれている紹興酒「塔牌」を中国から輸入しています。中国浙江省の紹興で醸造される老酒だけが紹興酒と呼ばれ、その中でも「塔牌」は中国政府から「中華人民共和国原産地域産品」の認定マークを発行されている確かな品質の製品です。さらに当社では、製品の輸入ロットごとに自社にて成分分析や農薬等の一斉分析を実施しています。使用する原料（もち米、小麦）については、品質証明書による確認だけでなく、サンプルを入手し、日本国内の検査機関にて分析を行い安全性を確認しています。また、当社の技術者が定期的に中国の生産工場を訪問し、品質の維持・向上に関する協議を継続して、確かな品質の紹興酒を安定的にお届けできるよう努めています。



紹興酒の品質証明書



紹興酒「塔牌」  
花彫（陳五年）  
600ml