

お客様の  
「いきいき」の  
ために

# 安全・安心な品質への責任

商品企画から製造・出荷に至るまで、すべてのプロセスにおいて、お客様に安全・安心な商品をお届けできるよう万全を期しています。

## 品質への取り組み

### 原料と商品の品質管理・確認を徹底

宝酒造では、商品企画から製造・出荷に至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。

全工場で品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001の認証を取得し、品質管理の強化に取り組んでいます。原料の受入検査にはじまり、各工程の品質検査に合格したものだけが次工程に進み、最終検査を経て出荷されます。

 1:ISO14001、9001取得年表



ISO9001認定証(伏見工場)

### 商品企画

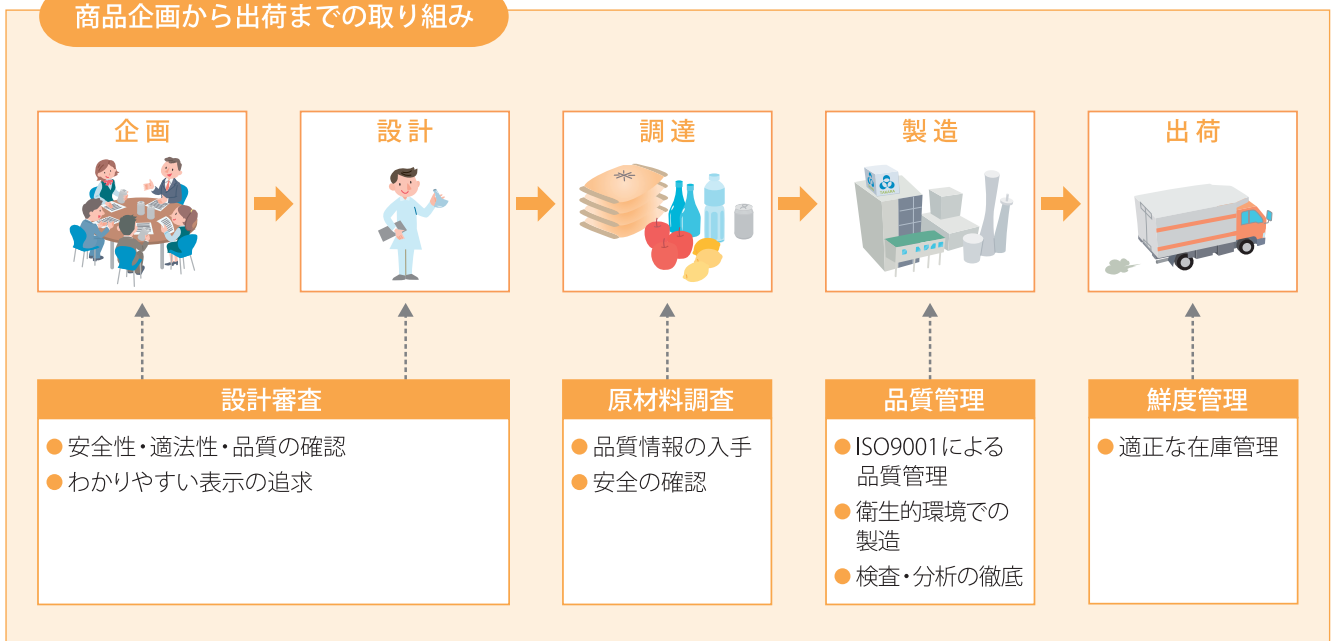
商品企画にあたっては、日々の営業活動による情報収集に加えて、消費者アンケートやグループインタビューも実施しています。味わいや安全・安心に関するお客様の潜在的なニーズ、こだわりをいち早くキャッチして独自の技術で商品化し、提供していくことをめざしています。

### 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、製造工程に至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)の手法を用いて適法性や妥当性を確認しています。

こうして「不良」となりうる可能性を設計段階で極力排除し、万全な品質設計であることを確認した上で、商品化します。

## 商品企画から出荷までの取り組み



### 安全な原料の調達

2008年の事故米穀不正規流通事件を受け、すべての原料サプライヤーに対して調達ルートを遡って再調査を実施しました。その上で、調達ルートがすべて間違いなく確認できる原料、もしくは品質保証書において品質・安全性・適法性が確認できる原料のみを採用するようにしています。

### 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で実施し、安全性を確認しています。

原料分析に際しては、専門分析機関と同等レベルの高性能な分析機器(LC-MS/MS<sup>※1</sup>・GC-MS<sup>※2</sup>など)を分析センターと主力工場に配備しています。分析機器には、グループ企業であるタカラバイオが販売する商品もあり、高度な分析技術を有するTaKaRaグループならではの強みを活かし、原料の安全性を確認しています。

※1 LC-MS/MS: 高速液体クロマトグラフィ(HPLC)と質量分析計(MS)を組み合わせた分析装置。主に不揮発性の食品成分、農薬成分などについて、多成分を高感度に定量分析することができます。

※2 GC-MS: ガスクロマトグラフィ(GC)と質量分析計(MS)を組み合わせた分析装置。主に揮発性のにおい成分、異臭成分などについて、多成分を高感度に定量分析することができます。



分析の様子

### 衛生的環境での製造と検査

工場の建屋内は清浄度別に3段階のゾーンに分けています。充填室など最も高度な清浄性が要求される作業区域においては、異物混入が発生しないようにクリーンルーム仕様を採用、作業者は専用の無塵服を着用し、エアシャワー室で付着異物を除去してから入室しています。作業者がゾーンを移動する際は、必ず作業着、作業靴を取り換え、ゾーンごとの清浄度を確保しています。いずれのゾーンも不要物の持ち込みは禁止されています。

充填後は、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、商品の安全と品質を確保しています。



エアシャワー室での異物除去



検査員による充填後の目視検査

### 製造後の品質管理

各工程での厳しい品質検査に合格した商品は、製造後ただちに物流センター(東西2か所)に転送され、そこから出荷されます。

物流センターでは、パレットごとに貼付したバーコードによって、製造ライン、製造日時などの情報を管理しています。製造履歴を管理することで鮮度の良い商品をお届けする体制を整えています。