

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・販売に至るまで、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

宝酒造は2016年度までに国内全6工場(松戸工場、楠工場、伏見工場、白壁蔵、黒壁蔵、島原工場)にて、食品安全マネジメントの国際規格FSSC22000の認証を取得しました。FSSC22000(Food Safety System Certification)は、食品安全に関する最も厳格な国際規格の一つです。

この規格は、食品安全を確保する衛生管理手法であるHACCPに品質に関する継続的な改善システムであるISO9001の考えを取り込んだISO22000に、設備の構造、レイアウトや洗浄、殺菌など一般衛生管理の具体的要求事項を規定したISO/TS22002-1(前提条件プログラム)、さらに食品安全教育をはじめとした従業員の管理などの追加要求事項を加えたシステムです。

今後もこのシステムを維持・運用し継続的に改善していくことで、食品安全・品質管理に万全を期し、お客様に安全・安心で魅力ある商品を提供していきます。

### 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、こだわりをキャッチすることや、自社の独自技術の市場適合性を確認することによって、オリジナリティのある商品を提供しています。

### 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、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。

### 安全な原料の調達

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。

## 商品企画から販売までの取り組み

### 企画・設計



#### 設計審査

- 品質・安全性・適法性の確認
- わかりやすい表示の追求

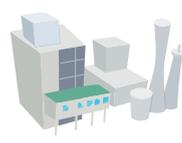
### 調達



#### 原材料調査

- 品質情報の入手
- 安全性の確認

### 製造



#### 品質管理

- 衛生的環境での製造
- 検査・分析の徹底
- FSSC22000による食品安全の徹底

### 販売



#### 鮮度管理

- 適正な在庫管理

## 原料分析による安全確認

一部の輸入原料や農産物原料に対しては、前述の取り組みに加え、残留農薬、重金属などの分析を実施し、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※1・GC-MS※2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宝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

## 放射能汚染への対応

福島第一原発事故に伴う放射能汚染への対応として、国産原材料については、放射性物質の基準値への適合を確認した上で調達しています。また、念のため、国産原材料の自社による検査を並行して実施しています。さらに、関東・東北エリアの生産工場においては、継続的に製造用水・製品の放射性セシウムをモニタリングし、基準値への適合を確認しています。

## 衛生的環境での製造と検査

工場の建屋内は清浄度別にゾーンを分けています。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<sup>むじんぷく</sup>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。製造場内への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。

## 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カ所) 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商品の品質情報を迅速に確認できる体制を整えています。



パレットに貼付したバーコードによる製品情報管理