



ギンポーパック通信



®

ジーズ  
Vol.31

## contents

-  ISO22000取得記念特集号 巻頭挨拶  
さらなる安全と安心のために  
—ISO22000の認証を受けました—
- Special Issue  
「ここが始まりです。」
-  情報BOX  
ISO22000とは？／工場情報



ISO22000取得記念特集号 巻頭挨拶

## さらなる安全と安心のために —ISO22000の認証を受けました—

当社の主力工場である守谷工場は、食に対する安全性がますます強く求められる時代の流れの中で、将来的なニーズを先取りし、3年前に建設されました。「環境、安全そして衛生」を組み合わせないとこれからの食品容器工場は成り立たないという考え方に基づくものです。そして、食品製造と同等の安全性を容器製造の場に求める声もますます高まっている現状があります。そこで、私たちはISO9001、14001、OHSAS18001の3つのシステムに続き、平成19年10月19日、ISO22000の認証を業界ではじめて取得しました。食の「安全・安心」の環境づくりの完成に、さらに一步近づくためのプロセスです。

ISO22000の認証取得は、限り無く「食の安全と安心」を目指すサインポストのひとつと私たちは位置付けています。

しかし、こうした仕組みは導入すればそれだけでではなく、日常的にチェックし、改善しさらに精度を高める必要があります。だからこれらを扱う人が良く理解し、計画・コミュニケーションし、それを実施し、確認し、評価・改善していかなければなりません。

どんなに精密化されたシステムを取り入れても、そこに携わる一人ひとりの正しい認識と行動がなければ、活かして使うことにはならないのです。これこそが私たちがもっとも注意しなければならないことと認識しています。

この自戒を胸に、さらなる「食の安全と安心」を目指していきます。



## 業界トップで認証を受けたISO22000

ここに至るまでの間にISO9001、ISO14001、OHSAS18001等の導入の際に経験したシステム作りの手順がおおいに役立ち、「今回のISO22000に対応する作業は、さほど苦労はしなかった。しかし、これまでの経験の積み重ねが認定に至る道のりを容易にしてくれたともいえます。その過程には様々な試行錯誤があり、その都度全員が求められる要求事項に合わせるよう、自分達の手順をみんなで作り上げていく作業は決して楽なものではなかった、ということも事実です。」（苮木工場長）

ここでは、ISO9001に始まる認証取得のための経過をご紹介します。

### それは4年前から始まった

平成16年7月1日、ギンポーパックの新たな生産拠点として、守谷工場が稼働を開始しました。「21世紀の食品容器工場」と位置付け、食品安全マネジメント規格ISO22000認証を視野に入れた設計でした。ユニバーサルデザインを採用したISO22000取得のベースになるHACCP仕様施設の構築です。

成形・梱包ゾーンは完全に分離され、製品全量が金属探知装置を通るほか、成形エリアにはダンボールは持ち込み禁止（紙粉混入防止）など、食品製造工場並みの清浄度クラス10万 $\mu$ の衛生管理を達成しています。

さらに特徴的なことは、成形ゾーンの真空圧空成形機等12ライン、各成形機を透明のポリカーボネイトで覆ったのも、成形機メーカーから「業界初の試み」といわれたクリーン化を徹底した独創的な発想からといえます。

こうした配慮のほかにも、安全・安心のための工夫が施されています。

### ISO認証取得の道のり

ISO9001の取得は平成11年(1999)。それ以前からすでに食品業界からは、食品の安全性と同等の安全性を確保する製造管理を求められ始めていました。その時代の要請に沿って、安全・安心の取組み方を示すために、ISOの取得にとりかかったのです。

まずは「ISOってなに？」からはじまり、今までやってきたことを根底から覆されるような戸惑いと、誤解。マニュアルが理解できない等、「拒み」から始まりました。皆にどうすれば理解してもらえるか。試行錯誤のなかで、コンサルタントによる監査（それもかなり厳しいもの）が、その打開方法としてかなりの手ごたえがありました。現場が実感として理解しはじめたのです。

またもうひとつ。マニュアルを改定しました。いわゆるISO推奨のマニュアルではなく、従来の作業手順にISOの必要事項を加えたものにしました。

仕事をよく理解している人が手順書を作れば、解り易い文章ができる。それに毎月、品質委員会を開き、目標に合っているか、具体的にどこが悪いかを抽出して修正していく、という作業を続けました。

これらの周知方法は作業の混乱を防ぐと共に、自分達で手順

を作るという参加意識を高めると同時に、現場と管理サイドの信頼関係をも強め、システムの理解に大きな力になっています。

「どんなに優れたシステムを導入しても、現場で実際に活かさなければ導入の意味がない。つまるところ、そのシステムを現場が理解し易いよう常時チェックし、修正を継続的にこなして活かされるようにしていくことが必要。」（苮木工場長）

### つきるところは「人の気持ち」

あたらしいことをするとき、もっとも難しいのが携わる「人の気持ち」をいかに繋ぎとめるか。そしてそのモチベーションを維持させ続けること。新しい仕組みを導入するということは、覚えなければならないこと、これまでとは違ったやり方をしなければならないことなど、平たくいえば、うんざりするような作業ということです。なぜそうしなければならないのか、どうしてこうやらねばならないのか、その目的を理解し、その気になってもらうのは実は大変で、モチベーションを持続させることはもっとも難しいことなのです。

そこで「人はモチベーションを維持し続けることは困難」を念頭にその対策を講じていきました。

たとえば「テスト」。これはテストとっていますが、覚えてもらうための動機付けにだけ行うものです。人間は自主性だけでは、なかなか「めんどくさいもの」には取組んでくれません。作業手順や衛生管理方法など、覚えなければならないことのペーパーテストを行います。全部できてくれるまで繰り返します。

たとえば「担当者以外の目で定期的にチェックを行う衛生管理」。不適切を指摘し、それらを担当チームに改善させるという仕組みです。具体的な一例は、工場長が工場全体をチェックし、要改善箇所をデジカメに収め、公示ボードの改善エリアに展示します。それを確認した担当チームは直ちに改善し、その結果を改善済みエリアに標示し、全員に結果を報告します。

改善エリアに写真が掲示されるのが恥ずかしい、ということがモチベーションの持続に繋がりに、定められたルールと作業手順をいつもチェックし、遵守していくという当たり前の作業に繋がりました。

### スローガンは「点検と整備」

「点検と整備」という言葉は全てに言えることで、ISO22000の導入についてつくられたスローガンではありません。機械類は言うにおよばず、作業の手順や環境だけでなく従事する人々も含めいつも点検し整備する。「だろう」とか「よかったはず」、「まあいいや」など曖昧さを省き、忠実に手まめにチェックしていく。こうした考え方をそれぞれの立場で習慣化する努力を以前から続けてきました。それが大きな力になりました。ISOシステム導入のプロセスでの「継続的改善」に活かされていったのです。

普段から当たり前に「点検と整備」を続ける。「いわれたからやる」ではなく、自主的に何気なく実行することにより、スムーズな作業にも繋がる。この姿勢がより安全に安心な製品をお届けするための、もの作りの最も基本的なことだと認識しています。結果、これが意識向上に繋がりに、社員の自信、ヤル気をも向上させるという効果も生み出しています。

## ISO22000導入のメリット

ISO22000を取得することは、品質管理・衛生管理の明解なルールが確立し、目に見える形で表示することによって、ナアナアを無くします。実は、私たちはすでにISO22000にちかい内容の管理システムを、お客さまのご協力のもとに実行していました。お客さまのクレームを改善している内に、一緒に考えるようになったこと。たとえば破片混入防止について、メッシュをダブル構造にしたことなど、その一例です。また清掃についても、イラスト・写真などを使い、誰でも理解できるような仕組みを取り入れ、レベルアップを図っていたこと。これらの普段の改善努力が、ISO22000の導入を容易にできたと言えます。この結果、次のようなメリットが期待できます。

- ①構築された食品安全マネジメントシステムを運用することにより、食品安全上の問題を予防し、問題発生の場合でも速やかに対処できるような体制ができる。
- ②認証取得を公表することにより、取引先や一般消費者、消費者団体に対し、水準以上の管理体制が整備されていることを示す。
- ③認証取得を公表することにより、取引先から要求される食品安全管理体制が整っていることを実証するための対応が軽減される。
- ④食品安全に関係した法令・規則の要求事項に確実に対応することにより、組織が法律違反を犯す可能性を低減する。
- ⑤食品安全に関係する顧客要求事項を評価・判定し、相互に合意した要求事項を確実に守ることにより顧客満足を高める。
- ⑥食品安全方針を宣言し、それに基づいた目標の管理を行うことにより、組織・体制の改善を継続的に進めていく。

## 「ここが始まりです。」

「ISO22000の取得は、我が社に明解な品質管理や衛生管理のルールが出来上がったことを内外に知らしめることです。そのルールは守られるべきものとして、独立して存在します。たとえ社内からの要望であっても、このルールは犯すことは出来ません。それゆえ、一定の品質が守られるのです。現場では、グレーゾーンの商品の検品が増えました。しかし、クレーム検品は確実に減っています。クレーム発生は信用を失います。全体的に見ると多少手間は増えましたが、大きな目で見ると大きな損失機会は少なくなった、と捉えています。」

私たちはISO9001を取得後は、コンサルタントの手を借りずに各種のISOの認証を受けてきました。それだけ社内にマネジメントルールを熟知したスタッフが育ってきていると言えます。ISO22000には食品安全チームリーダーが必須です。一つひとつ着実に実行し、さらに精度を高めていくつもりです。システムの審査を受けることは正しいと思い込んでいた誤りを指摘してもらえるいい機会と認識しています。それが解れば、あとは改善するだけです。ここが終点ではありません。ここが食の安全・安心を守る現場としての始まりなのです。」（笹木工場長）



笹木憲治(ちさき・けんじ)工場長  
(取締役 製造本部長)

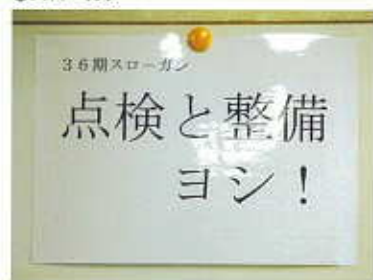
## ビジュアルマネジメント—目で見る管理—

### ●改善前(右)と改善後(左)の写真



それぞれをビジュアル化することにより一目瞭然。モチベーションの持続に繋がる

### ●スローガン



これが意識向上に繋がり、社員の自信、やる気をも向上させるという効果も生み出している

### ●生産作業ライン清掃手順



### ●各チーム報告掲示板



## ISO22000とは？

食品の安全を確保するための食品生産工程管理の仕組みHACCPに、ISOのマネジメントの考え方を織り込んだ新しい規格です。より高度な食の「安心・安全」をカバーしようと幅広い食品関連業種が審査登録対象になっています。

●ISO22000カテゴリコードとカテゴリ（JQA（財）日本品質保証機構）

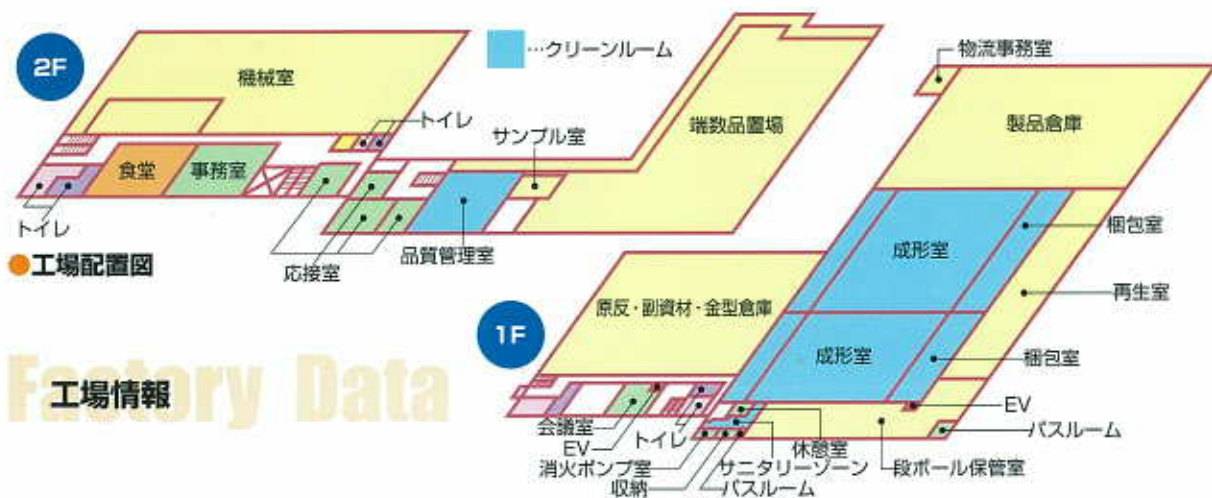
カテゴリコード	カテゴリ
A	畜産・水産物（動物）
B	農業（植物）
C	加工1（動物生鮮品）
D	加工2（植物生鮮品）
E	加工3（常温保存品）
F	飼料生産
G	ケータリング（ホテル・レストランなど）
H	流通（小売・店舗・卸業者など）
I	サービス
J	輸送及び保管
K	装置の製造業者
L	（生）化学製品製造業者
M	包装材料製造業者

### ISO22000の特徴

他のISOマネジメントシステムと同じく、PDCAサイクルの構造を採用しています。

- Plan（計画／コミュニケーション）  
自社のルールを決める（マニュアル作成など）
- Do（実施）  
ルール通りに実施（運用）
- Check（監視／評価）  
ルールが守られているかをチェック（監査、審査、第三者（ISO審査員）、内部監査員が確認→「有言実行の会社だから信頼できる」ことの証明）
- Action（改善／評価）  
ルールを改善（さらに良いものに）

このPDCAサイクルは、グローバル化した食の安全性に関する問題を解決するための1つのアプローチ方法と言えます。



●工場配置図

## 工場情報

### ●アクセスマップ



### 編集後記

私たちは、さまざまな道を経て、ISO22000の取得に至りました。しかし、今後、食品容器は、より高いハードルを越える事を求められていくでしょう。私たち、ギンポーバックは、なお一層の努力をしております。（和久井）

### ギンポーバック通信

（ジーズ）Vol.31

- 発行：株式会社ギンポーバック  
TEL.03-3886-1101（代） URL.http://www.ginpaack.co.jp
- 編集・制作：株式会社クリエイティブ コア  
TEL.03-3663-6621
- 発行年月日：2007年10月15日