

札幌通運株式会社

ゆきのみず生産管理事業部上川工場（上川町）

認証食品：ナチュラルミネラルウォーター

■取り組みのきっかけと認証取得までの道のり

北海道の企業として、私たちの持つ物流ネットワークを有効に活用して、北海道の産品を自ら生産し、自ら運び、お客様にお届けすることが実現できないかと考え、2012年にミネラルウォーター製造事業を立ち上げました。

北海道HACCPに取り組むきっかけとしては、商品の安全性の確保や管理記録の徹底は、間違いなく大幅にリスクを低減できますし、各スタッフのスキルアップにも繋がるということがまず一つの理由です。

また、差別化の難しいミネラルウォーターの中で私たちの商品をお客様に選んでいただくために、品質の強化・品質保証は、商品力を高める一つの要素であるという考えもあり、北海道HACCPの取り組みを進めました。

認証の取得に当たっては、厚生労働省が出しているHACCPの入門手引書のモデル事例を有効に活用して私たちの工場に当てはめて、プランや資料を作り、実際に動かしてみようという作業を繰り返し、社内で協力して作り直しました。

外部講習も受講しましたし、月1回の社内の会議を行って、そこで順番にHACCPというのはどういうものか、どうやって取り組んでいくか、そういった内容を従業員に講習しまして、社内勉強会を進めていきました。

■認証取得のメリット

私たちが指摘する以外に、従業員が自ら「ここはこうした方が良いね」と考えてやってくれることがありまして、社外からいらっしゃった方からも「そういった環境はいいね」というようなお言葉をいただくことがあります。

安心安全な製品を作るため、製造工程の中で、「ここが重要だよ、ここをモニタリングして管理するんだよ」ということを従業員自身が理解していますから、どんどん勉強して衛生管理意識も向上していると思います。現状維持ではなく、常に一つでも上を目指していこうという意識が浸透してきていると思います。

当工場は限られた人員でやっていますので、人材育成の観点からも最低でも2か所なり3か所、対応できるよう、従業員に色々な経験をさせています。自分の担当以外のところにも目が行くようになってきたのも効果の一つだと思います。

認証取得の効果として間違いなく一つ言えるのは、食品工場としての信頼度のアップに繋がったことです。決められたルールを順守する、絶対に逸脱しないで作る、これが安定した商品を作り続けられる一つの要素だと思いますので。そうすると必然的に生産効率の向上にもつながり、生産効率が向上すると収益性も高まる、そういったシナジーがあると考えています。



■こんな商品をつくっています

大自然の恵みをいただく天然水『北海道大雪山ゆきのみず』は、すっきりとした口あたりでのどごしも優しく、懐かしさを感じさせる味わいであり、硬度およそ59 (mg/l) の軟水です。

飲用はもちろんコーヒーを入れたり、ご飯を炊いたり料理にもおすすめです。高品質にこだわり、安心・安全な商品を北海道から全国へお届けいたします。

お求めは…道内量販店 等

(<http://yukinomizu.co.jp/>)

■苦労したことや解決方法

外部講習で学んだことを社内の人にどう伝えていくかということ、なかなか難しいものがありますが、「私たちの工場の工程はどういった工程で、どういったリスクが考えられるか?」というような事を、順番に従業員に周知させていくことで進めていきました。それぞれ担当する工程が違いますので、この工程はどういうものだと理解してもらおうとところが大変でしたね。

認証取得に合わせて、各部門で誰が見てもわかるマニュアル作成に取り組ましました。従業員は、自分の担当する工程の作業マニュアルを作るなど積極的に取り組んでくれました。自分で文書を作ることで理解もできると思うんですね。そういうことを含め、従業員にもやってもらい、共に勉強してきたというところでしょうか。

