

微生物検査・ATP ふき取り検査を効果的に活用し、飛躍的な品質管理の向上を実現! ～大手コンビニ向け弁当・惣菜工場の挑戦——ベンダー工場内でランキング上位に到達!～



工場編

日本クッカリー株式会社

大手コンビニ向けの食品（弁当、おにぎり、惣菜、調理麺など）の製造販売を主業務とする日本クッカリー株式会社は、全国8工場の生産拠点を有している。そのうち兵庫県・伊丹工場では、衛生管理・品質管理の改善活動において、ATP ふき取り検査と培養法による微生物検査を併用し、大きな効果を上げている。

同工場では約1年をかけて微生物検査とATP検査の現場データを収集。それらのデータを検証し、現場が一丸となって意見や提案を出し合うことで積極的な改善活動を展開した。その取り組みが奏功し、現在ではベンダー工場内のランキングなどで高い外部評価を受けている。同工場品質管理課長の板井政規氏は「ATP検査は洗浄作業の改善、従業員の意識改革に圧倒的な効果をもたらしており、今では当工場の衛生・品質管理において欠かせないツールとなっている」と語る。本稿では同工場における衛生管理の取り組みや、改善が効果を上げるまでの過程などを紹介している。