

徹底した品質管理・衛生管理で《本場のドイツビール》を広める！
～ ATP 検査を効果的に活用、「世界一きれいな工場」を目指して意識改革！～

株式会社銀河高原ビール



工場編

麦芽 100%、副原料なし、天然水仕込みの「本場のドイツビール」の製造・販売を主業務とする株式会社銀河高原ビールでは、醸造所（沢内工場）の衛生改善活動において ATP ふき取り検査が大きな役割を果たしている。同社の坂進工場長は「衛生管理水準の向上を図るには、日々の清掃活動の結果（すなわち洗浄後に汚れが残っていないか）を『目に見える数値で示すこと』が効果的と考え、ATP 検査を導入した。最初のうちは場内のさまざまな箇所をふき取り、徐々に検査箇所や検査頻度、検体数、管理基準値などを確定していった。そうした取り組みが功を奏して、一人ひとりの衛生意識が大きく変化した。現在は、ふき取り箇所によっては 30RLU という厳しい基準値を設定している箇所もある。ATP 検査は、投資したコスト以上の効果をもたらしている」と語る。

本稿では「世界一きれいな工場」という目標を掲げる同社の衛生管理の取り組みや、実際の ATP 検査の活用事例などを紹介している。