

HACCP*対応工場の衛生環境をプラズマクラスターで一層充実 製造ラインの最終工程に導入し、品質と食の安全性を向上



導入先

光武製菓株式会社さま

- 佐賀県武雄市
- 1966年設立。甘納豆製造、清涼飲料水製造を主な業務とされる。2012年にHACCP対応の新工場を竣工された。



導入商品

壁掛け/棚置き兼用型 プラズマクラスター空気清浄機 FU-M1000(約40畳用)×8台

- 2015年2月導入。甘納豆工場のパッケージ室に8台導入。

こんなソリューションを実現しました。

導入前の課題

当社が製造する甘納豆は半生菓子というデリケートな食品であるため、常に衛生管理の向上を目指しており、2012年にはHACCP対応の新工場を竣工しました。この度さらなる品質向上を図るため、甘納豆のパッケージ室にプラズマクラスターの導入を検討しました。

導入後、当社が行った浮遊菌検査・拭き取り検査で、菌の低減を確認。一層手厚い衛生対策が実現しました。

工場見学者用の通路にプラズマクラスターのステッカーを貼り導入をPR。当社のイメージアップと信頼性向上に繋がっています。

*原材料の受入から最終製品までの各工程であらかじめ危害を予測し、危害防止につながる特に重要な工程を継続的に監視・記録する工程管理の手法。



光武製菓株式会社
代表取締役社長
光武信一郎さま

■ 導入の背景

**HACCP 対応工場に万全の空気対策を講じ
さらなる品質向上と食の安全性向上を図りたい。**

2012年に衛生環境に配慮した最新のHACCP対応工場が竣工するなど、当社はお菓子メーカーとして全国トップレベルの衛生基準を誇っています。当社が製造する甘納豆は水分が多い半生菓子に該当するため、デリケートな品質管理を要します。そこでこの度、さらなる品質向上と食の安全性向上のため、製造の最終ラインであるパッケージ室へのプラズマクラスター導入を検討しました。

■ 選ばれた理由

**3日間の浮遊菌測定試験で効果を検証。
業務や清掃の邪魔にならない壁掛け型を採用。**

導入のきっかけは得意先の品質管理担当者からの薦めで、さっそく私自身がシャープのホームページを通じて問い合わせを行いました。商談を進める中で、シャープによる浮遊菌測定試験を実施したところ、一般細菌を96%低減、カビ菌を87%低減できた上、当社独自のテストでも浮遊菌抑制効果が確認できたため、導入を決定しました。

機種については、壁掛け型にすることで製造工程や清掃の妨げにならず、従来の作業スペースを確保したままの導入が実現し、満足しています。

■ 導入後の効果

**導入後の検査でも菌の低減を確認。
見学者用通路にステッカーで取り組みをPR。**

プラズマクラスター導入後、パッケージ室で行った浮遊菌検査および拭き取り検査で、いずれも菌の減少が確認でき、効果を実感しています。

また、工場見学者用の通路のガラス窓にプラズマクラスターのステッカーを貼って、当社の品質管理の取り組みをPRし、イメージアップに役立っています。

■ 今後の展望

**限りなくクレーム「0」を目指して、
さらなる品質管理向上を目指します。**

近年は、食の安全が大変大きな関心事となっており、当社は今後も限りなくクレーム「0」にチャレンジしてまいります。

今回、甘納豆のパッケージ室にプラズマクラスターを設置することで、一層の品質向上を図りましたが、今後は、作業員が入室の際に通るエアシャワー内へのプラズマクラスター導入も検討しています。



壁掛け型の採用で従来のパッケージ室での作業スペースを確保



工場見学者用通路にステッカーを貼り導入をPR



創業50年余り、職人の手により丁寧に作り上げられる人気の甘納豆