HACCP
導入事例

ICTを活用してHACCPを運用 人に負担をかけない衛生管理を実現

アイビック食品株式会社

北海道札幌市にあるアイビック食品株式会社は、HACCPによる品質管理を内包したISO22000（Point.2参照）をいち早く導入。その運用にICTを適切に活用した高い品質で成長を継続しています。

代表取締役副社長
牧野 克彦氏

ISO9001による高い品質管理をPR

アイビック食品株式会社は、釣り具の卸し商社の食品事業部として生まれ、2002年に株式会社として独立しました。事業分野はOEM（他社ブランドの製品を製造すること）に特化した、たれ、だし、スープの生産で、北海道産の原料を武器に、多くの食品事業者に供給しています。また2018年にはM&Aにより惣菜事業にも進出、スーパーなどの惣菜販売部門が主な取引先となっています。

代表取締役副社長である牧野氏が大手電機メーカーを経て同社に入社したのは2009年のこと。牧野氏は、その当時を次のように振り返ります。

「当時の弊社は、ISO9001（Point.1参照）による高い品質管理をPRしていました。しかしその中身はまったく違っていたのです」（牧野氏）

実質の品質管理を求めISO22000認証取得へ

ISO9001は、一貫した製品、サービスを提供し、顧客満足を向上させるためのマネジメント規格で、その取得には社内におけるさまざまなマネジメントに関する取り組みや運用計画、監査などが求められます。しかし、当時同社ではISO9001に“認証されること”が目的であり、その認証が製品の品質に結びついていない部分が多かったのです。

牧野氏はこうした“形だけの認証”を追う会社の姿勢に危機感を覚えました。その背景にあったのは、食のグローバル化により、日本の食品メーカーも諸外国のライバルと戦わなくてはならない時代が近づきつつあるという思いと、会社の成長には他社で相次いだ食品偽装事件により低下した“食の信頼”を取り戻すことが不可欠だという判断でした。

その解決策として、牧野氏はHACCPの衛生管理手法を取り入れ、より食品業界に特化した規格であるISO22000の認証取得を決めたのです。

Point.1 ISO9001とは?

ISO9001とはQMS（Quality Management System）とも呼ばれる国際規格のことです。良い製品（サービス）を作る（提供する）ためのシステムを継続的に維持・改善するために要求される規格で、世界170カ国以上で導入されている品質マネジメントシステムです。

Point.2 ISO22000とは?

ISO22000とは、食品安全マネジメントシステムを構築・運用するためのルールを定めた国際標準規格です。食品安全マネジメントシステムとは、食品の衛生管理レベルを継続的に向上させる仕組みのことで、ISO22000を取得すると食品の安全や衛生管理に積極的に取り組んでいる企業だと国際社会に認められることになります。

「ただ、私がそう決断した2013年当時、弊社の売上はわずか5億円ほど。社員からは『うちみたいな小さな会社がISO22000を取得してどうするんですか』という反発の声もありました」（牧野氏）

ICTを適切に活用し、人の手間や負担に頼らない品質管理を実現

しかし、牧野氏は諦めることなく、2年後の2015年にISO22000を取得します。その頃、同社の売上は10億円近くに達し、2年後の2017年には売上15億円に手が届くという、ISO22000が求められる規模へと成長していきました。牧野氏の決断は正しかったのです。

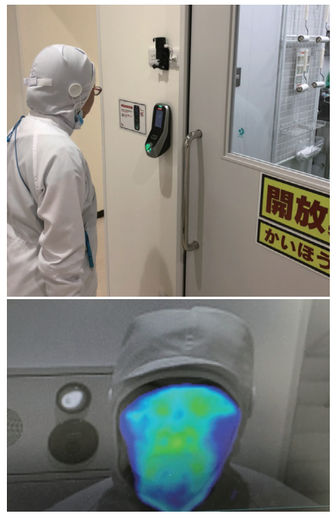
こうして同社はISO22000に内包されたHACCPに基づく衛生管理を開始しましたが、牧野氏の高い品質管理への情熱はそこで完結することはありませんでした。

「目指したのは、HACCPに基づく衛生管理をできるだけ人の負担に頼らず行うことです」（牧野氏）

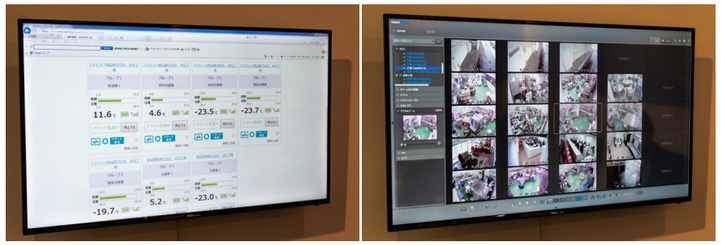
その考えの根底にあるのは、“人はミスをするもの”という認識と“人は手間がかかる作業では安易に流れやすい”という心理です。例えば「工場に入る時の体温管理」については、工場入場前にサーモセンサーで体温管理をし、顔認証システムによりドアロックを解除し、工場内へ入場できるようにしています（右上写真）。

2018年1月に完成したIBICFOODS LAB.（アイビックフーズ・ラボ）。ここでは、担当開発員が試食・商談・厨房オペレーションの検討まで行っています。

工場入口の「ISO22000認証取得工場」の表示（上）。工場の入退室はすべて顔認証システムでドアロックを解除します（下）。



工場入口のサーモセンサーで体温管理を行っています。



工場内の冷蔵・冷凍庫はIoTによる温度管理を行いモニターにも表示（左）。品質管理で問題が発生した時はビデオで作業内容を確認できます（右）。

将来的にはAIによる映像分析導入も視野に

さらに、工場内の冷蔵・冷凍庫はIoTによる温度管理を行い、温度データを連続的に記録することで人の手間を省きつつ、異常が現れた時は担当者のパソコンやスマートフォンにアラートを送信する仕組みを取り入れています。また、作業工程は工場内のカメラで撮影し、出荷前の品質管理で問題が発生した時はビデオで作業内容を確認できるようにもしています。将来的にはここにAIを導入し、普段と異なる手順を検出できるようにする計画も検討されているとのことです。

「ISO22000による高い品質管理は、まもなく総菜分野にも展開する予定です。さらに2018年に合弁会社設立に調印した中国市場でも、『北海道の食材＋ISO22000による高い品質管理』を武器にした成長を目指しています」（牧野氏）

こうして同社はISO22000の導入とその適切な運用で、事業を拡大してきました。牧野氏は、2022年に目標とする「売上40億円」はすでに視野に入っていると語ります。

「次の目標、2027年の売上100億円に向け、さらなる工場の拡張、M&A、海外合弁に積極的に取り組んでいきたいと思っています」（牧野氏）

●会社概要
会　社　名：アイビック食品株式会社
設　　立：2002年(平成14年)12月16日
本社所在地：札幌市東区苗穂町13丁目1-15
代表取締役社長：牧野 利春
資　本　金：3,000万円
事業内容：たれ・だし・スープの製造販売
URL：http://ibic.info/