

お客様へ安心安全な商品を ～ものづくり～



実際に生産工程に携わる社員へ、質問

生産者への質問　～製造時に気をつけていることは何ですか?～

製造本部では、お客様が求める製品の安全と品質を1番に考え、お客様が満足していただける製品作りをモットーに日々製造を行っております。お客様の口に入る物を製造しているという責任感を常に持ち、「安全・安心」な製品を提供し、お客様、地域の皆様に貢献すると共に、皆様から必要とされる会社を目指しております。



製造本部 第3工場 チームリーダー
小倉 秀一さん



実際に生産工程に携わる社員へ、質問

生産者への質問　～製造時に気をつけていることは何ですか?～

製造本部では、我が社の経営理念にもある通り、顧客満足を第一に考えた「安心したものづくり」「安定した品質」を前提に、製造目標を掲げ、日々の改善活動に力を入れています。お客様の「美味しかった」のお言葉、想いをイメージしながら、弊社の製造した製品が、お客様のもとへ届き、また ご賞味いただけるまで、責任をもった製造活動に取り組んでおります。



製造本部 第2工場 チームリーダー
小金沢 伸介さん

生産者への質問　～品質管理についてどのようにお考えですか?～

製造本部では組織再編に伴い製造業務と検査業務・工程管理業務を製造担当者が実施することにより生産した商品を現場で品質管理を行ない、責任感を向上させ日々の業務に取り組んでおります。さらに社員一人一人の製造技術向上、決められたルール遵守に努め安全安心な商品をお客様へお届けする現場作りに邁進しております。製造業務を確実に取り組み、全てのステークホルダーの皆様に必要とされる企業を目指し成長していきたいと思います。



製造本部 第1工場 チームリーダー
松浦 邦彦さん

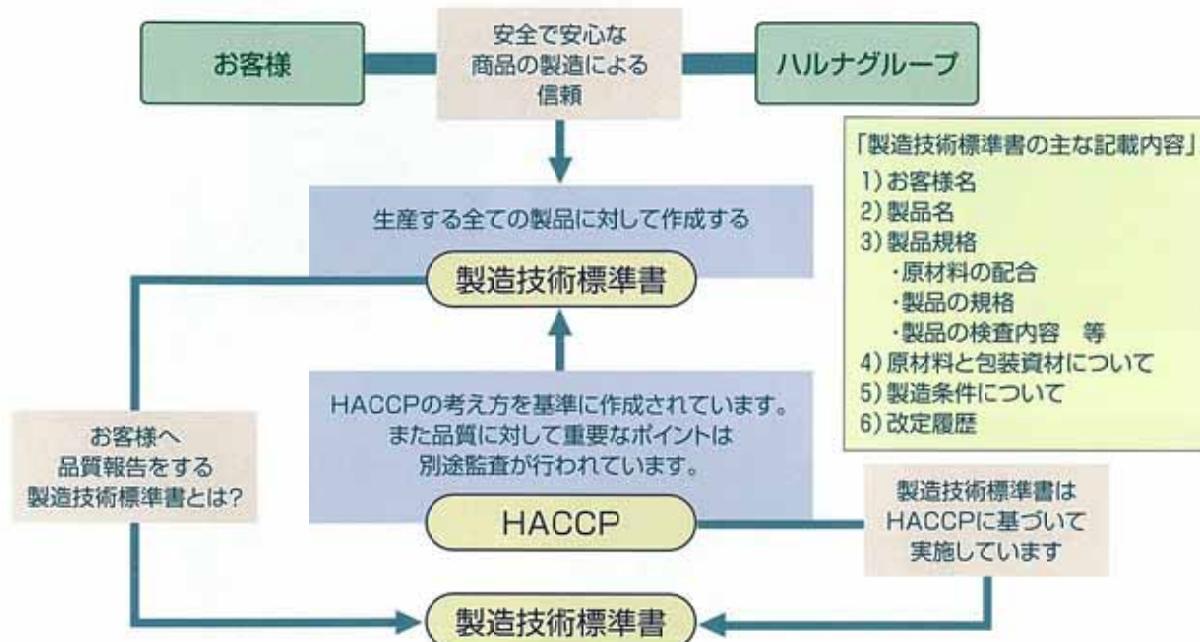
生産者への質問　～環境への意識についてどのようにお考えですか?～

ハルナビバレッジファクトリー(株)は、環境先進企業となり、日々の生産段階における原材料・資材・燃料、使用水の使用量削減、アウトプットの削減に注力し、人に優しい商品作りをして社会から愛され、存続を望まれる企業を目指します。



生産技術部 部長
青木 弘一さん

■ハルナグループでは、経営理念の基本ともいえるお客様との関わりを大切にしています。



～現場管理の徹底～

1 HACCP 内部監査

HACCPプランの有効性を評価し、システムが適性に機能していることを確認するため、また、定期的な検証の結果から、当社のHACCPシステムの弱点を認識することにより、HACCPプランを修正し、より優れたものにするための一環としてHACCP内部監査を実施しています。監査員が工場内で、5Sの状況はどうか、工場担当者の作業状況に問題がないか、外部監査を想定したOJT、以前指摘した改善箇所がきちんと改善されているか等のチェックを実施しています。監査はその都度監査員を選任し年2回の頻度で各工場実施しています。

2 工場環境調査

工場内の環境衛生維持及び向上を目的として、品質保証本部担当者による工場環境調査を年4回の頻度で各工場実施しています。問題箇所の指摘及び改善状況の確認を行なうことで環境衛生の向上を図っています。

3 安全衛生パトロール

従事者の労働災害防止及び作業環境の改善を目指し、安全衛生委員による安全衛生パトロールを毎月実施しています。問題箇所の指摘及び改善状況の確認を行なうことで労働災害防止及び作業環境の改善を図っています。

品質改善と現場管理

ハルナ品質環境研究所

今迄、グループ内の
専門機関での管理



グループ新体制後

ハルナビバレッジファクトリー

製造の現場の中で
リアルタイムに実施する工程管理

品質は現場で造る!意識

製造者一人ひとりが
自分の作業に責任を持つ



ファクトリーイノベーション

より一層のお客様の信頼を高められる努力を続けています。

品質改善の取り組み

現場での検査を実施することにより、
品質検査の時間の短縮となりました。

また、安心した製品を供給できるよう
対策した設備の改善で
ソフト面、ハード面の両方から改善対策を
しています。

設備改善報告 News!

多品種小ロットを推進する
「ラップアラウンドケーサーの更新」で
以下のような効果がありました。

生産数量はより確実に安定的な形成を重視!
包装品質の向上
トラブル停止時間が減少
資材ロスの削減
薄肉減容化されたカートンへの対応で環境対策

HACCP認証取得

～安全な設備での生産～

2006年9月12日厚生労働省認定
総合衛生管理製造過程(HACCPシステム)承認を取得



取得後も代表取締役を委員長として、HACCP委員会を設置



HACCPプランの
遵守状況や内部監査結果、
お客様からのご指摘情報、
食品の安全に関する
社外情報等についての
確認や議論

改善内容の決定、
HACCPシステムの
見直し等



製品を安全に作りお客様にご提供する取り組みに終わりはありません。
これからもHACCPシステムの考え方を基本として
PDCAサイクルを確実に回し製品の安全と品質を確保し
お客様に安心していただける製品づくりを行っていきます。

(再申請について)

グループ再編により総合衛生管理製造過程(HACCP)は再申請を行うことが必要になりました。
そのため、再申請に向けて総合衛生管理委員会を中心に全社で取組んでおります。

HACCP総合衛生管理製造過程の認証取得

■より安全で安心できる製品づくりを目指して



2005年5月 社長を委員長とする
総合衛生管理委員会による全社的な取り組み

食品製造会社の責務としての
「安全で安心できる製品づくり」



具体的な取り組み

施設・設備の
衛生管理と
保守点検

従業者の
衛生教育
5s活動の推進

原材料、資材の
点検・検査

製造の理化学検査
及び
微生物検査等



製造工程の製造担当
及び品質担当による
ダブルチェック

原材料・製品に対する
LOT管理による
トレーサビリティー
システムの構築

従事者の
衛生管理



社員教育 延研修回数66回（述べ研修時間44時間） 延参加人員636名

第14期
実績

- | | |
|--------------|--------------------|
| 1：廃棄物の処理について | 7：食品添加物について |
| 2：そ族・昆虫について | 8：労働安全について |
| 3：食中毒について | 9：薬剤について |
| 4：微生物について | 10：総合衛生管理製造過程について |
| 5：従業員の衛生について | 11：新型インフルエンザ対策について |
| 6：食品衛生法について | 12：トラブル再防止について |



2006年9月 ハルナビパレッジ全工場にて「HACCP」認証取得



2007年2月 ハルナビパレッジ本社工場にて
「食品衛生優良施設」として
群馬県知事賞受賞

HACCPシステムの維持管理、
設備改善のため
定期的な監査を実施しています。



商品開発

商品開発部の紹介：

開発部ではお客様へ提案する飲料製品の試作開発業務を行っております。

マーケティング部との連動により商品コンセプトから商品を具体化させ、
試作品の作製、それら試作品の品質検査及び
賞味期限の設定までを行っております。



ハルナビバレッジ株式会社
商品開発部 部長
ウェルネスサイエンス研究所
主席研究員
邑上 豊隆



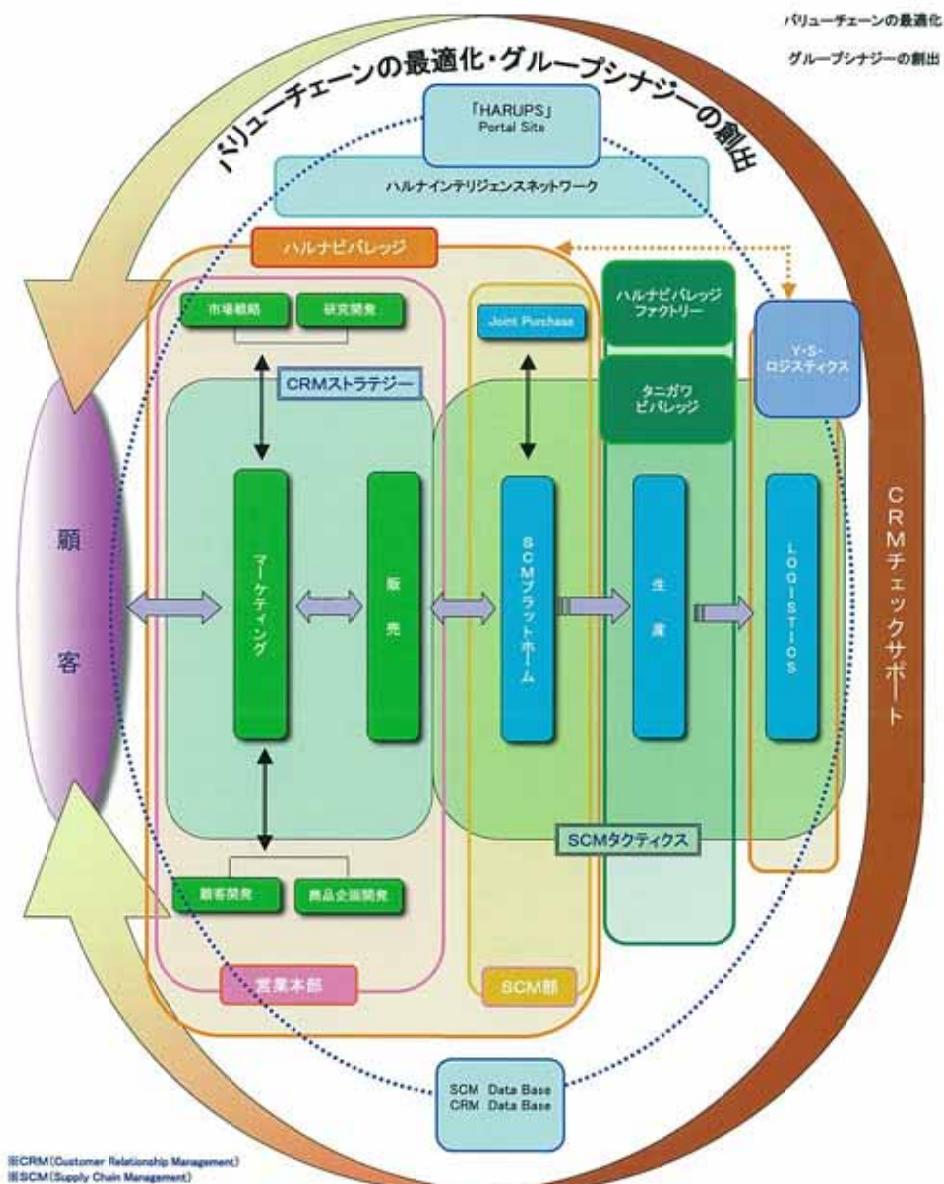
- ・茶系飲料(緑茶、烏龍茶、混合茶、紅茶<果汁入りも可>)
- ・果汁飲料(混濁及び透明0~100%果汁飲料、ネクター系飲料)
- ・野菜飲料(0~100%野菜飲料、トマトジュース、果実野菜ミックスジュース)
- ・乳性飲料(酸性乳性飲料<脱脂粉乳、練乳、増粘剤等の原料>)
- ・ニアウォーター(天然水で商品化も可能)
- ・機能水・スポーツドリンク(各種ビタミン、ミネラル、アミノ酸等付加飲料)
- ・天然水(ナチュラルレミネラルウォーター)
- ・その他(麦茶、豆乳等)



	ライン	容器種	入数	緑茶	烏龍茶	混合茶	紅茶	低果汁	高果汁	野菜系	乳性	機能水	スポーツ	天然水
H B F	第1	2000ml長角	6	○	○	○	○							
	第2	280多面	24	○	○	○	○							
		350多面	24	○	○	○	○							
		350角	24	○	○	○	○							
		500丸	24	○	○	○	○							
		500多面	24	○	○	○	○							
		500角	24	○	○	○	○							
	第3	280多面	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		280角	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		350多面	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		350角	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		500丸	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		500多面	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
		500角	24	○	○	○	○	○	○		○	○		
T B F	第1	280多面	24										○	
		500丸	24		○								○	
		500多面	24		○								○	
		500角	24		○								○	
		900角	12		○								○	
		1500ml丸	8		○								○	
		1500ml長角	8		○								○	
		2000ml長角	6		○								○	
	第2	280多面	24					○	○	○	○	○	○	
		280角	24					○	○	○	○	○	○	
		350多面	24					○	○	○	○	○	○	
		350角	24					○	○	○	○	○	○	
		350スリム多面	24					○	○	○	○	○	○	
		350スリム角	24					○	○	○	○	○	○	
		500丸	24		○			○	○	○	○	○	○	
		500多面	24		○			○	○	○	○	○	○	
		500角	24		○			○	○	○	○	○	○	
		900角	12		○			○	○	○	○	○	○	

SCM

2009年4月グループ各社の機能集中と循環改善に向けた、SCM部門を設定



ハルナビパレッジ株式会社
執行役員
営業本部長
営業・SCM統括本部長
山崎 敦也

2009年4月よりハルナビパレッジ株式会社は、バリューチェーンの最適化とグループシナジーの創出を実現するためSCM部門を設置しました。お客様から頂いた受注をスタートに生産計画～資材・原材料調達～製造～保管～出荷～納品まで一連のサプライチェーンのオペレーションの全体最適化と業務の正確性、スピード、品質を向上させることで、お客様の満足を獲得することが大きな目的です。これからもお客様、お取引先様との関係を第一に考えながら、日々の業務を確実に実行することで、社会の貢献に繋がればと考えております。

ハルナエコロジー

清涼飲料市場でも多品種多様化が進み、日本では成熟度がさらに増している中、ハルナエコロジー(株)では1、2歩進んだ飲料製造受託業務だけではなく、直接お客様である消費者に自社または共同開発商品を通じ何をメッセージとしてお伝えできるかを考え、現在 飲料を中心とした輸入商品、海外向け商品、自社ブランド商品を開発し、販売を手掛けている発展初期段階であります。

日本製電気製品類、日本車は世界市場で成功を収めていますが、なぜ食品特に飲料は少なくグローバルでは無いのでしょうか？ また国内で身近にある商品は類似商品が多く海外品と比べ時に個性が足りないのでしょうか？日本製品も少し革新をもたせれば世界で通用する商品が多く存在するのではないか？ そこから追求し私たちだから出来る、もしくは日本だから出来る、新しい飲料マーケットを創造する事と、顧客満足の実現を目指して邁進したいと考えております。



ハルナエコロジー株式会社
執行役員 営業・国際業務統括部長
青木 日出生

■mySmoothie



superfruits

MEET OUR NEW STARS!



passion raspberry peach mango strawberry



mySmoothie
The in-between-meals meal!



passion



raspberry



peach



mango



strawberry

ハルナエコロジー株式会社では、エコロジーという名前のとおり、自然にやさしく、地球にやさしく、世界中から厳選した、美味しい商品をお届しています。まずは、mySmoothie Superfruit【マイスマージースーパーフルーツ】を販売しています。

mySmoothieは100%フルーツブレンドで、添加物、保存料、グルテン、乳製品を含まず加糖もされていません。mySmoothieは、フルーツのパルプを含んでいるのでジュースではなく、100%ミックスフルーツです。お手軽にフルーツ丸ごと2個分の栄養摂取ができるスナックというコンセプトの商品です。
世界中から「天然」を届けます。ご期待下さい。

■YOSHI-GO

純粋な日本人の気品高い「お茶」を「A smart taste of Japan」として、日本のスマートな味が評価され、2008年より欧州にて、販売開始 味は三種類で、ジンジャー・高麗人参などが入った「ブースター」、ブルーベリー・ザクロなどが入った「デトックス」、ライムなどが入った「オリジナル」。2009年からは日本でも販売開始、日本人向けに「紅茶」を新発売-

YOSHI-GO
GREEN TEA

