



BUSINESS VISION

BUREAU
VERITAS

BUREAU VERITAS JAPAN CASE STUDY



■ システム認証事業本部

Case Study: 株式会社リンガーハット 佐賀工場

海外進出と即席麺の販路拡大のために、
国際標準の食品安全管理認証 ISO22000 を取得



株式会社リンガーハット
Happy Taste Communication

株式会社リンガーハット
一佐賀県

<http://www.ringerhut.co.jp/>



トヨタ方式+ISO22000

ちゃんぽんと皿うどんのチェーン店「リンガーハット」と、トンカツチェーン店「浜勝」を経営する株式会社リンガーハット。今回 ISO22000 を取得した同社の佐賀工場は、九州、四国、広島までの中国地方にある約 300 店舗と海外7店舗に対して、麺やスープ、味付け具材などを供給するセントラルキッチン工場だ。

2011 年 4 月にキックオフしてから約 1 年かけて取得した ISO22000。取得の動機は、今後増加が見込まれる海外出店と、即席麺の販路拡大にある。

これまでは営業のほとんどを、日本国内の店舗やインターネットで行っていた同社だが、海外出店や製品の卸し販売をするとなると、最後のところを人の手にゆだねることが多くなる。そこで生産者としての責任体制をより強くするため、また取引先に安心感をもってもらうために、国際的にも通用する ISO22000 の取得を決めたという。

同社ではこれまでもトヨタ生産方式(NPS)の勉強会を、約 10 年に渡って続けてきた。NPS はトヨタが研究した生産効率と品質を同時に上げるプロダクトシステムで、「ひとつずつの作業の積み重ねが価格と品質に影響する」というコンセプトのもと、精緻に組み立てられている。「天下のトヨタさんの方式を 10 年も学び、実行してきたと言う自負がありましたから、正直言うと、ISO22000 については楽勝だろうと気を抜いてかかったのですが、これがそうは問屋がおろしませんでした」と苦笑するのは篠崎政宏工場長だ。

主に苦戦したのは、当然だが NPS には「衛生管理という概念がなかったこと」と、「記録を取るという習慣づけが

なかったこと」の 2 点だ。この 2 点のハードルは思ったより高く、「NPS のおかげでちゃんとできていると思っていたけれど、まだまだだったな」と痛感したという。しかし NPS を経験していたことで、ISO の理解はしやすかった。逆に NPS に ISO を加えれば、両者が補完しあってますます強いマネジメントシステムになると感じたそう。こうして ISO の有為性を感じた篠崎工場長と会社側は、現在、正社員 10 数名を ISO の推進チーム員に任命し、いっそうの活用を図っている。



佐賀工場



「管理主体は私たち従業員」

一方、現場では ISO22000 導入をどのように受け止められたのだろうか？同工場ではパート従業員が 350 名、正社員 19 名と圧倒的にパート従業員が多い。このような現場で ISO を浸透させることは難しくはなかったのか？「実際にはもともとやっていたことが多く、ISO22000 を導入したことでそれを記録化する業務だけが発生するという感じだったので、抵抗のようなものはあまりありませんでした」と篠崎工場長は言う。「今のシステムを少し広げるだけで、やることは変わらない」ということを大前提にしたことも従業員を安心させたようだ。

逆に変わったことは、「管理主体は私たち」という意識が従業員の中に強くなったことだ。その結果、現在は月に一度程度、ラインごとに従業員が集まって、新たにやるべきことを自発的に提案して加える姿勢が見られているという。

そんな中、7 月初めには初めての内部監査を実施した。監査されるほうは自信をもって臨んだが、ベテランの工場関係者ばかりを集めた内部監査員の指摘は厳しく、「突っ込みどころ満載で、悔しい思いをしたみたいです」と篠崎氏は笑う。しかしそれもまた励みになり、次の内部監査ではリベンジを図りたいという声も多いとか。「この調子で次回の第三者審査をクリアしてくれることを願っていますが、さてどうでしょう。」(篠崎氏)。



篠崎政宏工場長

サイト拡大と品質認証取得へ

現在、東西合わせて 500 店舗以上の店をもつリンガーハットでは、店舗に対するサポートシステムもさまざまある。「このサポートシステムと工場の ISO22000 をうまくマッチングさせながら運用していくのが理想です」と篠崎工場長は言う。

このことも踏まえて、今後2つのアクションを考えている。まずひとつめは、来年静岡県にある富士小山工場への ISO22000 拡大である。富士小山工場は現在広島より東にある店舗への供給を担っており、今後ますます重要になることが予測される生産拠点。この工場に ISO22000 を導入し、工場の生命線である食品安全を磐石なものにしたい考えだ。



もうひとつの目標は、マネジメントシステムの適用を品質面にも拡大すること。安全と品質の両方をマネジメントすることで、「安全でおいしい」食品の提供が名実ともに可能になる。

ISO22000 の導入により、次の課題もいっそう明確になっている感がある同社。国際規格の第三者認証によって信頼性の裏づけもでき、拡大戦略にも弾みがつくことだろう。
(2012,8.10 取材)