



[表紙の人] 山東 一雅 氏



(株)阿部長商店 大船渡食品



(株)ヤマトミ 本社食品工場



理研食品(株) 大船渡工場



(株)かね岩海苔 南国工場

09 [イチからのモノづくり] 最終回
自分の役割を達成し、商品を消費者の元へ

公益社団法人日本技術士会登録食品技術士センター 江本 三男

11 TOP INTERVIEW

日清シスコ(株)

山東 一雅 社長

菓子とシリアルの両輪で
さらなる飛躍を目指す

17

特集

復興へ歩み続ける 東北の食品企業

17 事例1

(株)阿部長商店 大船渡食品

被災で地域とのつながりの重要性をあらためて認識

22 事例2

(株)ヤマトミ 本社食品工場・第二工場

震災を機に家庭用市場へ参入
今年2月に第二工場も稼働

26 事例3

理研食品(株) 大船渡工場

採れたてのおいしさを実現
冷凍海藻の主力工場として再出発

30

新工場紹介

(株)かね岩海苔 南国工場

リスク分散の観点から
海拔26mの高台に二つ目の生産拠点を開設

38

[正しく理解しよう! HACCPの考え方]

HACCPの利点と限界補強の仕組み

- ISO 22000を支える妥当性確認と検証 - 湘南ISO情報センター 矢田 富雄

42

[レクチャーレポート]

HACCP実践研究会 第33回フォローアップ研修会

43

Attention!

補助金を活用した 省エネアクション

43 解説

食品工場で活用できる
省エネ化のための補助金制度
三菱UFJリース(株) 佐部利 憲威、石井 直人

47 取り組み事例

(株)日の出 白井工場

蓄熱式アイスバンク設備を導入し、
約 22%の省エネ効果を実現
～補助金を活用した新システム導入プロジェクト～



(株)日の出 白井工場



(株)えひめ飲料 松山工場



有田 元一郎 氏



袋井市立中部学校給食センター

52

[ソフトでできるリスク管理]

防虫対策 〈1〉 -食品関連規格の基準- (株)フーズデザイン 加藤 光夫

54

ルポ&インタビュー

(株)えひめ飲料 松山工場

54 工場ルポ

原料果実の搾汁から清涼飲料水を一貫生産

63 インタビュー

ムダ取りと新たな仕事の創出で工場改革
副工場長兼品質管理課長 有田 元一郎 氏

66

[真の顧客満足を目指して 品質マネジメントシステムの効用]

ISO 9001:2008と DIS 9001:2014 の違い

プリムイソベン(株) 永坂 敏男

68

Close Up

最先端の電化厨房機器を備え、
学校給食衛生管理基準を順守した

袋井市立中部学校給食センター

73

[NEWS]

日本版 FSSC 22000 の構築へ 準備会合始まる

74

[TOPIC]

紙針ホッチキス P-KISS で書類からの異物混入を防止

(株)紀文食品 東京工場

77

[株価からみた食品関連企業動向]

キューピー 4期連続ピーク益更新へ 業績好調を正面評価

78

[2015年度 展示会カレンダー]

80

[製品紹介]

文化シャッター(株) / スリーエム ヘルスケア(株) / (株)大成イーアンドエル / アキレス(株)

56 [BOOK]

82 [奥付]