

# 近赤外線測定取り組み



---

実践女子大学

講義 (株)ヤオコー デリカ・生鮮センター

品質管理MGR 伊藤 哲也

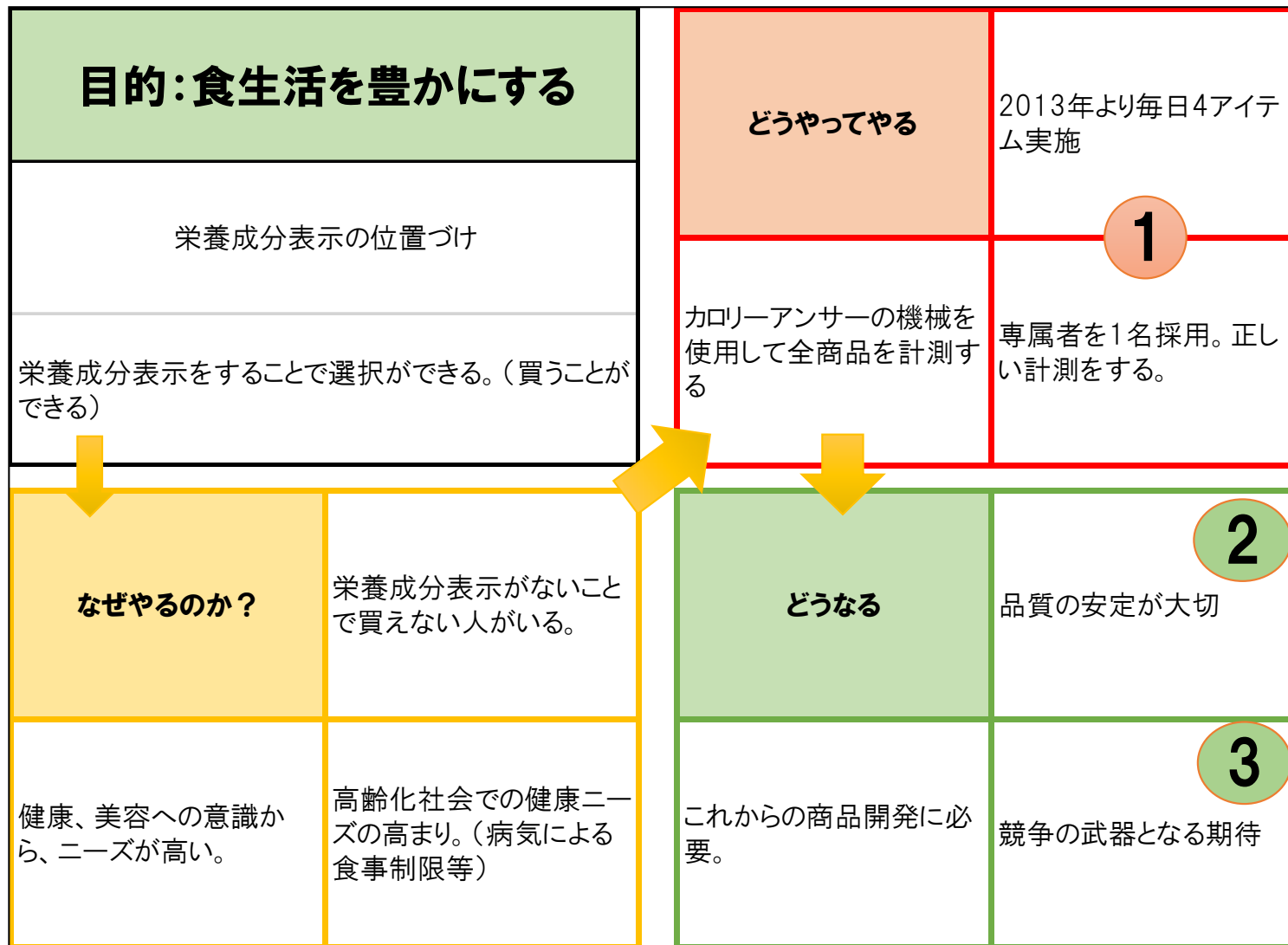
---

## ヤオコー 経営理念

生活者の日常の消費生活を  
より豊かにすることによって  
地域文化の向上・発展に寄与する。

おかげさまで28期連続増収増益です。





## 発生していたこと

---

問い合わせがあると、表示されている数値に、  
自信を持って説明ができず、お客様への  
返答に2日～3日を要していた。

※不安な要素もある為、再計測をして返答をしていた。

# 理想

---

- 1、正しい栄養成分表示をしているということをPRが出来る。
- 2、再計測をしなくとも大丈夫な状態である。

# 正しい計測に必要な事

---

## 1、正しい商品化

## 2、計測をする人の力量

# 1、正しい商品化

---

原材料～工程～完成品の管理  
INPUT～OUTPUT

## 1、正しい商品化

コンセプト

お客様にどの様な商品で  
楽しんでもらいたいか。

原料材料選定

レシピ(フローダイアグラム)

危害分析

- ①配合ミス防止
- ②計量ミス防止
- ③温度管理



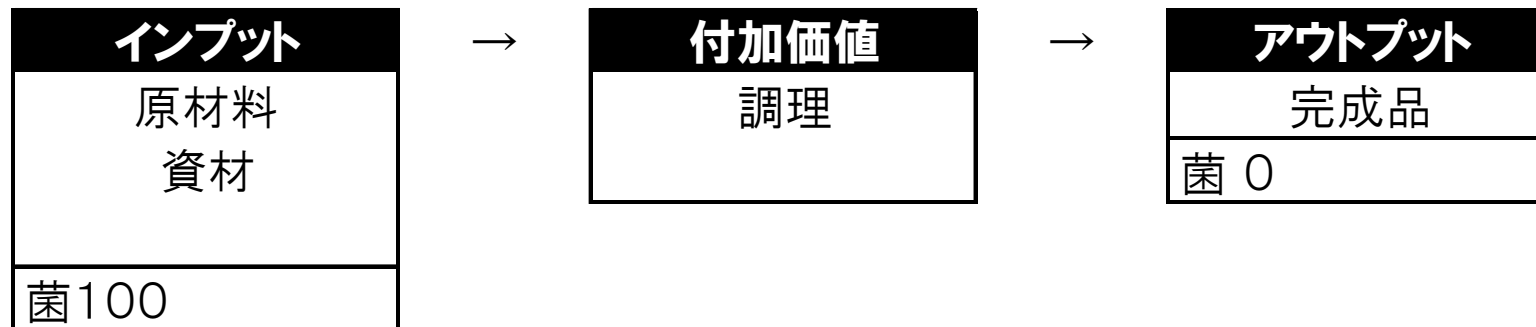
# 商品規格書

## コンセプト

- 1、商品名
- 2、商品特性
- 3、包装形態
- 4、消費期限
- 5、供給形態
- 6、供給方法及び取扱い
- 7、保管条件
- 8、品質管理基準
- 9、アレルギー表示
- 10、消費者が喫食に際し注意する事

お客様にどの様な商品で  
楽しんでもらいたいか。

# 設計通りの美味しい商品を作る。



- 1、原材料をしっかりと確認をする。
- 2、工程でのブレを無くす。
- 3、完成品の点検をする。



---

# 原材料の管理

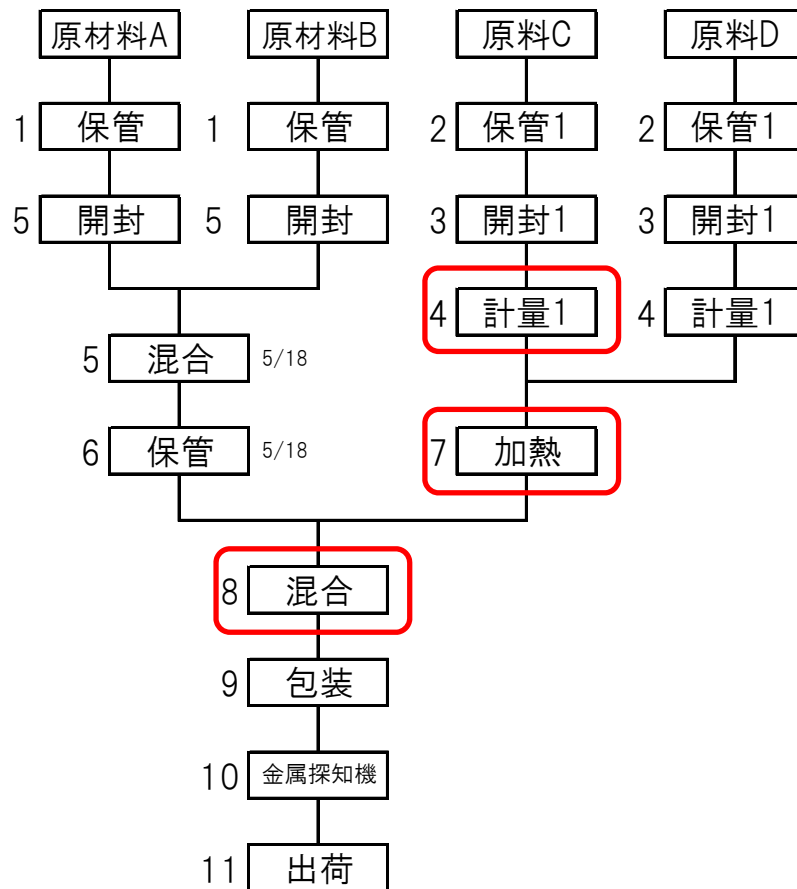
使用している原材料は大丈夫ですか？

**原料材料 選定**



# レシピ(フローダイアグラム)

工程の点検でブレを無くす。



安定しやすい工程 と  
安定しづらい工程がある。

例 …

同じ油で揚げるでも、ルールが曖昧だと商品がブレやすい。  
鶏の唐揚げ 1kgを揚げた後、仕上がり 800g と 500gの差。  
計量、混合のブレの要因。  
ここをモニタリングすることで、  
修正が可能。

## 6.2.2 力量、認識及び教育・訓練

---

モニタリングをする人は  
力量が必要です。

## 2、計測をする人の力量管理

---

### 2台のカロリーアンサーの活用

#### 1台目 研修センター

ルーチン検査 月～金曜日 4～8検体/日

#### 2台目 デリカ・生鮮センター

異常値検査、製品検査、検証 週1回程度

お申し出時(不定期)



# 1の正しい商品化を実現させた結果



①「商品計測後の上下限幅の縮小」 = 検査回数の減少

栄養成分計測後の数値の上下限の幅が縮小することで、10  
検体平均から、3検体平均にできた



## ②お客様からのお申し出に対する対応

---

### 異臭のお申し出 栄養成分計測で比較。

#### 微生物検査

回収品 一般生菌数  $7.6 \times 10^5$  CFU/g、大腸菌群 300以下。その他、食中毒菌は陰性

※炭水化物の数値が極端に低いことから変敗を予測

結果は、酵母菌の検出。

※消費期限 より 2日のプラス。

### 異臭のお申し出 たんぱく質数値が極端に低い＝腐敗の疑い。

#### 微生物検査

回収品 一般生菌数 拡散 $\times 10^5$  CFU/g、大腸菌群 300以下。その他、食中毒菌は陰性

※予測通り、ヘテロ型乳酸菌 拡散 $\times 10^4$  CFU/gの検出。

原因 お客様がお買い求め後、箸をつけた後に冷蔵庫に入れず、常温で保管したことが分かる。

製品検査は、全ての製品で行いません。

---

75℃1分の加熱がしっかりとできていれば、細菌検査をせずとも、食中毒の原因となる「大腸菌 陰性」が保証できます。

**栄養成分表示も、このことが大切。**

販売する商品一つ一つの栄養成分計測はしません。

工程管理の証明

＝「ブレやすい工程」を把握し、「だからどうするのか」を決めること。また、その証拠として「記録」を取ることです。

