

1 鶏肉加工品にプラスチック片様異物

<苦情内容>

コンビニエンスストアにて購入し自宅で喫食した鶏肉加工品から、扇形状の小さなプラスチック片が複数出てきた。

<調査結果>

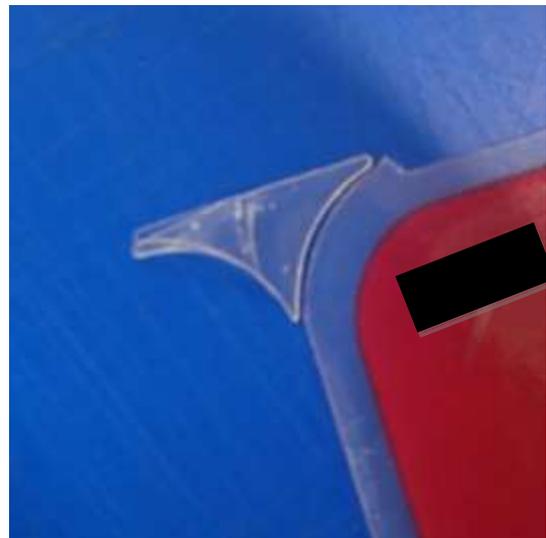
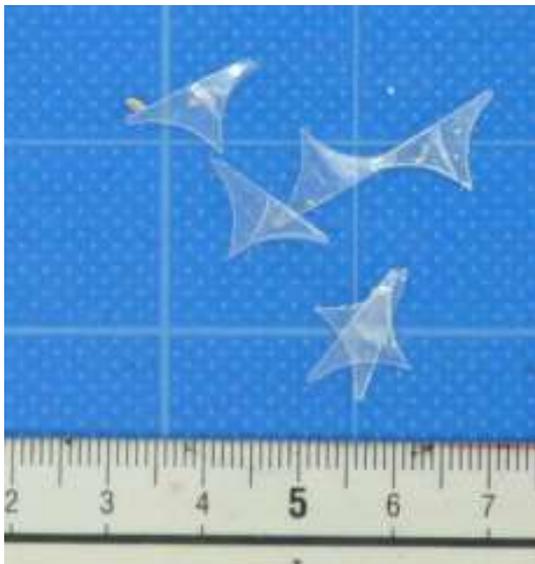
1 異物の同定

外観的特徴及び外部検査機関での材質比較分析の結果から、当該商品の包装資材のコーナーカット片と推察された。

2 製造工程

①原料受け入れ ⇒ ②解凍 ⇒ ③整形・異物チェック ⇒ ④塩漬・調味 ⇒
⑤台車積載 ⇒ ⑥熱処理 ⇒ ⑦冷却 ⇒ ⑧真空包装 ⇒ ⑨X線検査装置 ⇒
⑩金属検出機 ⇒ ⑪重量チェック ⇒ ⑫表面殺菌 ⇒ ⑬冷却 ⇒ ⑭箱詰め

<混入していたコーナーカット片>



3 異物混入の原因

包装工程では、製品をフィルムで挟んでヒートシール後、包装フィルムの四隅に丸みを持たせるためにR状にコーナーカットしていた。カット片は包装機の仕組みの関係で、包装機上部に設置されている受けにたまるようになっているが、受けの深さがないため、まれにカット片が受けからはみ出して、下部を通る包装後の製品に落下していることが確認されていた。その後の検査装置で噛み込みなどの包装不良とされたものは、従業員が手で開封し再包装することがある。

このため、再包装時に開封作業を行った従業員が、製品包装外側に付着していたコーナーカット片に気付かず開封したため、中身の製品に当該異物が付着したものと考えられた。

<改善内容>

- (1) コーナーカット片が受けからはみ出して落下しないようフィルムカット片受けを深くする
- (2) 再包装する際は、当該パッケージの外側にフィルム片等の付着がないか確認してから開封する
- (3) 再包装する製品を包装機に供給する際は、製品表面に異物の付着がないかの目視確認を徹底する

2 お好み焼きから硬質異物

<苦情内容>

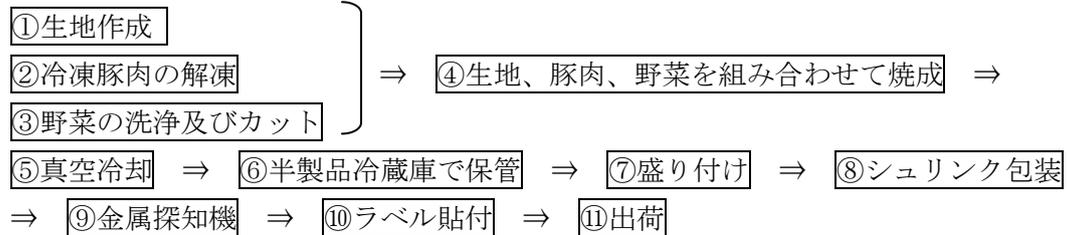
スーパーで購入したお好み焼きを喫食した際に、米粒の半分くらいの黒色硬質異物が複数個入っているのを見つけた。

<調査結果>

1 異物の同定

加熱焼成工程で使用する鉄板立ち上げ部に、当該異物に類似する焦げ様物の付着が認められた。この焦げ様物と苦情品の黒色硬質異物による比較試験の結果、異物はエステル系化合物の酸化劣化物であり、鉄板立ち上げ部に付着していた焦げ様物と類似することが判明した。

2 製造工程



3 原因

当該品の加熱焼成工程で使用する鉄板立ち上げ部に付着した焦げの清掃不良もしくは、清掃時に鉄板上に落下した焦げの排除不良により製品中に混入し、その後の目視検品で発見されないまま出荷されたと推察された。

<改善内容>

- (1) すべての鉄板及びその周囲に付着した焦げの除去作業を実施した。
- (2) 日々の鉄板及びその周囲の清掃を再徹底した。
- (3) 清掃記録表に鉄板立ち上げ部の項目を追加し、劣化した鉄板は随時交換をした。

<黒色異物>



<鉄板立ち上げ部>



3 生パスタからカビ

<苦情内容>

スーパーで購入した生パスタを自宅で調理しようとしたところ、カビが発生しているのを確認した。

<調査結果>

1 異物の特定

登録検査機関による異物の同定の結果、異物はクラドスポリウム属のカビであることが確認された。

2 製造工程

①原料投入 ⇒ ②混合 ⇒ ③圧延 ⇒ ④裁断 ⇒ ⑤熟成前に水分活性や重量等が基準値内であるか確認 ⇒ ⑥熟成（乾燥） ⇒ ⑦金属探知機 ⇒ ⑧袋詰め ⇒ ⑨熱圧着で密封 ⇒ ⑩計量 ⇒ ⑪蒸気殺菌（92℃35分間） ⇒ ⑫検品 ⇒ ⑬外袋のパッキング ⇒ ⑭最終検品

3 原因

⑧袋詰めの工程において、容器包装に1食分のパスタと脱酸素剤を同封する際、脱酸素剤が先に投入され、その後パスタが投入される。その際、パスタが内袋下部に投入されていた脱酸素剤を圧迫し、脱酸素剤の角が容器包装を突き、ピンホールが生じた。本苦情以前にも同様の個所にピンホールによるカビの発生があり、消費者に販売される前に販売業者が気づき返品していたことがわかった。

<改善内容>

- (1) 脱酸素剤の投入スピードを遅くし、パスタ投入時に脱酸素剤の角が内袋に当たらない位置に来るよう設定した。
- (2) 検品を行う人数を増やし、検品工程を強化した。

<苦情品の写真>



4 巻き寿司から金属異物

<苦情内容>

スーパーで購入した巻き寿司を自宅に持ち帰り喫食したところ違和感があり、吐き出したところカッターの刃のような形状の金属異物が出てきた。

<調査結果>

1 異物の同定

製造施設の機械設備を確認したところ、原材料の一つであるきゅうりを8分割するためのきゅうりカッターの刃が破損しており、破損した部品と異物が完全に一致した。

2 製造工程

①米の洗浄 ⇒ ②浸漬 ⇒ ③調味料投入 ⇒ ④炊飯 ⇒ ⑤蒸らし ⇒ ⑥コンベアにてほぐす ⇒ ⑦専用ボックスへ入れる ⇒ ⑧ビニールシートで覆う ⇒ ⑨炊飯済みの酢飯を成型機に投入 ⇒ ⑩成形された酢飯に調製済みの具材を手作業で入れる ⇒ ⑪海苔を巻きカット ⇒ ⑫包装 ⇒ ⑬ラベル貼付 ⇒ ⑭金属探知機 ⇒ ⑮目視検品 ⇒ ⑯出荷

3 原因

- ・きゅうりのカット工程において、目視確認が不足していたため、苦情品出荷前にきゅうりカッターの刃が破損したことに気付くことができなかった。
- ・具材を太巻きに巻く際にも、目視確認が不十分であり、カッターの刃が入ったきゅうりをそのまま巻いてしまった。
- ・当該品は金属探知機で反応したのでラインから外していたが、所定の位置ではなく金属探知機の上に置いてしまっていたため、別の従業員が正常品と勘違いし出荷されてしまった。

以上の3つの要因が重なり、異物混入が起きてしまったと考えられた。

<改善内容>

- (1) きゅうりカッターのチェックシートを作成し、使用前後に記録を残すこととした。
- (2) きゅうりカッターの刃を定期的に交換することとした。
- (3) きゅうりカッターの刃に異常があるときは直ちに製造を中止し、検品を行うこととした。
- (4) 製造者は従業員に対してきゅうりカッターの刃の清掃方法を具体的に指導するなど、衛生管理等について改めて指導を行った。
- (5) 金属探知機で反応した商品を入れる場所の表記に中国語やネパール語、ポルトガル語を追記し、外国人従業員も含むすべての従業員にわかるようにした。

<発見された異物>



<改善後の金属探知機反応品置き場>

