



株式会社エイワ

会社概要



会社概要

会社名	株式会社エイワ
設立	1957年9月
本店所在地	長野県安曇野市穂高
支店・営業所	東京都・大阪府
資本金	3,300万円

会社概要

年商	38億円
代表取締役	小高 愛二郎
主要株主	株式会社エイワホールディングス
従業員数	133名
主要製品	菓子（マシュマロ）

主要事業所

事業所名	所在地
本社・工場	長野県安曇野市穂高北穂高 2 8 3 3 - 1
東京本部	東京都世田谷区経堂 1 - 5 - 4
大阪営業所	大阪府堺市北区百舌鳥梅町 1 - 4 - 1 2

主要関連会社

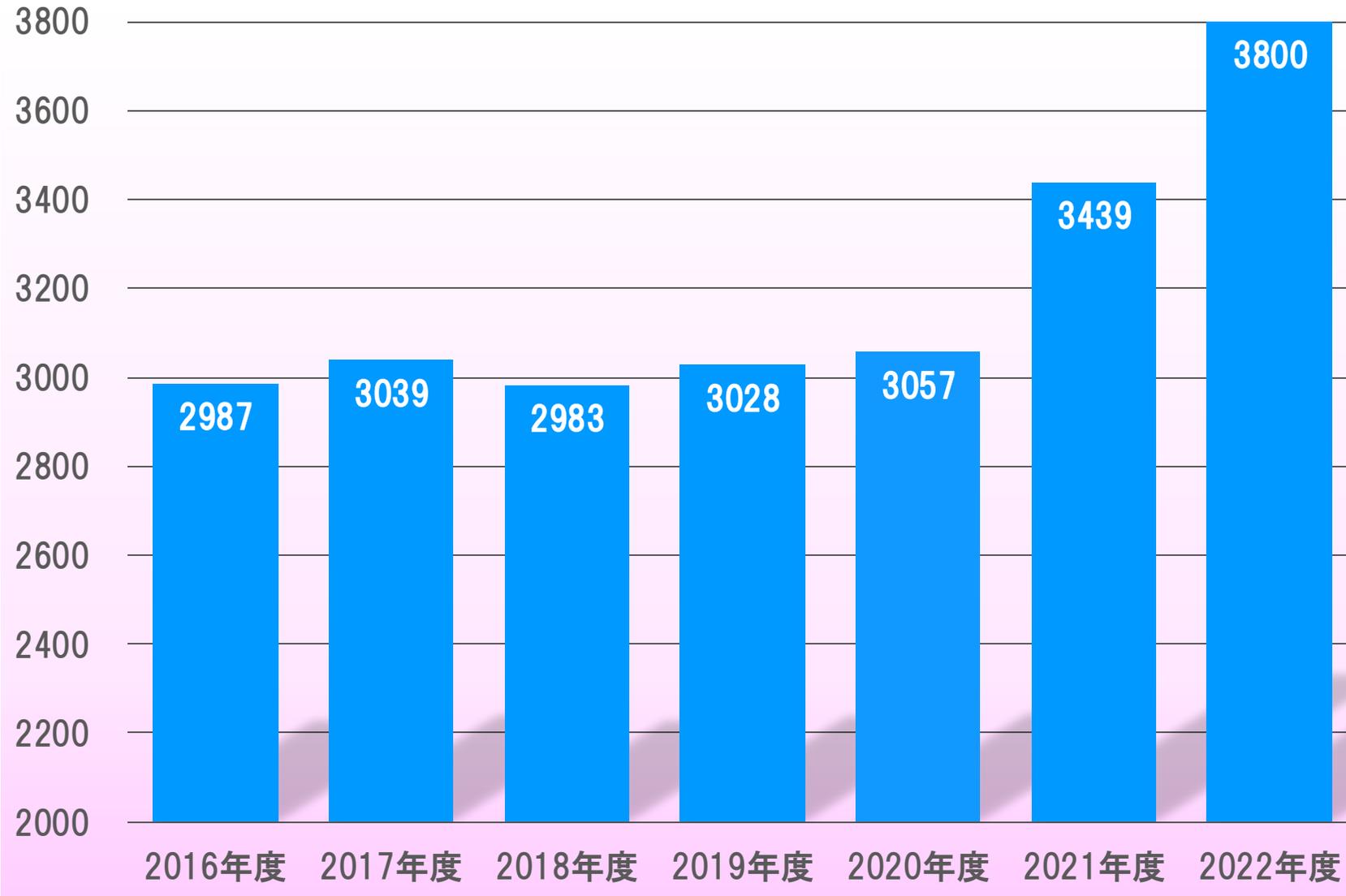
会社名	所在地
愛憶華（杭州）食品 有限公司	中国浙江省杭州市
EIWA AMERICA Inc.	米国カリフォルニア州
エイワマリン プロダクツ株式会社	東京都中央区豊海町 8-19

沿 革

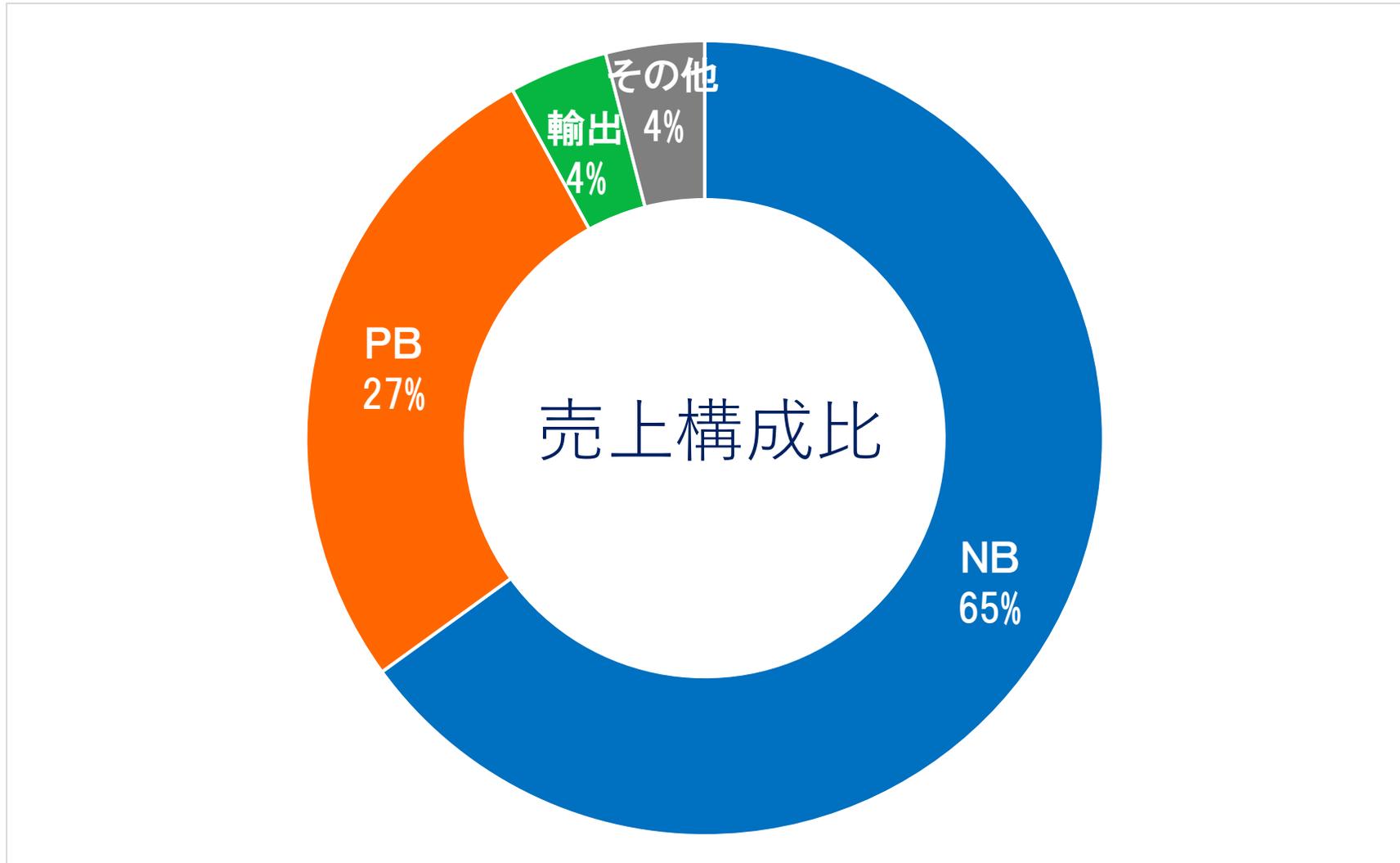
1 9 5 7 年	東京都渋谷区幡ヶ谷で永和食品を設立
1 9 6 1 年	東京都府中市是政に本社を移転
1 9 7 0 年	会社名を株式会社エイワへ変更
1 9 9 1 年	長野県穂高町（現・安曇野市）に工場を移転
1 9 9 3 年	東京都世田谷区経堂に本社を移転
1 9 9 7 年	穂高ブルワリー開設
2 0 0 2 年	ISO 9001 : 2000 認証を取得
2 0 0 2 年	EIWA AMERICA INC. 設立
2 0 0 7 年	中国浙江省に愛億華（杭州）食品有限公司設立
2 0 0 9 年	ISO 22000 : 2005 認証を取得
2 0 1 2 年	FSSC 22000 を取得（穂高工場）
2 0 1 6 年	長野県安曇野市穂高に本社を移転
2 0 2 4 年	ISO 14001 : 2015 認証を取得

年度別売上高

単位：百万円



商品群別売上構成比



本社・工場



監査対応実績

業種	組織数	日数 (計)
小売・卸	6	11
メーカー	2	5
政府機関 (米国FDA)	1	3

二者監査に関する考え方 ～ 1

- 二者監査は、様々な企業様の考え方、管理手法を取り入れる事ができる絶好の機会であり、指摘事項の是正やフォローアップも含め、品質・食品安全レベルを向上させる有効な手段、大事な気づきを得る事ができる重要な監査と位置づけている。
- そもそも弊社は競合他社が少ない為、PB商品やOEM製造の依頼が非常に多く、コロナ前までは何かと監査が多かった。
- はるか以前は、監査のたびに滑った転んだ……。監査前日、どんな状況であるか。皆さんも思い当たる事沢山あるかと……。
- 自社での内部監査も実施しているが、どこかでなあなあに……。ちょっと部長には言いづらいとか、他部門の事を詳しく知らず煙に巻かれるとか。

二者監査に関する考え方 ～2

- 二者監査であれば、自ら気付きにくい、習慣や風景になってしまっている不具合を客観的に指摘頂けると同時に、「お客様の印籠が目に入らぬか」的に、監査を受けた管理部門が是正措置を現場に落とし込み易い。
- 数年前のコロナ渦において、弊社長野県安曇野の工場近辺では、大家族の従業員が多く、大都市から人が来る事に大きな不安を抱える方が大半であり、PCR検査による工場入場許可など様々な措置はとったが、外部監査を受け入れる事はほとんど出来なかった。
- 現在では、以前と変わらず受入れ対応しており、監査の際は、指導頂く姿勢で、**包み隠さず**、前向きな改善意欲をもって臨むよう心掛けています。

監査の好事例 ～製造不良（被監査側）

- 販売先様とは20年以上の供給実績がある。
- 取引開始から数年間は、製造不良がだんとつに多く、菓子メーカーではワースト3に入る程の不良数で、多大な迷惑をお掛けしていた。
- 中でも「黒色異物の混入」は不良の大半を占めており、弊社でも長く様々な施策を実施してきたが、改善が遅々として進まなかった。
- 製品に混入していた黒色異物は、原料由来の焦げや汚れ。
- 弊社の製品特性上、白色もしくは淡色の製品が多い為、黒色異物が極めて目立つ。
- その上、弊社が使用しているパッケージが、白基調の簡易透明フィルムでの包装形態が多く、異物混入が非常に判りやすい。



監査の好事例 ～工場監査（監査側）

- 販売先様の取組みとして、半期ごとに、全取引先に対して、食品安全・品質に関する情報共有を実施している。
- その情報共有の場では、製造不良の発生状況詳細を共有し、課題と今後の取組み計画を明確に発信している。
- 販売先様の社内でも、弊社の「黒色異物の混入」発生件数の多さを重く受け止め、弊社を製造不良改善必須工場として格付けし、これを半減させることを目標に設定。
- 定期工場監査や、新商品初回生産立会い監査等、多い時は毎月のように工場監査があり、「黒色異物の混入」発生件数半減に向け、弊社の企業規模にあった様々な施策を提案頂き、一緒になって製造現場に入り、実態確認を行い、製造不良改善の指導に取り組んで頂いた。

監査の好事例 ～成果

- 販売先様の取引先における改善事例や類似製品取扱い工場の工程管理を参考に、水平展開を図り、清掃・洗浄方法を様々な角度から見直し、発生源対策を主に黒色異物半減に向けた継続改善を実施。
- 何回もの監査やフォローアップを通し、販売先様製品のみならず、弊社製造品全体の「黒色異物の混入」発生件数は激減し、今では、当時の発生件数の1/6に、発生率では1/12にまで抑える事ができている。
- 現在では販売先様の監査頻度は年数回に減ったが、更なる発生件数の低減に向け、継続改善を実施中。

**二者監査が起点となり、
弊社では諦めムードにあった黒色異物削減が大きく進展した好事例となった。**

監査の困った事例

- 監査員により、指摘への改善助言が真逆の時。
- 大掛かりな設備変更や工程変更を伴う指摘があまりにも多い時。
- 監査のはずが、現場案内中に新商品開発の検討会になってしまい、主旨がずれてしまう。ありがたい話ではありますが・・・。
- 監査以外のコミュニケーションがとれる唯一の昼食を頑なに固辞される。



本日は弊社の得意先であり、監査側でもある方々が多数いらっしゃるので・・・。

まとめ

◎被監査側としての要望

- ◆食品安全・品質に関する取組みの情報を共有
- ◆企業規模に見合った改善提案

◎二者監査に関する考え方

- ◆様々な企業様の考え方や管理手法を得る機会
- ◆自ら気付きにくい不具合指摘を改善のきっかけに

多くのコミュニケーションがリモートに移行する中、来社頂き、実際に製造現場を見て、対面で意見交換をさせて頂く貴重な機会として、二者監査を有効に活用していきたい。

**ご清聴いただき
ありがとうございました**