

# 동원산업(주) 성남공장 HACCP 적용 사례

Dongwon Industries HACCP

계맛살 부문

## 1. 동원산업 생산식품 품질관리 방향

### 1-1. 품질방침

- 1) 고객중심의 새로운 가치창조로 21세기 생활문화를 선도하는 기업 VISION을 실현한다.
- 2) 고객의 기대와 요구를 충족시키는 최고의 제품과 서비스를 항상 일정하게 공급하여 고객 만족을 추구한다.
- 3) 동원이라는 이름이 고객에게 품질이라는 이미지로 인식될 수 있도록 전사적인 노력을 기울인다.

### 1-2. 성남공장

- 1) ISO 품질시스템 구현
- 2) HACCP 적용업소 인준
- 3) 고객클레임 1.5 PPM 이하 축소
- 4) 설비효율 제고를 통한 생산성 향상
- 5) 환경 안전성 확보
- 6) 경로별 원가 대응 제품 개발

### 1-3. 안전관리 SYSTEM

- 1) 목적 : 위해발생 및 배제를 통한 사전 예방체제 구축
- 2) 공장 HACCP위원회
  - 원부자재 위해요소 제거
  - 공정, 설비, 환경 위해요소 제거
  - 품질기록관리 실시

### 3) 생산지원실

- 품질기록서류 검토
- 원부자재 품질 확인

### -OEM업체 관리

### 4) 마케팅

- 회수계획 수립 및 보고
- 회수실시 및 결과보고

### 5) 전사 식품 안전 협의회

- 회수조치여부 결정
- 재발방지 방침 결정
- 클레임 소송 등 정보입수, 분석, F/B

### 6) 물류 및 영업

- 냉장, 냉동 탑차 관리
- 제품보관, 운반 및 취급관리
- 유통업소 매매 점검

### 7) 영업지원실

- 유통라인 관리
- 유통, 판매업자 관리

### 8) 식품연구소/ 고객상담실

- 위해정보분석
- 문제제품 유통거점별 품질상태 확인
- HACCP 적용확대

### 9) 고객 만족 조사

- 고객 클레임(유선/인터넷)
- 주부 모니터링
- 판촉사원 모니터링

## 2. HACCP 추진 현황

### 2-1. HACCP 추진

#### 2-1-1. 도입기(1996~1997)

1) 어육가공품 HACCP 시범사업 참여(계맛살)

- 공장제반 환경정비
- HACCP 1차 추진팀 구성(QC위주)

#### 2-1-2. 기반조성기(1998)

- 1) HACCP 컨설팅 실시
  - HACCP 2차 추진팀 구성(관련부서 전원 참여): 전 공장 인원 참여
  - Hazard Analysis 실시
  - CCP, SSOP 등 제반 기준 설정
  - 환경, 설비, 사람 체질 바꾸기
  - HACCP 관리기준서 작성
- 2) 현장적용
  - 작업자 MIND변화를 위한 지속적 교육 실시
  - 관리자 중심에서 현장 작업자에 의한 점검 및 기록 실시

#### 2-1-3. 정착기(1999)

- 1) 지속적 개선작업 실시
  - CCP 재설정
  - HACCP 관리기준서 개정(3차) 및 현장 F/B
- 2) 계맛살 HACCP 지정업소 지정(2000.1)

#### 2-1-4. 확산기(2000~)

- 1) HACCP 확산
  - 어묵, 소시지 HACCP 시스템 적용
  - 관계사 HACCP 시스템 전파
  - 협력사 HACCP 시스템 전파

### 2-2. HACCP 추진 내용

#### 2-2-1. 사람 체질 개선

- 품질, 안전 최우선의 MIND 혁신
- 1) 교육 강화(표 1)참조
  - 2) 5정 활동 생활화: 눈에 보이는 공장 만들기
    - 주기적 현장 도색 실시
    - 자주적 설비 보전 활동 실시
  - 3) 제안을 통한 개선 활동 생활화
    - '99년 총 622건

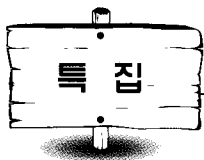
#### 2-2-2. 환경 체질 개선

- 시설·설비·환경유해 위해요소 철저히 제거 및 체계적 관리
- 1) 작업장 구획 실시
    - 오염·비오염 구획
  - 2) 이동경로 재설정
    - 작업자 이동경로 재설정
    - 원부자재 이동경로 재설정
  - 3) 시설, 설비 개선
    - 유해 소재 함유물질 제거
    - 오염 환경 개선: 천장·유리창 보수
    - 부대 시설 및 설비 보완: 탈의실, 용수탱크 등

[표1] HACCP를 위한 교육강화 내용

교육 내용	ISO	위생	HACCP	검사능력	합계('99년)
교육 시간	422	270	318	137	1,147

-협력사 HACCP 시스템 전파



### 2-2-3 관리 체질 개선: 공장 Energy 품질 · 안전 집중

- 1) HACCP 추진팀 확대 개편  
-생산+공무+관리+QC: 전 인원
- 2) 위해 사전 배제 시스템 구축  
-원부자재 검사 강화: 협력업체 시정 및 예방 조치  
-최종제품위주에서 공정 점검 및 검사 강화
- 3) 현장작업자 중심의 관리  
-현장작업자의 점검 및 기록  
-현장 작업자에 의한 신속한 시정 활동 실시  
-현장 작업자 위주의 Rule 작성

## 3. HACCP 추진 효과

### 3-1. HACCP 효과

HACCP 추진 효과에서 가장 큰 분야는 공장

환경 및 시설 개선이다.

HACCP는 제조공정상의 위해요소 제거 및 교차오염방지에 목적이 있기 때문에 환경 및 시설분야에서 요구하는 기준이 많다.

각 기준을 만족시키기 위해 동원산업이 실시한 주요 사항을 보면

- 작업장 구획 실시 및 천장
- 형광등 보수
- 급·배기 설비 보완
- 작업자, 원부자재 이동경로 개선
- 부대시설(화장실, 탈의실, 식당 등),
- 부대설비(용수탱크, 폐수처리등),
- 위생설비(순소독조, 세족대, 에어샤워 등)의 개선

### 3-2 생산 SYSTEM 개선 효과

[표 2] 참조 ☐

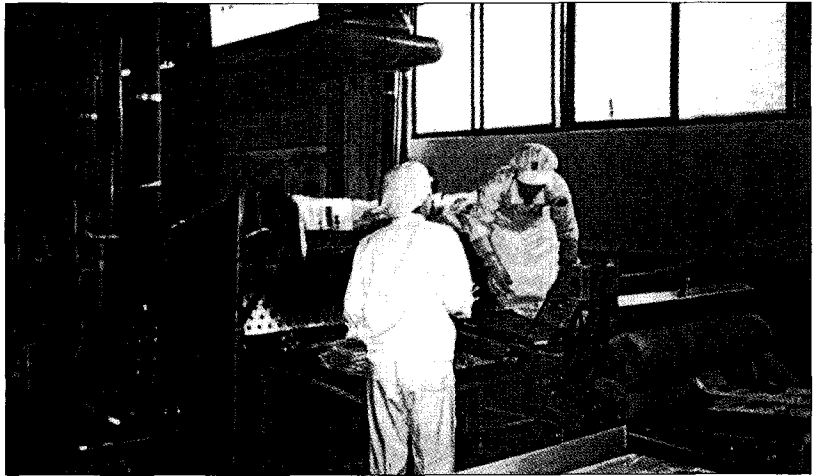
[표2] SYSTEM 개선 효과

구 분	개선 전	개선 후	효 과
조 직	-QC 위주의 품질관리	-전사 식품안전협의회, 식품연구소, 공장HACCP추진팀 중심의 전 조직원 참여	-조직 전체 역량 집중 가능으로 신속 정확한 개선 실시 -총체적 품질개선 활동추진
관리 시스템	-개별적·분산적·결과적 관리시스템 -최종제품 위주 검사 -생산량, 납기 중심의 관리	-원부자재검사, 공장검사 강화 -품질·안전성 중심의 관리	-사전 예방체제 구축 -과학적·체계적 관리 가능 -현장 중심형 관리활동
종 사 자	-생산관리자 중심의 현장 관리로 현장 작업자 수종적 자세 견지	-현장 작업자 중심의 점검 및 기록 실시	-작업자 능동적 작업 수행 및 적극적 개선 활동 실시 -작업자 업무 질적 향상
제 품	-고객 클레임 94년 1.04PPM	-고객 클레임 99년 0.44PPM	-고객 클레임 58% 감소 -식품연구소 품질평가 1위
기 타	-협력업체 의식개혁 및 확산 -세계일류로의 전초 마련		

## ❖ HACPP 실시사항 중 포장공정 분야 개선 분야

### [사진1] 개선 전

포장공정의 창문관리가 이루어지지 않아 파손시 현장에 비산될 우려가 있고 주변 환경 또한 배기시설이 부족하여 별도의 설비 필요



### [사진2] 개선 후

창문의 교체관리를 실시하고 선테지를 부착하여 관리번호를 부여하여 관리를 실시하고 천장작업 및 벽면 페인팅을 통해 환경 개선을 하고 배기팬을 설치하여 관리 실시

