

기업의 안전관리

환경 및 위생분야 관리실태 (롯데제과 편)

환경 및 위생관리 현황

서로 사랑하고(Love) 서로 돕고 모두가 자유롭게 일하며(Liberty) 즐겁고 풍요로운 삶(Life)의 사회를 지향하는 롯데제과는 1967년 창립하여 최초로 껌 제품 생산을 시작으로 현재는 200여종의 과자류와 아이스크림 제품류를 생산하고 있다. 롯데제과는 고객의 입맛에 꼭 맞는 제일 좋은 제품을 생산 공급하여 고객이 항상 즐겁고 건강한 삶을 영위하도록 한다는 품질경영 방침으로 모든 임직원이 신기술 개발과 품질 개선으로 고품질의 제품을 더 싸고, 더 빠르게 공급하기 위해 최선의 노력을 다하고 있다. 또한 롯데제과는 품질 경쟁력을 갖추어 고객으로부터 신뢰와 사랑을 받기 위해 전사적 품질·위생·환경관리 활동에 만전을 기하고 있으며 이러한 노력은 롯데제과가 세계 일류 식품회사로 도약하기 위한 발판이 되리라 믿는다.

HACCP 도입 배경

최근 몇 년간 농축산물과 식품에서 국민 건강에 해를 끼치는 사례들이 지속적으로 발생되어 사회적인 문제가 되고, 월드컵 개최국으로서의 이미지를 손상시킬 우려가 있어 국민들의 식품위생에 대한 불안과 불만이 고조되고 있는 까닭에 식품의 안전성 확보가 그 어느때보다 더 시급한 현안으로 등장하게 되었다.

이에 따라 롯데제과는 품질 위생관리 시스템을 점검하는 과정에서 원료 구입, 제품 제조공정과 유통과정을 거쳐 고객에 이르기까지의 전 과정을 보다 완벽하게 안전성을 확보할 수 있는 System의 구축이 절실히 필요하게 되었고 때마침 지난 '98년

8월에 식품의약품안전청으로부터 HACCP 적용업체를 확대한다는 방침을 접하고 시범업체로 참여하게 되었다.

HACCP 전개 및 실시

롯데계과는 HACCP를 체계적이고 전사적으로 추진하기 위해 먼저 각 공장별로 추진팀과 전 부서가 참여하는 추진위원회를 구성하고 HACCP 관리기준서를 작성하여 전 사원이 참여하고 시스템 규정을 생활화하는데 주력하였다. 전 사원의 참여를 유도하기 위해 HACCP의 필요성과 추진계획을 체계적으로 과정별 교육하고 홍보활동을 실시하여 전 사원의 HACCP 관심도를 증진시켰다.

시설 및 작업장 환경개선

우선 사원들의 위생 인식을 변화시키기 위해 작업복의 규격 및 색상을 밝게 변경하였고 작업복 착용·출입요령을 세부화하였다.

예를 들어 현장 출입구에 설치된 Air Shower의 풍속, 풍량, 통과시간, 손 살균 방법 등을 규정화하고 손 살균 전후의 비교 사진 등을 게시하고 일일 중점 점검 항목을 제시하여 종업원 상호간의 복장 착용 상태를 점검하게 하였다. 시설면에서는 작업환경의 변화를 위해 우선 작업장의 조명 위치를 변경 또는 추가 설치하여 조도를 높였다. 현장이 밝으면 작업자의 마음 자세도 달라지고 전체 분위기도 명랑해져 작업효율이 높아지고 품질 위생 인식도 높아지기 때문이다. 건물 외부와 출입문의 조명 색도 곤충이 기피하는 조명등으로 교체하였다.

출입문은 Air Curtain·자동문·Vinyl Curtain 등으로 3중 처리하여 공조 유지 및 곤충류 침입을 예방하였다. 작업도구·보관함·기타 시설들을 위생적인 SUS로 교체하고 위해 요소가 발생할 수 있는 설비는 보수 또는 교체하였다. 또한 사회에서 지속적으로 전개되는 공공화장실의 개선작업과 발맞추어 사내 화장실도 전면적으로 개조하고 청소 살균방법을 규정화하여 “상시 오염되어 있는 지역”이라는 단순한 화장실의 의미에 변화를 주어 위생 안전지대화 하였다. 원료·포장재는 납품처에서 Plastic Pallet에 자동 Over Wrap을 하여 입고시켰으며 보관시에는 벽과의 간격을 유지하여 항시 청결하게 하여 보관시 오염을 제거하였고 원료는 특성에 맞게 보관 온도를 재설정하였고 창고온도를 주기적으로 Check 점검하고 기록 관리하여 품질이 유지되도록 하였다.

제조 공정관리

제조 공정관리로는 각 공정별 주요관리 Point를 설정하여 공정별 조건을 게시, 정

기적으로 Check하여 기록·관리하고 미생물에 의한 위해요인이 발생할 수 있는 살균 동결 포장 공정은 CCP로 설정하고 중요관리 Point인 온도는 예방 활동에 중점을 두어 한계 온도 이탈 전에 경고음 또는 경고등이 작동하도록 하여 즉시 조치할 수 있도록 했다. 배합 및 완제품은 매 LOT별 미생물 검사를 실시 제품의 안전성 확보에 만전을 기하고 있다.

보관·유통관리

제품의 보관 유통과정에서의 위해 요인을 제거하기 위해서는 보관창고 이고 차량의 온도가 매우 중요한 관리 항목이므로 창고 및 이고차량에 자동 온도 기록계를 설치하여 보관 유통 중에서의 위해 요인 발생을 예방하여 안전하고 위생적인 제품을 고객에게 공급하고 있다. 이러한 활동을 계속 유지하고 환경을 개선하기 위해 5S활동을 지속적으로 실시하고 있으며 매월 관련 부서원으로 구성된 점검팀이 정기적으로 현장의 위생·환경 상태를 점검하여 지속적으로 현장 환경의 문제점을 개선하여 위생적이고 쾌적한 현장을 만들어가고 있다.

협력업체 관리

자재의 안전성을 확보하기 위해 농산물, 가공품, 합성수지, 용기류 등 납품처 제조공정과 품질관리 System을 점검 지도하고 사전 검사 제도를 실시하여 양질의 자재가 납품되도록 유도하고 검사시에는 자재에 따라 위해요인을 중점검사하며 납품처를 등급관리하기 위해 평가제를 실시하고 등급이 낮은 업체의 품질 위생 개선 보고회를 개최하여 업체간 상호 좋은 점을 도입하도록 하여 품질 향상을 기하고 있다. 이러한 추진 활동들 효과적이고 지속적으로 운영하기 위해 CCP에 대해 Monitoring하고 기록 유지하며 자체 및 외부 Audit를 실시하여 꾸준히 위생 환경을 개선시킨 결과 롯데제과는 제과 업계 최초로 식품의약품안전청으로부터 HACCP 적용업체로 지정받았다. 또한 PL법 시행에 대비해 전사적 대응 체제를 갖추기 위한 PL전담팀이 구성되었고 발생할 수 있는 결함을 제거하기 위한 제품 연구 개발 제조 유통 분야별 업무흐름도를 제작성하고 문제점 개선 활동을 시행중이며 제조물 결함에 의한 고객의 피해가 발생하지 않도록 예방 활동에 주력하고 있으며 전 사원의 체계적인 교육을 완료하였다. 이러한 품질 위생 환경관리 체계가 올바르게 운용되고 있는지를 검증하기 위해 자체 검증과 외부 Auditing을 정기적으로 실시하여 제품의 안전성 확보에 더욱 진일보하고 있으며 이러한 노력의 결과 고객이 우리회사와 우리제품을 더욱 애용하고 사랑하리라 확신한다.

향후 계획

롯데제과의 환경 및 위생관리 체제를 계속 유지하고 향상시키기 위해 전 사원의 적극적인 참여를 위한 교육 홍보활동을 강화하고 타사 및 선진 기업 bench marketing을 통한 지속적인 개선 활동을 실시하여 위생적이고 고품질의 안전한 제품을 공급해서 우리회사를 사랑하고 신뢰하는 고객에 보답할 것이며, 국민이 안심하고 즐길 수 있는 식생활 문화를 창조하는 식품 제조업체의 의무를 다 할 것이다.