

義務化へ向けて 衛生管理に有効なHACCPへの取り組み

昨年3月、厚生労働省が「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会」を開催し、HACCP義務化に向けロードマップ作りに着手しました。一方、農林水産省の取り組みを引き継ぐ形で（一財）食品安全マネジメント協会が発足し、日本発の食品安全マネジメント規格・認証スキームの構築・運営を目指しています。いずれにしてもコーデックスHACCPを基本にした工程管理が求められることは必須です。そこで今号より、中小メーカーに役立つHACCP導入方法を、HACCP実践研究会のメンバーが解説していきます。

2016年、厚生労働省はHACCPに関連した「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会」を開催し、12月に最終報告がまとめられました。その中で、「食品事故を減少させたい」「フードチェーン全体でHACCPにより衛生管理をさらに広く定着させる」「中小規模事業者へのHACCP導入を進める」「輸出入食品の安全対策に関して海外と日本の制度の見直しで食品事業

なぜHACCPか

者と日本の食品産業をより発展させた「い」など、課題とこれからの方向性が示されました。

今までは、大手事業者や輸出製品製造者など特定の事業者がHACCPの対象との認識が広まっていますが、これからは食品等事業者を網羅することによって、中小事業者や製造工場だけでなく食品従事者全てが対象になります。HACCPの知識を理解し、活用し、食品安全管理を当たり前とする方針と考えられます。「フードチェーンを

構成する食品の製造・加工、調理、販売等を行う全ての食品等事業者を対象とする」とのことです。調理・販売・保管流通など今までHACCPに対して意識の向かなかった事業者も取り組まなくてはいけなくなります。

詳細は、「食品等事業者が実施すべき管理運営のそれぞれの衛生管理の取組・課題が明確化されること、事業者自らが考えて安全性確保のための取組を推進させること」との方針で、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に



NPO HACCP 実践研究会 事務局長
HACCP&デザイン事務所 CRAFT54 所長
技術士(衛生工学部門)

宇井 加美 Masumi Ui

【プロフィール】

1948年生まれ、北海道出身。72年㈱フジタ入社、建設エンジニアリング設計部門などを担当。2003年㈱荏原製作所(現・水ing ㈱)入社、医薬・食品系エンジニアリング・プロジェクトマネジメントなどを歴任。02年HACCP&デザイン事務所 CRAFT54 所長。1990年代よりHACCPに関する講演やコンサルタントを行う。著書に「はじめてのHACCP工場」(共著、幸書房)など。

NPO HACCP 実践研究会の概要と活動内容

当会は、1995年に施行された厚生省食品衛生法第7条(現13条)総合衛生管理製造過程承認制度(HACCPシステム)ののっとり、食品製造および食品関連事業者を対象に、食品製造におけるHACCP手法の導入・普及のための人材育成・教育事業を行うことを目的に99年に設立された特定非営利活動法人です。4事業(図)で構成され、現在会員数は約100人です。柱としている指導者養成の実務者養成講座は37回の開催で1300人以上が受講を終了し、HACCP実務者として食品業界で活躍しています。また、自主認証制度やHACCP導入へのアドバイス・コンサルタントも実施しています。NPOとしての活動ですので積極的にお客さまへのアプローチをしているわけではないのですが、養成講座を受講した実務者や、展示会でのHACCP事業紹介などをきっかけに、ご相談が増えてきています。



関する指針（ガイドライン）が策定される予定ですが、全ての食品等事業者にHACCPを導入しやすい方策が検討されています。

また、全ての食品等事業者がHACCPに取り組みに当たり、扱う食品や従業員規模によって管理方式をコーデックスガイドラインのとったHACCP手法で管理する「基準A」と、HACCPをベースにした衛生管理計画により中小事業者が取り組みやすい「基準B」とに分類し、制

度化へ向けて動き始めています（表1）。
 詳細は厚生労働省のHPに「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会最終とりまとめ」として掲載されていますので、参照ください。対応業種や規模については、これから詳細が提示されていくこととなります。HACCPの知識は早いうちに習得し、自らの事業にどのように活用するのか検討しておくことをお勧めします。
 本連載では、今回の制度化改正に向けて、中小規模や調理関係を含め

表1 適用する基準の考え方

	HACCP	衛生管理計画	制度化の要求事項
基準A	コーデックスのガイドラインで示されたHACCP(7原則)	HACCPプランの作成	7原則（以下の内容）を全て実施 ・危害要因分析 ・重要管理点の決定 ・管理基準の設定 ・モニタリング方法の設定 ・改善措置の設定 ・検証方法の設定 ・記録と保存方法の設定
基準B	HACCPの考え方に基づく衛生管理を実施	HACCPに基づく一般衛生管理計画を作成	危害要因分析、モニタリングの頻度、記録作成・保管の弾力化検討

表2 掲載予定テーマ

回	テーマ
1	義務化へ向けた取り組み
2	HACCPを導入するには何から取り組むか
3	フローダイアグラム（工程図）
4	施設図・配置図（ゾーニング・既存と新設）
5	チェックリストで現状把握（現地確認）
6	衛生管理のための改善活動
7	大切な危害要因分析（危害要因分析）
8	リスクを考慮した改善（危害要因リスト）
9	重要管理点と管理手法の整理（CCP、CP）
10	実施できる監視と記録（リテールHACCP）
11	整理表・総括表の活用（記録）
12	HACCP導入の継続と監査、HACCPを学ぶへ

図1 HACCPの取り組みは「こま」のイメージ



HACCPに対応した事例を中心に、テーマ（表2）に沿って12回にわたり解説していく予定です。

HACCPの取り組みは「こま」のイメージ

HACCPを認証制度として品質管理部門に任せ過ぎにしているませんか？「申請書類作りに重点を置き過ぎて現場でのチェック作業が増えたのに、現場は何も改善されない」「認証は取得し

たけれど事故が起きてしまった」との声を聞きます。図1に示すように、HACCPは活動としてPDCAサイクルで回していく「こま」のようなものと捉えて、企業全体で取り組んでみて

ください。その過程で5Sや一般的衛生管理の輪が広がり、衛生管理活動が向上していくことが分かります。「一般的衛生管理ができてからHACCPに取り組む」との意識は見直し、まずはHACCPに取り組み始め、見えるこ

とを実感していきましょう。

事例とそのポイント

実務の世界では、HACCPをうまく活用して売り上げや取引先の拡大、従業員の衛生観念の向上、クレーム事故の減少など、導入後に高い効果が表れた事例も多く聞かれるようになり、上手な運用が求められています。ポイントは、HACCPを認証制度として捉えるのではなく、衛生管理の手法とし

て取り入れることです。以下に、取り組みを始めてHACCP活動に役立った事例とそのポイントを挙げてみます。

事例A▶「金属異物が入ってしまったのだが、どこから入ったのか調査してほしい」との依頼↓当会が第三者の目で工程図から順に現地調査を実施し、金属使用箇所を見つけ出しました。その後、危害分析と工程図が必要と感じた経営者がHACCPに取り組んで当会の自主認証制度を活用。チェックリストによる評価を行い、現場改善や運用アドバイスを実施しました。並行して当会の認証も取得。チェックリストを活用して厚労省の「HACCPチャレンジ事業」に応募し、登録されています。

事例B▶「輸出向け対応としてFSSC22000などHACCP認証を取得したい」という工場建設中の地方の食品企業より、新採用の社員に向けた食品衛生教育の依頼↓「手洗いなどの基本もHACCPにつながっている」との教育を実施するとともに、HACCPとしての動線・ゾーニングを現地確認したところ、「エアシャワーの位置が不適切」「人の作業後の戻りの動線が確保できていない」などが施工前に確認できたため、改善計画を立てて施工しました。工場稼働後、認証へ向けて活動中です。

ポイントは、基本計画時の早期に運用者として製造工程やゾーン・環境についての確認をしておくことです。それにより、施工中の手戻りや、出来上がってからの運用の不合理がなくなります。建築計画を立てる前にHACCPでの製造工程やゾーニングを検討し、建設設計に反映するようなアドバイスが求められています。建設前の検討にHACCP手法を活用することで、より良い施設ができます。

事例C▶「HACCP教育を実施してほしい」との依頼により下記を実施。

- ・品質管理部門の組織教育、新人教育、取引先向け教育、営業職向けHACCP教育
- ・異物混入防止対策プロジェクトへ参加し、危害要因分析の活用をグループワーキングで研修
- ・規格認証企業からISO9000審査員へのISO22000審査の研修

学校でHACCP教育を受けた人々を採用する動きが広まっており、大学などの教育現場でHACCP教育を実施する教育機関が増えてきています。また、実業でのHACCP知識を持つ講師依頼もあり、学生と社会人が一緒に学ぶ機会も増えてきています。

事例D▶異業種から「自社製品活用のためHACCP情報をアドバイスして

ほしい」との依頼があり下記を実施。

機器装置メーカー（節水器具、手指乾燥器、フィルター、検査機器、設備機器）、建設業、エンジニアリング企業、設備業・顧客からの建設物件でHACCPプランやソフトの要求仕様への対応協力や企業社員向け教育も実施しました。

事例E▶「HACCPチームに危害要因分析の手法を研修してほしい」との依頼↓実施後、「社内では危害に対する認識が統一できた」「資材のチェック項目について製造部門と統一できた」「防虫対策をどの工程で実施するのが有効か、工程ごとに管理基準を設定しチェックすることで活用できた」との声が聞かれました。

事例F▶工程図（当会では時間概念を含める意味でフローダイアグラムと表現）の作成指導の依頼↓工場長に作成してもらいました。工場長は自ら色鉛筆で書くことでコンタミネーションが発生しやすい場所を見つけてしまい、その後HACCPチームでグループワーキングすることでさらに適正な工程改善が進みました。頭で考えるだけでなく、

自ら手を動かしてみると見えてきます。役に立つフローダイアグラムについては別号で解説する予定です。

すぐにHACCPに取り組んでみましょう。HACCPの取り組み事例を図2に示します。早過ぎることはありません。HACCPは終わりのない活動です。HACCP認証を取得する過程での活動が、人・物・施設の衛生向上につながります。食に携わる皆さまの日々の活動の積み重ねが、食の安全を支えていることを実感しています。

図2 アドバイス・コンサルティングポイントと事例

すぐに始められる HACCP の取り組み		
新築・新製品製造 ↓ HACCP プラン 事例 B	取引、輸出先から要求 ↓ 認証機関や手順 事例 B	営業・販路拡大 ↓ 自社製品を HACCP で支援 事例 D
グレーム撲滅対策 ↓ 危害分析・工程図で原因究明 事例 A	改修・業務改善 ↓ HACCP チームで共通認識 事例 E・F	環境の整備 ↓ 5S テーマ 帳票類の合理化
総務・人事 ↓ 採用試験で HACCP 知識 事例 C	企画・商品開発 ↓ 製品説明書・工程の知識	研修・教育 ↓ 従業員・新人・品質管理部門 事例 B・C