

HACCPをリテール事業で有効に実践する方法

(株)スーパーストックトーキョー 山森純子 Junko Yamamori

東北大学農学部卒業後、理研食品株式会社で商品開発に従事。
2006年より株式会社スーパーストックトーキョー品質管理スペシャリスト。NPO HACCP実践研究会登録講師。複業制度を活用して
2018年度より「リテールHACCP研究所」を主催。ISO22000審査員補・食品表示管理士・日本行動分析学会員



こんにちは、すっかり秋冬の気配になりました。毎日いかがお過ごしでしょうか？

「HACCPをリテール事業で有効に実践する方法」、前回の第一回では、HACCPの原理原則の考え方は、リテール事業でも製造工場と変わりはありませんが、リテール事業ならではの事業特性を踏まえて、現場・実状にあったアレンジをすることがコツであることをお伝えしました。

リテール事業の一番極端な例をあげますと、単一メニューの軽食のような業態で、たった一人だけで小さなスペースで全てを行うものがあります。極端な例ではありますが、このように、全ての業務を必要最低限の人数で限られたスペース場所で行うことは、リテール事業の特徴を表している例と考えています。

第二回の今回は、「工場とリテール店舗の違い、こんなところに注意」として、さらに具体的な内容についてお伝えします。

リテールのゾーニングの考え方のヒント

HACCP実務者養成講習では、HACCPの原理原則を勉強するために、工場の模擬設計の演習を行います。必要な清浄度により「汚染区域」、「準清潔区域」、「清潔区域」の3つに分けて、空気・食材・資材・人の出入りなどの流れを書き込んでいきます。

机上ではあっても、交差汚染を防ぐために、たくさんの試行錯誤を繰り返す貴重な経験で、多くのことを学ぶことができます。けれども、ご自身の仕事のフィールドがリテール事業の方は、最初の時点ではここにギャップを感じる事が極めて自然だと考えています。限られたスペースで行うリテール事業では、同じにはなり得ないからです。

けれども、「求められるゾーニングが出来ないから、HACCPは実践出来ないんだ・・・」と思ってしまうたら、そこから先はありませんので、とても勿体ないことですね。

今回は、私がリテール事業におけるゾーニングの解釈でとても参考になった、「セントラルキッチン/カミサリシステム」の衛生規範をもとに、スーパーストックトーキョーで行っている工夫をご紹介します。



「セントラルキッチン/カミサリーシステムの衛生規範」で対比イメージをつかむ

私自身、仕事の舞台が、食品工場からリテール店舗に変わりました。そのときに私が指針として、たびたび参考にさせて頂いていたものが「セントラルキッチン/カミサリーシステムの衛生規範」(1989年厚労省通知)です。

ご存知の方も多いと思いますが、他にも「弁当・そうざい」、「漬物」などの分野があり、HACCPに関する講習会の中で、複数の先生方が「衛生規範は、まさにHACCPですよ」とおっしゃっているものです。

複数の離れた施設に調理加工した商品を配送・提供する集中調理加工施設のことをセントラルキッチン/カミサリーと呼びます。カミサリー(Commissary)は、私は馴染みのない言葉でしたが、もともとは軍事用語のようです。

「セントラルキッチン/カミサリーシステムの衛生規範」の特色は、同じ文書のなかで、「セントラルキッチン」と「調理・喫食施設」を対比するように記されていることです。実務者講習で勉強した模擬設計をリテール店舗に置き換えるとき、この衛生規範が大変役立ちました。

「集中調理加工施設」は、“製造業の営業許可を持つ工場”、「調理・喫食施設」は、“飲食店営業の営業許可を持つリテール店舗”のイメージで読むと、イメージをつかむことができます。

「セントラルキッチン/カミサリーシステムの衛生規範」のゾーニングに関する記述

調理加工施設(製造工場)・・・調理加工などが衛生的・能率的に行われるように、各場所が適切に配置されていること。それぞれ十分な広さを有し、かつ、必要に応じそれぞれが隔壁等により区画されていること。(各場所とは、荷受け、原材料等の保管、計量、野菜や肉類などの前処理、調理、包装、搬出などの作業場所を差します。)

調理・喫食施設(リテール店舗)・・・調理場や保管場は、それぞれ作業に支障のない広さで、清掃が容易で、清潔に保持できること。お手洗いや廃棄物置き場などは、それぞれ区画・隔離をすること。

* 文章は個人的な解釈を含めて変更していますので、詳細は原文をご確認ください。

この対比から、製造工場とリテール店舗では、必要とされる施設要件がそれぞれの事業特性を考慮して、合理的に異なるものであることが読み取れます。

「どちらが優れている」とか、「だから仕方が無い」という問題ではありませんよね。

リテール店舗では、工場レベルのゾーニングと同等のものを求められてはいませんが、それが出来ない分、「ゾーニングを行う目的＝交差汚染を防ぐ」という原理原則に立ち戻って、ソフト面でカバーする工夫が不可欠であると考えています。



スープストックーキョーがゾーニングの代替手段として、交差汚染を防ぐという本来の目的に立ち戻って、工夫していることを3つご紹介したいと思います。

① 動作によるゾーニングの代替・工夫

「動作による・・・」と書いていますが、シンプルに手洗いのお約束のことです。スープストックーキョーでは創業のころより、「完全手洗い」と「通常手洗い」という二つの手洗いを使い分けています。

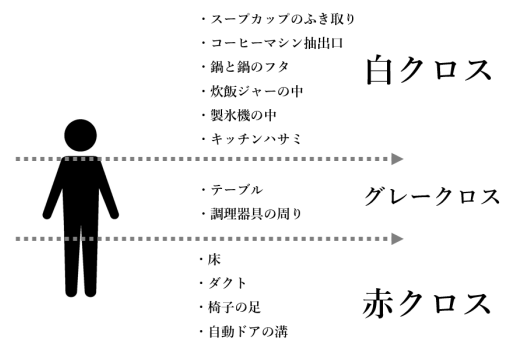
「完全手洗い」とは、出勤してきたとき、ゴミ捨てるような汚れる作業をしたあと、調理をする前などに行う、入念な手洗いのことです。ひじまで丁寧に洗い、爪ブラシも使用します。「通常手洗い」は、上記以外の場面で、ポジションが変わったり、別の食材の仕込みをするときなどに行う、もう少しコンパクトな手洗いのことです。

② 高さによるゾーニングの代替・工夫

こちら創業のころから行っている工夫で、汚染を広げないために、高さによってクロス(ふきん)の色を変えています。

首より上は、清潔区域に相当するところとして、白いクロス、腰より上は、準清潔区域に相当するところとして、グレーのクロス、腰から下は、汚染区域に相当するところとして、赤いクロスを使っています。

【高さによるゾーニングの代替・工夫：クロスを使い分け】



③ 器具によるゾーニングの代替・工夫

こちらは、衛生規範の中にも記載があることですが、包丁とまな板は、食材の種類ごとに使い分けをしています。

緑は野菜専用、赤は肉専用、青は魚専用。

野菜前処理室のとても小さな簡易版です。限られたスペースですので、使わないときには保管場所に収納しておきます。

【器具によるゾーニングの代替・工夫：包丁とまな板の使い分け】



緑：野菜専用 赤：肉専用 青：魚専用

洗浄・管理方法をマニュアルで定める。

スープストックーキョーでは、限られたスペースの中で、ゾーニングを補うために、このような工夫をしています。現在の状態が最終完成形ではありませんので、必要に応じて、新しい設備や薬剤を導入することも随時行い、改善を続けております。

リテール分野では、ゾーニングに代わるソフト面の習慣づくりがとても大切です。みなさんの工夫もぜひ共有下さい。リテール事業全体で、より取り組みやすく、より良いものにしていきましょう。

今後の連載予定

第3回 リテールでの危害分析のコツ、

第4回 コーデックスHACCPのリテールでの読み替え、第5・6回 スープストックーキョー活動事例