

**平成 27 年度 HACCP モデル事業
実施報告書**

～ HACCP 導入希望施設への支援のポイント～

平成 28 年 3 月

熊本県健康福祉部健康危機管理課

目 次

1	H A C C Pモデル事業の概要	p 1
2	実施結果	
(1)	H A C C Pプランの作成支援事例	p 2
	豆腐製造業者への支援事例	
	菓子製造業者への支援事例	
	漬物製造業者への支援事例	
(2)	H A C C Pプランの見直し支援事例	p 1 2
3	考察及びまとめ	p 1 5
4	H A C C P導入希望施設への支援のポイント	p 1 9
(1)	食品衛生監視員の心構え	
(2)	支援の流れ	
(3)	事前の準備1：H A C C Pの考え方を伝える	
(4)	事前の準備2：施設の衛生管理状況を知る	
(5)	H A C C Pの7原則1 2手順に沿った支援	
(6)	全体の振り返り	
(7)	事後フォロー	
5	参考資料	

1 HACCPモデル事業の概要

(1) 目的

HACCP 導入を希望する食品事業者に対して、HACCP プランの作成支援を行うことにより、中小規模施設における HACCP 導入の支援ポイントを整理するとともに、食品衛生監視員の指導力の向上を図る。

また、本事業を通じて、食品事業者が抱える実施上の課題や問題点を整理し、その結果を HACCP 推進連携会議の検討資料として活用する。

(2) 実施施設

HACCP プランに係る支援を希望する以下の4施設で実施した。

なお、～の施設ではHACCPプランの作成支援、の施設では、HACCPプランの見直し支援を行った。

株式会社オーケーフーズ(豆腐)

株式会社ニッコー 八代工場(冷凍食品)

農事組合法人下村婦人会市房漬加工組合(漬物)

農事組合法人天草大王生産販売組合(食肉)

(3) 実施方法

支援チームの構成

- ・管轄保健所、健康危機管理課の食品衛生監視員
- ・サラヤ株式会社九州営業所食品衛生サポート部(以下「コンサルタント」という。): HACCPプランの作成支援施設のみ
- ・近隣保健所の食品衛生監視員(希望者)

支援の方法

< HACCPプランの作成支援施設 >

HACCPプランの作成は、1施設1製品とし、支援チームによる支援を1施設あたり8回程度実施した。コンサルタントによる支援は、計画時に1施設あたり5回程度と設定し、施設の状況に応じて回数を追加した。

支援には、厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を用い、HACCPの7原則12手順に沿って行った。なお、日程及び内容については、施設の状況に応じて実施施設ごとに設定した。

また、支援チームは、支援の都度、実施内容の振り返りと次回の予定の確認を行い、円滑な支援ができるように努めた。

< HACCPプランの見直し支援施設 >

施設が作成したHACCPプランについて、その妥当性の確認や助言を行った。

2 実施結果

(1) HACCPプランの作成支援事例 豆腐製造業者への支援事例

事業者名：株式会社オーケーフーズ
従業員数：35人（パート等含む）
営業許可の種類：豆腐製造業
HACCPプランの対象製品：もめん豆腐



1) 支援の内容

実施日	内容	コンサルタントの参加
H27.10.29	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCPチーム・支援チームの紹介 ・ 事業趣旨説明 ・ HACCPについての講義 ・ 施設紹介、施設見学 	有
H27.11.24	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製品説明書、製造工程一覧図の作成 ・ 製造工程一覧図に基づく現場確認 ・ 危害要因分析のポイントについての講義 	有
H27.12.15	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製造工程一覧図の作成 ・ 危害要因分析の実施 	無
H27.12.22	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析の実施 ・ 改善措置の設定までの流れについての講義 	有
H28. 1. 8	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析のまとめ ・ 危害要因分析からモニタリング方法の設定に係る講義 ・ 重要管理点（CCP）、管理基準（CL）、モニタリング方法の設定 	有
H.28. 1.13	<ul style="list-style-type: none"> ・ 全従業員を対象とした衛生講習会の実施（HACCPの基礎知識、一般衛生管理） ・ 改善措置から記録の保存方法の設定に係る講義 ・ 管理基準（CL）、モニタリング方法、改善措置、検 	有

	証方法、記録と保存方法の設定	
H28. 1.19	<ul style="list-style-type: none"> 記録の保存方法の設定 SSOP 等必要書類の有無の確認 	有
H28. 2. 5	<ul style="list-style-type: none"> CCP 2 についての温度変化等の実証結果を踏まえた管理基準 (CL)、モニタリング方法、改善措置、検証方法、記録と保存方法の設定 SSOP 及び記録様式の確認 	有
H28. 2.12	<ul style="list-style-type: none"> HACCP プランのまとめ SSOP 及び記録様式の確認 	有

2) 支援・助言の際に工夫した点 (支援者)

- モデル事業実施前に、施設の事前視察を行って製造工程を確認し、的確な助言ができるよう努力した。また、導入前に製品を収去検査し、導入後のデータと比較できるようにした。
- 支援会議に施設側の参加者が少なかったときは、次の支援会議までの間に保健所職員が助言や書類確認等のフォローを行い、必要資料が整うよう後押しした。
- 事業者側からの意見が出にくい場面では、わかりやすい言葉に置き換えながら説明を繰り返したり、理解できなかったポイントに戻ったり、質問を投げかけたりと、少しでも事業者側からの意見が出るように心がけた。



3) 支援・助言の際に苦労した点(支援者)

- ・従業員の業務時間を割いて支援会議を行うため、機器トラブル発生時等には参加者が現場に戻ってしまい、事業者が「チームで考える」という基本的な部分が欠けてしまうことがあった。
- ・HACCP プランの主体は事業者であるという視点で営業者を支え、モチベーションが下がらないよう配慮した。
- ・品質管理部門の担当者が常勤ではなく、また多忙であったため、検査体制に係る打ち合わせが思うようにできなかった。

4) 作成して良かった点(事業者)

- ・日々の作業の中で、改めて危害分析など行い、一つ一つ工程の見直しができ、また、モニタリングなどを通じて再確認が出来て良かった。
- ・社員も勉強会を通じて、衛生管理にこれまで今以上に興味を持ってくれた。

5) 作成過程で苦労した点(事業者)

- ・始めは、文章が並び、頭の中の整理が出来なく混乱したが、物事を一つずつ小分けして考えることが出来良かった。
- ・日々の作業の中での勉強会だったので、機械トラブルなどがあり時間に追われ経費が多かったが大変良かった。

6) 事業実施後の変化

< 支援者が感じた変化 >

施設設備面での変化

- ・設備の使用方法や記録方法について、製造工程を見直す良い機会となり、マニュアルの見直しと作成をすることで、問題点を把握することができた。

従業員の変化

- ・全従業員を対象に講習会を実施したが、外部講師を用いることで気付きが多く、従業員の衛生意識のレベルの向上につながった。

その他の変化

- ・当事業所は、過去にも HACCP に取り組んでみたが継続できなかったという経験を持っているが、今回は実施可能な HACCP をとの思いが強く感じられた。
- ・HACCP 方式を取り入れるメリットについての共通認識のもと従業員が団結し、これまで以上に社内環境が良くなったと感じた。

< 事業者が感じた変化 >

従業員の変化

- ・全員での衛生講習会など行い社員の衛生意識が上がり大変良かった。

- ・社員に重要管理点などの話で社員の感じた問題などを聞くことができた。また全体意識が変わったように感じた。

製品の品質の変化

- ・製品のクレームはなかった。
- ・製品社員の HACCP の勉強会通じて製品を確認意識が高まり、品質、歩留まりなどが良くなったと思う。

その他の変化

- ・HACCP 通じて様々な確認・連絡が以前より多くなりコミュニケーションが多く、社員の関係も良くなったと思う。

7) 事業に取り組んでみての感想や意見

< 支援者 >

- ・コンサルタントや県庁、保健所職員等が色々な角度で助言を行ったため、営業者にとって非常に勉強になり、また、支援者としても今後の指導の参考となった。

< 事業者 >

- ・大変だったが、保健所の方々のサポートがあり、また、製造工程考えてのアドバイスに大変ありがたく思った。大きな影響を与えて頂いたと感謝している。

8) 今後 HACCP に取り組む施設や支援者への参考事項等

< 支援者 >

- ・どのくらいの期間でどの段階までの取組みを考えているのか、最初に相手の意向を確認してから取り組むと無理なく勧められるのではと感じた。
- ・日頃の管理の積み重ねが大切であることを従業員に認識させるため、品質管理部門の養成も不可欠であると考えます。

< 事業者 >

- ・HACCP の取組は大変素晴らしいと思うので、食品を扱う方々に会社のレベルに合わせての HACCP を広めてほしいと思う。

冷凍食品製造業者への支援事例

事業者名：株式会社ニッコー 八代工場

従業員数： 13人（パート等含む）

営業許可の種類：食品の冷凍又は冷蔵業、菓子製造業、そうざい製造業

HACCP プランの対象製品：冷凍食品（ミニたい焼き）



1) 支援の内容

実施日	内 容	コンサルタ ントの参加
H27.11.24	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCP チーム・支援チームの紹介 ・ 事業趣旨説明 ・ HACCP についての講義 ・ 施設紹介、施設見学 	有
H27.11.30	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製品説明書、製造工程一覧図の作成 ・ 製造工程一覧図に基づく現場確認 1 ・ 危害要因分析のポイントについての講義 	有
H27.12.10	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製造工程一覧図の作成 ・ 製造工程一覧図に基づく現場確認 2 ・ 危害要因分析の実施 ・ 重要管理点（CCP）から改善措置の設定に係る講義 	有
H27.12.16	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析のまとめ ・ 重要管理点（CCP）、管理基準（CL）、モニタリング方法、改善措置の設定 ・ 検証方法から記録と保存方法の設定に係る講義 	有
H28. 1. 5	<ul style="list-style-type: none"> ・ 管理基準（CL）、モニタリング方法、改善措置、検証方法、記録と保存方法の設定 ・ 一般的衛生管理についての講義 ・ SOP、SSOP の作成 	有
H.28. 2. 5	<ul style="list-style-type: none"> ・ SOP、SSOP、記録様式の作成 ・ 管理基準（CL）、モニタリング方法、改善措置、検証方法、記録と保存方法の設定 	無
H28. 2.10	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCP プランのまとめ ・ SOP、SSOP、記録様式の確認 	有

2) 支援・助言の際に工夫した点（支援者）

- ・ 時間に制約があるため、支援会議の進行方法については HACCP プラン作成を目標に、事業者の HACCP の理解を深めるためのコンサルタントによる講義を入れるタイミング等に配慮した。



3) 支援・助言の際に苦勞した点 (支援者)

- ・厚生労働省作成の手引きを参考にして危害要因分析表を作成してもらったが、時間に制約があり施設側に危害要因 (生物、化学、物理) について十分な説明ができなかった。
- ・一般的衛生管理プログラムに係る支援に取り組む時間が十分でなかった。

4) 作成して良かった点 (事業者)

- ・管理基準を満たさなかった場合の改善措置が明確にされていなかったため、HACCP プランを通して客観的に状況を見ることができたのでよかった。

5) 作成過程で苦勞した点 (事業者)

- ・危害要因分析

6) 事業実施後の変化

< 支援者が感じた変化 >

施設設備面での変化

- ・一般的衛生管理マニュアルについて現状で不足しているものを自主的に考え、機械器具類の洗浄方法マニュアル等の作成に積極的に取り組むようになった。

従業員の変化

- ・支援会議を続ける中で、製造工程中で衛生的な取扱いをしていなかった部分が見えてきて、その点の改善方法を支援者に尋ねるなどし、衛生意識が徐々に高まったのを感じた。

< 事業者が感じた変化 >

従業員の変化

- ・温度と時間に対する意識が向上した。

製品の品質の変化

・経過観察中

7) 事業に取り組んでみての感想や意見

< 支援者 >

・施設側が衛生管理について気づく機会であったと思う。一般的衛生管理を見直し、土台を固めてHACCPプランに取り組んで頂きたい。

< 事業者 >

・商品と従業員のスキルアップができ、感謝している。

8) 今後 HACCP に取り組む施設や支援者への参考事項等

< 支援者 >

・危害要因分析が難しいと思うので、事業者に対して判り易い資料を用いて危害要因(生物、化学、物理)について説明が必要だと思う。

< 事業者 >

・生産している商品の見直し・改善ができる良い機会となるので、前向きに取り組んでいただけたらと思う。

漬物製造業者への支援事例

事業者名：農事組合法人下村婦人会市房漬加工組合

従業員数：8人(パート等含む)

営業許可の種類：食品製造業、菓子製造業、そうざい製造業、みそ製造業、缶詰又は瓶詰食品製造業

HACCPプランの対象製品：漬物(味噌漬け)



1) 支援の内容

実施日	内 容	コンサルタ ントの参加
H27.10.30	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCP チーム・支援チームの紹介 ・ 事業趣旨説明 ・ HACCP についての講義 ・ 施設紹介、施設見学 	有
H27.11.13	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製品説明書、製造工程一覧図の作成 ・ 製造工程一覧図に基づく現場確認 ・ 危害要因分析のポイントについての講義 	有
H27.11.24	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析の実施 ・ 一般的衛生管理についての説明 	無
H27.12.16	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析のまとめ ・ 改善措置の設定までの流れについての講義 ・ 重要管理点 (CCP) の決定 	有
H27.12.21	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析のまとめ ・ 重要管理点 (CCP) から改善措置の設定に係る講義 ・ 管理基準 (CL)、モニタリング方法、改善措置の設定 	有
H.28. 1.12	<ul style="list-style-type: none"> ・ 管理基準 (CL) から改善措置の設定に係る講義 ・ 危害要因分析から改善措置の設定までの見直し ・ SSOP 及び記録様式の作成 	有
H28. 1.21	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検証方法から記録と保存方法の設定に係る講義 ・ 検証方法及び記録と保存方法の設定 ・ SSOP 及び記録様式の作成 	有
H28. 2. 3	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCP プランのまとめ ・ SSOP 及び記録様式の確認 	有

2) 支援・助言の際に工夫した点 (支援者)

- ・ 分かりやすい表現を使用し、模造紙を用いて意見の「見える化」を行い、口頭だけでは伝わりにくいことや、プランの改善点を後日確認しやすくした。
- ・ グループワーク (チームでの団結) を行い、講義するだけでは頭に入りにくいことも、すぐ実践することで、理解を深め、チーム内の認識の共有やプランの作成手順を身に付けやすくした。





3) 支援・助言の際に苦労した点 (支援者)

- ・事業者側に公衆衛生学等の専門知識を持った方がおらず、土台となる知識もまったくなかったため、専門用語をわかりやすく説明するのに苦労した。
- ・日頃、事業者側が無意識に作業していることを文章化することが非常に難しかった。提出された製造工程に基づき順を追って確認すると、抜けている工程がいくつもあった。また、対象製品は半年以上かけて製造するため、プラン作成期間中に部分的にしか直接の確認ができないため、事業者側の記憶を頼りに工程表を作っていくことに苦労した。
- ・一般的衛生管理に係るマニュアル等が全くなかったため、危害要因分析の過程で発生し得る危害を整理し、CCP以外の危害を一般的衛生管理で対応できるようにSSOPを作成するという、通常とは逆の手順で進めることになってしまった。
- ・今まで、記録などを一切したことがなかった施設であり、点検記録の新しい作業が入るため、それをルーチン化することが課題となっている。

4) 作成して良かった点 (事業者)

- ・作業の標準化ができた。

5) 作成過程で苦労した点 (事業者)

- ・慣れない横文字の意味を理解するのに苦労した。
- ・作業の工程で勘にたよっていた部分を文章化するのに苦労した。
- ・チェック表の作成 (内容) に苦労した。

6) 事業実施後の変化

< 支援者が感じた変化 >

施設設備面での変化

- ・ハード面の改善に関しては、今後は役場と検討していく予定で、エアコンや床の張り替え、脱水機の導入などを検討している。

従業員の变化

- ・今まで責任者しか意識していなかった衛生管理について、従業員一人一人が意識できるようになり、どこを重点的に管理すればいいか、どの工程に気を付ければいいのか、などの意識改革をすることができた。(衛生管理への意識の一体化)

<事業者が感じた変化>

従業員の变化

- ・危害を想定できるようになり、作業が慎重になった。

7) 事業に取り組んでみての感想や意見

<支援者>

- ・専門知識を持たない方々の集まりであったが、短い期間で、ここまですべてHACCPプランを作成できたのは素晴らしいと思う。
- ・今後は作成したプランの運用を行う必要がある。随時、見直しや修正を行い、継続してほしい。
- ・今回の支援でHACCPの概念について理解していただけたと思うので、今後多くの製品のHACCPプラン作成していただけるのを期待している。

<事業者>

- ・この施設で、ハードルが高そうなHACCPができるか心配だったが、保健所の方々の指導でなんとかスタート地点に立つことができた。

8) 今後HACCPに取り組む施設や支援者への参考事項等

<支援者>

- ・施設の規模によって、支援の方法を替える必要があると思われる。品質管理部門等を所有しているような施設は、認証も見据えて、ハード面の改装など、高レベルな支援を行うことができると考えられる。今回支援したような中小規模の専門知識を持たない人の集まりの場合、認証を取得することは考えず、衛生管理の向上を目指すことを目標としていくのがよいと思われる。
- ・専門用語、プランの作成について、講義形式で支援しても、おそらくプランを作成するのが難しい。ある程度プランの様式(穴埋め方式)の型を用意しておき、実際に一緒に作成していく方法の方が理解されやすいのではないかとと思われる。

<事業者>

- ・専門用語が多すぎるので、日本語でわかり易い言葉がいいのかなと思う。

(2) HACCPプランの見直し支援事例

事業者名：農事組合法人天草大王生産販売組合
従業員数：13人（パート等含む）
営業許可の種類：食肉処理業
HACCPプランの対象製品：食鳥肉（中抜きと体、部分肉、内臓肉）

1) 支援の内容

実施日	内容
H27.12.4	・ HACCPプランの確認 ・ 施設の衛生指導
H27.11.13	・ HACCPプランの確認 ・ モニタリング方法の検討 ・ 施設の衛生指導

2) 支援・助言の際に工夫した点（支援者）

- ・ 民間認証機関の支援により既に作成済みであったため、実情と照らし合わせながら助言を行った。

3) 作成して良かった点（事業者）

- ・ 作業工程等を文書化することで、自社製品について、より高い意識レベルで衛生管理できるようになった。
- ・ 従業員一人一人が、自社が抱える課題について考えるきっかけになった。

4) 作成過程で苦労した点（事業者）

- ・ 作成しなければならない資料が多く、どの資料から手をつけていいのか分からなかった。

5) 事業実施後の変化

< 支援者が感じた変化 >

施設設備面での変化

- ・ 当該施設は、当初から HACCP 導入を見据えて設備整備が行われており、民間の認証機関で HACCP 認証も取得している。
- ・ HACCP 認証取得後も、機器の設置など、日々、改善が見られる。しかし、今後揃えるべき設備もあり、業者も購入を希望しているが、予算的な問題でまだ整備できていない。

従業員の变化

- ・ HACCP の導入に関わっている従業員は衛生意識の向上が見られ

るが、今後は全ての従業員へ衛生教育を行い、施設全体の衛生意識を上げる必要がある。

その他の変化

- ・保健所職員が定期的に施設に立ち入ることにより、施設側が日頃疑問に思っている内容を気軽に質問してくれるようになり、施設と保健所の関係がより密接したものとなった。

<事業者が感じた変化>

従業員の変化

- ・毎日記録をとることで、清浄区と汚染区を意識した行動や作業場のこまめな洗浄など、作業員から日頃から衛生意識を持って行動するようになったが、作業効率は低下したように感じる。

製品の品質の変化

- ・記録をつけて管理することで、商品の品質が向上した。

その他の変化

- ・HACCP 認証施設で食鳥処理した製品ということで、商品に付加価値がつき、取引先の信用度が増した。

7) 事業に取り組んでみての感想や意見

<支援者>

- ・HACCP は、認証取得後も、製造工程図と実際の工程の確認やモニタリング方法の検証、モニタリングで使用する温度計等の校正など、施設が実施すべき内容が多い。既に HACCP プランと実際の工程が異なる部分があり、継続的な助言・指導が必要と考える。

<事業者>

- ・民間の HACCP 認証機関に支援を受け HACCP 認証を取得したが、製造工程図と実際の作業手順があっていない部分やモニタリングで使用する機器の選定方法など見直しが必要な部分などを整理することができた。
- ・従業員教育や内部検証の実施など課題も多く残っているため、今後も保健所と相談しながら HACCP プランをより充実したものにしていきたい。

8) 今後 HACCP に取り組む施設や支援者への参考事項等

<支援者>

- ・HACCP 導入に前向きに取り組んでもらえるよう、HACCP に関する国の施策や、他の HACCP 導入施設の事例等を紹介し、HACCP を導入によるメリットを伝える。
- ・HACCP を運用していくためには、従業員に対して HACCP の意味

をしっかり教育し、従業員全員の意志の統一を図る必要がある。そのため、定期的な立入の際に、HACCPに関する最新情報等を提供することで、施設が気軽に質問し、また、助言を受け入れてくれるよう信頼関係を構築することが重要である。

< 事業者 >

- ・ HACCP を導入するには、資料作成や設備の整備など労力とコストがかかるが、HACCP を導入することで取引先の信用度が増し、新たな流通先が確保できるなどメリットが非常に大きい。

3 考察及びまとめ

今回、モデル事業に参加した施設は、業種、規模、従業員の衛生知識、施設・設備の状況等は様々であったが、いずれの施設においても HACCP プランの作成までの一連の過程を終了することができた。HACCP プランの見直し支援を行った 1 施設を除いては、平成 28 年 4 月からの運用予定となっているため、HACCP プランの導入が製品や施設に与える影響については、今後評価することとなるが、HACCP プランの作成過程を通じて得られた成果や問題点、課題等について述べる。

(1) 実施施設について

今回支援を行った施設は、いずれも HACCP の導入を希望している施設であったが、年商数千万円という小規模事業者も含まれており、これまでの衛生管理状況も特に優れているという施設ではなかった。

まず、事業開始前に情報収集を行い、事業者の HACCP にかかる思いや製造状況等を十分に確認し、どの程度の支援を行うかを決定した。綿密なプランや高度な衛生管理システムが要求される民間認証の取得を希望する場合と、HACCP の基本的な考え方で衛生管理を実施してみたいという場合では支援の内容が異なり、事業者が投入すべき労力や資金も異なってくる。情報収集に基づき、事業者の現状を的確に把握することで、事業者が達成感や満足感を感じる HACCP プランの作成につなげることができた。

特に、HACCP プランの作成支援を行った 3 施設では、施設・設備の改修が難しい状況にあったため、ハード面はそのままとし、ソフト面の改善により対応できるよう配慮した。この 3 施設は、民間認証取得を目的としていなかったため柔軟な対応ができたとも言えるが、小規模施設においても柔軟な対応を行うことで HACCP の実践が可能であるということが実証できた。

また、今回の事業を通じて、HACCP 導入においては事業者の意欲が最も重要であることがわかった。今後、HACCP を普及していくにあたっては、事業者が HACCP に取り組んでみたいと思えるような情報発信や知識の普及が必要であると思われる。

(2) 支援の方法について

今回支援を行った施設には、HACCP システムの運用の土台となる一般的衛生管理が全くできていなかった施設も含まれていた。当初、一般的衛生管理がどの程度できていれば良しとするのか、不十分なままに HACCP プランの作成手順に取りかけられるのか手探りの状態であったが、「HACCP に取り組んでみたい」という事業者の意向を最優先しながら作業を進めることとした。

結果としては、プラン作成に取りかかる前に一般的衛生管理が不十分であったとしても、製造工程一覧図の作成や危害要因分析の過程を通じて、衛生管理上の問題点に自ら気づき、SSOP や記録様式の必要性を確認できるということがわかった。

支援者である食品衛生監視員が、一般的衛生管理の問題点を指摘して改善するよう伝えることは簡単であるが、衛生管理を実施するのは事業者であり、事業者自身が問題点に気づいて改善策を見つけていくこと重要である。今回の方法は、HACCP プランの作成手順として最善ではなかったかもしれないが、事業者の意思や衛生管理水準に合わせた柔軟な対応も必要であると感じた。

次に課題となった点は、専門用語やアルファベット表記の多さであった。HACCP とは何かを説明する段階から聞きなれない、難しい用語が多く登場するため、HACCP メンバーが「HACCP は難しい」という印象を受けてしまい、その先に進めないという状況も見られた。今回は、言葉を置き換えたり、実例を紹介したり、何度も説明したりということをくり返ししながら、少しずつ理解を深めてもらえるように努力した。規模が小さい施設では専門的知識を持った従業員が全くいないという場合も多いため、専門用語等をどのように整理してわかりやすくするか工夫することも必要であると感じた。

また、12 手順の中で、HACCP チームが最初に苦労する場面が危害要因分析であった。微生物や化学物質等の専門知識を要するため、専門家の支援は不可欠であると感じた。厚労省作成の手引書の中には、これらの危害に関する情報がわかりやすく掲載されているものの、専門的知識がない者にとっては情報の羅列でしかなく、関係する部分を一つ一つ説明する必要があった。今回は、対象食品に関係する食中毒事例を紹介したり、原材料の生育環境や流通状況から考えてもらったりと、様々な工夫をしながら危害を認識できるように配慮した。

危害要因分析は、12 手順の中で最も時間を費やした過程であった。意見が出なくなったりする場面もあったが、あきらめずにじっくり考えたり、複数回にわたって何度も繰り返し確認していくことでまとめていくことができた。支援する側も、急ぐことなく、HACCP チームメンバーに寄り添いながら、一緒に考えていくことが大切であると感じた。

危害要因分析に十分な時間をかけることで、重要管理点 (CCP) の決定は比較的スムーズに行うことができたが、その後の管理基準 (CL) の設定から記録の保存までの手順においては、施設で従来の製造管理がどのように行われていたかによって作業時間の差が大きかったように感じた。普段からマニュアルに基づく製造が行なわれていれば、温度や時間の設定が比較的スムーズにできるが、それがない場合はじっくりと検討する必要がある。

また、机上の理論で CL やモニタリング方法を設定するのではなく、実

際に運用しやすい方法を設定する必要があるため、作業工程の確認や検証を行ったり、担当者の意見を十分に反映させるなどの工夫を行った。これまで記録様式等がなかった施設では、計測や記録の作業そのものが大きな負担となるため、できるだけ単純でわかりやすい方法を選択できるよう配慮した。

支援にあたっては、いずれの段階においても、「HACCP チームメンバーが決定者である。」ということ支援者がしっかりと認識し、メンバーの発言を促す工夫をしていくことが重要である。また、支援においては、事業者との信頼関係が最も重要であり、事業者の立場で考えることで信頼関係づくりにつながることを実感できた。

(3) 実施施設の変化について

HACCP チームメンバーは、最初は意見が出ない場面も見られたが、後半には新たなアイデアを出したり、問題点を指摘したりと、作業が進むにつれて連帯感が生まれていった。小規模施設では、日頃、従業員が集まってゆっくり意見交換するような時間はないため、今回の取組みがコミュニケーションの充実の機会にもなったようであった。

また、プランの作成過程を通じて衛生知識の習得を図れたこともあり、従業員一人一人の衛生意識の向上が図れたという声が多かった。HACCP プランという1つの完成品が得られただけでなく、製造工程の振り返りや衛生管理方法の確認、見直しなど、付随する成果も大きかったようである。

HACCP プランの作成支援を行った施設での本格的な運用は4月以降となっているため、生産性に係る評価はこれからとなるが、今後の成果に期待したい。

(4) 食品衛生監視員の役割について

これまでの監視指導とは異なり、「支援」ということを意識して事業に取り組んだが、本事業を通じて、HACCP 推進における食品衛生監視員の専門家としての役割を改めて実感することができた。HACCP 導入支援においては、保健所は最も身近な窓口となるが、食品衛生監視員が事業者の希望や現状を的確に把握することが支援の第一歩となる。今回の事業成果を踏まえ、事業に参加していない食品衛生監視員の資質向上にもつなげていきたい。

一方で、食品衛生監視員の数や HACCP 導入支援に係る事業費には限りがあるため、たくさんの施設から支援を求められた場合には対応できない可能性がある。食品衛生監視員としての最大限の支援を行いつつ、民間も含めた効果的な支援体制を検討していくことが必要である。

(5) 民間コンサルタントの活用について

本事業では、HACCP プランの作成支援施設への民間コンサルタントの

派遣を行ったが、今回は、あくまで助言者として関わってもらうことをお願いした。その結果、事業者が主体的に動くプラン作成を実現することができた。

民間コンサルタントの活用は、資金的にゆとりがある事業者にとっては効果的であるが、現在、HACCPの導入支援が可能な県内の民間コンサルタントの数は不明である。また、既存の民間コンサルタントの支援能力も不明な点が多い。今後は、HACCPの導入支援が可能な民間コンサルタントの数や質の把握が課題である。

(6) 今後に向けて

今後は、本事業で得られた成果に基づき、食品衛生監視員の資質向上を図り、HACCP導入施設の増加へとつなげていきたい。

また、平成28年3月に実施したHACCP推進連携会議において、関係機関等への本事業の結果報告と意見交換を行った。設備投資が必須ではなく、小規模事業所においてもHACCPを導入が可能であるということについて、関係者からは「今後も施設の状況に応じて導入できるようなHACCPを検討して欲しい。」といった意見が出された。今後も引き続き、こういった形であれば多くの事業者がHACCPを導入できるのかを検討していきたい。

4 HACCP導入希望施設への支援のポイント

(1) 食品衛生監視員の心構え

主役は、事業者である。
指導ではなく、支援を行う。
事業者のやる気を大切に、事業者のレベルに合わせた助言を行う。

HACCPプランの作成にあたっては、事業者自らが考え、決定していくプロセスが重要であり、食品衛生監視員は、支援者として事業者をサポートする役割を持つ。

事業者が進め方に迷ったときや専門的知識を必要とする場合等に、食品衛生監視員は、適切な助言を行ったり、必要なデータを紹介するといった支援を行う。また、事業者を指導するのではなく、事業者自らが解決策を見つけるためのヒントを提示し、事業者の力量形成につなげていくことが大切である。

HACCPプランの作成は決して簡単ではなく、ある程度の時間と労力を要する。事業者のやる気を大切に、やる気を継続できるような言葉かけを行う。

また、HACCPプランの作成過程では、専門的な用語や略語が多く登場するため、事業者が理解しにくい場合がある。事業者の様子を確認しながら、必要に応じてわかりやすい言葉に置き換えるなどの工夫が必要である。

事業者との信頼関係を大切に、事業者の立場に立った支援を心がけていく。

(2) 支援の流れ

事業者のHACCPの理解度や施設の衛生管理状況を事前に把握し、必要な支援を考える。

保健所による継続的な支援を行う場合は、全体計画を立て、効率的・効果的な支援を行う。また、事業者の理解度や実施結果を確認しながら、計画の修正を行い、よりよい支援に努める。

事業者からHACCPに取り組みたいという相談を受けた際は、まず、事業者がどの程度HACCPを理解しているのかを確認することから始める。また、HACCPを導入したい製品の概要、取り組もうと思ったきっかけ、認証取得希望の有無等も確認しながら、どのような支援を必要としているのか、保健所としてどういった支援ができるのかを考える。

HACCPに取り組むにあたっては、現在の衛生管理がどのように行われているのかを知ることも重要である。衛生管理の状況、マニュアルや記録表の整備状況等も確認しながら、必要な支援を検討していく。

保健所による継続的な支援が必要であると判断した場合は、事業者と相談しながら、支援の回数や内容を決め、支援計画書を作成し効率的・効果的に支援を行う。また、事業者の理解度や進捗状況を確認しながら、適宜、計画を修正し、よりよい支援となるよう努めていく。

<継続的な支援を行う場合の支援計画の例>

7原則 12手順の全てを支援する場合（実施期間：半年～1年）

第1回	<ul style="list-style-type: none"> ・ HACCP チームの結成（手順1） ・ HACCP の基礎知識及び7原則 12手順についての講義 ・ 施設紹介、製品説明、施設見学
第2回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 製品説明書の作成 製造工程一覧図の作成（手順2～4） ・ 製造工程一覧図に基づく現場確認（手順5）
第3回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析 改善措置の設定方法についての講義 ・ 危害要因分析の開始（手順6）
第4回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 危害要因分析の実施 重要管理点の決定（手順7）
第5回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 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（手順8～10） ・ 検証方法の設定 記録と保存方法の設定についての講義
第6回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 検証方法の設定、記録と保存方法の設定（手順11～12）
第7回	<ul style="list-style-type: none"> ・ これまでの作業の振り返り、実践に向けた確認
第8回	<ul style="list-style-type: none"> ・ 実践後の確認 HACCP プランの見直し ・ 全体の振り返り

事業者が希望する支援は様々である。民間コンサルタントの活用が可能な事業者であれば、必ずしも保健所が全ての支援を行う必要はない。

事業者の状況を把握し、保健所としてできる最善の支援を検討する。

以下、保健所が継続的な支援を行う場合のポイントを紹介する。

（3） 事前の準備1：HACCPの基本的知識を伝える

HACCPプランを作成するにあたっては、プラン作成に関わる人たちが「HACCPとは？」という基本の部分について共通認識を持ち、同じ方向に向かって進んでいくことが重要である。

また、HACCPプランを作成することが目的ではなく、HACCPという方法を用いて食品の安全性の向上を図ることが目的であることを強く認識できるように、正しい知識を伝える必要がある。

<参考資料>

厚生労働省ホームページ「HACCP」

http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

ご存じですか？HACCP

(HACCP とは何か、導入するメリットは何か、HACCP の 7 原則 12 手順について紹介したリーフレット)

http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzendu/haccp_leafleta.pdf

食品事業者の皆様へ

(HACCP を導入するきっかけとなるよう、HACCP 導入のメリットなどを紹介したリーフレット)

<http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzendu/0000115209.pdf>

食品製造における HACCP 入門のための手引書

<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000098735.html>

(4) 事前の準備 2：施設の衛生管理状況を知る

事前の準備として、一般的衛生管理がどのようにされているのか、衛生管理マニュアルや記録表がどの程度整備されているのかといった現状の把握が必要となる。

一般的衛生管理については、厚生労働省作成の「食品製造における HACCP 入門のための手引書」では、「5S 活動(整理、整頓、清掃、清潔、習慣)」として示されている。製造環境の衛生管理、従業員の衛生管理、食品取扱者の教育・訓練、必要な記録類がどのようになっているのかを事業者と共に確認していく。

一方、HACCP プランの作成にあたって、一般的衛生管理の問題点ばかりに着目していると、HACCP プランの作成にたどり着かない可能性もある。

百点満点の一般的衛生管理プログラムでなければ HACCP プランの作成を始められないわけではない。製造工程一覧図の作成や危害分析の過程を通じて、事業者自らが一般的衛生管理の重要性や問題点に気づくように配慮し、一般的衛生管理プログラムをより充実させていくということも可能である。

一般的衛生管理があまりにも不十分な場合を除いては、HACCP に取り組んでみたいという事業者の思いを大切に、問題点に柔軟に対応しながら、先に作業を進めてみることも 1 つの方法である。

(5) HACCP の 7 原則 12 手順に沿った支援

HACCP プランの作成は、7 原則 12 手順に沿って進めていく。

厚生労働省作成の「食品製造における HACCP 入門のための手引書」では、7 原則 12 手順に沿って作業のポイントが記載されているほか、付録として各種のデータが紹介されており、これらを参考に支援を行う。

作業の途中で時機をとらえて、作業の目的や方法についての説明を加えながら、HACCP チームメンバー自身で作業を進められるように配慮していく。専門的な用語はわかりやすく説明するなどの工夫も必要である。

< 7 原則 12 手順 >

手順1 HACCPチームの編成

手順2 製品の特徴の確認

手順3 製品の使用方法の確認

手順4 製造工程一覧図の作成

手順5 製造工程一覧図の現場での確認

手順6 (原則1) 危害要因分析の実施

手順7 (原則2) 重要管理点の決定

手順8 (原則3) 管理基準の設定

手順9 (原則4) 重要管理点のモニタリング方法の設定

手順10 (原則5) 重要管理点における管理が逸脱した場合の改善措置の設定

手順11 (原則6) 検証手順の設定

手順12 (原則7) 文書化及び記録保管の設定



HACCPチームの編成

HACCPチームの編成は導入の第一歩として重要な過程であり、全ての業務が把握できるように、偏りなく適切な人材を選定することが大切である。

また、作業を円滑に進めるため、チームリーダーの決定やチームメンバーの役割分担も重要となる。

これらが上手くいくように、必要な助言を行っていく。

製品説明書の作成（製品の特徴の確認、製品の使用方法の確認）

製品説明書の作成を通じて製品情報を整理していくが、成分規格や製造基準など事業者が見落としがちな情報も漏れることがないように助言していく。

製造工程一覧図の作成

現場担当者でないとわからない工程が隠れている場合もあるため、既存資料を用いる場合も、チーム全員で間違いがないか十分に確認していくことが大切である。

また、温度、時間、速度、濃度、大きさ等の情報の他、汚染区域と清潔区域の区分などもわかるように作成する。

製造工程一覧図の現場での確認

原料の入荷から製品の出荷までを、作成した製造工程一覧図のとおりとなっているか確認し、必要であれば製造工程一覧図の修正を行う。

また、施設の図面を用いて、原材料や製品の流れ、人の作業導線を確認し、危害分析等の作業で役立てていく。

現場確認はできるだけ作業中に行い、施設・設備の使用状況、従業員の動き、作業手順等でそれぞれが気づいたことを書き出していく。

危害要因の分析

チームメンバーが最初に負担を感じる手順でもあるため、具体的な例を挙げたり、気づいた所からやってみるなど、意見が出やすい雰囲気を作る必要がある。

また、危害を列挙したり、重大な危害要因かを判断する際に、微生物や化学物質等の専門的知識が必要とされるため、必要なデータや資料を紹介したり、わかりやすい表現にするような工夫が必要である。

危害分析は、一度の作業で完成するものではなく、一旦作業を中断して次回見直すことで気づくことも多くある。チームメンバー自身がきちんと危害を認識できるように、あせらずにじっくりと進めることが大切である。一通り意見が出尽くしたら、作業工程に沿って再度確認を行い、漏れがないかを確認していく。

危害分析の作業は、重大な危害を発見するだけでなく、事業者が一般的衛生管理の重要性や手順書の必要性に改めて気づく場面にもなる。

チームメンバーの気づきを促すような助言を行っていくことが大切である。

重要管理点（CCP）の決定

重要管理点とすべきかどうかは、チームメンバー自身が決定することが大切である。そのために必要な助言を行うことにポイント置き、支援者側で決定することがないように気をつける必要がある。

管理基準（CL） モニタリング方法の設定

危害分析に次いで、チームメンバーが難しいと感じる手順となる。

温度や時間、速度など基準値として適当なものを紹介しながら、現場の作業に適したものを検討していく。

また、モニタリング方法を設定する際は、現場で確実に実施できるように、誰が、何を、どの頻度で、どのように確認するかをできるだけ詳しく決めるように助言する。

改善措置の設定

問題が発生した場合に何をしたらいいのか、当該製品をどうするのか等、できるだけ詳しく決めて、現場で確実に実施できるように助言する。

検証手順の設定

定期的な検証で、HACCP プランに従って実施されているか、HACCP プランが有効に機能しているかを確認していくことは重要であるため、誰が、何を、どの頻度で確認するかを検討していく。

担当者や頻度に無理がなく、適切な内容となるように助言する。

記録の文書化と保管

HACCP では正確な記録を保存することが大切であるが、記録作業に慣れていない従業員には大きな負担となる。

綿密な様式を作っても適切に記録されなければ意味がないため、現場担当者にとって書きやすく、現場の作業に合った記録様式となるように配慮する必要がある。

(6) 全体の振り返り

7 原則 12 手順に沿ってプラン作成を進めた後は、検討漏れや間違いがないかを確認するために、再度一連の流れに沿って、作成した資料を確認していく。

また、危害分析の過程で出された一般衛生管理プログラムに係る問題点についても十分に検討し、必要な手順書や記録類の作成を行っていく。

(7) 事後フォロー

HACCP プランの完成は、ゴールではなく、HACCP システムのスタートラインに立った状態と言える。実践と見直しをくり返ししながら、よりレベルの高い衛生管理を行っていくことが大切である。

支援終了後に、一定の期間をおいて監視に出向き、実施状況の確認と必要な助言を行っていく。

また、複数の事業所で支援を繰り返すことが食品衛生監視員の資質向上にもつながることから、可能な限り事後フォローを行い、次の支援に役立てていくことが重要となる。