HACCP現地相談取り組み状況について

平成３１年２月１８日

有限会社　泰幸商事
　専務取締役　長谷川　雅俊

有限会社 泰幸商事

（青森県むつ湾ほたて加工協同組合所属）

- 帆立干貝柱製造卸業
  青森県陸奥湾産帆立貝から、貝柱を取り出し、
  煮熟、天日乾燥させ、干し貝柱を製造しております。
  弊社は乾物専門で加工を実施しております。
  （※乾物は食品衛生基準法対象外）

- 創業　1970年
- 従業員数　26名（正社員7名　期間従業員19名）
- 年間売上実績（2017年度）　約17,856万円

現地相談コンサルタント様

東京サラヤ株式会社
サニテーション事業部　東北支店　　課長　武田　正樹　様
　　齋藤　磨理恵 様
青森市保健所生活衛生課　　淀野　　様

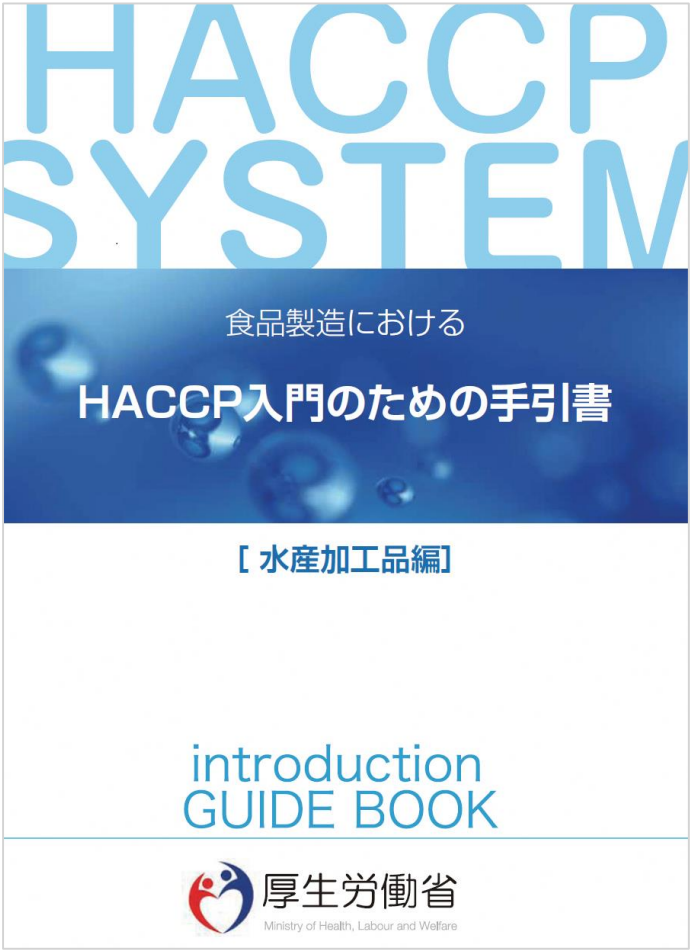
HACCP現地相談スケジュール

	2018年								2019年			
月	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4
HACCP推進会議		◎6/14 第１回				◎10/16 第2回				◎2/18 第3回		
他イベント		◎6/15 現地相談申込み		◎7/27 HACCPセミナー						●本報告		
手順１												
手順２				資料作成								
手順３				・メールにてやり取り								
手順４												
コンサル１					◎9/14							
手順５												
手順６						資料作成、訂正						
手順７						・メールにてやり取り						
手順８						成分分析						
手順９						・地下水、製品						
手順１０						必要資材手配						
手順１１						・計測機器、工場改修						
手順１２												
SSOP												
コンサル２								◎12/4	第２回立会時にて手順１２まで完了			
保健所立会									※４月工場稼働時に立会			

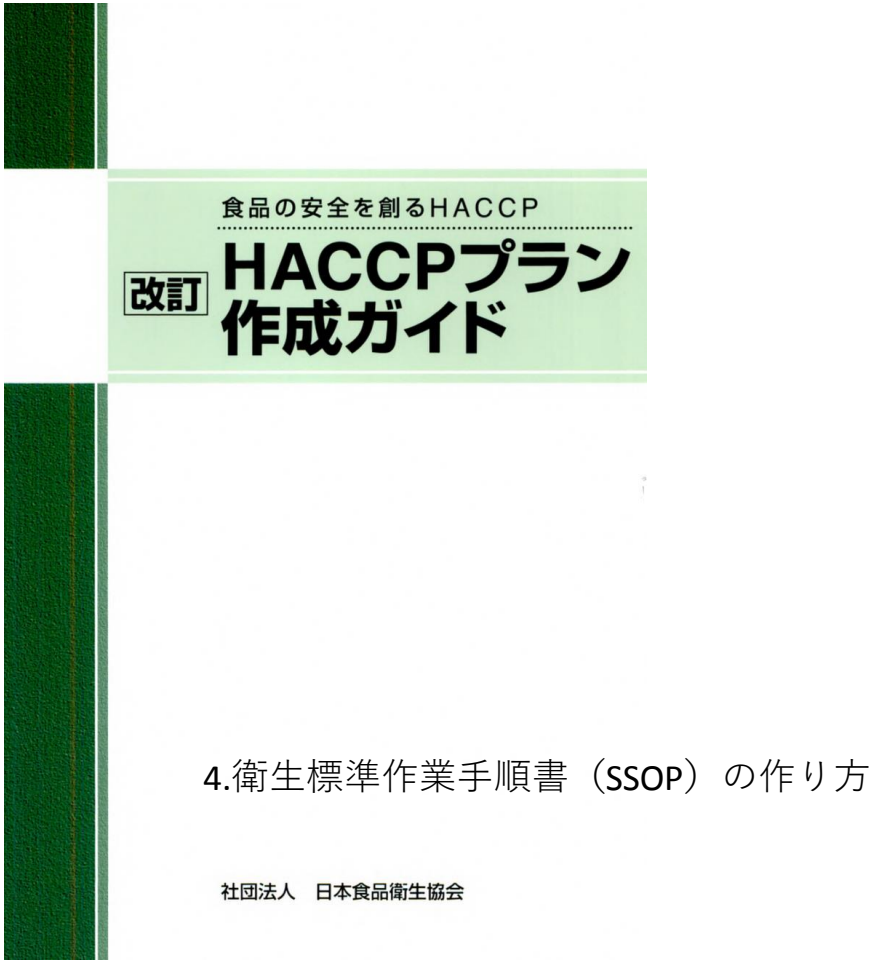
作成中　完了　立会

HACCP手順導入のために参考にした資料

HACCP入門のための手引書



SSOP(衛生標準作業手順書)



上記テキストを手引きにし、HACCP帳票の整備を実施しました。

HACCP手順導入推進の流れ

手順	内容	やること
手順１	HACCPチームの編成	①チーム編成
手順２	製品説明書の作成	②製品説明書の作成
手順３	用途、対象者の確認	
手順４	製造工程図の作成	③製造工程図の作成
手順５	製造工程図の確認	
手順６	危害要因分析	④危害要因分析表の作成
手順７	重要管理点（CCP）を見つける	⑤HACCPプランの作成
手順８	管理基準（CL）の設定	
手順９	モニタリング方法の設定	
手順１０	不具合があったときは「改善措置」	
手順１１	定期的に見直す「検証」	
手順１２	記録の文章化と保管	⑥記録表の作成
SSOP	⑦雛形にそって衛生標準作業手順を作成	

第１回
立会にて
チェック

第２回
立会にて
チェック

製品工程図と危害要因の分析

製品名：　帆立干貝柱

		帆立生貝	備考
汚染区域	①	原料受入	当日水揚げされた帆立貝を使用 **指定業者から受入により保証**
汚染区域	⑧	予備洗浄	
汚染区域	⑨	１番煮熟	煮熟温度100℃　煮熟時間5分～　滅菌
汚染区域	⑩	貝離し	ボイルむき身と貝殻を分割
汚染区域	⑪	洗浄 冷却	
汚染区域	⑫	玉取り サイズ選別	手作業
汚染区域	⑬	２番煮熟	煮熟温度100℃　煮熟時間8分～　滅菌
準清潔区域	⑭	機械乾燥	焙乾温度80℃以上　滅菌
汚染区域	⑮	天日乾燥	滅菌
汚染区域	⑯	選別	サイズ別選別
汚染区域	⑰	計量、包装	PE袋に入れ、ビニル紐にて密閉 袋を段ボールに梱包
準清潔区域	⑱	保管	18度以下、湿度60％以下
汚染区域	⑲	出荷	

一般衛生管理　施設・人

使用水管理

地下水	塩	容器包装
② 受入	③ 受入	④ 受入
⑤ 貯水槽		⑥ 保管
⑦ 消毒　次亜塩素酸ナトリウム 0.1ppm以上		
洗浄		
１番煮熟		
洗浄 冷却		

指定業者から受入、指定保管場所保管により保証

CCPとして設定
※温度が十分に上昇しなかった場合
滅菌が不十分になるため

弊社干貝柱　水分活性(Aw:0.7以下）
⇒微生物増殖域(Aw:0.8以下）より
十分低くならないと製品化できず
⇒モニタリング不要

指摘項目など

No	指摘内容	対応	実施内容		
1	**CCP1** 機械乾燥時間や温度によって 病原菌が生残する可能性がある	焙煎乾燥状態をモニタリングする 方法を制定	①	計器準備	芯温計
			②	帳票整備１	乾燥記録表
			③	帳票整備２	温度計校正記録簿
2	製品の水分活性のモニタリングをどうするか （AW:0.87以下で菌は増殖しない）	水分活性を測定 ⇒（Aw:0.7以下）と確認	④	成分分析	水分活性
			※水分活性が高いものは製品にならない		
3	使用水の管理はされているか	１回/年の成分分析を実施 日々計器による計測記録を実施	⑤	成分分析	水質検査
			⑥	計器準備	濃度計
4	施設、設備の衛生活動は実施記録されているか	日々記録を実施	⑦	帳票整備３	日次点検表
5	そ害のモニタリングはできているか	日々記録を実施			
6	従業員の健康状態の管理はどうなっているか	日々コミュニケーションを取り確認 問題があれば記録を実施	⑧	帳票整備４	健康記録管理表

コンサルタント、保健所のそれぞれの指摘内容について、対応を協議し
帳票整備、成分分析、計器準備などを実施した。

HACCPプラン、SSOP点検表

HACCPプラン1

製品名：帆立干貝柱　　有限会社　泰幸商事

	内容			
CCP番号	1			
段階/工程	15　焙煎乾燥			
ハザード 生物的	病原微生物の生残			
発生要因	温度の管理不足により、病原微生物が生残する可能性がある			
管理手段	温度、時間を管理する			
管理基準（CL）	装置内温度　80°C以上　50分以上			
モニタリング方法 何を どうやって 頻度 担当者	 装置内温度、時間 温度計（機器及び外付け）、時間 ロット毎 工程担当者			
改善措置 措置 担当者	装置内温度に異常が発生した場合 ①担当者は製造責任者に報告する。 ②製造責任者は状況を確認、必要な処理を決定し、工程担当者へ指示する。 （装置の設定温度変更（昇温）又は焙乾時間延長、処理途中品の用途変更等） ③製造責任者が機器点検、調整を指示し、正常作動確認の後、製造を再開する。			
検証方法	項　目	方　法	頻度	担当者
何を どうやって 頻度 担当者	①製品中心部の温度測定及び結果確認 ②温度計の校正及び結果の確認	芯温計 記録紙 現物マスター合わせ （沸騰水、氷） 記録紙	1回/日 1回/年	測定：担当者 確認：製造責任者 測定：担当者 確認：製造責任者
記録文書名 記録内容	乾燥記録（モニタリング記録との照合、改善措置記録を含む） 中心温度測定記録、温度計の校正記録			

2018年11月1日新規作成　長谷川

日次点検表

年　　月　　週

ssop	確認項目		日							
A	使用水の管理	方法	頻度	月	火	水	木	金	土	日
①	濁り、異味異臭はないか	目視	1回/日（始業前）							
②	残留塩素は規格内か　［規格　～　］	残留塩素計	1回/日（始業前）							
B	手指の洗浄									
③	手洗い設備に石鹸、ペーパータオルはあるか	目視	1回/日（始業前）							
④	作業前に手指洗浄は実施されているか	目視	1回/日							
C	トイレの清潔維持									
⑤	トイレに備品はあるか	目視	1回/日（始業前）							
⑥	清潔にされているか	目視	1回/日							
D	機械設備、器具、床の洗浄状況									
⑦	仕様器具類は洗浄されているか	目視	1回/日（終業時）							
⑧	床は洗浄されているか	目視	1回/日（終業時）							
⑨	機械設備は洗浄されているか	目視	1回/日（終業時）							
E	従業員の健康状況									
⑩	従業員に健康不良の人はいないか	ー	1回/日							
F	ネズミの防除									
⑪	設置されている殺鼠剤に変化はないか	目視	1回/日（始業前）							
	確認者									

備考

管理基準　設定された衛生状態が保たれていれば：　✓　　（A-②のみ残留塩素数値を記入）
設定された衛生状態が保たれていなければ：備考欄に月日、対応を記入のこと

HACCPプラン　乾燥時の記録紙の制定
芯温計などの備品手配
温度マスター管理

SSOP　SSOP手順書の作成
日次点検表他帳票を整備

取り組みのまとめと気づき

・弊社においては製品種類が１種と限定されていたこと、工程系列上の性質（加熱による滅菌が十分にできる）、製品が乾物であり製品状態では微生物繁殖環境にはないことから導入までの準備が容易であった。

・工程系列の洗い出しができることから、HACCP手順導入のみではなく、現状の工程系列、工程設計の見直しや生産上の課題の洗い出しなどにも有用だと感じた。

・本取り組みは継続的な管理体制が必要であるが、管理項目が多いと管理業務自体の工数が多くなることから、項目を必要最低限にまとめて日常作業工数を削減した。また日常業務で担保できている箇所については不具合があった時のみ記入することで記録を残す状態とした。
⇒継続的な管理体制

・弊社は４月より工場が稼働するため、工場稼働後、実地にて今回のHACCP手順導入の教育、検証を実施する予定となっております。

以上