

2018年 HACCPセミナー HACCPの導入方法と導入事例

グローバリューション
代表 村井 京太

自己紹介 村井 京太

- ▶ グローバリゼーション 代表： 海外輸出・進出の支援、米国食品安全計画・HACCP計画作成支援。FDA査察通訳・支援。
- ▶ (前職は地方の飲料製造メーカー)
- ▶ 新輸出大国コンソーシアム 農林水産食品エキスパート
- ▶ 日本HACCPトレーニングセンター 理事
- ▶ 日本フードラボ&トレーニング協会 理事

- ▶ 資格
 - ▶ JHTC認定HACCPリードインストラクター、上級HACCPコーディネーター
 - ▶ 米国食品安全強化法 - 未然予防有資格者(PCQI)リードインストラクター
 - ▶ 貿易アドバイザー協会(AIBA)認定 貿易アドバイザー

自己紹介 村井 京太



What's New

- ▶ **グラノーラ2品、31.5万パック自主回収 日清シスコ(2018年4月3日)**
 - ▶ 原料に、基準値を超える殺菌剤が残った豪州産の大麦を使っていたという。一部に基準値の5倍の殺菌剤「アゾキシストロビン」が検出された。農水省は伊藤忠商事を米や麦の輸入業務で指名停止処分にする方針。
- ▶ **中身はそば、容器はうどん 日清食品、カップ麺自主回収(2017年11月22日)**
 - ▶ その日に製造された「どん兵衛」約26万個のうち、864個が誤った状態で出荷され、商品を買った消費者から連絡が相次ぎ発覚した。
- ▶ **ハウス食品、レトルトカレー15万食を自主回収(2017年11月24日)**
 - ▶ 原料製造の過程で一部の商品に樹脂片が混入したといい、これまで7ミリほどの破片三つを出荷前に発見した。

What's New その他関連するニュース

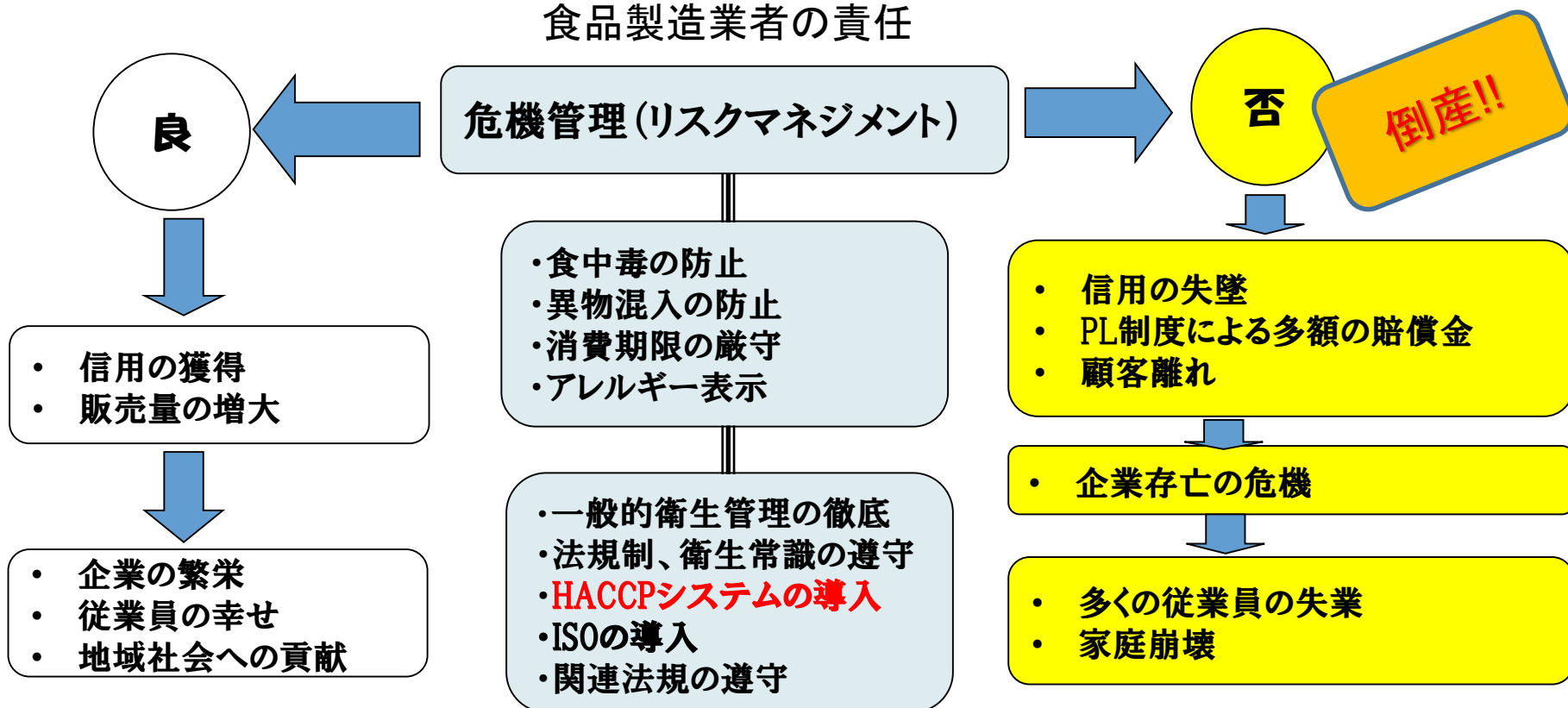
- ▶ 刻み海苔：「悪いのは私、素手で作業していた」刻みのり製造元が告白（2017年3月2日）
 - ▶ 東京・立川の7つの小学校で児童・教員1,098人が嘔吐などの症状。O157が検出。手袋を使うと作業効率が悪い。ノロウイルスが流行っていて多少吐き気もあった時期に素手で作業をしていた。
- ▶ 「**女兒死亡の塀 無資格者が点検**」（2018年6月22日）
 - ▶ 市は2年前に調査を行い「安全性に問題はない」としていたのですが、この時、調査を担当した職員は建築士などの資格を持っておらず、他の用事のついでに簡単な点検をしただけだったことがわかりました。
- ▶ **日産無資格検査**： テレビCMなど中止 リコール120万台（2017年10月25日）
 - ▶ 無資格の従業員に新車の検査

目次

1. HACCP導入時に必要になる心構え
2. 効率的なHACCP導入方法
3. 導入後のメリット

1. HACCP導入時に必要になる心構え

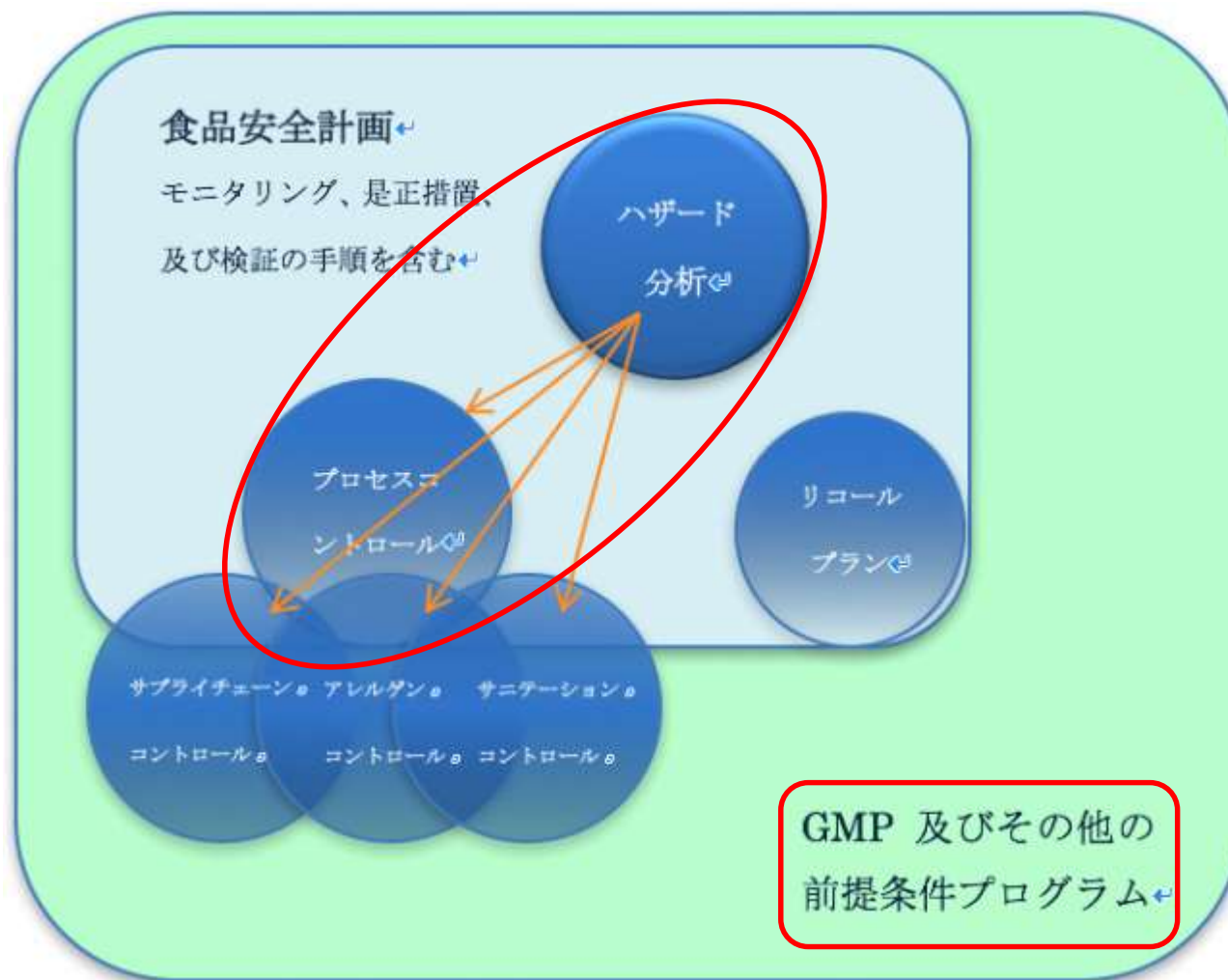
食品製造業者の責任



安全な食品の提供を怠ると倒産

1. HACCP導入時に必要になる心構え

HACCP(食品安全)の考え方



1. HACCP導入時に必要になる心構え

HACCPの誤解

- HACCPを取る
- HACCPはお金がかかる
- 工場・施設が古いから無理
- 自社のように小さいところは出来ない

よく分からず間違った解釈のまま取り組まないのは、
武器を持たずに戦場で戦うようなもの。

HACCPを正しく理解しよう！

HACCPは概念を理解すれば誰でもできる！

1. HACCP導入時に必要になる心構え

HACCPとは

- HACCP(食品安全)はやるもの、取る(取得)ものではない。
- HACCP或いは予防管理は、システムチックな**予防食品安全の仕組み**で、食品の「**安全**」という視線から見た考え方で、その仕事に従事する**人と活動の「計画と管理」**が中心。
- **HACCPシステムは、最低限の設備環境は必要だが、必須ではない!**
 - 国内の食品製造会社は日本の食品衛生法に従い、衛生的かつ安全な食品の製造に努めている。ある程度の記録やトレーサビリティなどにも取り組んでおり、真面目にものづくりに励んでいる。
 - それが故に、証明するための書類作りを必要としてこなかった。
 - →その食品衛生法が新しくなり、書類作りも要求されることになった。
 - →計画と管理は手順と記録は必要。
- つまりハード面とソフト面と分けて考える必要がある。

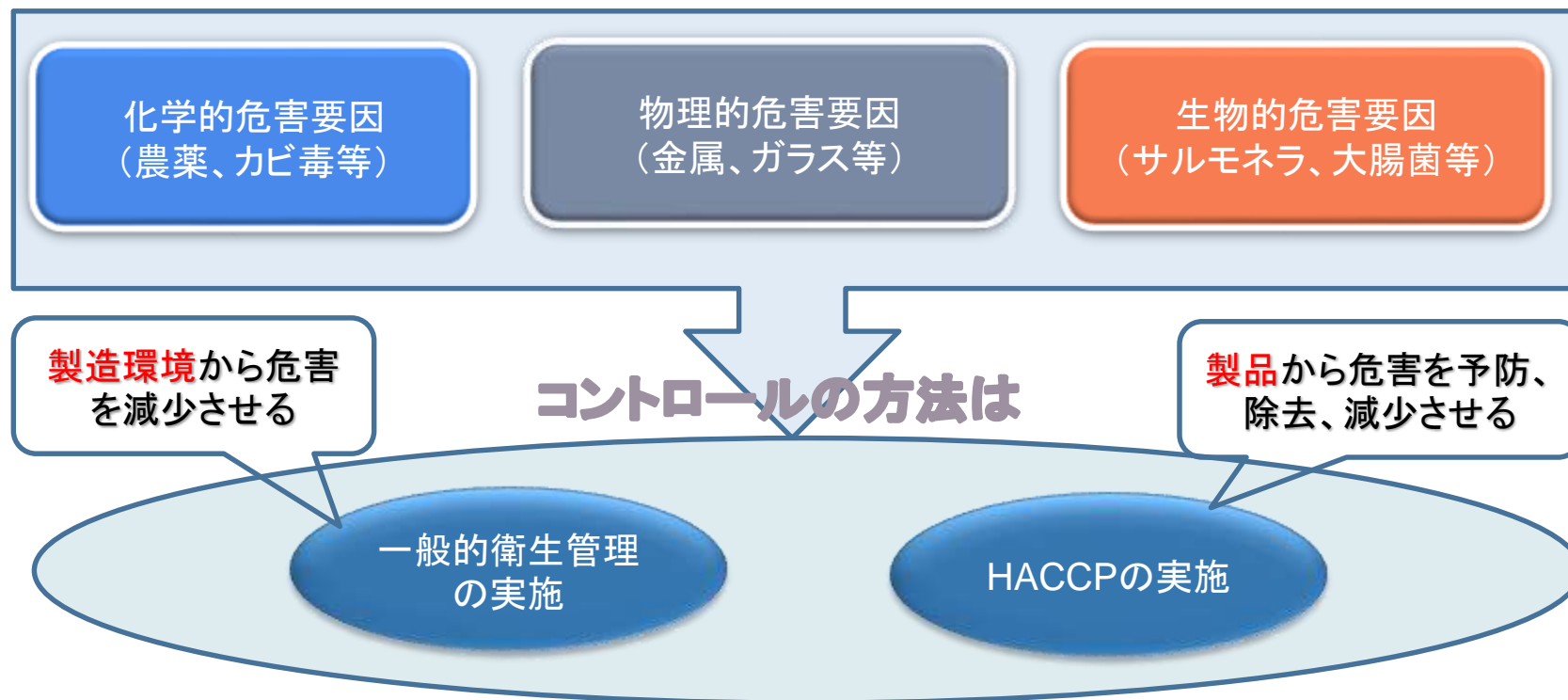
1. HACCP導入時に必要になる心構え

HACCPを正しく理解する

- ▶ HACCP(ソフト)とGMP(ハード)
- ▶ HACCPは「計画と管理」
 - ▶ **危害(要因)**を明確にする
 - ▶ 必須管理点、つまり外してはならない管理する原材料・工程を明確にし、そこだけは守る
- ▶ 一般衛生管理・GMP(適正製造規範)
 - ▶ 工場全体のプログラム。食品安全の基本的環境と運用により衛生的な条件のもと、安全な食品を加工するための条件と規範。

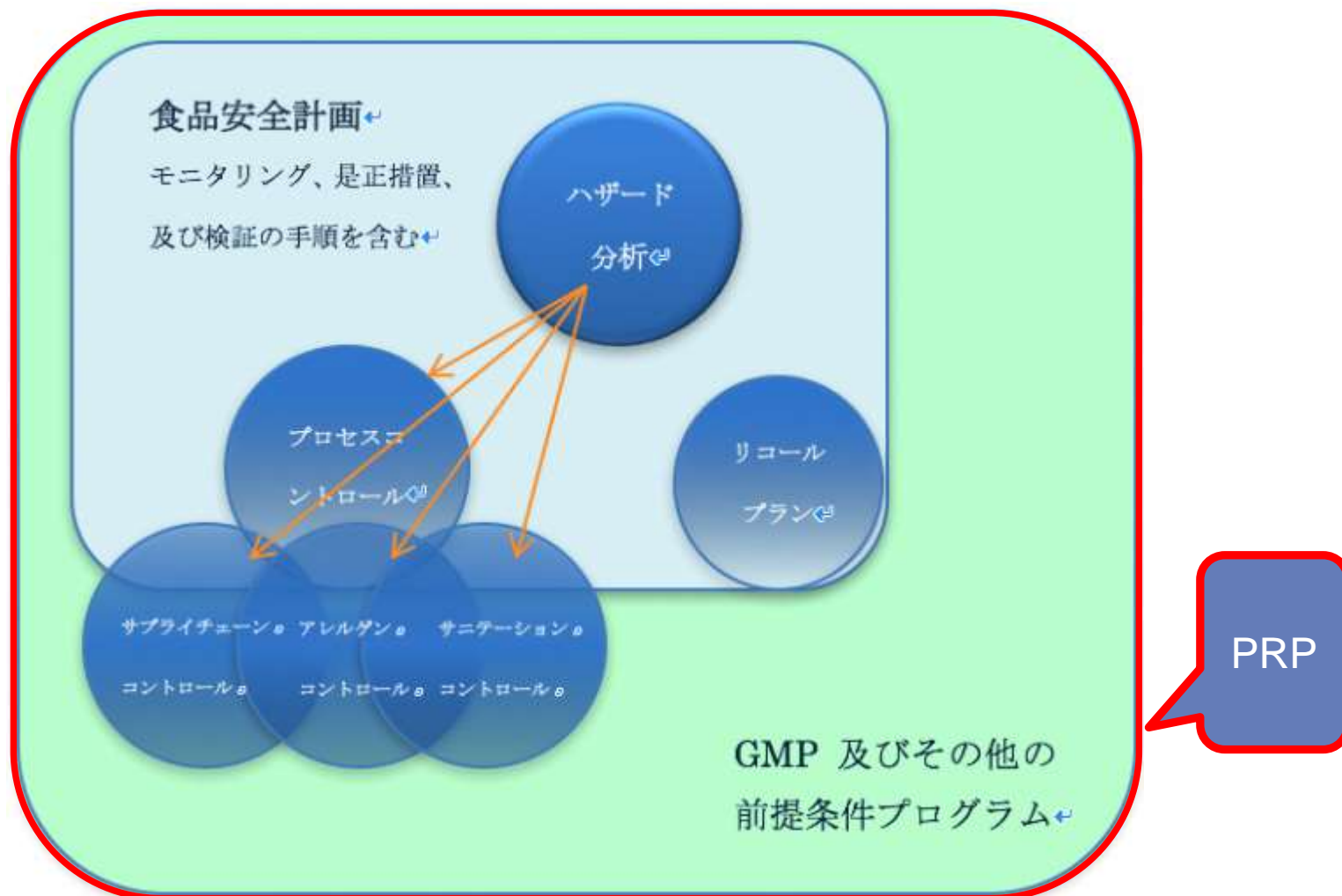
1. HACCP導入時に必要になる心構え

危害要因(ハザード)をコントロール



1. HACCP導入時に必要になる心構え

一般衛生管理（現行適正製造規範（GMP））



1. HACCP導入時に必要になる心構え


GMPにおける最低限のソフト面での管理

- 従業員の衛生教育(食品の衛生的な取り扱い等)
- 従業員の健康管理(健康診断、検便、体調・手指傷等の管理)
- 施設・設備・機器の清掃・洗浄・消毒の習慣化
- 商品に関する書類(製品説明書等HACCP書類整備、衛生マニュアルの整備)
- 管理する製造箇所(CCP)、衛生的事項(一般的衛生管理)の確認、記録付け
- 責任者による定期的な見直し(検証)
- 必要な場合は、試験検査の実施(検証)
- 製造スケジュールによる管理

1. HACCP導入時に必要になる心構え

GMPにおける最低限のハード面（設備）での管理

- 清掃・洗浄・消毒しやすい、製造加工場
- 手洗い設備、器具・容器洗浄設備
- ねずみや昆虫などが製造加工場に容易に侵入できない施設構造（管理）
- 安全な水、海水・井戸水等の使用
- 適切な換気、排水設備 施設、
- 設備・計量器等のメンテナンス（較正）
- 適切に保管できる冷蔵・冷凍設備等



お金がかかるのはここ！

2. 効率的なHACCP導入方法

▶ 取り組みたいと思ったら

1. 手引書・HACCPモデルを参考にする
2. HACCPに関する事項を勉強する、セミナー、講習会へ参加する
3. HACCP認定・認証制度にチャレンジ
4. HACCPを導入する。(計画を実施・運用しモニタリングを実行する)

2. 効率的なHACCP導入方法

1. 手引書・HACCPモデルを参考にする

- ▶ 厚生労働省で作成している手引書・HACCPモデルを参考
 - ▶ HACCP導入のための参考情報(リーフレット、手引書、動画)
<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000161539.html>
 - ▶ HACCP導入のための手引書(製造品種による)
<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000098735.html>
 - ▶ HACCPの考え方を取り入れた食品衛生管理の手引き(飲食店編)
<http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzenu/0000158724.pdf>
 - ▶ 食品等事業者団体が作成した業種別手引書を参考

2. 効率的なHACCP導入方法

食品等事業者団体が作成した業種別手引書

食品等事業者団体が作成した手引書	
➤ 小規模な一般飲食店	• 日本食品衛生協会
➤ 食品添加物製造	• 日本食品添加物協会
➤ 機械製乾めん・手延べ干しめん製造	• 全国乾麺協同組合連合会
➤ 納豆製造	• 全国納豆協同組合連合会
➤ 豆腐製造(小規模な豆腐製造事業者向け)	• 日本豆腐協会
➤ 漬物製造(小規模事業者向け)	• 全日本漬物協同組合連合会
➤ 魚肉ねり製品製造(小規模な魚肉ねり製品事業者向け)	• 全国蒲鉾水産加工協同組合連合会
➤ 生めん類製造(小規模な製造事業者の衛生管理のポイント)	• 全国製麺協同組合連合会
➤ 米粉等製造	• 全国穀類工業協同組合
➤ スーパーマーケットにおける衛生管理手引書(案)	• 新日本スーパーマーケット協会

食品等事業者団体による衛生管理計画手引書策定のためのガイダンス(第3版)

厚生労働省(最終改正:平成30年5月25日)

2. 効率的なHACCP導入方法

2. セミナー・講習会に参加する

- ▶ 地方自治体が開催するセミナー
- ▶ 日本HACCPトレーニングセンターが開催するワークショップ
 - ▶ <http://www.jhtc-haccp.org/>
- ▶ 大日本水産会が開催するFDA水産HACCPワークショップ（水産）
 - ▶ <http://qc.suisankai.or.jp/>
- ▶ コンサルや認証機関が開催する、HACCPやPCQIワークショップに参加する
 - ▶ 注意： 国際的に通用する、インターナショナルHACCP同盟（IHA）やFDAが認めたカリキュラムを提供できる講師による

2. 効率的なHACCP導入方法

3. HACCP認定・認証制度にチャレンジ(例)

HACCP等の認定、承認制度	認定・承認団体
地方自治体によるHACCP認証 ➤ A-HACCP	<ul style="list-style-type: none"> 青森県
業界団体によるHACCP認証 ➤ 米飯HACCP認定事業 ➤ 精米HACCP ➤ 水産食品加工施設HACCP認定制度 ➤ 優良弁当サービス事業所 ➤ 食用加工油脂のHACCPシステム認証工場 ➤ 惣菜製造管理認定事業 ➤ 冷凍食品認定制度	各業界団体 <ul style="list-style-type: none"> 日本米飯協会 日本精米工業会 大日本水産会 日本弁当サービス協会 日本食品油脂検査協会 日本惣菜協会 日本冷凍食品協会
国際標準化機構(ISO) ➤ ISO22000(食品)	各認証審査機関
GFSI承認スキーム ➤ BRC ➤ FSSC 22000 ➤ GLOBAL GAP ➤ SQF	各認証審査機関



2. 効率的なHACCP導入方法

4. HACCPを導入する



例) 施設・設備改修等がない場合

B
基準

- ① **経営者のHACCP推進宣言**
- ② HACCPチーム及び専任者の選任 (**HACCPトレーニング**)
- ③ 製品説明書・工程フロー図及び手順書、図面等を作成
- ④ 一般的衛生管理項目及びモニタリングの実施 (**5S含む**)
- ⑤ 危害分析を実施

3ヶ月
～
6ヶ月

A
基準

- ⑥ 原料、製品、工程の検証(微生物試験、温度等)
- ⑦ HACCP計画の設定
- ⑧ 全従業員、CCPモニタリング担当者の教育訓練
- ⑨ 一般的衛生管理及びHACCP計画のモニタリングの本格実施
- ⑩ HACCPシステムの検証(見直し等)

6ヶ月
～
1年

2. 効率的なHACCP導入方法

ここから始めよう！

準備ステップと危害分析

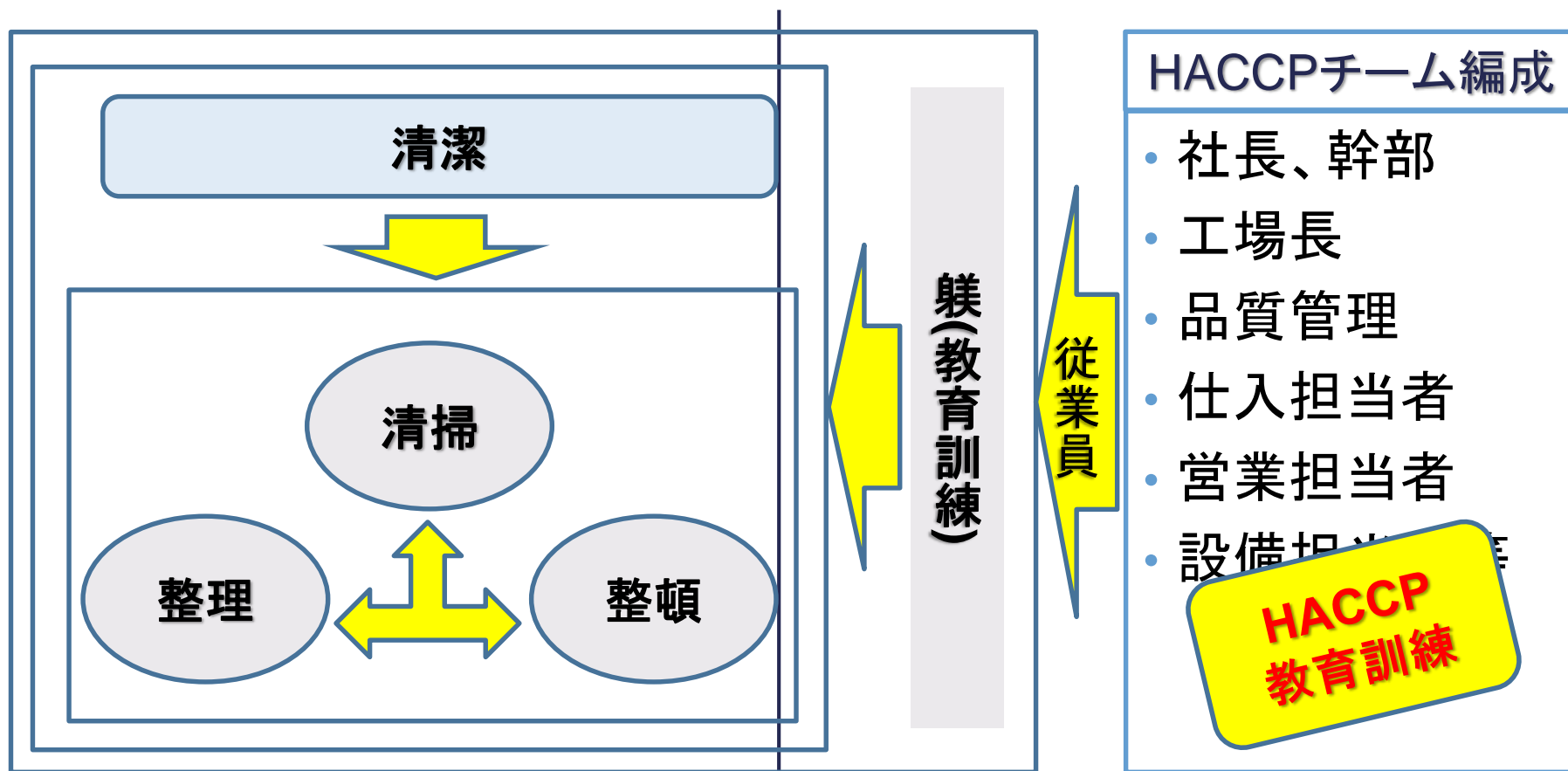
1. 会社概要（食品安全チーム含む）
2. 最終製品説明書（商品概要）
3. 製造工程表（フローダイアグラム）・工程説明書
4. 危害分析

重要！

※ Codex HACCPの7原則12手順の手順1～6に該当。

2. 効率的なHACCP導入方法

1. HACCPチームの編成



従業員の教育訓練・5Sの徹底(7S:殺菌・消毒)

2. 効率的なHACCP導入方法

2. 製品説明書

手順2.
製品毎
に作成

手順3.
意図する
消費者：
一般、
小児、
高齢者、
小売・業
務用など

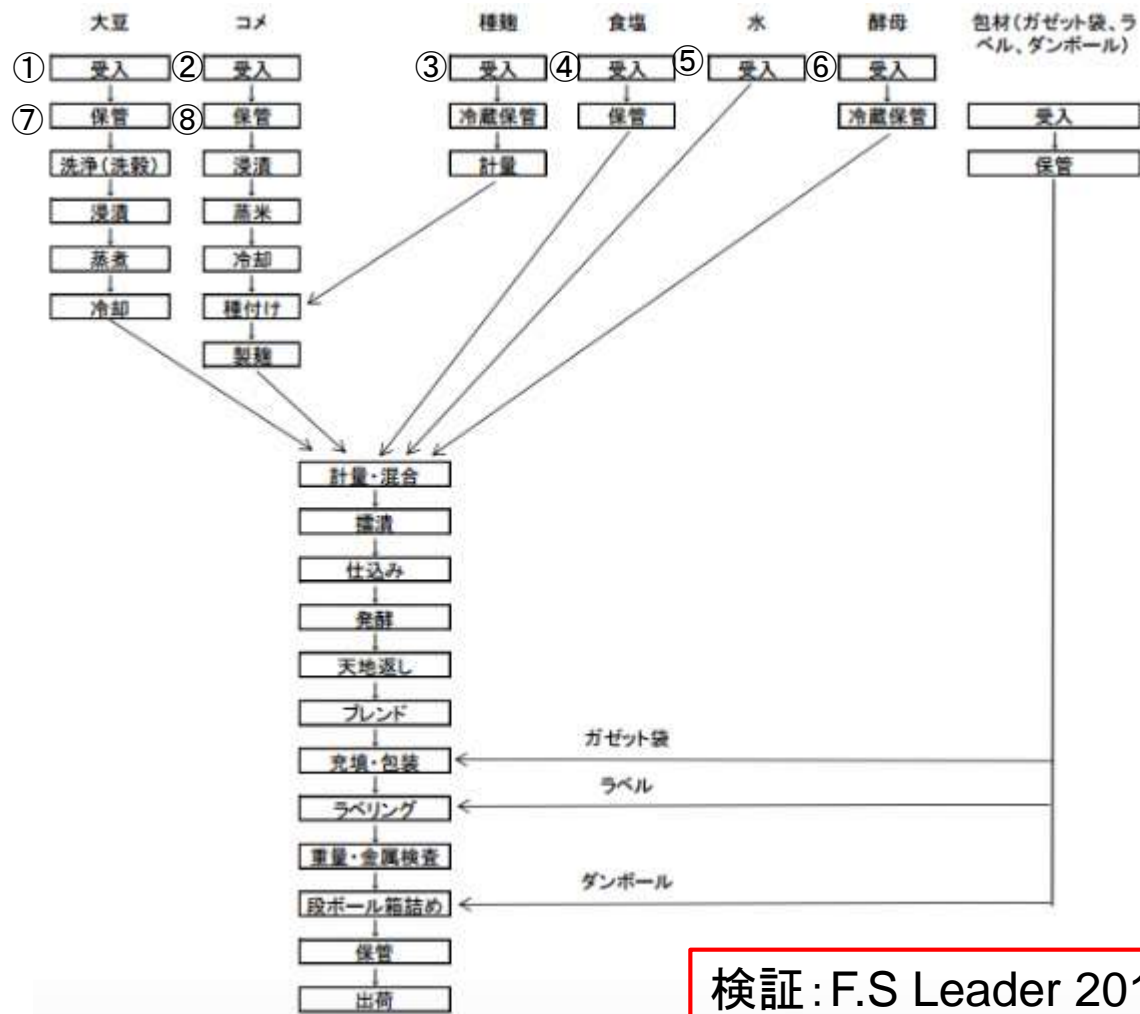
製品：米味噌（粒味噌）	
工場名：味噌醸造株式会社 本社工場	更新日 02/20/2017
住所：日本〇〇県△△市	前回作成日 11/22/2015
製品名(単複)	米味噌（粒味噌）
製品規格（重要な食品安全の特徴を含む）	常温 食塩：9.0% 水分活性：0.86未満 pH：4.8～5.0 酒精を使用している場合は、酒精の比率（%）を記入しても良い。
組成原料	大豆、コメ、食塩、種麹、酵母
使用包装	ガゼット袋、段ボール詰め
意図する使用	調理用で使用され、主に味噌汁や調味料の一部として使用される。非加熱で喫食されることもある。 誤使用の可能性：開封後に密閉することなく常温で放置
意図する消費者	一般
賞味期限	常温 8 カ月
安全性に関わるラベル貼付上の指示	直射日光を避け、常温で保管してください。開封後は冷蔵庫に保存。
保管と流通	常温にて流通
承認：* 署名： 活字氏名：	日付： 2015年11月22日 〇〇 〇〇

CCP・
PCに
なり得
る情報
も記載

2. 効率的なHACCP導入方法

3. 製造工程表(フローダイアグラム)

手順4



手順5.

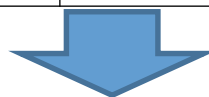
検証: F.S Leader 2015年4月11日

2. 効率的なHACCP導入方法

4. 危害分析→HACCP計画 (様式例)

危害分析(6欄式)

(1) 原材料・ 加工工程	(2) 本製品および加工工程に 関連があると考えられる 潜在的な生物的・化学的・ 物理的食品安全ハザード をすべて記載する。	(3) 潜在的食品 安全ハザードは重要か (イエス/ ノー)	(4) 第3欄の決定を下し た根拠を記す	(5) 重要なハザードを予 防、除去、低減するた めに適用される管理 手段は何か？	(6) この工程は 重要管理点 か？(イエス/ ノー)
原料受入	生物的:芽胞形成菌の存在	イエス	原料に含まれている可能性	後の加熱工程で除去する 証明書を家訓して受入 後の金属探知機工程で除去	ノー
	化学的:残留農薬の存在	イエス	原料に含まれている可能性		イエス
	物理的:ガラスの存在	イエス	原料に混入している可能性		ノー
原料保管	生物的:病原細菌の汚染	ノー	SSOPで管理		
	化学的:なし				
	物理的:なし				



HACCP計画

(1) 重要管理点 (CCP)	(2) 重要な ハザード	(3) 管理基準 各管理手段に 対して	(4) (5) (6) (7) モニタリング				(8) 修正措置	(9) 検証	(10) 記録
			(4) 何を	(5) どのようにし て	(6) 頻度	(7) 誰が			
加熱工程	病原細菌 の残存	80℃1分以上の 加熱	加熱機の 温度表示	目視	開始及び終 了後	加熱 担当 者	製品を廃棄す る 機器の補修を する	加熱記憶の見 直し 温度計の校正 細菌検査	加熱記録 校正記録 試験結果書

3. 導入後のメリット

HACCP取り組んでいない会社の現状

- ▶ 食品安全の意識が低い。
- ▶ 社内外のクレームの頻発
- ▶ 社内モラルが低い
- ▶ ヒューマンエラーが多い
- ▶ 商談に参加できないことがある
- ▶ いつの間にか注文が来ない。(食品安全に対応している同業他社に変更)

商談に参加できない→売上が減少。生産性が悪く、改善されない→利益が増えない。会社が大変→資金繰りが悪く、従業員のモチベーションも上がらない→倒産まで時間の問題！ 今後は法律違反！

3. 導入後のメリット

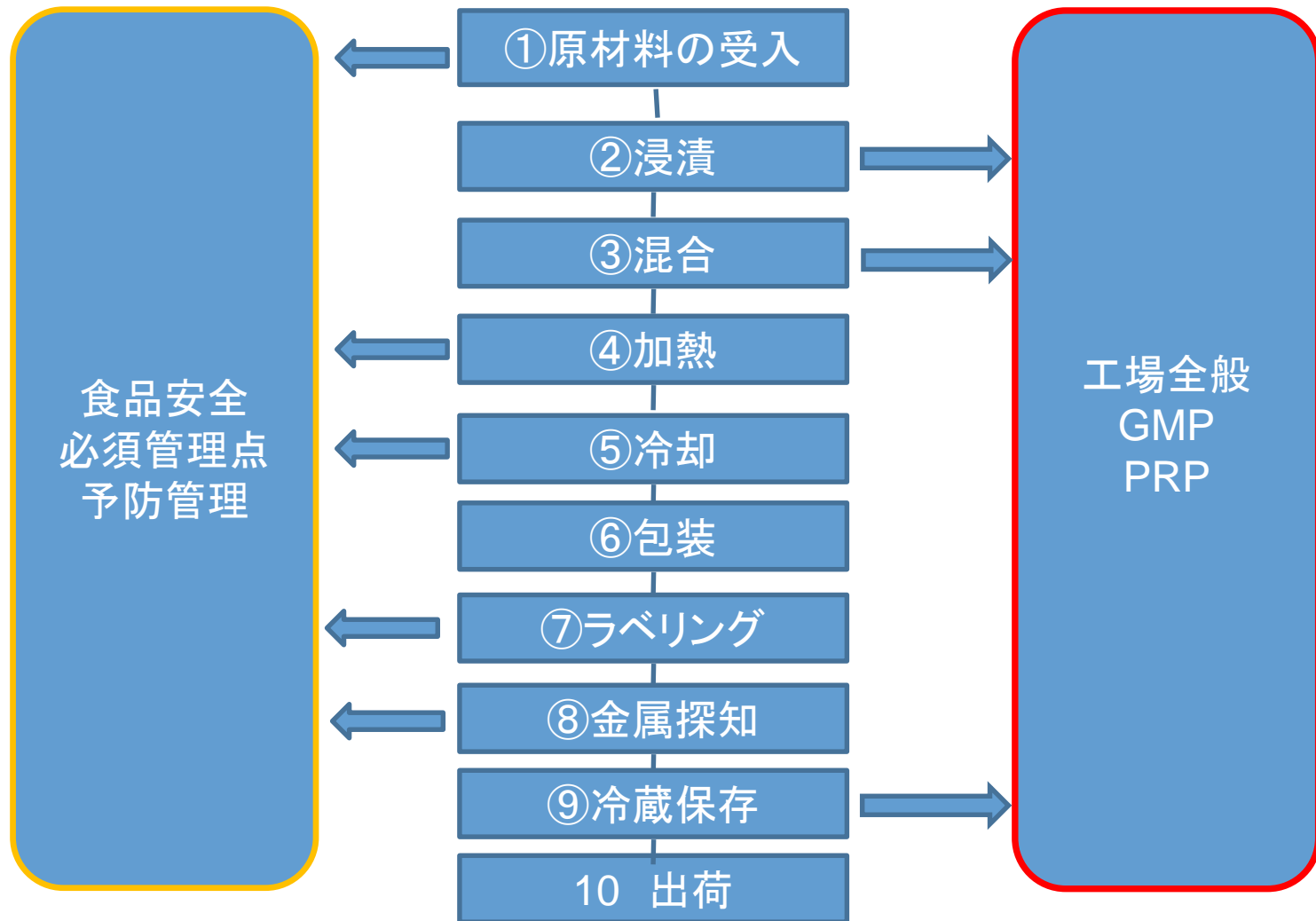
経営面

- 食品安全の仕組みによる**経営改善**
- 販路が広がる(国内外)あるいは既存取引先が無くならない
 - 商談時に要求されることが増え、HACCPに取り組んでいないことによる商談を制限しない。
 - 利益率が上がる(リソースの配分判断基準ができる)
- 1:10:100のルール:
 - 1: HACCPの費用
 - 10: 能率向上・無駄の解消による10の利益を生み、
 - 100: リコールなどの危機による費用の節約になる。
- クレームが減る。
 - システムチックな対応が即座にできることにより作業中断が無くなり生産効率が上がる。
- 従業員の意識が変わる(モラル・モチベーションが上がる)

3. 導入後のメリット

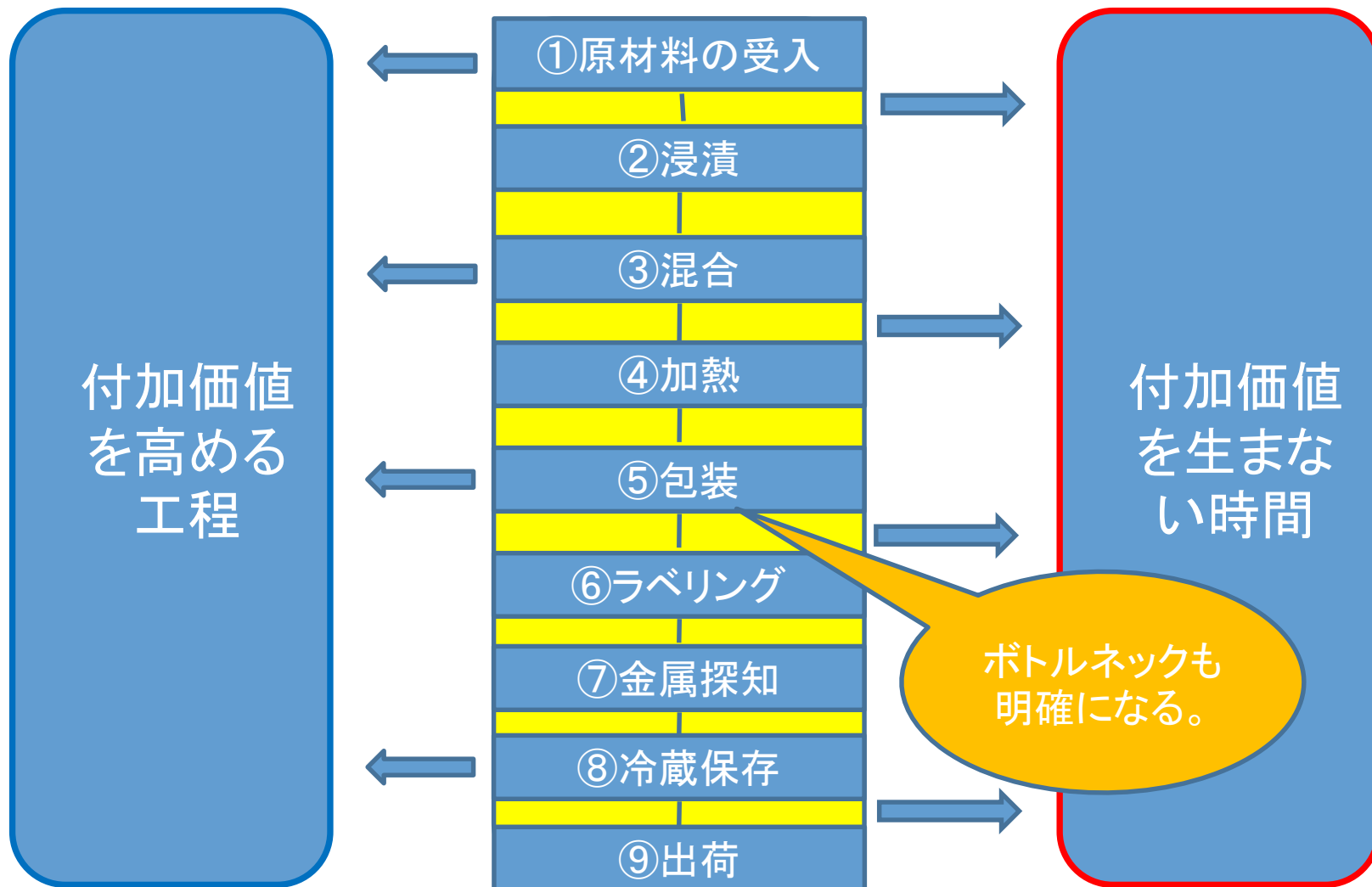
経営改善

(いつ・どこに・どのように・リソースを割くか)



3. 導入後のメリット

標準作業時間(リードタイム)がわかる。



3. 導入後のメリット

安全面

- ▶原料の安全性、製品を評価でき、重要な工程を確実に抑えているので、食中毒の予防、食虫毒のリスクが低減し、自社の製造に自信が持てる
- ▶証拠記録があるので安心
- ▶製品開発について不安がなくなる
- ▶異物クレームが激減する(髪の毛等の品質的なものを含む)
- ▶製品の消費及び賞味期限が長くなる可能性がある
- ▶HACCP計画にて正当性及び妥当性を示すことができ、食品事故になった場合、訴訟から守ることができる可能性がある

3. 導入後のメリット

食品安全取り組みの結果 A社

• 取り組み前

- 食品安全の意識は低かった。
- 未表示のアレルゲンにより回収。全国紙で叩かれる。
- 食品安全に知見のある社員がいない。

• 取り組み後

- HACCPに取り組む意識が高まり、専門家を従業員として迎え入れ複数年かけて社員育成を行った。
- 県庁が開催する講師として呼ばれるようになった。
- FDA査察指摘なし。
- 同じ目的意識から社員同士のグループ感、一体感が生まれ会社の雰囲気良くなり、プロ意識が向上した。
- FSSC22000の取得を目指す。

3. 導入後のメリット

食品安全取り組みの結果 B社 自治体HACCP

- 取り組み前
 - もとより衛生管理には勤めていたが従業員における食品安全に対する意識は特に感じる事はなかった。
 - 問題が生じたとき、随時対応
- 取り組み理由
 - 国が進めている。輸出も後押し。
 - 商談に参加できなくなることが増えた。(販路が狭まってきた)
 - 無料
- 取り組み後
 - メディアの露出度が増加
 - 衛生管理のみならず仕事の確認ができるようになった。(記録含む)
 - 事故を未然に防ぐことができるようになった。
 - 生産を止めることがなくなり、生産効率が上がった。ボトルネックの改善
 - 仕事に対する意識・想い・モチベーションが上がった。
 - 成長すると元には戻れない。

3. 導入後のメリット

食品安全取り組みの結果 C社 ISO22000

• 取り組み前

- 社内にPDCAを回す仕組みがなく、クレーム発生ごとに対応。
- 問題が発生すると緊急に対応する必要があり、全ての作業が止まる。
- 社員の意識も低く、当時は対応せざるを得ずやむなく対応

• 取り組み後

- 未然予防の考え方から安全・品質に対する意識が高まりクレームが激減。
- 作業中にクレーム等による作業中断が減り、生産効率が上がった。
- 輸出時の武器となり、商談に参加できるようになり、外国語を話す担当者を雇用した事も含め輸出が拡大。現在年商の7%を占め15%を目指す。
- 従業員からも元には戻りたくないとの声が上がっている。
- (会社全体に行き渡り、意味を理解し根付くまで3~4年かかった。)

3. 導入後のメリット

食品安全取り組みの結果 D社 米国食品安全強化法

• 取り組み前

- 日本の食品安全規則に則って製造していたが、特に何の意識もしていなかった。

• 取り組み理由

- 米国に輸出を開始。新規則ができて対応せざるを得なくなった。

• 取り組み後

- 食品安全計画・HACCPについての概念が頭に入るまではよくわからないまま進めていた。
- 一つ一つの作業に対して高い意識も持つようになり自問自答が増えた。
- 今まで意識していなかったことが怖くなった。

3. 導入後のメリット

HACCPに取り組んだ結果

• 取り組み後

- 商談先が限定されない。
 - 国内のみならず、輸出の門も開く。
 - 欧米HACCPで対応しているとアジアでも通用する。
 - 仕組みとして取り入れることにより業務が止まらず生産効率が上がる。
 - クレームが減る。
 - 回収リスクが減る。
 - 食品安全のみならず品質についても社員の意識が高まる。
 - より高みを目指したくなる。
- 商談の機会が増える
- 利益が増える
- 会社レベルの向上

社会から信頼されブランド力のある
儲かる会社になる!

最後に

HACCPシステムを導入することは、大きなメリットがあります！
早速、HACCP制度化へ対応するため、今日から挑戦してみよう！

- ・各手引書、HACCPモデルを見てもよくわからないので教えてほしい
- ・現場を見てほしい
- ・工場を改修したいので設計図等(レイアウト)を確認してもらいたい等

最寄りの県衛生部局、保健所、業界団体、HACCPコンサル機関(一部有料)に相談下さい
その場合に、下記の資料をご用意していただければ、スムーズにいきます

- ・製品説明書(ラベル表示、規格書でも可)
- ・工程フロー図(手書きでも可)
- ・工場図面(手書きでも可)

ありがとうございました。

グローバリューション

青森県八戸市

Email: kyota.m@glovalution.com

Tel: 090-6689-3163