

## A 食品工場（菓子製造業）

雪印集団食中毒事件や赤福偽装事件等の発生があり、社員から社長に HACCP 導入の進言を行った結果、平成 17 年に ISO9001 および HACCP を導入した。平成 20 年には、既存の工場内に新しくゾーニング等を行った工場を作る大規模な改築を行なった。

HACCP 対象品目は、焼き菓子・和生菓子等であり、従業員 260 名（内正社員 180 人）・延床面積 18,000 m<sup>2</sup>の食品工場である。

導入当初からコンサルタントを入れ HACCP システムの構築を行なっている。

導入後のメリットとしては、食の安全安心を得ることが出来、不良品の減少にも繋がった等であり、苦慮した点は、従業員に HACCP のルールを教育すること等であった。

今後の課題は、記録管理面等でマンネリ防止のため、従業員の教育プログラムの再構築が必要となる。また、更なる食の安全、安心に向け FSSC22000 の認証を検討している。

B 食品工場（飲食店営業・総菜製造業・食品の冷凍又は冷蔵業  
食肉製品製造業・食肉販売業）

取引先との関係で、15 年前から基礎的な記録の作成を実施し、取引先と提携しているカナダの企業の指導のもと HACCP による管理を行っている。平成 19 年に HACCP 手法支援法を活用し、HACCP に対応した新工場を建設した。

HACCP 対象品目は、機内食等であり、従業員 260 名（内正社員 58 人）延床面積 2,500 m<sup>2</sup>の食品工場である。

導入にあたっては、HACCP 対応の施設にするためコストがかかったことや、原料の品質を保つことに苦慮していた。導入後のメリットとしては、前もって危機的な問題を予想して行動・稼働できるようになっていることや、苦情等に対する説明がしやすくなった等であり、デメリットは、残す書類が増えたことである。

今後の課題は、新入社員やパート従業員等のレベルアップの為の衛生教育の実施や、原料メーカーへの衛生監査の実施や教育である。

平成26年7月15日現在

県内食品製造業におけるHACCPの導入状況についてのアンケート調査結果

ランク	調査数	回答 施設数	HACCPの工程管理を行っているか							
			はい				いいえ			
			はい	%	いいえ	%	今後取り入れるか			
						はい	%	いいえ	%	
A	56	46	20	43.5	26	56.5	13	50	12	46.2
B	13	12	8	66.7	4	33.3	1	25	3	75
C	172	135	29	21.5	106	78.5	41	38.7	58	54.7
	241	193	57	29.5	136	70.5	55	40.4	73	53.7

Aランク: 地方公設市場、広域流通食品製造施設、と畜場等 年3回以上監視  
 Bランク: 集団給食等大規模調理施設、大規模小売店舗、民営市場 年2回以上監視  
 Cランク: 一般飲食店、広域流通をしない食品製造業等 年1回以上監視

導入時の苦労等

- ・運用しやすいHACCPプランの作成。(リスク評価、重要管理点、許容限界等の設定)
- ・機器特性のデータ集めや危害分析等、認定取得に必要なデータ採り、帳票類の作成。
- ・マニュアルや手順書等の文書や記録書式の作成。
- ・専門用語の、理解。
- ・汚染区、清潔区などの分けや作業導線に応じた施設の改修工事。
- ・従業員全員に、HACCPの考え方、仕組みを徹底すること及び、同じ判断基準を持つための教育。
- ・記録(抜けない)づけの習慣化。外人に対する教育、コミュニケーションのとり方。
- ・工場以外の社員(経営者、営業、購買、商品企画等)の理解。
- ・食品安全チームミーティングの時間調整。
- ・従業員の理解、教育及び周知徹底。(用語の理解、マニュアルや作業手順書等の遵守、外国人従業員への対応)

## 導入して良かった点

- ・製造工程の中で、危害を生み出す可能性のある要因を抽出し、その中で重要管理点（CCP）を決めたことで管理必須事項が明確になり、より安全な製造が可能となる。
- ・HACCPを導入し衛生管理を実施していることで生産品の安全性を担保でき、その裏付けを科学的根拠をもって取引先や行政への説明が可能となった。
- ・製品の不具合を出荷前に判断できるようになった。
- ・クレーム時における原因特定が絞りやすくなった。
- ・従業員の品質管理や食品安全に対する意識が向上した。
- ・HACCPまでの前提条件に対応していった結果、整理整頓やエリア分けなど改善でき、生産性が結果的に向上した。
- ・品質が良くなり、トレサビリティも確保できた。何よりも会社の存続を左右する事故は、起こらない仕組みができた。
- ・自社の製品の安全に自信が持てた。
- ・第三者認定によりお客様より、客観的な評価を得ることが出来た。製品の安全性向上、クレーム数減少、社内事故減少した。

## 導入して悪かった点

- ・教育、現場備品の交換など一時的にコストがかかる。
- ・測定器管理が大変。
- ・記録、日報類の数がやはり多くなり負担が生じる。
- ・費用がかかる。（取るまでも、取ってから）
- ・担当者によって記録内容の程度に差がある。精度を維持することが困難。
- ・認証を取ることが目的になってしまいがち。
- ・工程管理の変更等に時間がかかること。
- ・HACCPシステムに従えば良いという甘えが出る事。
- ・流れ作業やルーチンワークになってしまいがち。システムの更新や見直しが難しい。

## 導入の課題

- ・HACCPの考え方を取り入れた管理は行っているが、導入するHACCPの規格によって細かな違いがあるため、習得や文書化、社内教育にかなりの時間や労力、費用が必要。
- ・HACCPによる工程管理を主導する人員が不足している。
- ・会社としてのHACCP導入に対する気運不足（HACCPの考え方や5S改善の取り組み等進めているが、正式なHACCP導入・認証取得となるとなかなか踏み切れない）
- ・帳票の作成後の添削や助言をどうするか、公的機関で対応してもらえれば良いと思います。
- ・弊社のような小規模の企業であり、多品目の商品を扱う場合、時間的及び金銭的に無理がある。
- ・諸々の諸経費の額が高すぎる事。中小企業では、なかなか踏み出せない。又HACCPが会社の箔づけになっていないから。今は昔ほどHACCPの認証を持っていても取引先に有意ではないと思う。HACCPを持っていなくても社員教育や行政の指導をいただき安全安心な食品作りが出来ると思う。
- ・費用対効果

|

