

HACCP

Hazard Analysis Critical Control Point

《北陸HACCPシステム研究会》講演会&パネルディスカッション



【コーディネーター】 矢野 俊博会長 石川県農業短期大学教授
【パネラー】 横山 理雄顧問 石川県農業短期大学名誉教授/神奈川県理学部応用生物科学科講師
角野 久史氏 京都生活協同組合 商品政策室 川嶋 正男副会長 羽二重豆腐(株) 研究開発室 取締役室長
古賀 克己顧問 (株)ファルコバイオシステムズ北陸 代表取締役 小久保 護氏 澁谷工業(株)プラント技術統括本部 技術II部次長

INFORMATION

北陸HACCPシステム研究会
第2回サマーセミナー
[実務者養成講座]
開催のお知らせ

◇日程
8月7日(月)～9日(水)
◇場所
石川県地場産業振興センター

北陸HACCPシステム研究会では、昨年7月、全国に先駆けて産・官・学の講師陣を結集してサマーセミナーを開催。石川、富山、福井、名古屋など各県から33名が集まり、HACCPシステムのプランニングや現場での運用法などについて学び、「HACCPの基礎から実務的な対応まで幅広く勉強できた」と、受講生から高い評価を得ました。



研修受講者には、北陸HACCPシステム研究会承認の「HACCP実務者養成講座修了証」が授与されます

●問い合わせ/申し込み
北陸HACCPシステム研究会事務局まで
TEL 076-237-3104

加盟企業 92社、100名が参加

食品衛生管理システムを学ぶ

職場での運用と定着を目指して

北陸HACCPシステム研究会の講演会が、1月28日、金沢市の北國新聞会館で開催され、北陸三県の食品メーカーの社員など約100人がHACCPの重要性と効果について受講しました。

北陸HACCPシステム研究会顧問の横山理雄氏(石川県農業短期大学名誉教授)と京都生活協同組合商品政策室の角野久史氏が講演し、HACCPの現状と今後、クレームから見る品質管理システムの見直しの重要性を指摘しました。(講演要旨は2・3面に掲載)

講演後、羽二重豆腐研究開発室の川嶋正男室長とファルコバイオシステムズ北陸の古賀克己社長、澁谷工業の小久保護プラント技術統括本部技術II部次長、北陸HACCPシステム研究会の矢野俊博会長が加わり、パネルディスカッションが行われました。

この中で、HACCPの取り入れ方やISO 9000規格とHACCPの効果的な適用などについて、それぞれ専門家の見地から意見が交わされました。

HACCPの現状と今後



石川県農業短期大学名誉教授
神奈川大学理学部講師

横山 理雄氏

HACCPによる食品衛生管理とは

HACCPは、食品の危害分析・重要管理点監視方式と訳されています。一見すると1つの用語のように見えますが、危害分析であるHAと、重要管理点監視CCPの2つの部分から成り、食品の原材料から製造、加工、包装、流通に至るまでの各工程で、その食品の安全性や微生物的危害、化学的危険および物理的危険について管理し、危険の原因そのものを排除するシステムです。

この基本的な考え方を体系的にして、HACCPは7つの原則に基づいて行われます。(※1)しかし、導入する際に一般的な衛生管理基準が整っていなければ効果は望めません。HACCPはその仕組みを理解する時代から、ビジネスに結びつける第2段階に入ってきているといえます。

日本における導入の現状

日本では1996年5月、厚生省が「食品衛生法および栄養改善法の一部を改正する法律」を施行し、「総合衛生管理製造過程」による承認制度がスタートしました。現在、乳製品、食肉加工、レトルト食品、魚肉ねり製品、清涼飲料水について、この承認制度が導入されています。

また、1998年7月には、厚生省と農水省による「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法(略称：HACCP手法支援法)」が公布され、それにともない炊飯業界や食肉加工業会、味噌業界などが指定認定機関となりました。

指定認定機関になるには、製造現場と原材料との隔壁を作ること、空調いわゆるHEPAフィルターをつけること、食品の原材料と製品とが交差しないという3つの条件が満たされなければ、許可が下りません。それ以外に、倉庫や衛生検査の施設、包装機械などの問題も加わるので、各食品業界の関心が高まってきたという訳です。

さらに近いうちに、しょうゆ業界、総菜業会、豆腐業界など17団体が指定認定機関になる予定です。また、関連業界では包装機械工業界や計量器機械工業界などが、HACCP対応の規格基準づくりを進めています。

今後のHACCPの動向

食品に対する危害には、菌類やウイルスによる微生物学的危険、化学物質やカビ毒、ヒスタミンによる化学的危険、ガラスや金属、髪の毛などの混入による物理的危険の3種類があります。

まず、微生物学的危険についての対応策として、洗浄・殺菌が挙げられます。そのほか、加熱殺菌や包装、冷蔵という方法や、流通業界では低温での流通、冷蔵が主体となっています。今後、洗浄殺菌装置やシステム、薬剤の種類などが非常に大きなウエイトを占めてきます。また、物流関係や自動車産業でもHACCP方式の導入に取り組み始めています。

化学的危険には燻蒸殺菌や化学分析、毒性試験などの対応策があります。物理的危険は洗浄殺菌と同時に金属探知、画像処理が用いられています。

HACCPは、第1段階では国と食品関連企業でスタートしましたが、現在、第2段階にきて、周辺技術の確立が非常に重要になってきています。HACCP手法支援法がスタートしたことで、食品工場の改築や建設、機械設備の導入、モニタリング装置と微生物測定装置の設置など、HACCPを支える技術と機械装置、計測装置の導入が、一層進むと思われる。

今後、安全性、品質ともに優れた食品が消費者に提供されるようになると考えられます。

※1 HACCPの品質管理7原則

- ① 危害分析
- ② 重要点管理の決定
- ③ 管理基準の決定
- ④ CCPの監視
- ⑤ CCPの管理限界を逸脱した場合の改善措置
- ⑥ 検証方法の設定
- ⑦ 記録およびその保管

流通業界から見たHACCPの現状と困難性



京都生活協同組合
商品政策室

角野 久史氏

Hazardの原因物質をめぐる状況

食品の安全を脅かすのは食中毒だけでなく、新たな原因として科学的要因が挙げられます。最近では、流通業界でも「環境ホルモン」「ダイオキシン」などがHACCP的にとらえれば、危害になり得ると判断しつつあります。

そこで、私ども京都生協はダイオキシンの発生原因や環境ホルモン物質の溶出の可能性のある食品ラップ・容器・包装材料などについてコープ商品を中心に代替を促進しています。

もう一つの問題は「遺伝子組換え原料」が精神的危険であるかどうかです。京都生協では、適切に評価された遺伝子組換え原料を使った商品は安全性に大きな影響はないという見方をしています。

ただ、先日、農水省が遺伝子組換え原

料の製品について表示の義務化を打ち出しました。安全性に大きな問題性がないのになぜかという、消費者の圧倒的多数の人々が、「遺伝子組換えは不安」だと思っているからです。「安全は科学で証明できるが安心は証明できない」ということですね。そういう意味で、遺伝子組換え食品は、精神的危険の要因となるのではないかと考えます。

クレームは 品質管理の見直しのチャンス

食品の異物混入などでお客様からクレームが起きると「原因はわが社ではない」という姿勢をとる食品メーカーがあります。しかし、クレームは品質管理システムの見直しと、職員教育の絶好のチャンスととらえるべきです。

私ども食品流通業がよく経験する、食品メーカーの問題点として5つのことが挙げられます。(※2)

これを基に、どんな条件を整えばクレームが出るのかという仮説を立てて検証すると、可能性が否定できないものも出てきます。つねに「原因はわが社にある」との視点で臨めば、自社の弱点の改善にもつながっていきます。

また、クレームを調べた結果を消費者に回答しますと、大変喜んで「この商品をまた買おう」ということになります。グッドマンの法則によれば、いい商品を買った人は1人が5人に良かったと言います。悪い商品を買った人は1人が10人に悪かったと言ひ、クレームを出して満足する回答があった場合は、82%がリピーターになると言われます。

製造過程の明確化を

私ども、安全な商品を組合員に提供するという立場から、将来的に食品メーカーさんにはHACCPを導入していただきたいという思いがあります。そこで、お取引のある工場を訪問して「HACCPの導入による5つのメリット」を説明します。(※3)

「わが社は、安全でおいしいものを作るんだ」ということを語らずもわかっていくというのではなく、まず社内体制を確立し、製造過程を明確化していただくことが品質管理や商品の高い評価につながっていくものと考えます。

※2 クレームから見る 食品メーカーの5つの不十分

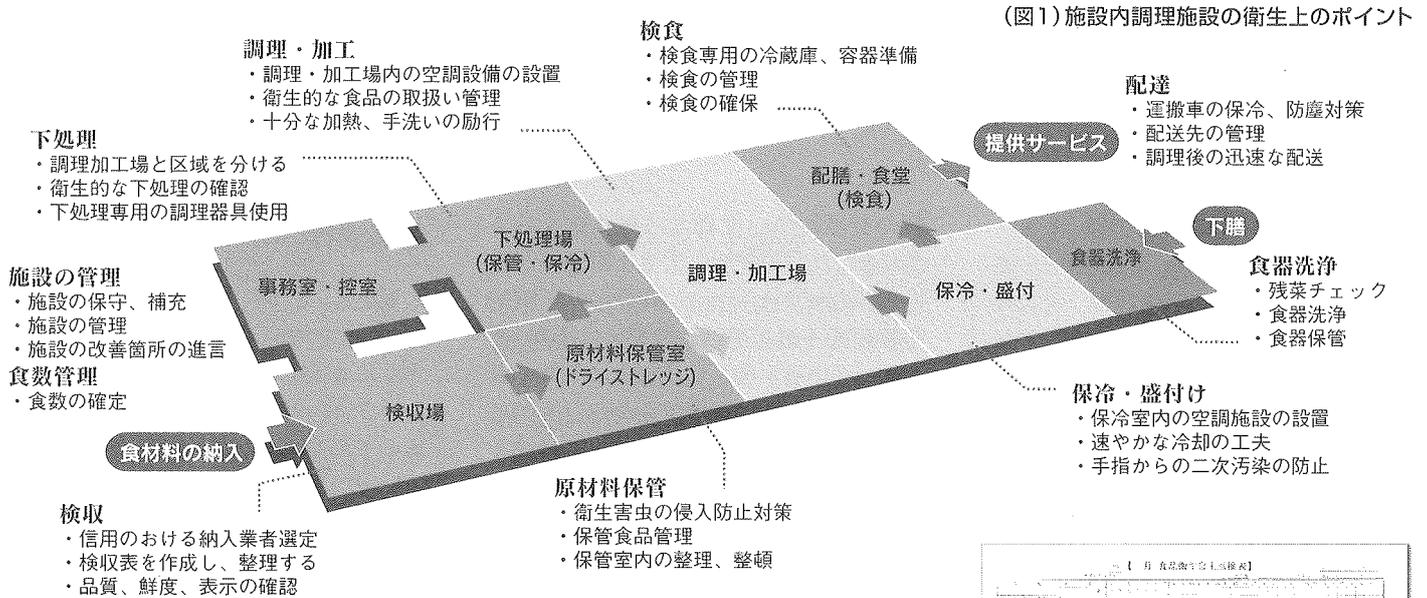
- ① 品質管理方針と品質管理体制
- ② 微生物学や理化学の基礎理論が不十分
- ③ ハード対策の理解が不十分
- ④ HACCPコーディネーターの不十分
- ⑤ 書類化・文書化の不十分

※3 HACCPシステム導入のメリット

- ① 食品の安全性が向上するために、他社との競争力が強化される
- ② 製造加工中および最終製品の廃棄といった商品のムダが減少する
- ③ 導入には全従業員の協力が必要であるため、職員全体の意識が一本化される
- ④ 科学的なデータに基づくため、経験や勘による衛生管理よりも安定した安全な製品の製造が可能
- ⑤ 衛生管理の状態が記録に残されており、安全性が保証され、PL(製造物責任)法にも対応できる



【株式会社メフォス】 〈HACCP的〉衛生管理プログラムの実践



【食品衛生自主点検表】

項目	点検内容	点検結果	担当者	日付
1	原材料の納入記録	○	佐藤	2012.5.8
2	原材料の保管状況	○	佐藤	2012.5.8
3	調理場の衛生管理	○	佐藤	2012.5.8
4	調理器具の洗浄消毒	○	佐藤	2012.5.8
5	調理場の空調設備	○	佐藤	2012.5.8
6	調理場の排水処理	○	佐藤	2012.5.8
7	調理場の換気設備	○	佐藤	2012.5.8
8	調理場の照明設備	○	佐藤	2012.5.8
9	調理場の床の清掃	○	佐藤	2012.5.8
10	調理場の壁の清掃	○	佐藤	2012.5.8
11	調理場の天井の清掃	○	佐藤	2012.5.8
12	調理場の換気口の清掃	○	佐藤	2012.5.8
13	調理場の排水口の清掃	○	佐藤	2012.5.8
14	調理場の照明器具の点検	○	佐藤	2012.5.8
15	調理場の空調設備の点検	○	佐藤	2012.5.8
16	調理場の換気設備の点検	○	佐藤	2012.5.8
17	調理場の排水設備の点検	○	佐藤	2012.5.8
18	調理場の換気設備の点検	○	佐藤	2012.5.8
19	調理場の排水設備の点検	○	佐藤	2012.5.8
20	調理場の換気設備の点検	○	佐藤	2012.5.8

(図2) 食品衛生自主点検表

安全と衛生は、従業員の雇用条件

(株)メフォスは、企業や病院・福祉施設、学校などから受託を受けて社員レストラン、病院給食、学内食堂などを運営しています。

同社は昭和37年に設立以来、クオリティ(=最高の品質)、サービス(=ホスピタリティに満ちたおもてなし)、クリーンリネス(=高い清潔度)を営業方針として業界トップクラスの業績があります。

集団給食の業務は、食材の仕入れからメニュー内容、サービスの良否、衛生管理まで多岐にわたり、栄養士や調理師など厨房の現場で働く従業員一人ひとりの仕事に対する姿勢と熟練性、チームワークが総合評価となってはね返ってきます。

まず、入社する社員には「お客様サービスと安全と衛生は、あなたの雇用条件です」と話し、意識の徹底からスタートしています。

科学的な危機管理システムを充実

現場では、安全と衛生管理について同社独自のマニュアルを作成しています。HACCPの要素を取り入れて実施すると、それぞれの業務が明確になり、作業の効率化と意識の向上につながったといいます。

具体的には「施設内調理施設の衛生上のポイント」(図1)で、食材納入時の検品、保管、相互汚染防止や調理から食事までの時間の短縮、熱処理の芯温計の記録など約30項目の検収を行います。

さらに、調理師などの人的管理として「食品衛生自主点検表」(図2)による20項目以上の自己チェックを実施しています。

平山副本部長は「安全と衛生は私たちの使命です。HACCP的な見地に立った科学的な方法で、安全対策や食品衛生管理を定着させています」と、危機管理システムを今後も効果的に役立てたい、としています。

株式会社メフォス事業概要

本社/東京 従業員数/8,800名
事業部/全国31箇所
集団給食受託、栄養・衛生管理、厨房の設備設計などを幅広く展開。
今回、富山事業部に平山 宏業務本部副本部長を訪ね、同社の衛生管理システムやHACCPの取り組みについて話をうかがった。

株式会社メフォス

富山事業部 富山県高岡市下関町4-5
TEL 0766-26-6021

●北陸HACCPシステム研究会新規加盟会員名簿 (五十音順)平成12年5月8日現在

- 〈会社名〉 【富山県】 (株) なかしま / (株) 濱水
【石川県】 魚岸 貞男 / AIU保険会社金沢支店 / (有) 小原食品 / 北 幸一 / (株) クリエイティブ・グルーヴィ / (株) KBM / 中部環境サービス (株) 金沢営業所 / 林 正三 / 細谷 和夫 / (株) モス ホテル日航金沢 / 森脇 偉介 / (株) 大和 / (有) 六星生産組合
【福井県】 日本ミール (株) / 安田蒲鋒 (株)
【他都府県】 栄研器材 (株) 大阪営業所 (大阪府) / 川島寛爾 (神奈川県) / (株) ビー・エム・エル (東京都)