

石川県学校給食会
 月日:2018年2月10日(土)
 場所:石川県地場産業振興センター

HACCP義務化と企業対応について — 食品衛生規則の見直し最新情報 —

(有)食品環境研究センター
 新蔵 登喜男

1

HACCPの制度化とその他の規則見直し

- HACCPの制度化(義務化)
- 営業許可届出の創設と許可制度の見直し
- 食品用器具・容器包装の規制の見直し
(ポジティブリスト制度の導入)
- 食品リコール情報を把握する仕組みの構築
- 機能性表示食品の制度見直し

※ HACCP制度化は今年の通常国会で審議される予定
 近い将来施行されることを見据えた対応が必要

食品表示法	加工食品及び添加物の栄養表示	製造所固有記号
施行日	平成27年4月 1日	平成28年4月 1日
経過措置	平成32年3月31日	平成32年3月31日
猶予期間	5年 (あと2年)	4年 (あと1年)

2



食品の安全性ってどうやって管理しているのかしら？

消費者のみなさん

安全な食品を皆様にお届けできる
工場や飲食店での
衛生管理の方法
があります。

それが、**HACCP**です！

(HACCP)
Hazard Analysis and Critical Control Point (危険要因分析 重要管理点)

今や、国際標準になっている「HACCP」。全ての食品に義務づけられている国もあります。「HACCP」による衛生管理は高く評価されています。

へえ、HACCPって、どんな方法なんだろう！



「HACCP」の詳しい内容は裏面で！

厚生労働省

「HACCP」って、何がいの？

これまでは、最終製品の一部分を抜き取って検査する管理法が一般的でした。しかしこれでは、すべての製品は確認できません。「HACCP」方式は、原材料の入荷から、製造、出荷までのいくつもの工程において、衛生管理をチェック。だから、安全性の高い食品をみなさんに届けられるのです。

〈従来の方式〉

採取検査

〈HACCP方式〉

異物の検出

※製造工程を継続的に監視し、異常を察することで問題のある製品の出荷を未然に防ぐことができます。また、もし事故が発生しても、遅やかに原因を特定して対応することができます。

家庭で一番注意が必要な食中毒の予防のために！
「HACCP」方式で「チェック」してみよう！

つけない

- 手も食材もこまめによく洗う。
- 生食用と加熱用の食材は使い分けよう。

増やさない

- 食材にあつた温度で保存する。
- 期限内に食べる。

やっつける

- 加熱するものはしっかり火を通す。
- 調理器具はしっかり洗う。

なるほどー。「HACCP」で管理するのは大事だね！



■ 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

「HACCP」に取り組んでいる事業者は？
厚生労働省のHACCPポータルサイトをご覧ください。
HACCPに関する事業者向けウェブサイトがあります。HACCPポータルサイト
HACCPポータルサイト
HACCPポータルサイト
HACCPポータルサイト
HACCPポータルサイト

3

<h2 style="margin: 0;">HACCPの制度化の考え方案</h2> <p style="margin: 0; font-size: small;">食品衛生管理の国際標準化に関する検討会 最終とりまとめ H28.12</p>			
	HACCP	衛生管理計画	制度化の要求事項
基準 A	Codexのガイドラインで示されたHACCP（7原則）	HACCPプランの作成	以下の内容（7原則）を全て実施 <ul style="list-style-type: none"> ・危害要因分析 ・重要管理点の決定 ・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 ・検証方法の設定 ・記録と保存方法の設定
基準 B	HACCPの考え方に基づく衛生管理を実施	HACCPの考え方に基づく衛生管理計画を作成	危害要因分析、モニタリング頻度、記録作成・保管の弾力化を検討



Ministry of Health, Labour and Welfare

4

2

監視指導

都道府県等による監視指導

- ・ HACCPによる衛生管理については、一般衛生管理とともに食品等事業者が遵守しなければならない衛生管理の基準として位置付け、監視指導を行う。
- ・ 地方自治体の食品衛生監視員は、営業許可手続、立入検査等の様々な機会を通じて、衛生管理計画の作成の指導・助言を行うほか、その内容の有効性や実施状況等を検証する。
- ・ 施行時における基準Bの導入については、事業者に対して重点的な指導・助言を行う。
- ・ 基準Bが適用される事業者であっても、基準Aを満たしている場合にはその旨を食品衛生監視票に記載するなど、事業者の衛生管理の意識向上に向けた支援を行う。

都道府県等知事への 営業許可申請時・営業の届出時	通常の監視指導 (食品衛生監視員の立入時)	営業許可の更新申請時
提出資料 申請書 ・ 施設設備の概要(施設の図面等) ・ その他、条例等で定められた事項 + ・ 製品説明書 ・ 製造工程図 ・ 危害要因分析表 ・ HACCPプラン 又は ・ 上記の概要 (食品衛生法規則 営業許可申請要領)	食品衛生監視員による検証 確認する記録 ・ CCPのモニタリング記録 ・ 改善措置の記録 ・ 基準Aを免除されるカテゴリーの事業者であっても、自治体による立入の際に基準Aを満たしていることが確認できた場合、監視票にその旨記載するなどして、事業者の衛生管理向上への意欲を高める。 ・ 取り扱う食品の特性(リスクの高低)に加え、第三者認証の取得の有無等により監視指導の頻度を勘案する。 ・ モニタリング記録や改善措置の記録等の書類の様式については柔軟に対応する。 ・ HACCPの運用に問題がある場合、改善を指導し、レベルアップを促す。(PDCAサイクル)	提出資料 ・ 製造工程図 ・ (危害要因分析表) ・ HACCPプラン ・ CCPのモニタリング記録 ・ 改善措置の記録 又は ・ 上記の概要 HACCPプランの変更時 提出資料 ・ 製造工程図 ・ (危害要因分析表) ・ HACCPプラン



Ministry of Health, Labour and Welfare

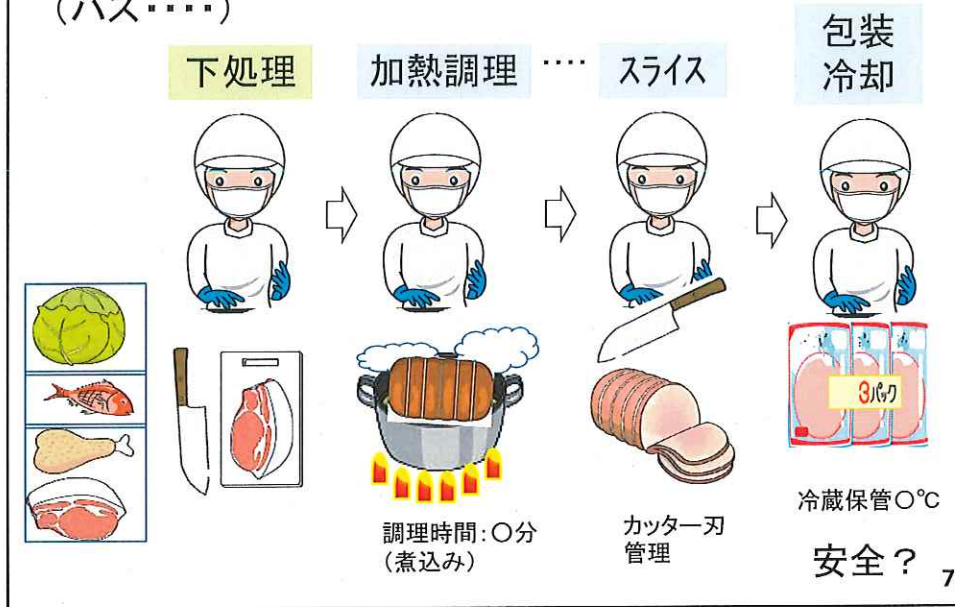
5

何故、今、HACCPが必要なのか？

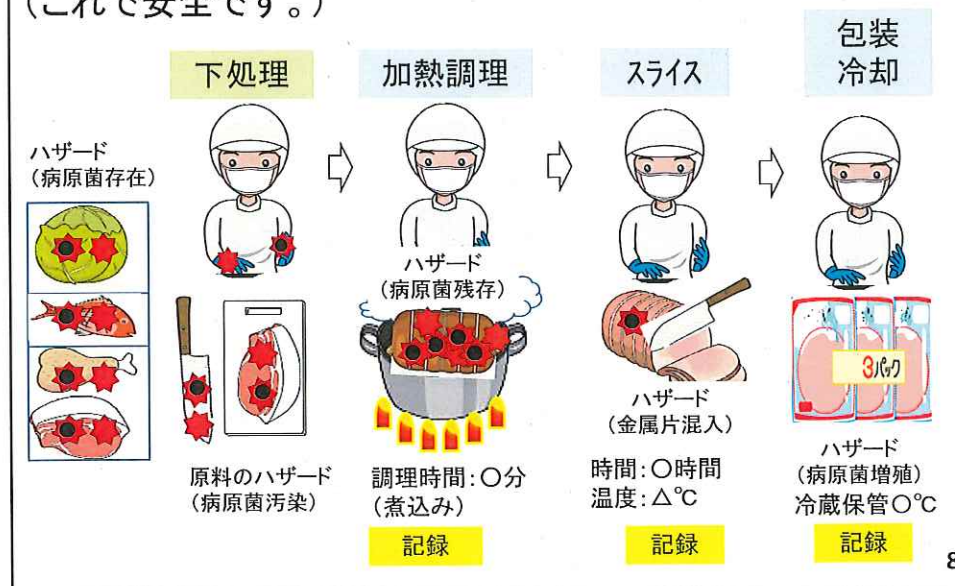


6

理由を説明できないけど、うまく行っている。
(ハズ……)





HACCP(👁️👁️)で管理するようになります。
(これで安全です。)

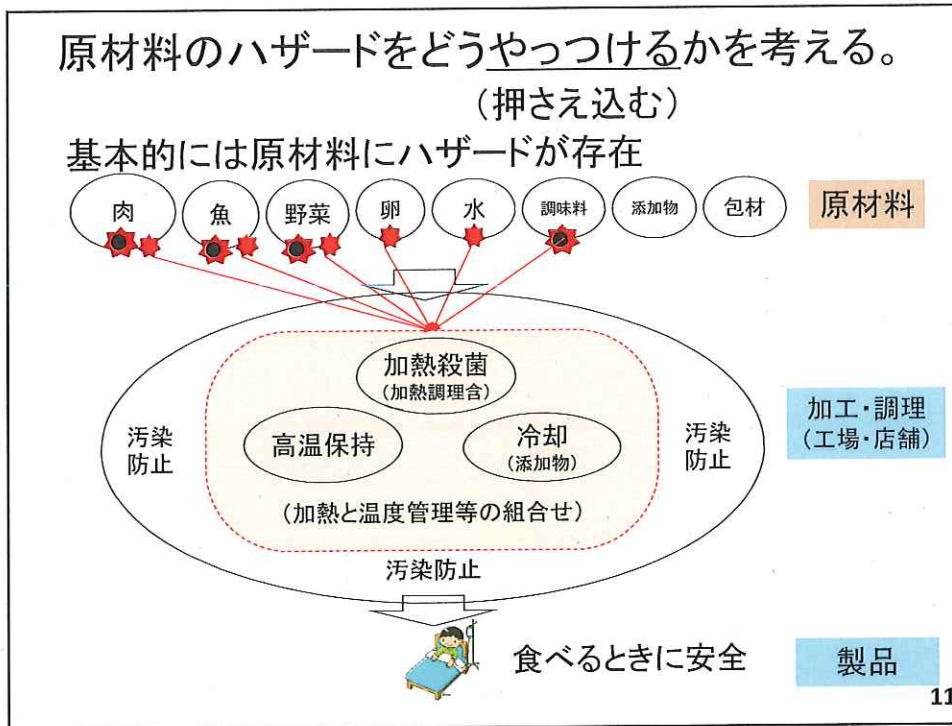




原材料に存在する病原菌について

耐熱性 (熱に強い)	 あり	 なし 75℃以上で ほぼ死滅
存在する場所	土壌、海水 動物の糞便(ヒト含)	海水、ヒト、水 動物の糞便(ヒト含)
汚染原 (原材料)	食肉、食鳥肉、魚介類、 調味料、香辛料、乳 容器包装食品、野菜類	食肉、食鳥肉、魚介類、 乳(生含)、卵、野菜類
管理手段	加熱後の急速冷却 (増やさない管理)	加熱、薬剤(次亜塩素酸、 エタノール等) (殺菌する管理)

10



実は家庭(台所)でもHACCPをやっています!

(スマホで検索) ローストビーフの作り方

製品説明書

【原材料】
 牛肉(ももかたまり) 400g
 塩・粗挽き胡椒 少々
 にんにく 小さじ1.5
 長ネギ 1本
 サラダ油 大さじ1
 赤ワイン 50cc
 ☆しょうゆ
 ☆酢
 ☆みりん
 ☆砂糖
 ★フラスナー式袋

フローダイグラム **ハザード分析**

【作り方】

- 1 長ネギは斜めの薄切りにし、フラスナー式保存袋に☆の調味料と一緒にに入れて混ぜ合わせ、漬け汁を作る。
- 2 牛もも肉の表面に塩と粗挽きコショウ・すりおろしニンニクを揉み込むようにしてまぶす。
- 3 ↑ニンニクは揉み込んでおいてもOKです。肉に揉み込みます、漬け汁に加えてもOK!d(へまへ)
- 4 フライパンにサラダ油を熱し、肉の表面全面に焼き色が付くように強火で各面を焼く。※焼き過ぎ注意で
- 5 焼き色が付いたら赤ワインを加え、蓋をして弱火で7~8分蒸し焼きにする。
- 6 肉を取り出しアルミ箔で包み30分程放置して粗熱を取る。肉を取り出した後のフライパンの赤ワインと肉汁は取っておく。
- 7 ⑤のアルミ箔を取り出してきた肉汁ごと④の漬け汁に漬け、袋の中の空気をしっかりと抜いて密封し、冷蔵庫で2時間~一晩漬ける。

12

食品企業の対応 (食品工場のHACCPシステム導入例)



生産計画・人員配置
コストダウン・衛生管理、
いっぱいやってるし・・・
時間と人がないよ
(-;-)

その上、HACCPを
やるなんて**大変**じゃ
ないの？
お金も掛かる気が
するなあ・・・

HACCPで安全な食品を
確認する。安全が確認で
確実にできるような方法を考える作業です。
とにかく今の衛生管理を見直してみましよう。(等身大で)

製造していることを
きない工程があれば、

13

HACCPはトップダウンで取組む

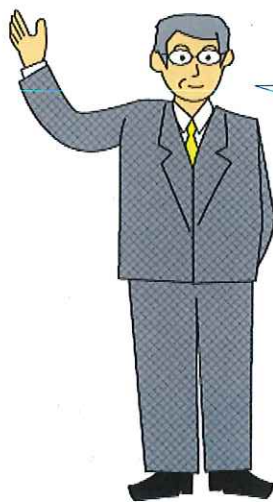


忙しいのになあ・・・
私の仕事は掃除じゃないし
5時までには仕上げないと
どうせ続かないし

よし、やるぞ！
会社をげんきにしてくちや

14

社長のHACCPへのコミットメント (合意形成) とリーダーシップ



HACCPの取組方針

まずは5Sから
全員参加で頼むよ



15

HACCPチームの編成

HACCPチーム(1人でもOK)の役割

- ・社員の合意形成(全員で取り組むことを確認する)
- ・企業の状況を見て、導入の作戦を考える。
- ・ハザード分析をする。
- ・他

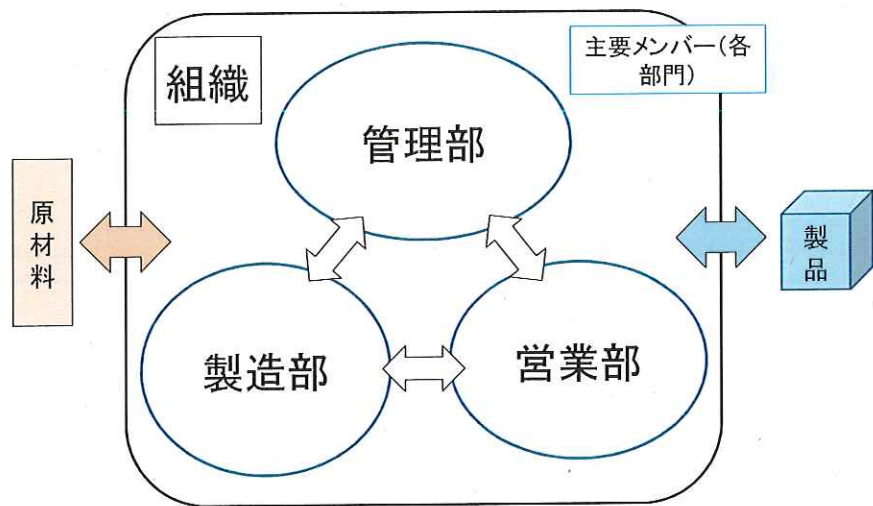
最初に…

(リーダー)



16

HACCPチームの結成と運営(計画・導入) (幅広い部門からの方が効果的)



HACCPシステムとその適用のためのガイドライン(コーデックス)

前文
定義

7原則がHACCPの原点

HACCPシステムの原則

- 原則1 ハザード分析を行う
- 原則2 必須管理点(CCPs)を決定する
- 原則3 許容限界を確立する
- 原則4 CCPのコントロールをモニターするシステムを確立する
- 原則5 特定のCCPがコントロール下でないことをモニタリングが示すときに取られる是正措置を確立する。
- 原則6 HACCPシステムが有効に動作しているか確認するための検証の手段を確立する
- 原則7 これらの原則とその適用に適切なすべての手順および記録に関する文書化を確立する

HACCPシステム適用のためのガイドライン

(12手順はHACCPを構築するための解説)

適用

1. HACCPチームを編成する
2. 製品を記述する(原材料・保存方法・賞味期限等)
3. 意図される用途を特定する(調理方法・対象者)
4. フローダイアグラムを構築する(製造工程・作業内容)
5. フローダイアグラムの現場確認
6. 各工程に関係するすべての潜在的ハザードを列挙し、ハザード分析を実施し、特定されたハザードのコントロール方法を考える (原則 1)
7. 重要管理点(CCP)を決定(あるなら)(原則 2)
8. 各CCPの許容限界(原則 3)
9. 各CCPのモニタリングシステムを確立する(原則 4)
10. 是正措置を確立する(原則 5)
11. 検証の手順を確立する(原則 6)
12. 文書化と記録保持を確立する(原則 7)

お手本の解説に固執せず、中小企業は柔軟に運用することが重要

トレーニング

HACCPが始まって現場の負担は少ない

HACCPの構築で作る文書4種類 (文書類も柔軟性をもってそろえる、整理する)

ハザード分析に必要な事前情報

HACCP原則1~7



HACCPチームの編成

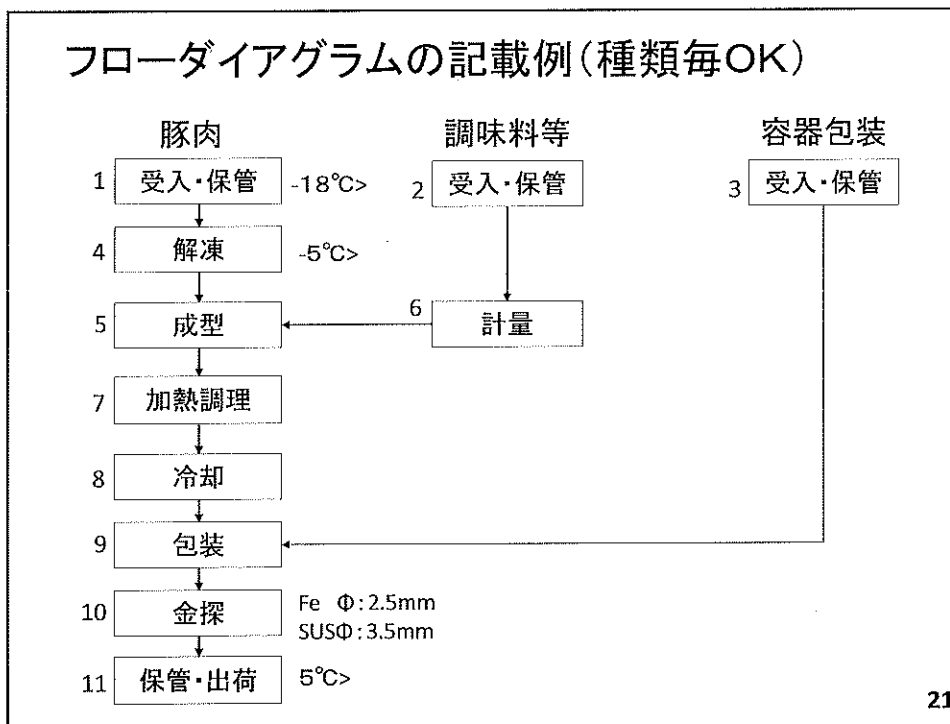
手順1

19

製品説明書の記載例(種類毎OK)

1 製品または調理品の名称および種類	チャーシュー(そうざい)
2 原材料	豚肉(ブロック肉)、調味料、塩、香辛料
3 使用基準のある添加物の名称および使用量	なし
4 包装容器の形態および材質	トレー、フィルム:ポリプロピレン
5. 製品の特性	真空包装
6 製品の規格(性状および特性)	自社基準(出荷基準) 一般生菌数 300個以下/g 食品衛生法の成分規格等 なし (そうざいなので食肉製品の規準は適用しない)
7 賞味期限および保存方法	出荷後10°Cで5日間
8 流通上の注意事項	10°Cで流通
9 喫食または利用の方法	そのままか加熱して喫食
10 喫食対象とする消費者	一般消費者

20



ハザード分析の記載例(種類毎OK)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1肉受入 (豚肉)	生物:病原微生物の存在 病原大腸菌 黄色ブドウ球菌	NO NO	生産時に汚染する可能性があるが、加熱調理食品の材料なので調理時に死滅する。		
	耐熱性芽胞菌の存在 セレウス菌 ボツリヌス菌	NO NO	生産時に汚染する可能性があるが、冷凍または冷蔵流通により、賞味期限内であれば増殖する可能性は低い		
	化学:動物医薬品の残留	NO	適切な生産管理を実施して生産者から購入するので残留することは考えにくい		
	物理:硬質異物の存在 注射針等の金属片	NO	金属探知済の原料を購入しているので可能性は低い		
2受入 (包材)	生物:病原微生物の存在	NO	信頼できる業者から仕入れている。		
	化学:なし				
	物理:なし				

22

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1 保管 (肉)	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	包装されているので汚染の可能性は低い 冷凍保管なので菌は増殖しない		
	化学:なし				
	物理:なし				
3 保管 (包材)	生物:病原微生物汚染	NO	包装資材は専用容器で汚染防止を管理		
	化学:なし				
	物理:なし				
4 解凍	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	衛生的な取扱いで防止する。 低温(冷凍)なので増殖しない。		
	化学:なし				
	物理:なし				
5 成型	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	スライサー等の適切な洗浄で防止する。 短時間処理なので増殖の可能性は少ない。		
	化学:洗剤の混入	NO	洗浄後に十分濯ぎ防止する。		
	物理:金属片の混入	YES	刃が欠けて混入する可能性は高い。	10金探工程で排除	NO
6 計量	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	衛生的な取扱いで防止する。 低温(冷凍)なので増殖しない。		
	化学:なし				
	物理:なし				

23

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
7 加熱 調理	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	包装されているので汚染の可能性は低い 低温で短時間通過のため増殖しない。		
	化学:なし				
	物理:金属片の残存				
8 冷却	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	衛生的な取扱いで汚染を防ぐ 短時間(2hr>)で冷却できるので可能性低い		
	化学:なし				
	物理:なし				
9 包装	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	衛生的な取扱いで汚染を防ぐ 短時間で包装できるので増殖の可能性低い		
	化学:なし				
	物理:なし				
10 金探	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	包装されているので汚染しない。 冷蔵管理により増殖する可能性は低い。		
	化学:なし				
	物理:なし	YES	金属探知機の故障により残存する可能性が考えられる。 また、作業者が金属探知機に製品を通し忘れる可能性もある。	適切に管理された装置に確実に通過させる。	yes
11 保管 出荷	生物:病原微生物 汚染増殖	NO NO	包装されているので汚染する可能性は低い。 5℃の低温管理により増殖する可能性は低い。		
	化学:なし				
	物理:なし				

24

HACCPプランの記載例

	内容
CCP番号	CCP
段階/工程	8 金探
ハザード	金属片の残存
発生要因	金属探知機の故障により残存する可能性が考えられる。 また、作業者が金属探知機に製品を通し忘れる可能性もある。
管理手段	適切に管理された装置に確実に通過させる。
管理基準	Fe Φ:2.5mm SUSΦ:3.5mm
モニタリング方法	金属探知工程の担当者が 作業開始前と作業終了時(商品切り替えごとの)に テストピースで金属探知装置が正常であることを確認し、全製品を通過させる。 通過させた製品名と、テストピースでチェックしたときに時間を記録に残す。
改善措置	金属探知機がテストピースを感知しない場合 作業開始前であれば、装置を至急修理するよう手配し、その間別の正常な装置で チェックする。 作業終了時であれば、その製品を出荷せず、再度正常な製品に通過しなす。
検証方法	年に1回業者に対して金属探知装置に感度調整をする。 工場長 1か月毎に金探工程担当者の手順を現場で確認する。 工場長 1週間ごとにモニタリング記録を確認する。 工場長
記録文書名	金探工程モニタリング記録 検証記録

25

その他のHACCPプランの記載例(調理かつ殺菌目的)

	内容
CCP番号	CCP1
段階/工程	殺菌工程
ハザード	病原微生物の生残
発生要因	装置の不具合による殺菌不良
管理手段	殺菌庫内を蒸気で加熱する
管理基準	庫内温度:90℃以上、40分以上 (OL:設定値100℃、50分)
モニタリング方法 ・測定方法または観察方法 ・機器(パラメーター)と校正方法 ・頻度 ・担当者 ・記録に関する事項	殺菌装置内に設置された温度計で記録されたデータを目視で確認する。 温度計は最も加熱されにくい製品の配置場所を設置する。 目視確認は殺菌終了時に行う。 目視確認の担当者は殺菌担当者 モニタリング結果は確認した時点で記録に残す。
改善措置 CI逸脱時の対応 ・製品の処置(廃棄、再処理) ・工程の処置(再発防止対策) ・担当者(措置責任・権限者)	モニタリングの結果、CI逸脱していることが分かった場合次の①および②の措置をとる。 措置結果は記録すること ・製品の廃棄:逸脱品を特定し、管理し、確実に廃棄する。 ・再発防止対策:逸脱した原因を特定し、再発防止対策をとる。 改善措置の担当は工場長とする。
検証方法 ・HACCPプランの要素の検証方法 ・頻度 ・担当者	プラン通りに実施されているか、機能(有効)しているかを次の項目を実施して確認する。 検証結果は記録すること ・HACCPプランの実施状況を現場で確認 工場長/週 ・モニタリング記録の確認 工場長/週 ・温度計の校正 品質管理担当者/年 ・細菌検査 品質管理担当者/月 ・改善措置記録の確認 品質管理担当者/月
記録文書名	モニタリング記録、改善措置記録、校正記録、細菌検査記録、検証記録

26

業種ごとのHACCPモデルの入手先

厚生労働省のホームページからダウンロードできます。

●食品製造におけるHACCP入門のための手引書

【業種毎の記載例】

- ・乳・乳製品、食肉製品、清涼飲料水、水産加工品、
容器包装詰加圧加熱殺菌食品
- ・大量調理施設、と畜・食肉処理、食鳥処理・食鳥肉処理、
漬物、生菓子、焼き菓子、豆腐、麺類

【様式例】

製品説明書、製造工程図(フローダイアグラム)、
危害要因分析表(ハザード分析表)、管理基準とモニタリング、
改善措置、検証、CCPのモニタリング記録、改善措置記録

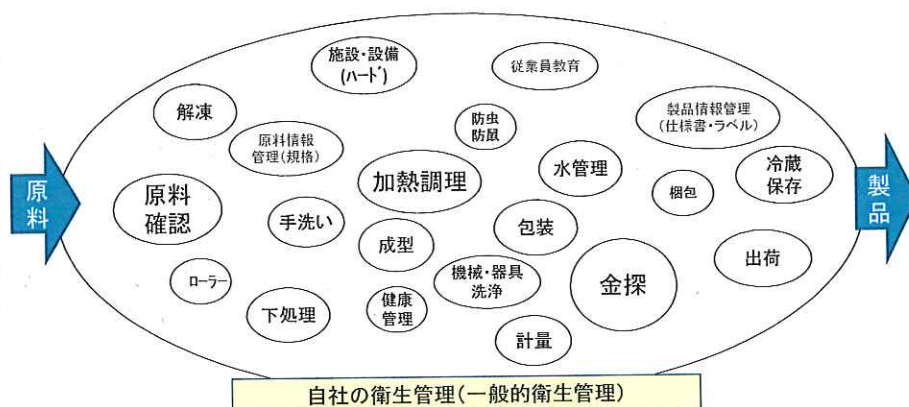
●業界団体が作成したHACCP

- ・小規模な一般飲食店(公益社団法人日本食品衛生協会)
- ・食品添加物製造(一般社団法人日本添加物協会)

27

今やっている衛生管理からHACCPへ

食中毒を出していないのは、衛生管理がハザードをコントロールできているからですが、論理的に(筋道を立てて)うまく説明できない。

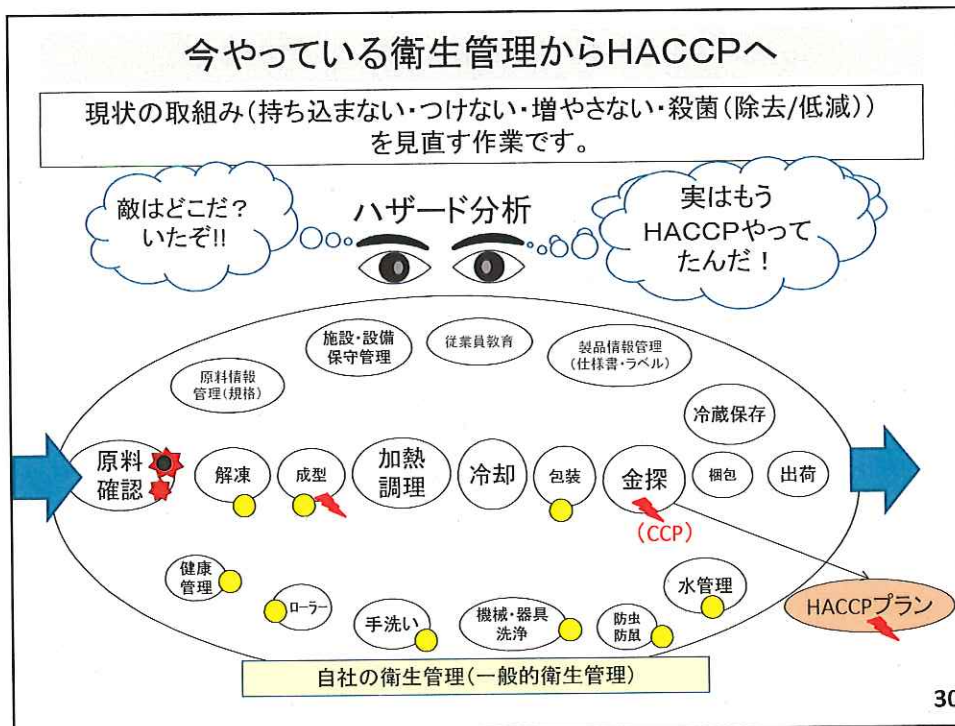


28

フローダイグラム 今やっていることを書きだしてみましよう。

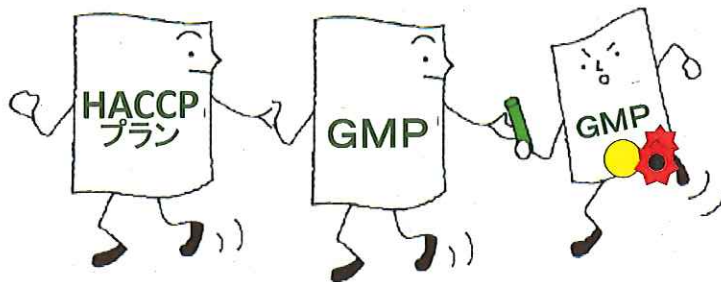
項目	内容(概要)	管理分類	記録	重要
【作業前】 ・健康チェック ・作業身支度 ・手洗い	体調が悪ければ店長(事務)に報告 ロッカーで所定の服に着替える。 手順通りに備え付けの液体石鹸で手洗いをする。	他 汚染 汚染	あり	
【作業中】 ・原料受入 ・解凍 ・成型 ・加熱調理 ・冷却 ・包装(パック) ・金属探知 ・保管、出荷	納品時(納品伝票)に品目と数量(在庫も)を確認 段ボールを外して室温(20℃)で解凍 5℃>で調味と糸巻成型(室温15℃設定) 70℃以上で2時間調味加熱 真空冷却装置で30分 スライスし真空包装(パック)する。 真空包装(パック)された製品を全てチェック 5℃で保管出荷前にピッキング、保冷車で出荷	工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程 工程	あり あり あり	(◎) ◎ (◎)
【作業後】 ・掃除 ・洗浄殺菌 ・日報	冷蔵庫(週)、冷凍庫(月)、トイレ、床壁等 加工機器類(食品が接触) ロス率、加熱調理と冷却作業での出来栄	汚染 汚染 他	あり あり	

29



HACCPでより効果的な管理手段の組合せにバージョンアップ

HACCPと一般的衛生管理は“車の両輪”
 一輪車より安定、片足より両足で歩き出そう(最初はよちよちでも大丈夫)



ハザード分析で新たな役割分担
 GMP(一般的衛生管理プログラム)

衛生標準作業手順書(例)

目的: 汚染防止

多量のマニュアル(一例)

- 1 流水で手をぬらし、
- 2 手洗剤を泡立て、十分に泡立てる
- 3
- 4 流水でよくすすぐ(20秒程度)
- 5 ※まだ残っている汚れを落とすために、流水でよくすすぐ(20秒程度)
- 6

手洗いのポイント

- 1 両手の裏面を洗う
- 2 指先、指の間、手のひら、手背を洗う
- 3 親指の付け根を洗う
- 4 手首を洗う

記録と責任者の確認

HACCPプラン: 重要な管理の手順書(例)

CCPNo	CCP2
工程	焼成加熱
危害要因	病原微生物の残存
危害発生要因	加熱温度・時間の不足
管理手段	
管理基準(CL)	
モニタリング	
記録	有効性の評価(検証)

文書や内容は少しずつ良くすればOK
 (最初から完璧を目指さなくていいです。)

有効性の評価(検証)

HACCPと一般的衛生管理、両方大事

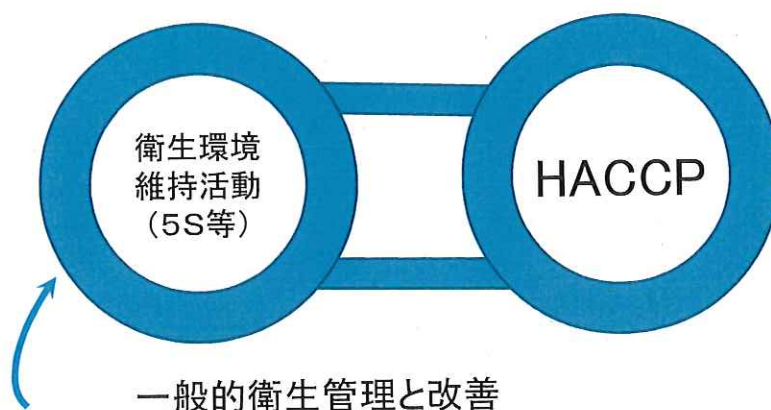
- ・HACCPのメリット、現場への負担は少ない
- ・HACCPと一般衛生管理は“車の両輪、縦糸と横糸”
(わかりやすく説明する工夫を考えることが重要)



33

一般的衛生管理とHACCPの関係

(HACCPに5Sが重要なのは一般的衛生管理を成功させるため)



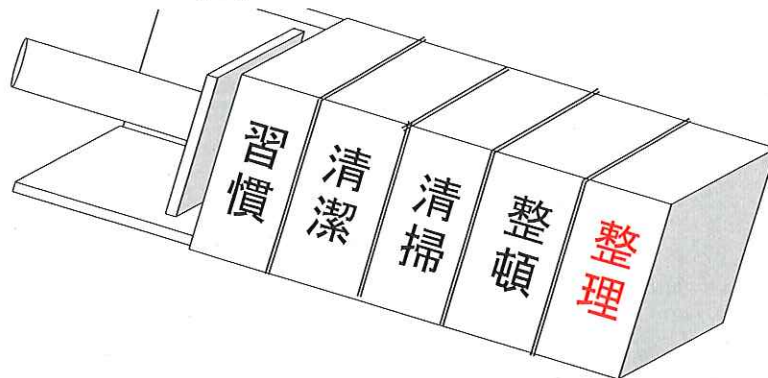
保守管理の容易な施設・設備・装置などの構造や配置は危害要因を効果的に管理するための条件・基礎

34

● 一般的衛生管理

5S(2S:整理・整頓)
改善

● 5Sの取組みはトコロテン方式で



35

現場のHACCP(まずは5S活動)開始

計画的、優先順位、手順(目的と基準)
自分の仕事が楽になるように



【整理】
要る、要らないで分ける
不要物を捨てる

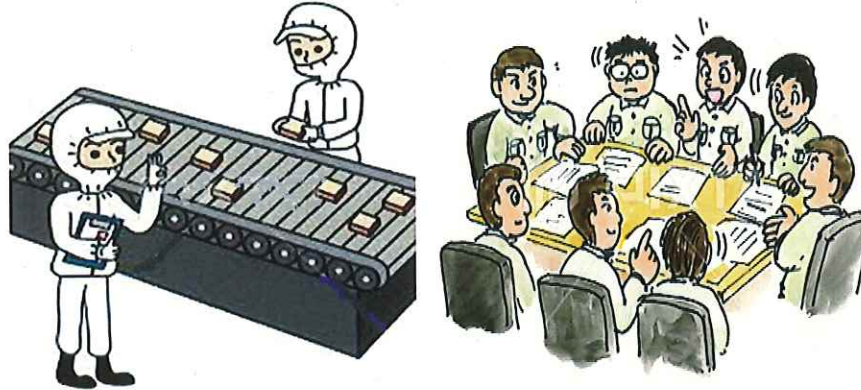


【清掃】
毎日担当者が
手順通りブリーチで拭く

36

HACCPの点検(検証)と改善

- ・5Sや一般的衛生管理やHACCPプラン実施後の活動状況、出来栄の確認
- ・改善方法考える



37

記録文書NO: C-010

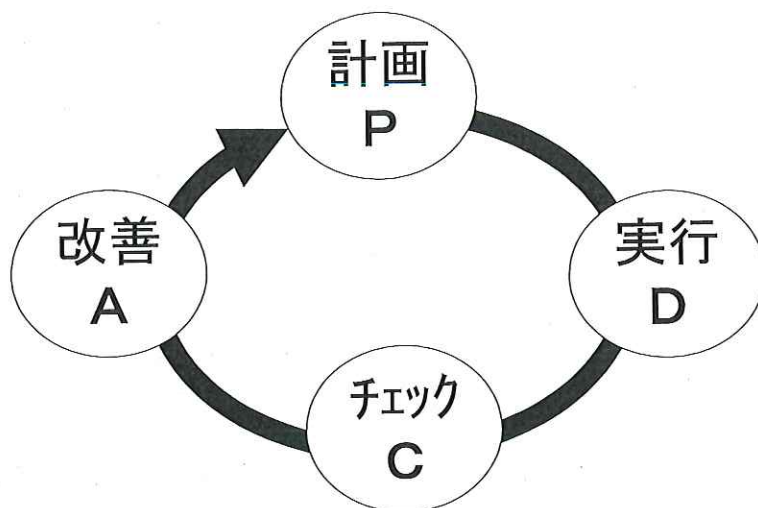
2014年 8月 機械器具の洗浄・殺菌実施記録

NO	内容	頻度	必須事項	実施日 (作業者名記載)							検証(品管担当者記載)	
				8/4	8/5	8/6	8/7	8/8	8/9	8/10	8/8	
1	充填ノズル(1号ライン)	毎日	加熱殺菌	池田	池田	池田	池田	池田	池田	池田	山下	
2	充填ノズル(2号ライン)	毎日	加熱殺菌	池田	池田	池田	池田	池田	池田	池田	山下	
3	豆乳冷却缶	毎日		池田	池田	池田	池田	池田	池田	池田	山下	
4	豆乳加熱釜	毎日	加熱殺菌	池田	池田	池田	池田	池田	池田	池田	山下	
5	ステンレス寸胴	毎日		三井	三井	三井	三井	三井	三井	三井	山下	
6	型枠(プラスチック)	毎日	加熱殺菌	新田	新田	—	—	新田	新田	新田	山下	
7	型枠(ステンレス)	毎日		新田	新田	新田	新田	—	—	新田	山下	一部洗浄不良あり、再洗浄指導
8	計量用容器	毎日		三井	三井	三井	三井	三井	三井	三井	山下	
9	包丁・まな板	毎日		三井	三井	三井	三井	三井	三井	三井	山下	
10												
11	計画(P)											検証(C)
12												
13												
<p>8月8日に 型枠(ステンレス)の洗浄不良を確認し、洗浄の指導を行った。その後 8月10日に再度洗浄後の状態を確認したが、適切に洗浄されていた。作業者(新田)には、洗浄のポイントと 洗浄不良により生じる食品衛生の問題点と、あらかじめ説明し、再認識してもらった。</p> <p style="text-align: right;">改善(A) 2014. 8. 10 山下</p>												

※洗浄方法は決められた手順で実施すること。

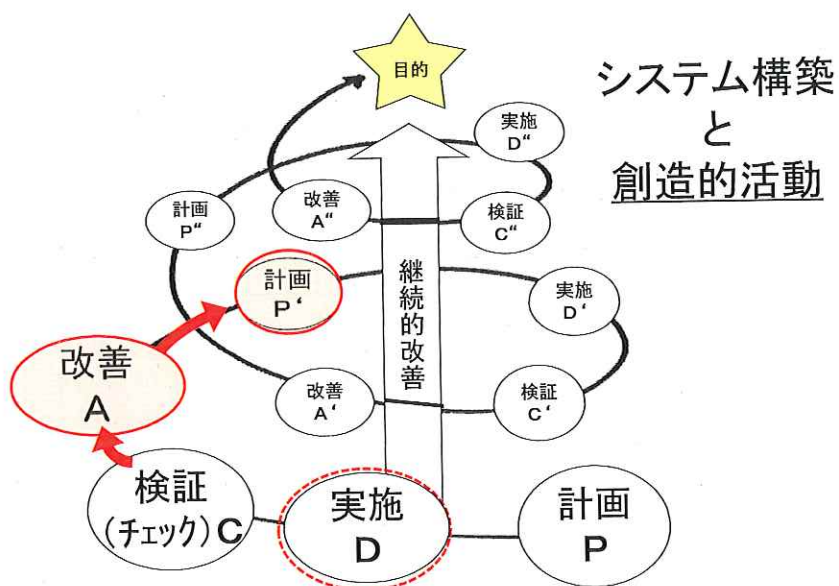
38

食品安全はPDCAサイクルを回して実行
 (ローテーションではなくスパイラルで)



39


衛生管理計画は継続的な改善が必要




40


HACCPは構築より導入・運用が難しい(…)

before



after





(自主的な行動につながるように)


41

HACCP導入計画とそれに合わせた教育・訓練(トレーニング)プログラムが重要

HACCPチーム
(検証)


→ 評価 →

率先して取組み
評価を求める



脇役

現場が取組みやすい
5Sと改善活動から



主役

42

改善

共通工具の姿置き: 整頓状態が見える
これは誰にとっての改善ですか？

管理された状態(あるべき姿) なにが無いか一目瞭然ですが...



43

改善

掃除が楽で
時間が短縮
(配線の床上げ)

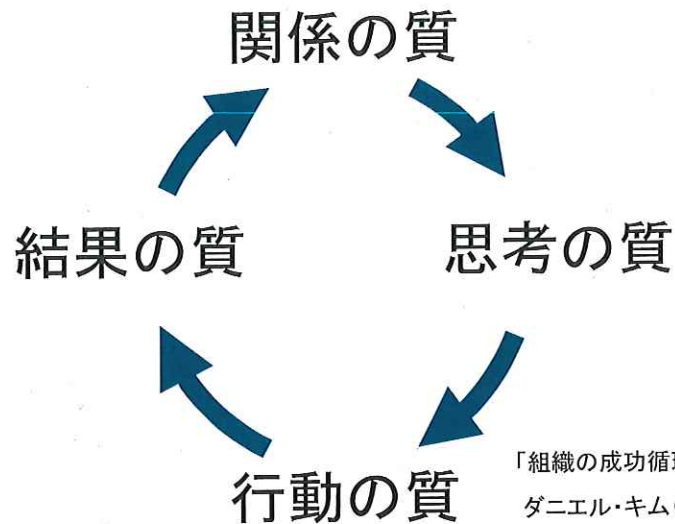


掃除が楽で
時間が短縮
(コンセントの位置変え)



44

課題解決には関係の質を良くする
 (効果的だが時間がかかる。我慢できない場合が多い)



45

(誤解)

- HACCPと言ったって現場は今までと大きく変わらない。(そんなに負担は増えません。)
- HACCPはソフト、ハードの不備はソフトでカバー(そんなにお金をかけなくてよい。)

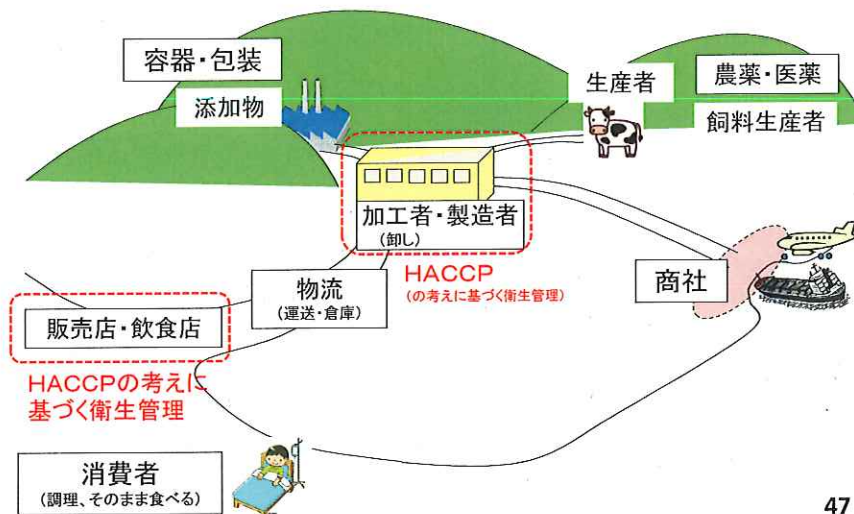
(メリット)

- 現場の負担を減らす改善に取り組むと更に衛生レベルが向上します。(一石二鳥)
- クレームが減り、製品ロスが減ります。
- お客様に信頼されて取引先が増えます。
- 従業員のモチベーションが上がります。
- 結果、作業効率改善で利益が生れます。

46

フードサプライチェーンで安全確保

(食品安全は消費されるときに安全であることを目指す)
(生産から消費まで一丸となった取組みが重要、単独で安全は守れない)



ご清聴ありがとうございました。

