

## 5. 中小菓子製造業におけるHACCP導入に当たっての留意点

### (1) 導入の目的の明確化

大事なことは、HACCPをなんのために導入するのか、自分の経営にとってどうして必要なのかという目的意識をしっかりと持つことである。HACCPの導入は決して法律や国の指導で、強制されて導入するものではない。あくまで、当事者の自主衛生管理として進められるものであり、自分で判断し、自分の責任で考えていかねばならない問題である。

経営トップが目的意識を明確にし、従業員に導入の方針が明確に伝わり、目的意識や問題意識が経営者、管理者、従業員などで共有されることが大事である。

中小菓子製造業の立場からの主な必要性として、次のようなことが考えられる。

#### ①食中毒事故発生の予防

菓子に限らず食品は、食品衛生法によって高度の注意義務を課せられている。食品衛生法に定める施設基準に適合し、保険所の厳しい検査をへて、営業許可を得ないと営業できない仕組みとなっている。しかしそれでもなお、食中毒事故が起こるという現実がある。事故をもっと少なくする手段として、衛生管理の方法を製品対象から工程対象に変えようというのがHACCPの考え方である。

#### ②消費者の菓子に対する安心感の醸成

食中毒の多発の中で消費者の食品の安全確保に対する関心は高く、HACCPに対する認識も深まりつつある。乳・乳製品や食肉製品などにHACCPが導入され、表示が開始されるようになると、消費者のHACCPに対する関心がいっそう高まると考えられる。HACCP方式の導入は、食品の安全・安心における消費者の顧客満足度を高め、導入企業に対する信頼性を向上させよう。

#### ③食品流通業など取引先に対する対応

生産から食卓まで一貫した衛生管理という観点から、コンビニ、生協、スーパーマーケットなどの食品流通業で、流通段階での衛生管理の手段としてHACCPに関心が高まっている。いくら流通レベルで衛生管理を高めても食品製造レベルで衛生管理水準が低くては、なんにもならない。

また流通業の立場から見ると、取引のある食品製造業の衛生・品質管理の実態を正確に把握するうえでHACCPが有効であり、事故が起こった際HACCPを導入している企業では管理過程が記録されていてきちんとした対応がとれる。

商品にHACCP方式の表示が付されるようになり、消費者のHACCPに対する関心が高まるとともに、有力な販売促進手段となる。

こうしたことから、HACCP導入は食品製造業にとって、流通業などとの安定取引や取引拡大のための戦略手段となる。

#### ④PL対策の有力手段

H A C C P方式の導入によって、食品の製造、取扱いなどの記録が整備され、もし万が一事故が起こった場合、製造業者に責任があるのか、製造以降の流通過程などに原因があるのかなど、記録をもとに責任を明確にできる。

製造者に責任がある場合には、記録の追跡によって事故の原因がどこにあるのか究明が容易となり、無実の製品まで回収・廃棄をすることなく、製品の回収や製造ラインの改善などの対策を素早く行うことが出来るようになる。第三者に対しては、製造過程では危害が確実に制御されていたという事実を証明でき、P L法への対応も可能となる。

## (2) 段階的な導入

H A C C Pの導入には、先に説明したように、施設や設備の改善、従業員の衛生教育など一般的な衛生環境が整っていないなければならない。また、H A C C Pの導入に際しては、管理方式の文書によるまとめ、記録の保存、場所によっては監視のための機器の導入などが必要になってくる。

このため、要員や費用の面で、ある程度の負担が生じる可能性がある。このため、中小企業にとってH A C C Pの導入はむずかしいという声もある。

しかし、食品の製造に携わるものにとって、消費者に安全な食品を供給するために、また自分の経営の安全確保のためにも、規模の大小を問わず、食品衛生管理の向上は重要なテーマである。

衛生環境の整備、H A C C P方式の導入を自分の企業の全てにわたって、一挙に進めるのは理想的であるが、経営資源に限りのある中小企業の立場を考えると、たとえば取引先の要求する範囲内で導入するなど、その目的に応じて実際に取り組むH A C C Pの範囲を決めて取り組むとか、まず管理すべき工程の文書化や従業員教育などソフト面に取り組み、施設や設備などのハード面は、優先順位が高く、対応可能なものから部分的に着手するという段階的に整備を進めることが現実的と考えられる。

## (3) 衛生管理と品質管理とを合わせて考える

H A C C Pシステムの進め方について「4」で詳しく説明してきたが、これらを踏まえて、中小菓子製造業でのこれからの食品衛生管理のめざす方向として、その冒頭で述べたように、H A C C Pの考え方を取り入れた菓子総合安全・衛生・品質管理方式を活用していくのが良いと考えられる。

H A C C Pの考え方では、人に危害を与えるかどうかに着目して、製造工程の中で確実に管理していかないと人に危害を及ぼす危険のある項目を洗い出し、管理すべき対象を定める。

しかし、菓子製造業にとっては、そのほかにも管理していかなければいけない重要な事項がたくさんある。菓子にとって一番大切な美味しさ、食品衛生法に従った正しい表示、計量法に基づく正しい量目、人に危害を与えはしないがクレームとなる毛髪等の混入防止などである。

こういった項目をそれぞれ個々に管理していくのは大変煩雑であり、HACCPにおける工程管理という流れの中に、こうした品質管理に関する項目を取り込んで、管理していく方式が望まれる。「4-2 衛生管理システムの手順」はこうした考え方で説明してある。

総合的な安全・衛生・品質管理を進める際には、前提条件として一般的な食品衛生環境が整備されていることが求められる。これについては、「3. 食品製造環境の衛生管理」で述べてあるが、その中での最低要件を次の(4)の「菓子製造における衛生管理の要点」に示す。

HACCPに関して、その構築の手順は国際的に標準化されており、この手順に沿いながら、管理対象項目としては、生物学的危害、化学的危険、物理的危険並びに衛生、品質の管理項目を取り上げ、HACCP計画表に相当する総合安全・衛生・品質管理表である。「工程管理表」(図表4-2、図表4-3)を作っていくと、漏れのない仕組が構築されていくと考えられる。

しかしながら、先に述べたように、歴史的伝統のある菓子に関しては過去の経験を踏まえた危害分析が行われており、経験的に重要な管理点(CCP)を会得して、安全管理をしているし、衛生・品質管理も文書になっているかどうかは別にして、方式は確立しているはずである。従って、菓子製造業者としては、これまでのノウハウを基にして、最初から総合安全・衛生・品質管理表である「工程管理表」を作成していき、使いながら改善していくのも一つの選択である。

#### (4) 菓子製造における衛生管理の要点

安全管理、衛生管理、品質管理の前提条件として、菓子工場で守って欲しい衛生管理の最低要件をまとめて示す。

##### ①対象項目と管理の基本

菌と異物を対象とすると、衛生確保の基本的な考え方は以下のとおりである。

##### ア. 菌

- a. 汚染させない(汚染物に触れさせない) : A
- b. 増やさない(温度、時間) : B
- c. 殺す(温度) : C

##### イ. 異物混入(薬剤を含む)

- a. 入れない : D
- b. 除く : E

##### ②具体的管理の要点

菓子を対象にした具体的管理の要点を以下に示す。末尾のアルファベット記号は、上記の管理の基本的な考え方と対応させようとして、その末尾の記号を記入し、具体的管理の根拠を示すことにしたものである。

##### ア. 環境

- a. 開放可能性のある窓への防虫網、排水溝に防そ網設置 : D

- b. 捕虫器設置：C
- c. 殺菌灯設置：C
- d. ネズミ、虫の定期的（1回／6ヶ月以上）駆除：E
- e. 整理整頓と定置管理：D

#### イ. 作業者

- a. 手洗い励行。手袋をしていようがしていまいが、一つのことが終わって新しいことをする時は、必ず手洗い実施（石鹸あるいは殺菌剤と水で20秒以上）：A
- b. 清潔な作業服、靴の着用：D、A
- c. 作業服の定期的洗濯：A
- d. ネットつき帽子着用（毛髪混入対策）：D
- e. マスク着用：A
- f. 定期的検便（1回／6ヶ月以上）：A
- g. 朝の健康申告と作業配置への配慮：B

#### ウ. 原料

- a. 原料の地面へのベタ置き禁止：A、D
- b. 小麦粉計量作業と殺菌後の製品取扱い場所の区別：A
- c. なまもの原料の低温保管（10℃以下、望ましくは5℃以下）：B
- d. 汚染危険原料と他原料の分離保管：A
- e. 飲用適の水の使用。水道水以外は定期的水質検査実施（1回／年以上）：A、D

#### エ. 製造設備、器具

- a. ボルト、ナットの作業前点検：D
- b. 未使用容器の密閉、裏返し保管：A
- c. 機械・機器の使用後の洗浄、殺菌（必要に応じて薬液殺菌実施）：B
- d. 機械・機器の使用前熱湯あるいは蒸気殺菌励行：B
- e. 分解可能機器の分解洗浄：D

### 6. まとめ

以上、菓子の安全・衛生・品質管理を総合的に展開するための取組について述べてきたが、まとめると、まず、現在供給している菓子を対象とする場合は、5-2で整理して示した最低限の衛生要件を守るようにすることと、これまでに蓄積したノウハウを基に、4-2で詳述した総合安全・衛生・品質管理表である「工程管理表」を作成し、使いこなしながら改善していくのが、安全で衛生的かつ良質な菓子を安定的に供給していける第一歩となると考えられる。

また、原料配合を変えたり、新しい菓子を開発した時には、HACCP構築の手順を参考にしながら、総合安全・衛生・品質管理方式を確立していけば、成功の確率の高い新商品としての菓子を供給していけることにつながると考えられる。