

## チェックリストで現状把握 — 衛生対策実施状況をチェックし HACCP導入につなげる —

これまでの連載で、HACCP導入の基礎準備についてはご理解いただけたいと思います。

次は、自社の食品衛生管理の現状はどのレベルにあるか確認してみましょう。

「HACCP導入に対応できるレベルになっているか」が一目で分かるのが、チェックリストを使用する方法です。

そこで今回は、チェックリストについて解説します。



NPO HACCP 実践研究会  
副理事長

**本間 忠雄** Tadao Homma

[プロフィール]

東京都立工業短期大学機械設計科卒業、明治製菓株式会社。菓子・食品の製造、薬品の製剤・培養などのハザード設備の工場・施設のエンジニアリングを一貫して担当し、多数の工場の建設に携わる。食料生産技術部部長などを歴任。2005年より現職。

### HACCP導入に結び付く チェックリスト

HACCP導入には、次のようなポイントがあります。

- ①「形」とらわれずに導入する  
「7原則12手順」という「形」から入っていきこうとすることが導入を難しくし、なかなか導入できない場合があります。HACCPを簡単に導入した例では、この「形」とらわれず、「今より食品衛生管理のレベルを向上させる」などのイメージから入っています。
- ②人の作業改善から始める  
最初に設備改善から考えると、「費用

がかかる」「投資が負担」ということにつながります。まずは従来から実施している食品衛生管理を見直して、人の作業方法（ソフト）の改善から始めます。ソフトの改善だけでは食品安全の継続が十分に確保できないときに、設備的（ハード）改善を行えばよいのです。

そして、HACCP導入の手助けとなるのがチェックリストです。

①自社の食品衛生管理状況を知るツールとして使う

チェックリストで現状レベルを数値化することで、改善後にその効果を比較できます。どこを改善すればどのレベル（点数）に達し、HACCP導入レベルになるかが分かります。

②チェック項目は大半が一般的衛生管理の作業

製造作業の基本は一般的衛生管理です。チェックリストで製造などの作業が正しく行われているかを確認し、不具合作業や設備の問題があれば、全員で改善対策を行うのが成功の秘訣です。

③一般的衛生管理の改善と並行してHACCP導入を準備する

チェックリストには一般的衛生管理項目のほかにHACCP項目も含まれているので、一般的衛生管理が十分できてからHACCP導入を図るのではなく、一般的衛生管理の改善と並行し

てHACCP導入の準備をします。

### チェックリストの使用事例

当会では、チェックリストを用意してHACCP導入を支援しています。

チェックリストの概要は次の通りです。  
使用目的▼食品企業がどの程度の食品安全レベルにあるか、どこを改善すればHACCP導入レベルになるかを認識して、HACCP導入を促します。

内容▼7項目の食品衛生管理事項が4つの評価要素の基準を満たしているかチェックして、合計の点数によりHACCP導入可否を判定します。7項目の食品衛生管理事項と4つの評価要素項目は、[図1](#)・[図2](#)に示します。

チェックリストの使用手順▼自社工場  
でチェックして、その後第三者に確認してもらうのが一般的です。[図3](#)に手順を示します。

チェックリストの使用効果▼自社工場  
でチェックしようが、第三者でチェックしようが、結果を把握して次のレベルアップにつなげなければ効果は少なくなります。以下に、当会で実施して効果の上だった事例を紹介します。

事例1▼当該企業では、HACCP導入について担当者は危機感を持っていましたが、経営幹部の理解が十分ではありませんでした。そこで、当会がチェックリストの使用を勧めました。

図1 NPO HACCP 実践研究会のチェックリスト

食品衛生管理事項  
1. 従業員の衛生管理・衛生教育  
2. 工場および建物の衛生管理  
3. 衛生関連設備  
4. 製造設備の衛生管理  
5. 製造工程  
6. 製造・衛生管理記録  
7. HACCP

この管理事項では10項目の分類をしている

各項目ごとに具体的実施状況を16内容掲げている

1. 従業員の衛生管理・衛生教育	
項目	内容事項
1) あいさつ励行	① 気持よいあいさつ励行の実施
10) 管理責任者設置	⑩ 衛生管理責任者の設置

図2 チェックリストの評価要素項目

項目・内容事項について評価する実施されていれば有欄が1点なので得点欄に1点が入る

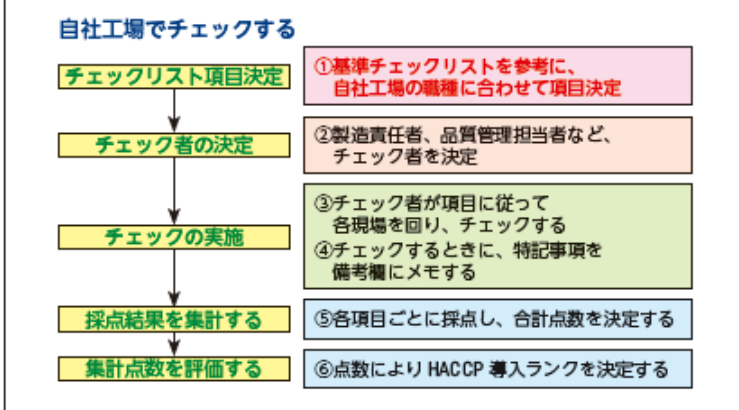
評価要素項目は4項目  
チェック項目の内容から要素項目が決まる  
複数の評価要素項目があることは  
得点が高くなるので重要ポイントとなる

(評価要素項目)

1. 従業員の衛生管理・衛生教育	PP 一般的衛生管理		GMP 適正製造規範		SSOP 衛生標準作業手順		HACCP	
	有	無	配点	得点	有	無	配点	得点
項目	内容事項							
	実施されているか	1	0	1	1			
1. 得点小計			16					

得点が配点と同じであれば100%各項目が実施されていることを示す

図3 自社工場におけるチェックリストの使用手順



①チェックした結果を工場などの幹部に報告。点数は少し低かった。  
②工場幹部は、自社内でチェックして評価した内容と第三者がチェックした内容を比較し、それぞれの評価の視点の違いを把握して、どのような考え、目で見ていかなければならぬかを認識した。  
③改善ポイントを把握し、効果的な改善を行った。  
④半年後、課題点やその他を改善した後、再度チェックリストでチェック

した結果、評価は合格点であった。  
⑤当会で工場監査を行った結果、見事に HACCP 導入レベルに向上していた。  
事例2▼HACCP研修会に従業員を参加させるなどして教育を行い、HACCP 導入を目指したものの、なかなか導入に踏み切れない状況でした。  
①担当者は、一般的衛生管理が十分でないと HACCP 導入はできないと考えていた。  
②チェックリストを使用することで、一

般的衛生管理やその他の評価要素が同等に必要なことを認識した。  
③HACCP以外の全ての評価要素は合格レベルなので、HACCP項目を同様に改善し、合格レベルになった。  
④担当者はHACCP導入項目を改善することで、他の要素項目もレベルが上がっていることに気付いた。  
⑤当会のHACCP自主認証を取得し、チェックリストはBランクに上がった(図4)。

■厚労省のチェックリスト

厚生労働省では、HACCPの導入に取り組む食品等事業者を支援する「HACCPチャレンジャー事業」を行っています。同事業の趣旨は次の通りです。「本事業は、世界的にも推奨されている食品の衛生管理手法である「HACCP」

チェックリストの全容は当会サイト  
([http://www.haccp-gr.jp/haccp\\_jyouhou/check.pdf](http://www.haccp-gr.jp/haccp_jyouhou/check.pdf))より確認いただけます。

# HACCP

CP（ハサツ  
プ）の導入  
に取組む食  
品等事業者を  
ウェブサイトで  
上で紹介する  
ことで、事業  
者自らが積極  
的に策定、実  
行するHAC  
CPによる衛  
生管理の取組  
を応援すると  
ともに、我が  
国におけるH  
ACCPの普  
及を推進し、  
食品安全レベ  
ルの更なる向  
上を図るものです」

同省が制度化するHACCPは、他  
から認証してもらうのではなく、自社  
で導入したと思えばそれがHACCP  
導入となります。すなわち、HAC  
P導入の有無が判断できるよう、自主  
点検票（チェックリスト）でチェック  
して、満点ならHACCPを導入して  
いると見なされ、同省サイトに掲載さ  
れます。チェックリストも同サイト  
(<https://www.n-shokuei.jp/haccp/check>)に掲載されています。

※図1～4はNPO HACCP 実践研究会作成。

## 【参考文献】

- ①厚生労働省ホームページ  
HACCP関係 ([http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/index.html](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html))
- ②「はじめてのHACCP工場」、金澤俊行、栗田守敏編、幸書房
- ③厚生労働省 通達ほか
  - ・「総合衛生管理製造過程承認制度」実施要領（平成16年食安発）
  - ・「食品等の製造過程の管理の高度化に関する基本方針の変更について」（平成21年10月食安発）
  - ・「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）」（平成26年5月食安発）
  - ・「HACCPを用いた衛生管理についての自主点検票及び確認票について」（平成27年3月食安発）
  - ・「食品等事業者団体による衛生管理計画手引」作成のための「ガイドライン」の一部改正について（平成29年6月食安発）

図4 チェックリストの合計と評価

フロント

HACCP 評価チェックシート  
< 基準 >

年月日  
NPO HACCP 実践研究会

得点集計表

	PP		GMP		SSOP		HACCP	
	得点	満点	得点	満点	得点	満点	得点	満点
1 従業員の衛生管理・衛生教育	14	16	2	2	5	6	0	0
2 工場および建物の衛生管理	27	29	8	8	6	6	0	0
3 衛生関連設備	20	21	3	4	7	8	0	0
4 製造設備の衛生管理	31	34	7	8	16	17	0	0
5 製造工程	18	19	18	19	1	1	0	0
6 製造・衛生管理記録	8	10	6	7	5	6	0	0
7 HACCP	0	0	0	0	0	0	24	27
合計	118	129	44	48	40	44	24	27
得点%	91.47_ %		91.67_ %		90.91_ %		88.89_ %	

評価 (HACCP 項目点数で評価)

A	100～90%	優秀
B	90%未満～80%	優良
C	80%未満～70%	良好
D	70%未満～60%	やや不良
E	60%未満～	不良

今回評価

B

採点者 \_\_\_\_\_

評価メモ \_\_\_\_\_