

## 継続的实施と内部・外部によるチェック

### — HACCP導入後の管理をどのように継続するか、体制づくりとチェックの実際 — (後編)

最終回

HACCP 継続には、「現在の作業状態は HACCP 管理ができているのか」をいろいろなタイミングでチェックすることが欠かせない要件です。最終回となる今回は、前編に引き続き HACCP 運用のチェックと監査方法について解説します。

前編の A 社の例では、HACCP 導入後に当会に監査を依頼したことによ  
り、不測の事態を未然に防止できまし  
た。このように、「危害を防止する作業  
標準書（前号参照）や運転基準が守ら  
れているか」「新たな危害要因はない  
か」などをチェック・監査することに  
より、作業の不適合は改善されます。  
HACCP は自主管理が基本なので自  
社内部でのチェックが重要ですが、不  
十分な場合もあるので、これを補完す  
るために外部の人にチェックしてもら  
うことが継続につながります（図1）。  
それぞれのチェックポイントは以下の  
通りです。

● 内部チェックのポイント

① 日常チェック  
作業内容をよく知っているのは従業  
員なので、作業している従業員が行い  
ます。日ごろから始業前の朝礼で「食  
品衛生で危ないと思うことは何かあり  
ませんか」など簡単な質問をして従業  
員から問題点を引き出すことが重要で  
す。また、日常の製造記録や作業記録  
などの責任者による確認もポイントと  
なります。そのほか、課題提案システ  
ム、小集団活動（5S、QC活動）な  
どがチェック機能として効果的です。

② 特別チェック  
工程変更や新製品製造などのように、  
現状の生産工程を変更した場合は、変  
更の担当者、担当部署が危害分析を行  
い対応します。チェックの担当者は基  
準書などで周知徹底します。

③ 内部監査  
チェック時期に応じて「臨時内部監  
査」と「定期内部監査」があります。日  
常チェックや特別チェックが確実に行  
われ、HACCP 管理が遂行されてい  
るか監査し、一般的衛生管理の状況、  
標準書通りの作業かどうか、製造記録  
などを確認（検証）します。現状確認  
はチェックリスト（HACCP 導入時  
に使用したもの）で行い、継続のツ  
ールである「作業標準書」「フローダイ  
グラム」「配置図」が現在の製造工程通  
りか確認して、不具合箇所は当該部署

### 内部・外部チェックのポイント



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)入  
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。

に依頼して改善します。また、監査の  
タイミング例を表に示します。基本的  
に、導入時に発足した HACCP チ  
ームが継続して監査を行います。

● 外部チェック（監査）のポイント  
広い視野と専門性で、内部チェッ  
クでは気付かなかった点を指摘し、内部  
チェックのレベルアップを図ります。

① 監査の目録  
製造状態を把握するとともに、チェ  
ックリストで監査し、採点により客観  
的に評価した数値結果を、監査を受け  
た側に伝えます。一般的衛生管理の不  
備な点を細かく指摘するのではなく、

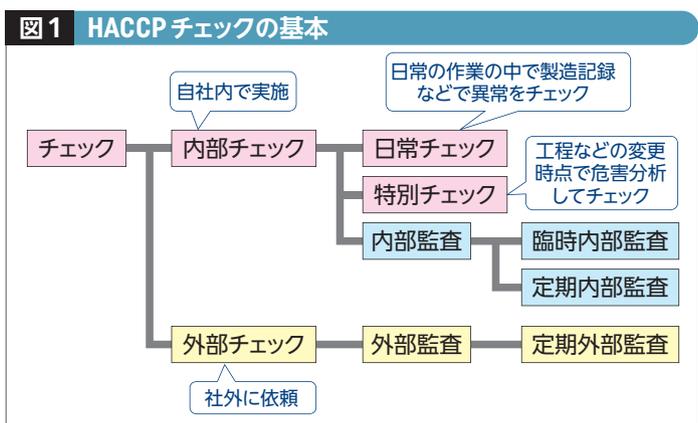


表 内部監査のタイミング例

項目 タイミング	一般的 衛生管理	製品 説明書	作業 標準書	フロー ダイアグラム	配置図	重要管理点 (危害分析)
導入時のまま (定期的チェック)	○	—	—	○	○	—
工程を 変更した	○	—	○	○	○	○
新製品を 製造した	○	○	○	○	○	○
製造ラインを 新設した	○	—	○	○	○	○
従業員数を 変更した	○	—	○	○	○	—

※ ○印は主に診断チェックする項目。

図2 監査の目線

- ① チェックリストで現場の確認
- ② 日常管理、特別管理ができているか確認
- ③ HACCP管理三つのツールが完成または改訂されているか確認  
三つのツール：作業標準書、フローダイアグラム、配置図
- ④ 危害分析と重要管理点作業が作業標準書通りか確認
- ⑤ 自社で考えて改善するようにアドバイス  
(例) 温度記録ができていない場合は、なぜ記録が必要かを説明する

図3 HACCP 継続の8要素

- ① 常にHACCP導入時の体制を維持する  
  - HACCPチームで定期的にチェックする
  - マンネリ化してきたら目先とシステムを変える
- ② 委員会などで定期的に現状を確認する
- ③ 小集団活動など従業員全員で取り組む活動は効果がある  
  - 小集団活動の中に「何か異常と感ずることはありませんか」など、全員が参加しやすい言葉を組み込む
  - 誰が何をチェックするのか決めておく
- ④ 社内チェック機能を持つ
- ⑤ 社外チェック機能を活用する  
  - どこに依頼するか決めておく
  - 社内外の研修を全員を対象に受講させて、レベルを上げる
- ⑥ 従業員研修を継続的に行う
- ⑦ チェックなどの担当部署を明確にして、責任を持たせる  
  - チェックすることで全員の努力した結果を見ることになり、責任を持つことでモチベーションが上がる
  - 全員が理解してHACCPができる
- ⑧ お互いのコミュニケーションがHACCP継続の円滑な理解手段となる

自社で管理し改善していくよう指摘して、自社管理のレベルアップを図りま  
す。例えば、「段ボールを製造室内に入  
れないか考えてください」「温度の記  
録は取っていますか」ではなく「何の  
ために記録をしていますか」など、自  
社で危害分析するようにアドバイスす  
ることが必要と考えます(図2)。

外部監査は、受けた側が「自社のレ  
ベルがどの程度か」を客観的に判断す  
る材料になります。重要なのは、監査  
で指摘されたり課題として取り上げら  
れたりした事項を迅速に改善すること  
です。また、外部監査者は改善進捗を  
経時的に確認します。前述の製造室内  
に段ボールを搬入する問題をB社を例  
に説明すると、B社は指摘された後、約  
1年間(四季条件を勘案)納入段ボ  
ールを虫などの混入がないか検査し、納  
入企業の製函環境も確認した結果、「製  
造室に入れても問題なし」と判断して、  
詰り替えの手間を省きました。

## HACCP継続とは 企業を継続すること

HACCPは自主管理といわれ、新  
しいシステムを自社に取り入れて、自  
社で管理することであり、大変な努力  
が必要です。そして、継続的なHAC  
CP管理とは、決めたことを守って着  
実に実施することです。社内外のHA  
CCPチェックで日々改善を図ること  
は、食品衛生管理レベルを向上させて  
不良品やクレームの減少をもたらして、  
企業利益増加につながります。その中  
心は人なので、小集団活動などいろ  
いろな手法で個人個人がHACCPを理  
解してレベルアップすることが必要に

なります。HACCP継続の8要素を  
図3に示します。  
※図表は全て筆者作成

HACCPは必ずしも第三者認証な  
どを要しませんが、社内外からのチエツ  
クが重要です。外部の目で見ると  
して当会もご利用いただければと思  
います。当誌に掲載された第1〜15回の  
「HACCP導入誌上コンサルティン  
グ」記事は当会のホームページにも掲  
載されています。本年3月中旬に厚生  
労働省から「食品衛生法等の一部を改  
正する法律案」が発表されて、いよ  
よ新食品衛生法が施行されるものと見  
込まれます。今後も機会があれば、「誌  
上HACCP改善」などを行って、皆  
さまのお役に立ちたいと思います。