

TUMSAT-OACIS Repository - Tokyo

University of Marine Science and Technology

(東京海洋大学)

中小食品製造業者におけるHACCP導入の課題と対策

メタデータ	言語: jpn 出版者: 公開日: 2020-08-17 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 山口, 文子 メールアドレス: 所属:
URL	https://oacis.repo.nii.ac.jp/records/1943

修士学位論文

中小食品製造業者における HACCP 導入の課題と対策

平成 30 年度
(2019 年 3 月)

東京海洋大学大学院
海洋科学技術研究科
食品流通安全管理専攻

山口 文子

目次

第1章	はじめに.....	1
1.1	食品に関する法整備の状況.....	1
1.2	HACCPとは.....	4
1.2.1	HACCPシステムについて.....	4
1.2.2	HACCP制度化の背景.....	5
1.2.3	HACCPの導入状況.....	6
1.2.4	海外でのHACCP導入状況.....	8
第2章	先行研究.....	9
2.1	食品製造業者のHACCPの導入における課題.....	9
2.2	自治体のHACCP導入における課題.....	12
2.3	コーデックス委員会によるHACCP導入における障害分析.....	16
2.4	地方自治体による支援体制の例.....	16
2.5	小括.....	16
第3章	研究概要.....	18
3.1	研究目的.....	18
3.2	研究方法.....	18
3.2.1	M-GTA.....	18
3.2.2	本研究における調査手順.....	19
3.2.2.1	インタビューガイドの作成とインタビューの実施.....	19
3.2.2.2	分析ワークシートの作成.....	20
3.2.2.3	カテゴリ化.....	21
3.2.2.4	結果図、ストーリーラインの作成.....	21
3.3	研究対象.....	21
3.3.1	A社の企業概要.....	21
3.3.2	S-HACCPについて.....	21
3.3.3	C社の企業概要.....	23
3.3.4	名古屋HACCPについて.....	24
第4章	調査1：食品製造業者 A社.....	25
4.1	インタビュー概要.....	25
4.2	調査結果.....	25
4.2.1	カテゴリ化.....	26
4.2.2	結果図.....	30
4.2.3	ストーリーライン.....	32
第5章	調査2：食品製造業者 C社.....	33
5.1	インタビュー概要.....	33
5.2	調査結果.....	33
5.2.1	カテゴリ化.....	33

5.2.2	結果図.....	36
5.2.3	ストーリーライン.....	38
第6章	考察.....	39
6.1	共通点.....	39
6.1.1	危害要因分析、重要管理点の決定、管理基準の設定の手順に関連がない.....	39
6.1.2	HACCP 推進者以外の従業員が、外部の講習会に参加することはない.....	41
6.1.3	地方自治体の支援が食品製造業者の認証取得に多大な役割を果たした.....	42
6.2	相違点.....	42
6.2.1	担当者の孤立、経営者の孤独.....	43
6.2.2	お金をかけたくない.....	43
6.3	課題の抽出.....	44
6.4	課題の対応策.....	44
6.4.1	(I) 管理基準の妥当性確認の方法.....	44
6.4.2	(II) 従業員の当事者意識を醸成するための経営者のコミットメント.....	45
6.5.3	(III) 地方自治体等の支援体制.....	45
第7章	おわりに.....	47
7.1	結論.....	47
7.2	今後の課題.....	50
	参考文献.....	51
	謝辞.....	52
	添付資料.....	53

図表リスト（表一覧）

表 1-1	年代別のわが国における食に関する主な事故・事件および法整備の状況	1
表 2-1	自治体 HACCP が食品事業者にもたらすメリット（筆者作成）	12
表 2-2	地方自治体が考える食品事業者の抱える問題・課題その他（筆者作成）	13
表 2-3	期待するセミナーや研修会のテーマその他（筆者作成）	14
表 2-4	食品衛生監視の面での問題や課題その他（筆者作成）	15
表 2-5	手引書についての要望（筆者作成）	15
表 3-1	調査に使用したインタビューガイド	20
表 4-1	A 社インタビュー概要	25
表 4-2	A 社カテゴリ名一覧	26
表 5-1	C 社インタビュー概要	33
表 5-2	C 社カテゴリ名一覧	34
表 6-1	A 社 B 氏および C 社 D 氏の説明	43

図表リスト（図一覧）

図 1-1	HACCP システムのイメージ図.....	5
図 1-2	年次別食中毒発生状況（筆者作成）.....	6
図 1-3	HACCP 導入状況（売上規模別）.....	7
図 1-4	HACCP の導入状況（輸出の状況別）.....	7
図 2-1	受けている認証の種類.....	9
図 2-2	HACCP の導入効果.....	10
図 2-3	HACCP の導入に当たっての問題点・導入が未定の理由.....	11
図 2-4	HACCP 導入に当たり役立つ支援策.....	11
図 3-1	セーフフードしが（S-HACCP）の進化.....	22
図 3-2	ステップごとの内容詳細.....	22
図 3-3	各ステップとそれに対応する HACCP 手順の一覧.....	23
図 4-1	A 社結果図.....	31
図 5-1	C 社結果図.....	37
図 6-1	一般的な豆腐の製造工程.....	41

第1章 はじめに

この章では、本研究をはじめめるにあたり、食品事故と法整備の関わり、HACCPの制度化を中心に述べる。

1.1 食品に関する法整備の状況

人は経験から、食用の可否に始まり、加熱調理や塩蔵、下拵え等の工程を施すことで、安全性を確保し、健康に寄与する方法を獲得してきた。即ち社会の発展にあわせて、それら食品における安全性確保の方法は、現状に則して改善されるが、科学技術の遅れや情報伝達の不備により、食中毒等の事故を起こした。これに対応するため行政は、食品の安全性を法制化することで規制し、保証してきた。最近では2018年6月に、食品衛生法等の一部が改正された法律が公布され、全ての食品事業者は原則として、HACCPに沿った衛生管理が義務付けられた。

現在までに発生した食に関する事故・事件および法整備の状況について表1-1に示す。

表1-1 年代別のわが国における食に関する主な事故・事件および法整備の状況

年代	主な事故・事件
	法令・規則・指針・通知の整備状況
明治・大正時代	・アニリン系など有機合成色素の輸入。着色料による中毒多発
1930年代	・腸炎菌食中毒の発生（大阪府:氷菓、浜松:大福餅） ・かまぼこによる黄色ブドウ球菌食中毒
1940年代	・メチルアルコール入り酒類による死亡事故の多発 ・人口甘味質取締規則の改正（サッカリン、ズルチンの使用許可） 1947年12月 食品衛生法が公布される。 1948年7月 食品衛生法施行規則が制定される。
1950年代	・シラス中毒事件の発生（1963年腸炎ビブリオが原因と判明） ・カビ（ <i>Penicillium</i> 属）に汚染された黄変米事件 ・脱脂粉乳による黄色ブドウ球菌食中毒 ・大手乳業のヒ素ミルク事件 1950年5月 農林物資の規格化等に関する法律（JAS法）が制定される。
1960年代	・魚介類による腸炎ビブリオ食中毒 1967年11月 生食用かきの成分規格、加工基準、保存基準が定められる。
1970年代	・卵豆腐によるサルモネラ食中毒（遺族が損害賠償請求訴訟を起こし勝訴） ・魚介類を中心とする水銀汚染による公害病 ・食品添加物によるガンの発生

	<p>1972年11月 「管理運営基準」が示される。</p> <p>1979年6月 「弁当及び総菜の衛生規範」が通知される。</p>
1980年代	<ul style="list-style-type: none"> ・エルシニアによる集団食中毒 ・からし蓮根によるボツリヌス食中毒 ・穀類のカビ毒 ・英国でBSE発生（その後各国でも発生） <p>1981年9月 「漬物の衛生規範」が通知される。</p> <p>1983年3月 「洋菓子の衛生規範」が通知される。</p> <p>1987年1月 「セントラルキッチン/カミサリーシステムの衛生規範」が通知される。</p>
1990年代	<ul style="list-style-type: none"> ・堺市の学校給食で腸管出血性大腸菌 O157 による食中毒 ・イクラなどが原因食品とされる腸管出血性大腸菌 O157 による食中毒 ・タマゴなどによるサルモネラ食中毒の増加 ・イカ乾製品によるサルモネラ食中毒 ・ベルギーで飼料由来による食肉のダイオキシン汚染及び飼料原料用油脂由来にダイオキシンが混入し、鶏肉・鶏卵に影響 <p>1991年4月 「生めん類の衛生規範」が通知される。</p> <p>1993年 「国際衛生規範勧告-食品衛生の一般原則」と「HACCP システム適用のためのガイドライン」がコーデックス委員会から公表される。</p> <p>1995年5月 食品衛生法に、総合衛生管理製造過程による認証制度が創設される。</p> <p>1995年7月 製造物責任法(PL法)が施行される。</p> <p>1997年3月 「大量調理施設衛生管理マニュアル」が通知される。</p> <p>1997年8月 「HACCP 原則と適用のガイドライン」が食品微生物基準全米諮問委員会から公表される。</p> <p>1997年～2000年 米国において HACCP 義務化が進む。 (1997年魚介類、1998年食肉・食鳥肉、2002年ジュース類)</p> <p>1998年7月 「食品製造過程の管理高度化に関する臨時措置法」(HACCP 支援法)が創設される。平成35年6月30日までの時限立法。</p> <p>1999年6月 小規模未発達企業を対象とした HACCP ガイドライン「Strategies for implementing HACCP in Small and/or Less Developed Business」が WHO から公表される。</p>

<p>2000年代</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・加工乳の黄色ブドウ球菌毒素による食中毒事件 ・消費者団体が安全性未審査の遺伝子組み換えトウモロコシを食品から検出 ・国内最初の BSE（牛海綿状脳症）牛が発見 ・輸入冷凍野菜（中国産ほうれん草）が基準を超える残留農薬に汚染 ・牛肉偽装事件（原産地など）、食品の不正表示が次々と発覚 ・発ガン性等がある無登録農薬「ダイホルタン」が違法に輸入、農産物を回収・廃棄 ・中国産養殖エビから未認可の抗生物質「クロラムフェニコール」検出 ・長崎県等のトラフグ養殖業者の一部がホルマリンを使用 ・カナダに続き、米国において BSE が発生 ・高病原性鳥インフルエンザが発生 ・成型肉の表示不適 ・米国産輸入再開牛肉に危険部位（脊柱）混入 ・中国餃子のメタミドホス混入事件 ・事故米（工業用）の食用への転用 ・中国産うなぎを国産と表示偽装 ・食肉製品製造工場での地下水からのシアン検出 <hr/> <p>2001年 ISO15161:2001 発行される。ISO15161 は「食品及び飲料産業のための ISO9001:2000 規格の適用ガイドライン」。</p> <p>2001年12月 食品循環資源の再利用等の促進に関する法律が施行される。</p> <p>2002年4月 卵、乳、小麦、そば、落花生の表示義務化が開始。2008年にえび、かにも追加。2019年2月現在推奨表示は20品目。</p> <p>2002年8月 健康増進法が制定される。</p> <p>2003年 コーデックス委員会の「国際衛生規範勧告-食品衛生の一般原則」と「HACCP システム適用のためのガイドライン」が改訂される。</p> <p>2003年5月 食品衛生法改正、食品安全基本法が制定される。</p> <p>2003年7月 内閣府に食品安全委員会が発足する。</p> <p>2003年7月 牛トレーサビリティ法が制定される。</p> <p>2004年2月 「管理運営基準準則」に代わり「食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）」が通知される。</p> <p>2004年4月 EU 指定（Regulation(EC)852/2004）が公布される。2006年1月から HACCP が義務化される。</p> <p>2005年9月 ISO22000:2005 発行される。</p> <p>2006年8月 食品中に残留する農薬などに関するポジティブリスト制度が開始される。</p> <p>2009年5月 消費者安全法が制定される。</p> <p>2009年9月 消費者庁が外局として発足される。</p>
<p>2010年代</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・東日本大震災に伴う福島原発事故による放射性物質汚染 ・ユッケによるO111およびO157集団食中毒 ・白菜浅漬けによるO157集団食中毒 ・従業員による冷凍食品へのマラチオン混入 ・学校給食における異物混入 ・カップ麺にゴキブリ混入 ・冷やしキュウリによる食中毒

出所：進藤（2017）を元に編集

1.2 HACCP とは

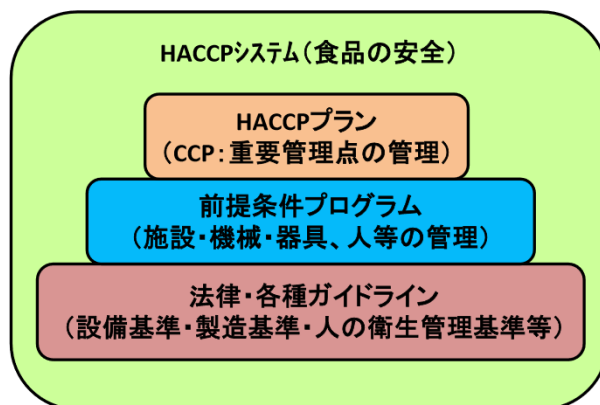
HACCP システムについて、その概要、制度化された背景、わが国における導入の状況、海外での導入状況について述べる。

1.2.1 HACCP システムについて

HACCP は Hazard Analysis and Critical Control Point の略称で、1960 年代に米国で開始された宇宙開発計画（アポロ計画）の一環として宇宙食の微生物学的安全性確保を目的に開発された。現在は FAO（国連食糧農業機関）／WHO（世界保健機関）の合同食品規格委員会（コーデックス委員会）が示した「HACCP システム適用のためのガイドライン」に基づいた食品安全管理の国際標準である。

HACCP システムは、安全な製品を製造するための管理方法のひとつである。各製造工程において、あらかじめ危害を分析し、その上で危害発生の防止につながる特に重要な工程を、連続的に管理、記録することにより製品の安全性を保証する。つまり従来の、最終製品を抜き取り、「良い、悪い」を評価するのとは異なり、工程中で悪い製品を作らない、作ったとしても出荷をさせない、という効率的な仕組みである。また、科学的な根拠に基づき HACCP 原則に則して体系的に整理することで、食品の安全性確保の取り組みを見える化する。

HACCP 導入には 7 原則を含めた 12 手順に則るが、「手順 1 HACCP チームの編成」、「手順 2 製品の記述」、「手順 3 意図する用途及び対象となる消費者の確認」、「手順 4 フローダイアグラムの作成」、「手順 5 フローダイアグラムを現場で確認」、「手順 6 ハザード分析（原則 1）」、「手順 7 重要管理点（CCP）の決定（原則 2）」、「手順 8 管理基準の設定（原則 3）」、「手順 9 モニタリング方法の設定（原則 4）」、「手順 10 改善措置の設定（原則 5）」、「手順 11 検証方法の設定（原則 6）」、「手順 12 記録と保存方法の設定（原則 7）」の構築が必要となる。このうち特に危害要因分析を実行し、重要な工程（CCP）を継続的に監視・記録する原則 1 から原則 7 を HACCP プランと呼ぶ。これらは前提条件プログラム（Prerequisite Programs：以下 PRP）の上に成り立つ（図 1-1）。PRP における、施設設備・作業環境の保守管理および衛生管理、従業員の健康管理・衛生管理が実施されることで、HACCP がより効果的に機能する。



出所：渡辺信吾「今、何故 HACCP が必要とされているのでしょうか」

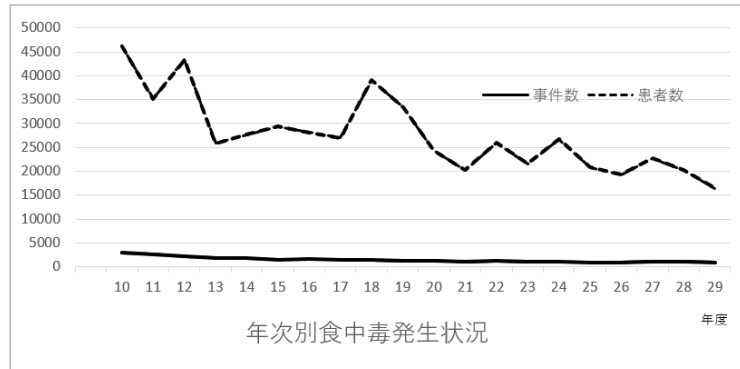
図 1-1 HACCP システムのイメージ図

1.2.2 HACCP 制度化の背景

わが国では食品の 60%を輸入に依存しており、衛生的に優れた品質の食品を相手国に求めるためには、WTO（世界貿易機関）加盟国として、自国の食品衛生状態をグローバル・スタンダードである HACCP を導入することで整備・向上する必要がある。また、2013 年には「日本再興戦略」が閣議決定され、食品の大幅な輸出促進のため、HACCP 普及のための体制が整備された。さらに 2016 年には「日本再興戦略 2016」において、2019 年に農林水産物・食品の輸出額目標が 1 兆円と定められた。

そして、内閣総理大臣が議長を務める『明日の日本を支える観光ビジョン構想会議』では、東京オリンピック・パラリンピックが開催される 2020 年に、訪日外国人旅行者を 400 万人とする目標が掲げられた。進藤（2017）は「日本における食のグローバル化はアウトバウンド、インバウンド両方から進んでおり国際的に通用する、見える化された食品衛生管理の「ものさし」として HACCP システムの重要性が増している」と述べた。

また、図 1-2 の通り平成 21 年度から食中毒による患者数は横ばいで、厚生労働省による平成 29 年度の調査では、原因施設別では飲食店が発生率の 59%を占める。このことから、全食品事業者を対象に HACCP を制度化する必要に迫られたことがうかがえる。



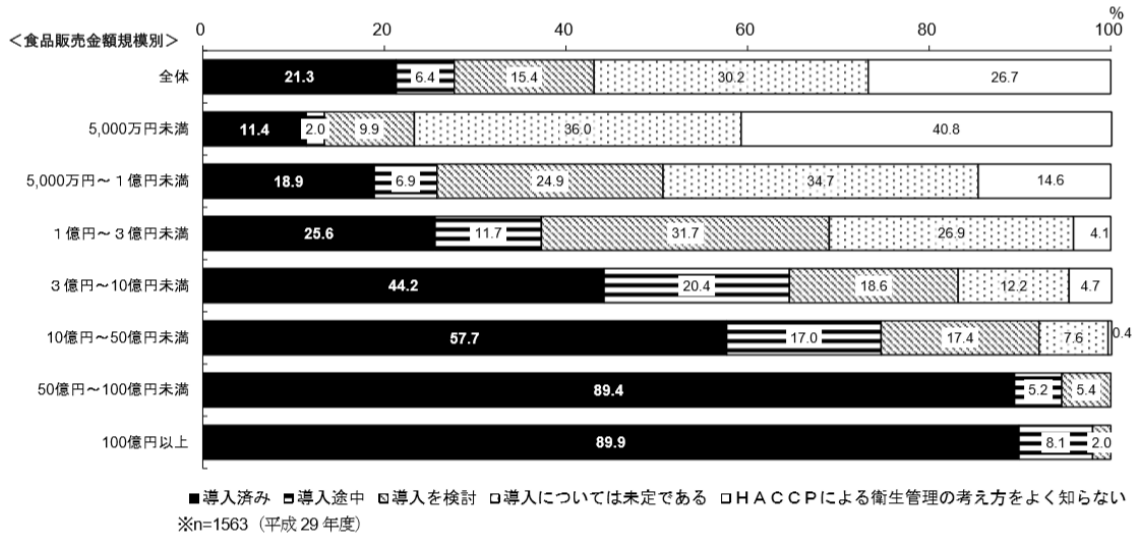
出所：厚生労働省 食中毒統計資料より

図 1-2 年次別食中毒発生状況 (筆者作成)

1.2.3 HACCP の導入状況

現在の HACCP の導入状況は、農林水産省が報告する「平成 29 年度 食品製造業における HACCP の導入状況実態調査結果」から抜粋して示した。また調査方法の詳細については、報告書を参照いただきたい。平成 28 年度の調査までは従業員 5 人以上の企業をアンケートの対象としていたが、規模に関わらず全ての食品事業者を対象として HACCP を導入することが示されたことで、平成 29 年度は従業員 4 人以下の企業を含めて調査が実施された。

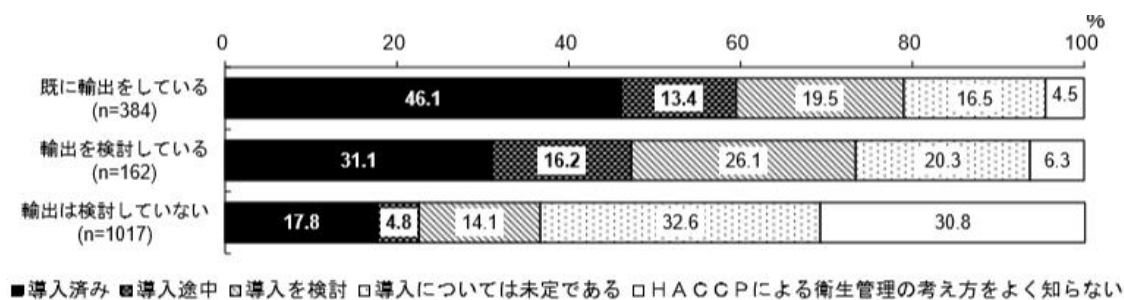
食品製造業者における現在の HACCP 導入状況は、「導入済み」と「導入途中」を合わせると全体の 27.7%で、その導入率は売上規模で大きな開きがあった。売上規模が 50 億円以上の食品製造業者では約 90%が導入済みであるのに対し、売上規模が小さくなるほど割合は下がり、売上規模 5,000 万円から 1 億円未満の食品製造業者で約 20%、5,000 万円未満の食品製造業者では約 10%であった。さらに、売上規模 5,000 万円未満の食品製造業者の 40.8%が「HACCP による衛生管理の考え方をよく知らない」と回答していた (図 1-3)。



出所：平成29年度 食品製造業者におけるHACCPの導入状況実態調査結果

図1-3 HACCP導入状況（売上規模別）

また、輸出状況との関係では、「すでに輸出をしている」食品製造業者のHACCP「導入済み」の割合は46.1%である。一方、「輸出は検討していない」食品製造業者については、17.8%にとどまり、「導入については未定である」と「HACCPによる衛生管理の考え方をよく知らない」を合計すると60%を超える。佐久間（2018）は、製品回収マニュアルの作成経緯に「取引先から求められる取引条件」という外的要因を指摘したが、これも同様に輸出相手国からの要求がHACCP導入の契機になったと考えられる。また売上規模が大きい食品製造業者ほど輸出の機会が多いことは予想できる（図1-4）。



出所：平成29年度 食品製造業におけるHACCPの導入状況実態調査結果

図1-4 HACCPの導入状況（輸出の状況別）

1.2.4 海外での HACCP 導入状況

コーデックスの HACCP ガイドラインにおいては、事業者の規模や業態等を考慮した弾力的な運用の重要性が規定されており、海外での HACCP 導入状況は先進国を中心に、全食品に対する義務化を目標として、業界を見定めて段階的な導入が進められている。

米国の場合、1997年に魚介類、1998年に食肉・食鳥肉、2002年にジュース類と食品業種は順次拡大された。2011年には食品安全強化法（FSMA）が米国食品医薬品局により制定され、米国が輸入する食品は実質的に HACCP 実施が義務化された。

EU の場合、2004年より一次生産を除く全ての食品の生産、加工、流通事業者に HACCP の概念を取り入れた衛生管理が義務化された。ただし、水産食品、食肉・食肉製品、乳、卵・卵加工品、ゼラチン等については詳細要件として規定される。また中小企業や地域における伝統的な製法等に対しては、HACCP の柔軟要件を取り入れている。

カナダ・オーストラリア・ニュージーランドにおいても食肉、水産物などを中心に法的に導入がなされている。

食がグローバル化するのに併せ、各国での HACCP による衛生管理は進んでおり、わが国においてもその導入が急がれることがわかる。

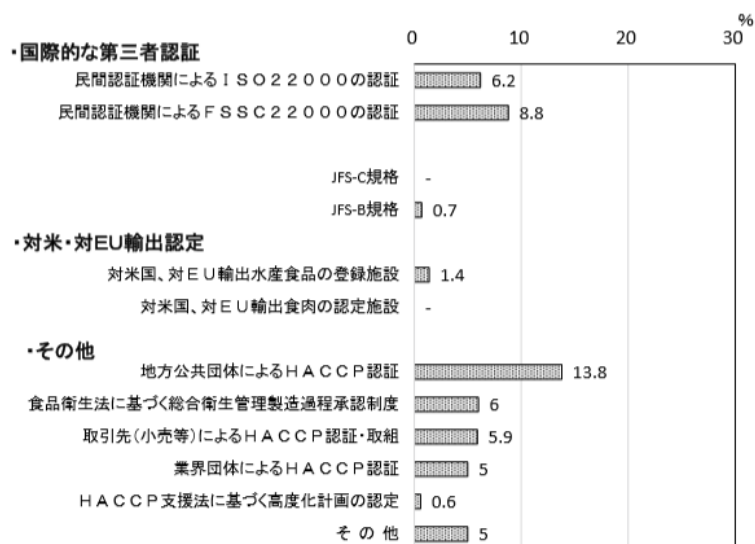
第2章 先行研究

この章では、農林水産省のアンケート調査による HACCP 導入における食品製造業者の課題を、月刊 HACCP 編集部のアンケート調査による地方自治体が考える食品事業者および地方自治体自身の課題を、コーデックス委員会が示す HACCP 導入における障害分析について考察する。また現在実施している地方自治体による HACCP 導入支援について述べる。

2.1 食品製造業者の HACCP の導入における課題

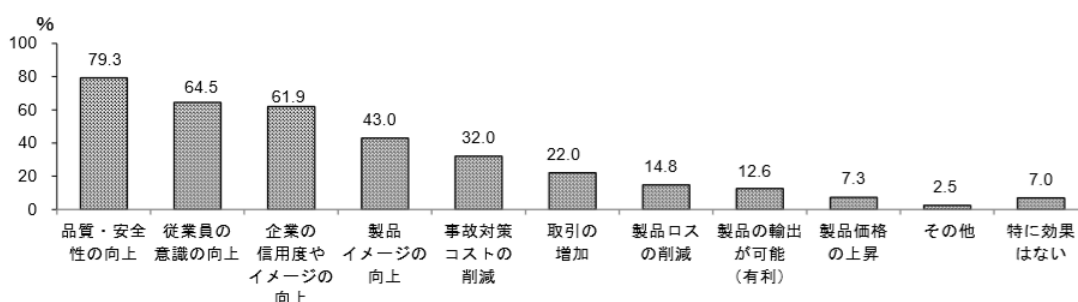
食品製造業者が持つ HACCP 導入の課題として、農林水産省が報告する「平成 29 年度 食品製造業における HACCP の導入状況実態調査結果」を参考とし課題の抽出を行った。

図 2-1 によると「国際的な第三者認証」または「対米・対 EU 輸出認定」を有する食品製造業者の合計は 16.4%であるが、大半は売上規模が大きい食品製造業者と判断する。一方「その他」で括られた HACCP に関連する認証を受けている食品製造業者は 25.3%と多い。そこには売上規模が小さい食品製造業者が多いと判断するが、売上規模が小さい食品製造業者にとって HACCP による衛生管理は一定の支持を得ていると言える。



出所：平成 29 年度 食品製造業者における HACCP の導入状況実態調査結果
図 2-1 受けている認証の種類

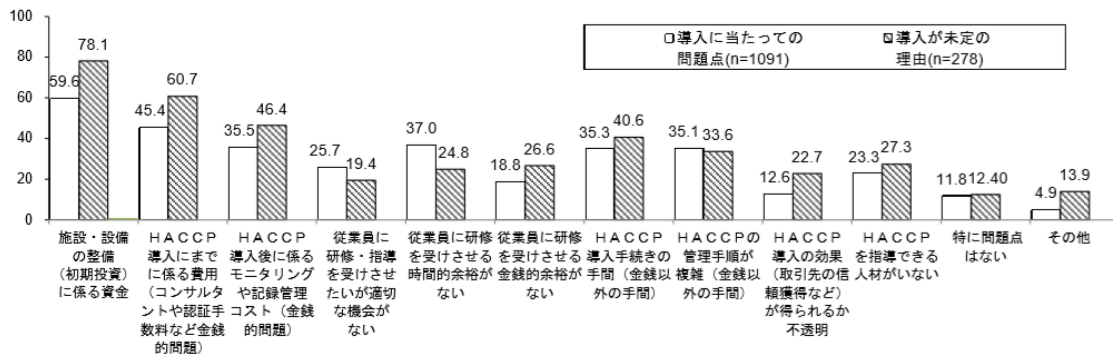
HACCP を「導入済み」、「導入途中」又は「導入を検討」の食品製造業者が回答した効果では、「品質・安全性の向上」が 79.3%と最も多く、次いで「従業員の意識の向上」64.5%、「企業の信用度やイメージの向上」61.9%である（図 2-2）。以上は企業にとって利益ではあるが、直接的で実感しやすい「事故対策コストの削減」、「取引の増加」「製品ロス削減」などは下の順位であり、HACCP 導入が進まない理由の 1つと考える。



出所：平成 29 年度 食品製造業における HACCP の導入状況実態調査結果

図 2-2 HACCP の導入効果

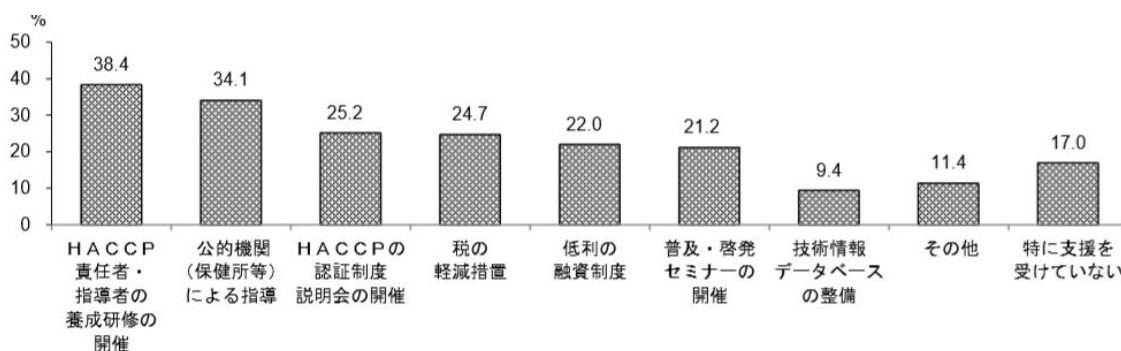
図 2-3 より、導入済み、未導入に関わらず、経費に関する問題が上位を占めることが明確になった。「導入済み」、「導入途中」又は「導入を検討」と回答した食品製造業者が抱えた問題は、「施設・設備の整備に係る資金」が 59.6%と最も多く、次いで「HACCP 導入までに係る費用」45.4%、「従業員に研修を受けさせる時間的余裕がない」37.0%であった。また「HACCP の導入については未定である」と回答した食品製造業者は、その理由について 78.1%が「施設・設備の整備に係る資金」とし、次いで「HACCP 導入までに係る費用」60.7%、「HACCP 導入後に係るモニタリングや記録管理コスト」46.4%とし、経費の問題が大半である。「従業員に研修を受けさせる時間的余裕がない」の回答は、導入済み（および導入途中、導入を検討する）の食品製造業者が多く、HACCP は全従業員で取り組むものとの認知がなく、HACCP を進めていく中でそれらが必要と気が付いたと説明できる。



出所：平成 29 年度 食品製造業における HACCP の導入状況実態調査結果

図 2-3 HACCP の導入に当たっての問題点・導入が未定の理由

HACCP 導入に当たり役立った支援策(図 2-4)では、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が最も多いが、これは HACCP の基礎知識をすでに習得した人向けである。約 25%が回答した「HACCP 認証制度説明会の開催」は、HACCP を知らない人や取り組み初期に必要とされる支援策であり導入初期および導入を進める中での支援が効果的である。そして、公的機関(保健所等)による指導が約 34%あるのに対し、技術情報データベースの整備に対する要望は 10%弱であり、直接の指導を望む声が大きいと言える。またこの図には、「税の軽減措置」、「低利の融資制度」も 20 数%あり、このことから食品製造業者が経費の捻出に苦慮することがわかる。



出所：平成 29 年度 食品製造業における HACCP の導入状況実態調査結果

図 2-4 HACCP 導入に当たり役立つ支援策

2.2 自治体の HACCP 導入における課題

次に、地方自治体が考える、食品事業者および地方自治体の HACCP 導入における課題として、月刊 HACCP2018 年 6 月号から特集「HACCP 制度化における自治体と食品業界の実情～今後の行政指導と業界の取り組み～」より抜粋し課題を抽出する。なお本文中のパーセント：百分率は筆者が算出したもので、小数点以下は切り捨てる。選択肢による結果では、得票率 50%以上の回答について記載する。ただし、HACCP を導入する際の問題・課題に関する項目についてはその限りではない。自由記述回答では、地方自治体の思いが反映されやすい箇所と考え、筆者が分類し表としてまとめた。また、紙面上の「食品事業者」「食品等事業者」「企業」は、内容を精査した上で「食品事業者」で統一した。

何らかの形で HACCP 認証（あるいは衛生管理認証）事業を実施している地方自治体は 48 自治体で、65 自治体は実施していない。さらに、自由記述で自治体 HACCP のメリットについて 27 件の回答があった（表 2-1）。

表 2-1 自治体 HACCP が食品事業者にもたらすメリット（筆者作成）

取り組み やすさ	距離	管轄保健所が窓口であり近い
	経費	大がかりな設備投資が不要である
		コンサル料や申請料等がかからない
		自治体補助金を受けやすい
		認証が無料である
制度	4 段階の認証のため、段階的に取り組める	
衛生管理	衛生管理が向上する	
	食品衛生監視員が効果的な技術支援を行い、知識習得が促される	
	衛生管理に対する意識が向上する、モチベーションがアップする	
メリット	基準 B より優れた衛生管理をしていることをアピールできる	
	認証マーク等の使用で、消費者が安心できる	
	信頼性向上により販路拡大が期待できる	
	特色ある自治体認証では地産地消の推進につながる	

HACCP 制度化を、容易に、あるいは比較的容易にクリアできる企業は多い、と感じている地方自治体は無く、72 自治体（63%）は「少ないと感じる」、34 自治体（30%）は「どちらともいえない」との判断であった。

HACCP 制度化において、食品事業者が依然として抱える問題や課題については、複数回答で、「人材教育が難しい」95 自治体（84%）、「人材が不足している」85 自治体（75%）、「施設・設備の老朽化（設備投資が難しい）」32 自治体（28%）、「HACCP にはコストがかかるという誤解がある」18 自治体（15%）であった。さらに、自由記述で 23 件の回答があり表 2-2 の通りまとめた（重複した内容の回答はまとめた）。そもそも HACCP の制度化および HACCP それ自体を知らないともあり、HACCP の導入時と、運用時における対策が必要であることがわかる。

表 2-2 地方自治体が考える食品事業者の抱える問題・課題その他（筆者作成）

誤解	HACCP は難しいと感じている
	コストがかかる
	導入のメリットを感じていない
知識不足	法制度の改正に関して知らない
	HACCP に関する知識が不足している
	HACCP の概要は理解できても、具体的に何をすればいいのかわからない
	危害要因分析の前提となる食中毒菌等の知識が不足している
	自社の製造食品や調理食品の衛生について自ら考える習慣が乏しい
人材、 時間不足	マニュアル化、記録の実施に時間と人材をさけない
	HACCP のことを考えるための日常的な時間の余裕がない
教育・ 訓練	特に管理を実践する従業員に対する周知および教育が進んでいない
	研修が地方では開催されず、研修会参加の費用がかさむ
	教育に時間をかけられない

公開されているツールのうち、食品事業者に効果的に活用されていると思われるものとして、複数回答で「厚生労働省ホームページの「手引書」」63%、「業界団体の手引書」53%であった。

HACCP 関連で開発をしてほしいツールとしては、複数回答で「一般衛生管理の手順書や記録用紙のモデル」69%、「従業員教育のソフトやアプリ」66%、「ハザード分析に役立つハザードやコントロールのリスト」58%、「自動的にハザード分析ができるソフトやアプリ」50%であった。これらから地方自治体は、食品事業者が自身で取り組む環境を整備すること、食品事業者がつまづくポイントを危害要因分析と考えていることが明確になった。

今後期待するセミナーや研修会のテーマについては、複数回答で「HACCP や一般衛生管理に関する基礎」59%、「HACCP 制度化への対応」53%、「従業員教育」52%であった。さらに、自由記述で11件の回答があった（表2-3）。HACCP に取り組む際に必要な基礎的な知識から、各食品事業者に特化した、具体的・実践的な方法、HACCP 導入による効果を実感できる内容が望まれている。

表 2-3 期待するセミナーや研修会のテーマその他（筆者作成）

対象者別セミナーや研修	規模別
	業種別
	基準 B 対象事業者向け
	自治体職員向け
内容	個別具体的で実践的なもの
	効率的・効果的な事例の紹介
	実習形式
認証について	制度化される HACCP と他民間認証等との違い

食品衛生監視の面での問題や課題では、複数回答で「食品衛生監視員の不足」78%、「食品衛生監視員の教育」75%、「保健所における監視体制の整備」69%であった。さらに、自由記述で11件の回答があった（表2-4）。対象が全食品事業者になることでの業務量の増加、それに伴う食品衛生監視員の不足、力量不足が課題として挙げられた。

表 2-4 食品衛生監視の面での問題や課題その他（筆者作成）

導入する際の支援	どのように関わっていくか
	（特に小規模事業者に対して）どの程度支援を行うのか
業務量の増加	予算および人員の増加が見込めない
	書類審査時間が増加する
	資料の保管場所が不足する

手引書の作成や充実を希望する業種、また手引書の作成時に配慮して欲しいこと、手引書に盛り込んでほしい情報について、自由記述で 35 件の回答があった（表 2-5）。そこから、全ての食品事業者に対応するため業種、規模を細分化し、平易な言葉遣いや写真での図示、そのまま記録として使用できる手引書が望まれていることがわかる。

表 2-5 手引書についての要望（筆者作成）

対象者	（許可の要・不要を問わず）全業種において
	1名の店舗
	日本語が読めない、難しい言葉が理解できない人
	作業工程が包装のみの施設など、簡易な工程の場合
様式	記録用紙は1ヶ月で1枚等要約したもの
	手引きと記録用紙がセットになる構成
	様式類がそのまま使用可能なもの
内容	各業界団体で、具体的な危害分析、CCP設定、記録表まで例示したもの
	金属探知機のない施設を想定した手引書
	必要に応じてステップアップできる情報が盛り込まれたもの
	イラストや写真等を用い、わかりやすい表現のもの
	多様な参考事例が示されたもの
	官能的指標を用いてモニタリング方法を設定したモデル
その他	作成に着手している業界団体の一覧と進捗状況の公表をしてほしい
	各自治体の食品衛生に関する条例も遵守する必要がある

2.3 コーデックス委員会による HACCP 導入における障害分析（月刊 HACCP 編集部翻訳）

コーデックス委員会は「HACCP システムおよびその適用のためのガイドライン」（2003 年版）において、参考とすべき文書として「HACCP 適用の障害物（とりわけ小規模および／未発達の企業において）およびそれらを克服するためのアプローチ」を示す。そこでは、小規模および未発達企業は次に挙げる障壁と固有の制約があるために、HACCP システムを実施することが困難であるとする。内部的な要因としては、1) 不適切な基本衛生、2) 専門的技術および情報の欠如、3) 人的資源の制約（不適切なトレーニング、限られた数のスタッフ）、4) 知覚される実際的な財政面での制約、が挙げられている。外部的な要因としては（番号は続ける）、5) 不十分な政府のインストラクチャーとコミットメント、6) 法的な（前提条件および HACCP の）要求事項がない、7) 企業の認識の欠如と、産業および貿易団体の積極的態度の欠如、8) 消費者の認識を含む顧客認識の欠如、9) 効果的な教育およびトレーニングプログラムの欠如が挙げられている。HACCP 導入の支援にはこれらの要因に考慮し、食品事業者が進んで HACCP に取り組める環境作りに励む必要がある。

2.4 地方自治体による支援体制の例

小川（2015）は、北海道帯広地区で実施する、中小事業者の HACCP 取得を支援する産官学の体制について述べた。そこでは、事業者は認証取得を決めても「情報過多」であり、ヒトなり機関なり相談できるところを必要とし、帯広地区の支援体制が効果的に働いていると述べた。詳述すると、帯広地区において帯広保健所は認定評価を担い、認証取得に関わる支援はアドバイザーが行う。アドバイザーである帯広畜産大学は取得を進める事業者に、大学が有する工場を実際に見せ施設設備の工夫を示し、他社の事例を紹介する。また書式の添削やマニュアル作りにも関わり、事業者の HACCP 導入を支援する。

2.5 小括

第 2 章では、農林水産省が実施したアンケート調査より食品製造業者の HACCP 導入の現状、認識および課題を、月刊 HACCP 編集部が実施したアンケート調査より地方自治体が考える食品事業者の課題、地方自治体自身の課題、行政に期待する支援について明確にした。また、コーデックス委員会が示す障害、および地方自治体が行う支援事例を示した。

受けている認証は、図 2-1 より地方公共団体による HACCP 認証が一番多く、その理由としては表 2-1 の取り組みやすさ、特に管轄保健所が窓口である物理的および心理的な距離の近さと、経費の少なさが起因すると考えられる。

HACCP 導入の課題では、図 2-3 より導入済み食品製造業者において約 60%が設備投資を挙げているのに対し、地方自治体の認識では、食品事業者の抱える問題として人材教育および人材不足が上位にあり、施設設備の老朽化は 32 自治体 (28%) が挙げるに留まり乖離がある。

HACCP 導入に当たり役立った支援策 (図 2-4) では、「HACCP 責任者・指導者の養成研修の開催」が最も多いが、これは HACCP の基礎知識をすでに習得した人向けである。約 25%が回答した「HACCP 認証制度説明会の開催」は、HACCP を知らない人や取り組み初期に必要とされる支援策であり、導入初期および導入を進める中での支援が必要とわかる。そして、公的機関 (保健所等) による指導が約 34%あるのに対し、技術情報データベースの整備に対する要望は 10%弱であり、直接の指導を望む声が大きいと言える。これは、2.4 帯広地区の HACCP 導入支援体制からも明確である。またこの図には、「税の軽減措置」、「低利の融資制度」も 20 数%あり、このことから食品製造業者が経費の捻出に苦慮することがわかる。

表 2-3、2-4、2-5 から食品衛生監視の面での業務の増加、および人員不足、教育不足の問題を抱え、それを補完するため、全ての食品事業者を網羅する業種別、規模別での手引書を望む地方自治体が多いことがわかる。また、その形態はそのまま利用可能という要望も特徴である。

以上のことより、HACCP 導入に関して、食品事業者は特に設備投資に関する経費の課題を抱えているが、地方自治体ではそういった認識に欠ける面がある。また、食品事業者はデータベース等の充実より直接指導を受けることを望んでいる実態が明らかになった。そして地方自治体では、業務が超過することが予想されるため、衛生監視員の教育とともに、細分化され各食品事業者に対応し、かつそのまま利用可能な手引書の作成を望んでいることが明確になった。

第3章 研究概要

この章では、研究方法等、研究の概要について述べる。なお本研究は、一般財団法人食品産業センターが事務局を務める農林水産省補助事業の平成 30 年度農山漁村 6 次産業化対策事業のうち、「食品の品質管理体制強化対策事業」の協力のもと実施されたものである。

3.1 研究目的

先行研究では、アンケート調査により明らかになった HACCP 導入における食品製造業者、地方自治体が抱える問題・課題について考察した。得られた事項を参考に、本研究では実際に食品製造業者がとった行動を明らかにする。

食品製造業者が HACCP 導入を決める契機や、実際に取った体制、手順、危害要因分析を明らかにし、困難と感じた事項とその対応を具体的にする (Step1)。そこから、これから HACCP 導入を行う中小食品製造業者に向けての施策、行政による支援についての示唆を導くことを Step2 の目的とする。

3.2 研究方法

Step1 : 食品製造業者 2 社にインタビューを実施し、得られた結果を修正版グラウンデッド・セオリー・アプローチ (Modified-Grounded Theory Approach : 以下 M-GTA) にて分析し、各製造業者のストーリーラインを得る。

Step2 : Step1 で得られた結果から課題を抽出し、対応策を考察する。

3.2.1 M-GTA

本研究では、インタビューの分析方法として M-GTA を採用する。M-GTA とはグレイザーとシュトラウスによって提唱されたグラウンデッド・セオリー・アプローチ (Grounded Theory Approach : 以下 GTA) に木下 (2007) が修正 (Modify) を施した質的研究のための分析手法である。GTA について、戈木 (2006) は、「質的研究のおもしろさはデータ収集やデータ分析の過程の中で、もともとの自分なら考えつきもしなかった“発見”にたどり着けることとし、『そんなことは誰でも知っているよ』という現象にも構造やプロセスが明らかにされていないものが多く、明らかにすることには意味があり、新しい発見である」と述べる。また GTA は、現場に基づき密着した分析で、質的データから説明力のある理論を作り出す。

つまり現状で発生する現象を、前もって構造化、プロセスを明確化しておくことで、対応を可能にする分析方法である。

分析手順はまず、インタビューで得られた回答のテキスト化を行い、次に分析ワークシートを作成、結果図作成、ストーリーライン作成と進め、現象の構造化、プロセスの明確化を目指す。データを読み、解釈することを繰り返すことで、もはや新しい概念や解釈が出ない状態となり分析は完了する。

M-GTA は、分析者が問題を重視しているからこそ実情に即した理論を読み取ることが可能になる研究方法である。つまり、分析者の思考の構造が、結果に影響を与える。筆者は食品製造業者に 18 年間勤務し、製品開発と営業に携わり、1 年前に食品安全マネジメントシステム審査員／主任審査員トレーニングコースを修了した。分析に当たり、経験に拠る偏りがないように心がけるとともに、分析の途中や結果図、ストーリーラインが完成した際に、複数回にわたり、指導教員にレビューを依頼し、指摘やコメントを受けて、修正を繰り返すことで、分析結果の妥当性を確保するように努めた。

3.2.2 本研究における調査手順

インタビューは食品産業センター3名、東京海洋大学から筆者を含む2名の計5名で実施した。Step1 のプロセスは以下である。

Step1 のインタビュー調査について、その分析手順を詳述する。

- 1 インタビューガイドの作成とインタビューの実施
- 2 分析ワークシートの作成
- 3 カテゴリ化
- 4 結果図、ストーリーラインの作成

3.2.2.1 インタビューガイドの作成とインタビューの実施

表 3-1 に示すインタビューガイドを、調査対象である食品製造業者にあらかじめメールで送信し、内容の了解を得た。また、HACCP を導入した際に作成した書類と、現在使用している書類の準備をお願いした。書類とは例えば、製造工程図、危害要因分析表、管理基準とモニタリングに用いている記録、一般的衛生管理のための衛生管理計画および記録、改善措置記録などである。

インタビューはこのインタビューガイドを使用した半構造化インタビューとし、あらかじめ用意された書類の説明もあわせ、ある程度自由に発言してもらった。

表 3-1 調査に使用したインタビューガイド

(1) HACCP を導入することにした契機や理由
(2) HACCP を導入しようとして最初にしたこと
(3) HACCP を導入した際の体制、体制を整える際に参考にしたもの
(4) HACCP を導入した手順、手順として参考にしたもの
(5) 危害要因分析や重要管理点の設定について (ア) 苦労したこと、課題 (イ) どう対処したか (ウ) どのような支援や情報があれば良かったか
(6) 管理基準やモニタリング方法の設定 (ア) 苦労したこと、課題 (イ) どう対処したか (ウ) どのような支援や情報があれば良かったか
(7) HACCP を導入した効果、今後の課題
(8) これから HACCP を導入する事業者に対してのアドバイス

インタビュー内容は、メモを取るとともに IC レコーダーで録音をした。

3.2.2.2 分析ワークシートの作成

3.2.2.1 インタビューの録音データを基に文字起しを行い、M-GTA に則り、インタビューデータから一部のテキストデータを「具体例」として抽出した。さらに具体例から「定義」、「概念」と段階的に抽象度を上げて作成した。1つの具体例から1つの分析ワークシートを作成し、複数の分析ワークシートを得た。

それぞれのワークシートの具体例の文中に記載された括弧は、筆者が言葉を補足した部分、取り消し線は言い間違い等、インタビューの回答内容で不必要と判断した部分を表す。また訪問者からの問いに関しては「問：」でまとめ、個人を区別しない。

本論文では、調査1および調査2で得られたワークシートは、添付資料にまとめる。

3.2.2.3 カテゴリ化

類似する概念を持つ分析ワークシートをとりまとめ、それらの意味することを更に要約してカテゴリ化を行い整理した。この時には、そのカテゴリに他の概念は含まれないか、新たなカテゴリの生成はないか注意した。

3.2.2.4 結果図、ストーリーラインの作成

HACCP を導入する際に実施した手順に沿い、結果図を作成した。この結果図からカテゴリ同士の関係を考え、ストーリーラインの作成と進めた。

3.2.2.2 から 3.2.2.4 の見直しを繰り返し行い、これ以上の解釈が出ない時点で終了した。

3.3 研究対象

研究対象は、すでに HACCP を導入しており、インタビュー調査の了解を得られた A 社と C 社の食品製造業者である。インタビュー対象者は、各製造業者において中心となって HACCP 導入を進めた、B 氏 (A 社)、D 氏 (C 社) である。

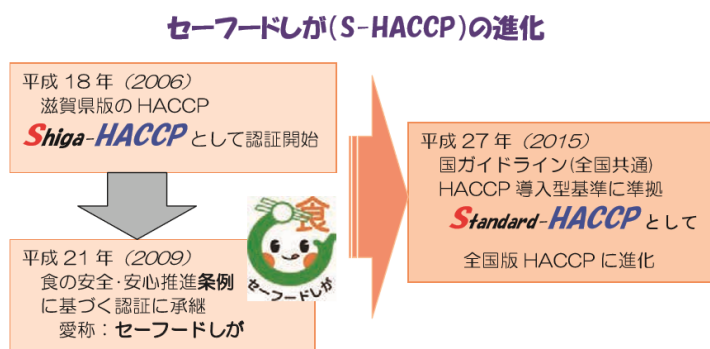
3.3.1 A 社の企業概要

A 社は 1909 年に設立された。2017 年 4 月時点で従業員数 80 名、滋賀県に拠点を置く。1990 年代終わりに ISO14001 を取得したが継続はしていない。2016 年に滋賀県食品高度衛生管理認証:S-HACCP (以下 S-HACCP と記載) の再認証を受けた。豆腐製造業で取得した。

3.3.2 S-HACCP について

A 社が認証取得した S-HACCP とは、平成 18 年 4 月に創設された滋賀県独自の「滋賀県食品自主衛生管理認証」(S-HACCP (Shiga-HACCP)) であり、平成 21 年 12 月からは「滋賀県食の安全・安心推進条例」に定める高度な衛生管理が行われる工程の認証 (愛称;セーフフードしが) として普及を推進された。平成 27 年 4 月より国際標準の HACCP を取り込み、改正を行い「滋賀県食品高度衛生管理認証」(愛称:セーフフードしが、通称; S-HACCP) とし実施し現在に至る。(参考:滋賀県食品高度衛生管理認証 セーフフードしが【導入ハンドブック】より)

2018年3月1日現在、認証実績は合計159施設で、内訳は、食用油脂製造業2、ソース類製造業1、酒類製造業1、豆腐製造業4、めん類製造業8、そうざい製造業14、添加物製造業7、清涼飲料水製造業16、漬け物製造業9、食品製造業20、食品容器等製造業1である。



出所：滋賀県「認証制度の概要と解説」資料

図 3-1 セーフードしが (S-HACCP) の進化

認証取得のための取り組み事項は、第1ステップから第4ステップまで段階的に設けられ、事業者に取り組みやすく設定されている。

HACCP 導入型基準 + 滋賀県独自基準	第4 ステップ 内部検証と危機管理	<ul style="list-style-type: none"> ◆高度衛生管理の手順を定期的に検証する。 ◆想定外の事故にも迅速に対応できる体制を整備し、的確な措置方法を定める。
	第3 ステップ 危害分析と重要管理点の管理	<ul style="list-style-type: none"> ◆危害分析を行い重要管理点を定め、重要な製造工程を重点管理する。 ◇管理基準を設定 ◇連続的にモニタリング ◇逸脱時は改善措置 ◇管理を定期的に検証
	第2 ステップ 製造設備、製造工程の標準化	<ul style="list-style-type: none"> ◆施設設備の区画・配置、機器の仕様等を確認する。 ◆原材料から最終製品に至るまでの製造工程の作業内容を標準化する。
	第1 ステップ 自主規格、表示根拠の明確化	<ul style="list-style-type: none"> ◆高度衛生管理班を定める。 ◆製品の特性、自主規格、利用方法等を明確にする。 ◆賞味期限、アレルギー等の表示根拠を確認する。

出所：滋賀県「認証制度の概要と解説」資料

図 3-2 ステップごとの内容詳細

認 証 基 準 の 内 容		HACCPの7原則と12手順
第1 ステップ	1. 高度衛生管理班を編成する。	手順1: HACCPチームを編成する。
	2. 製品の特性、規格、利用方法などを記載した製品説明書を作成する。	手順2: 製品の特徴を記述する。 手順3: 製品の使用方法を明確にする。
	3. 賞味期限の根拠、アレルギー表示対象食品の使用状況などを記載した製品表示確認書を作成する。	<滋賀県独自の基準>
第2 ステップ	4. 衛生作業の内容、機器の性能などを記載した製造工程一覧図を作成する。	手順4: 製造工程一覧図、施設の図面、標準作業書を作成する。
	5. 清浄度の区分、機器の配置などを記載した施設平面図を作成する。	手順5: 製造工程一覧図を現場で確認する。
第3 ステップ	6. 危害分析を実施し、重要管理点を記載した危害要因リストを作成する。	原則1: ハザード分析を実施する。 原則2: 必須管理点(CCP)を決定する。
	7. 重要管理点整理表を作成する。	
	① 科学的根拠に基づく管理基準を記載する。	原則3: 許容限界(CL)を設定する。
	② 管理基準への適否を常に確認できるモニタリング方法を記載する。	原則4: モニタリング方法を設定する。
	③ 管理基準を逸脱した場合の改善措置を記載する。	原則5: 改善措置を設定する。
	④ 管理が適切に機能していることを確認、評価する検証方法を記載する。	原則6: 検証方法を設定する。
第4 ステップ	8. 設備・工程の異常時、不良食品の発見時などの対応方法を記載した事故等処理手順書を作成する。	<滋賀県独自の基準>
	9. 手順書類を適正に管理し、記録を1年以上保存する。	原則7: 記録の維持管理方法を定める。

出所：滋賀県「認証制度の概要と解説」資料

図 3-3 各ステップとそれに対応する HACCP 手順の一覧

滋賀県のホームページのトップから、次の（ ）内の順に、（滋賀県>くらし・文化>食生活>衛生管理制度>滋賀県食品高度衛生管理認証）と進むと、HACCP に関する情報に辿り着く。HACCP に係わる情報は一元管理されており、探しやすくわかりやすい。手引書はステップごとに作成され、色を多用し見やすい。HACCP 手順に含まれない、例えば、期限表示設定根拠確認書の記載例も掲載し、事業者が自力で導入を進めやすい内容となっている。ホームページには「消費者のみなさんへ」と題した消費者に向けた発信も行っており、そこでは、「食品表示の信頼度が高まる」、「不良食品がなくなる」、「食中毒の心配が無くなる」、「事故発生時の対応が早い」とメリットをアピールする。

3.3.3 C社の企業概要

C社は、1954年創業、1992年に設立された。2018年8月時点で従業員数16名、名古屋市に拠点を置く。1990年代に有機加工商品JAS規格を取得した。2014年に名古屋市食品衛生自主管理認定HACCP衛生管理（以下名古屋HACCPと記載）を取得した。主な製造品目は、豆を主原料としたレトルト食品や低温殺菌される容器詰加熱殺菌食品である。

3.3.4 名古屋 HACCP について

C 社が認証取得した名古屋 HACCP とは、平成 21 年 11 月より「名古屋市食品自主衛生管理認定制度」として実施された。対象業種は、食品等製造業、給食施設、と畜場である。

2018 年 3 月 1 日現在、認証実績は合計 59 施設で、内訳は、給食施設 29、食品等製造 30 である。

名古屋市のホームページのトップから、次の（ ）内の順に、（名古屋市＞暮らしの情報＞生活と住まい＞生活衛生＞食の安全・安心をめざして＞営業やイベントで食品を取り扱う方へ＞衛生的に食品を取り扱うために＞HACCP による衛生管理）と進むと、HACCP に関する情報に辿り着く。滋賀県と比較すると、名古屋市の手引書は活字が多い印象で、一冊にまとまっていることでボリュームが多く感じられた。ホームページには導入者への導入のメリットとして、「衛生面・安全性の向上」、「従業員の衛生意識の向上」、「作業効率・生産効率の向上」、「速やかな事故対応」、「品質の向上、クレームの減少」、「販売先の拡大」をアピールする。手引書と様式集は揃っており、事業者が導入を進めるのに不足はない。また滋賀県と同様に、期限表示設定根拠確認書の記載例も掲載する。なお、消費者を意識した情報提供は、見つけられなかった。

第4章 調査1：食品製造業者 A社

この章では、調査1として実施したA社のインタビュー概要、インタビューの分析プロセスである、分析ワークシート、結果図、ストーリーラインを記述する。

4.1 インタビュー概要

インタビューは8月3日、A社会議室にて実施した。訪問者は食品産業センターの3名、海洋大学から筆者含む2名の計5名で、対象者は品質管理室室長B氏である。事前にお問い合わせした資料は、おそらく普段の状態であろう1冊のクリアファイルにまとめられていた。それには、食品高度衛生管理認証書、高度衛生管理班一覧表、製品説明書、製品表示見本、検査結果書、期限表示設定根拠確認書、製造工程一覧図、危害要因リスト、重要管理点整理表、殺菌温度の管理、重要工程としない理由、事故等処理手引書、元原材料確認記録、13種類の書類が収まる。

インタビューはS-HACCP認証取得の際に取った手順および参考とした情報源の情報収集することを目的に、インタビューガイドに沿い、また準備された資料を見ながら、ある程度自由に回答してもらう半構造化インタビューにて行なった。インタビュー概要を表4-1に記す。

表 4-1 A社インタビュー概要

目的	S-HACCP 認証取得の際に取った手順および参考とした情報源の情報収集
対象者	A社 品質管理室 室長B氏
日時	2018年8月3日 9時50分から11時20分
場所	食品製造業者 会議室
手法	半構造化インタビュー

4.2 調査結果

録音したインタビュー内容の文字起こしをした結果、22095文字のテキストとなった。このテキスト化で得られたデータをもとにM-GTAの分析方法に従い概念化を行なった結果、

42 個の概念を含む「分析ワークシート」ができた（別添資料 調査 1：A 社分析ワークシート）。

4.2.1 カテゴリ化

インタビューで得られた回答から、認証取得までに取った手順に関する以下 18 個のカテゴリを導き出した（表 4-2）。なお、表中の CCP は「重要管理点（Critical Control Point）」を、CL は「管理基準（Critical Limit）」を表す。

表 4-2 A 社カテゴリ名一覧

No.	カテゴリ	概念 No	概念	定義
1	勧められて取得を決める	1	勧められて認証取得を決める	定期点検にくる食品安全監視センターからのすすめで取得を決める
2	S-HACCP の手引書、ひな型を参考に	2	S-HACCP の手引書、ひな型を参考に	S-HACCP のひな型はホームページにあり利用しやすい
3	食品安全監視センターは細かくやり取りをしてくれる	3	安全監視センターの細やかな指導	安全監視センターがこまめにやり取りして対応してくれる
		4	安全監視センターが協力的に危害要因分析を指導	安全監視センターが危害要因分析を細かく指導する
		16	自分のやり方の確認をしてほしい	安全監視センターに確認してもらうことで、納得できる
		17	現在の支援体制に満足する	安全監視センターの支援と講習会（無料）の参加で十分である
4	対象となる菌の情報は見ない、手が回らない	5	S-HACCP では危害要因分析の生物的危害要因に菌種はなくても良い	S-HACCP では危害要因分析の生物的危害要因に菌種はなくても良い

		14	科学的根拠がわかりづらい	危害分析のこういったことが科学的根拠になるのかわからない
		21	現在の殺菌条件の設定方法がわからない	殺菌値を測定する（製品の中の）場所が合っているわからない
		42	危害となりうる菌の詳細は調べる時間がないため不要	危害となりうる菌（微生物）の詳細（名称含む殺菌条件等）は調べる時間がないため不要
5	一般的な条件を踏襲	6	CCP の設定は経験に基づく	CCP は経験に基づく。また一般的に言われている工程でもある
6	前職での取り組み経験	7	前職での取り組み経験	前職で HACCP 導入に少しかかわった知識がある
7	全従業員で取り組めていない	8	全従業員で取り組めていない	HACCP については担当者しかわからない
		13	HACCP は品質管理室が進めるものだ	HACCP は品質管理室が中心に進める
		30	全従業員で取り組むことと理解していない	他の従業員が講習会に参加できず、担当者のみが参加し知識を持ち帰る
		31	全従業員で取り組むことが重要	取り組みの初めから組織として動くことが重要
8	無料の講習会に参加	9	無料の講習に参加	お金のかからないネットやセミナーで知識を習得
9	新規事案の推進チームは決まった人員	12	いつもの決まったメンバーが HACCP 推進チーム	何かを始めるときにはいつも同じ 5 名体制

10	一般衛生管理との違いに「もやっと」する。そこまでする必要があるのか	15	一般衛生管理で対応できる危害についても危害要因分析をすることへの疑問。「もやっと」する。そこまでする必要があるのか	一般衛生管理で対応できる危害についても危害要因分析をすることへの疑問。「もやっと」する。そこまでする必要があるのか
11	経験と自社の工程を基にした CL の設定	18	CL の決定方法がわからない	CL は経験値をそのまま使用している。正解がわからない
		20	科学的根拠がわからないため、CL の条件を変更できない	科学的根拠の指す、根拠がわからないため、CL の条件を変更できない
		36	一般的に言われている殺菌条件を採用している	カット豆腐について最終殺菌工程での条件は手引書に記載されていない
12	CL の妥当性確認の方法がわからない	19	CL の妥当性確認の方法がわからない	(経験から設定した) CL の妥当性確認の方法がわからないため、条件が変えられない
		37	どこの温度を確認するかわからない	一般的に言われている殺菌条件はわかるが、豆腐のどこ(中心か側面か)の温度を指すのかわからない
		38	妥当性確認の方法がわからない	妥当性確認の方法がわからない
		39	CL には多くの要因が関係するため一般化できない	製品特性やライン条件に左右される CL をデータベースで提供するは無理

13	ネット検索、取引先、本から情報を収集	23	知識は、取引先や本、インターネットから	取引先の指導と本やインターネットで HACCP の知識を習得
		35	情報が探し難いものは、(あることを知っていても)探さない	食品産業センターのホームページは情報が探し難い
14	安心と自信になる	25	安心と自信になる	やっていることが正しいという安心になる
15	従業員の意識が上がった	26	HACCP を導入して担当者の意識があがった	HACCP を導入して担当者の意識があがった
16	他社は社長が講習会に参加	28	他社は社長が講習会に参加	よくやっている企業では社長が講習会に参加する
17	他社は講習会を新入社員研修として利用	29	他社は講習会を新入社員研修として利用	他社では講習会に新入社員を連れてくる
18	町の豆腐屋は金探は無く、資料作りに慣れていない	34	小規模製造業者では金属探知機はなく、言葉も平易である必要がある	小規模な豆腐製造業者向け手引書では金属探知機の工程はなく、言葉も平易なものを使用
		40	町の豆腐屋では HACCP に係わる資料作りが難しそう	町の豆腐屋では HACCP に係わる資料作りが難しそう
		41	老齢の豆腐屋は自分の経験を譲れなさそう	老齢の豆腐屋は自分の経験を譲れなさそう

4.2.2 結果図

4.2.1 で導き出した 18 個のカテゴリについて、起きている現象がどのような要因、働きかけをもとに成り立っているのか、関係性を体系的に整理した結果図を図 4-1 に示す。実線内は、HACCP を導入するに際し A 社が取った動きであり、矢印はその流れを示すものである。一点鎖線内は A 社ができていないことで、本来実施する場所に点線矢印で示した。破線内は食品安全監視センターが実施したことである。角丸は感情を表し、両矢印は対象関係を指す。

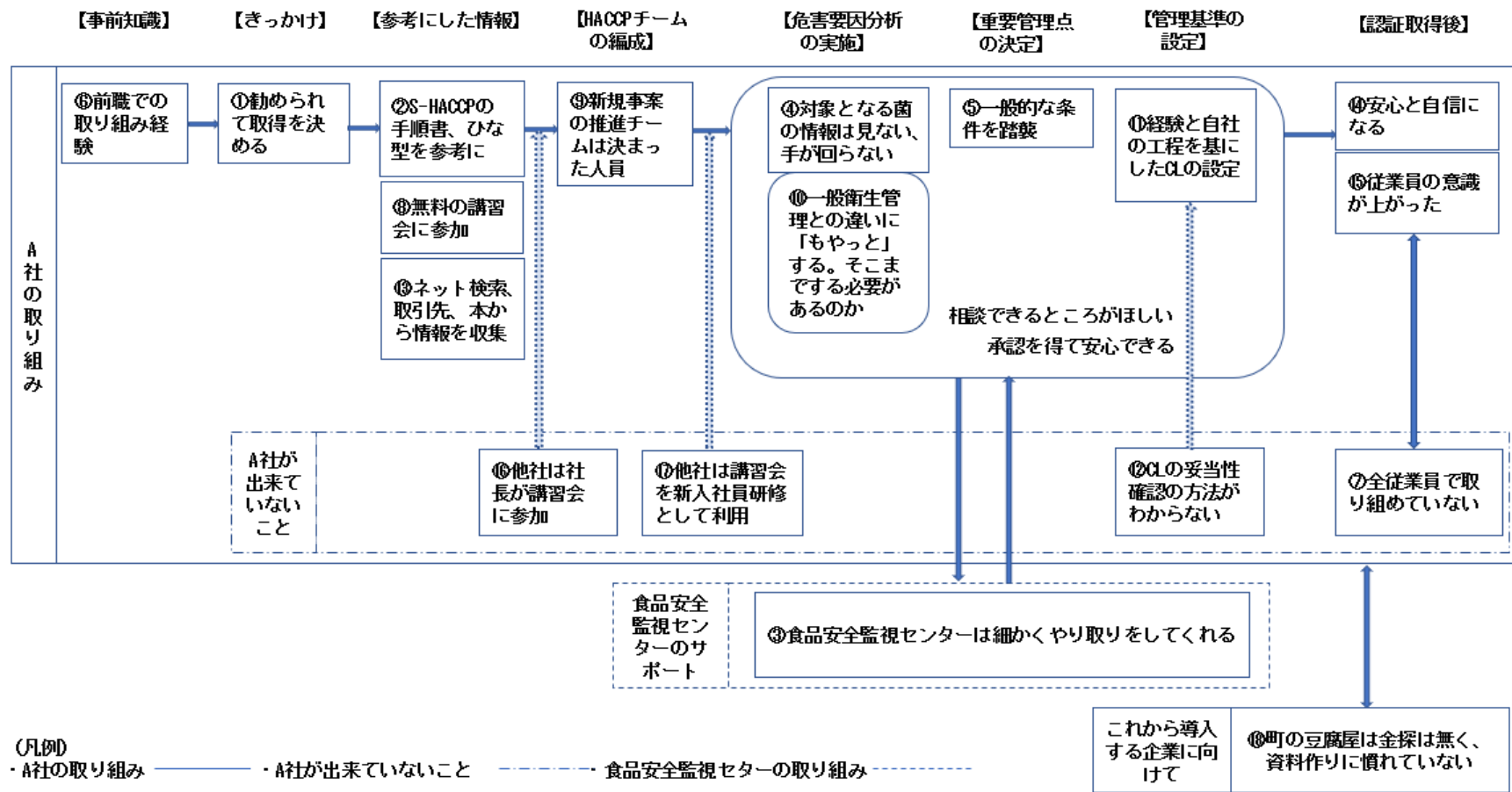


図 4-1 A 社結果図

4.2.3 ストーリーライン

関係を示した結果図をもとに現象のプロセス、関係性を体系的に説明するストーリーラインを作成した。このストーリーラインは A 社のインタビューから得た得た結果図を文章化したもので、A 社が HACCP を導入する際に実際に取った行動を表したものである。

{A 社ストーリーライン}

B 氏は HACCP について⑥前職での取り組み経験がある。A 社では定期点検にくる食品安全監視センターから①勧められて取得を決める。情報は、②S-HACCP の手引書、ひな形を参考にしたり、⑧無料の講習会に参加、⑬ネット検索、取引先、本から情報収集したりと、お金をかけないようにした。

A 社では⑨新規事案の推進チームは決まった人員で、⑯他社は社長が講習会に参加したり、⑰他社は講習会を新入社員研修として利用したりするなかで、B 氏は⑦全従業員で取り組めていないと感じていた。

危害要因分析は④対象となる菌の情報は見ない、手が回らない、⑩一般衛生管理との違いに「もやっと」する。そこまでする必要があるのでと困惑するとのことであった。重要管理点の決定では⑤一般的な条件を踏襲し、管理基準の設定では⑪経験と自社の工程を基にした CL の設定を行う。また⑫CL の妥当性確認の方法がわからないため、条件を変更することができない。これらの一連の作業は③食品安全監視センターは細かくやり取りをしてくれるためにできた、と述べる。

認証取得の効果としては、⑭安心と自信になる、⑮従業員の意識が上がったとする。

これから HACCP を導入する業者に対しては⑱町の豆腐屋は金探はなく、資料作りにも慣れていないとつまづくポイントの見解を示した。

第5章 調査2：食品製造業者 C社

この章では、調査2として実施したC社のインタビュー概要、インタビューの分析プロセスである、分析ワークシート、結果図、ストーリーラインを記述する。

5.1 インタビュー概要

インタビューは8月3日、C社会議室にて実施した。訪問者は食品産業センターの3名、海洋大学から筆者含む2名の計5名で、対象者は代表取締役社長D氏である。お願いした資料は、事前にメールにて入手済みであった。

インタビューは名古屋 HACCP 認証取得の際に取った手順および参考とした情報源の情報収集することを目的に、インタビューガイドに沿い、また準備された資料も見ながら、ある程度自由に回答してもらった半構造化インタビューにて行なった。インタビュー概要を表5-1に記す。

表 5-1 C社インタビュー概要

目的	名古屋 HACCP 認証取得の際に取った手順および参考とした情報源の情報収集
対象者	C社 代表取締役社長 D氏
日時	2018年8月3日 15時40分から17時40分
場所	食品製造業者 会議室
手法	半構造化インタビュー

5.2 調査結果

録音したインタビュー内容の文字起こしをした結果、31128文字のテキストとなった。テキスト化で得られたデータをもとにM-GTAの分析方法に従い概念化を行なった結果、41個の概念を含む「分析ワークシート」ができた(別添資料 調査2：B社分析ワークシート)。

5.2.1 カテゴリ化

インタビューで得られた回答から、認証取得までに取った手順に関する以下14個のカテゴリを導き出した(表5-2)。

表 5-2 C社カテゴリ名一覧

No.	カテゴリ	概念 No	概念	定義
1	他の認証を取得している	1	認証取得の知識は持っていた	有機 JAS を取得し、認証取得の知識は持っていた
		12	以前から殺菌値のデータで製品を保証していた	備蓄用食品の製造で、製品の保証に検温データを使用
		17	トレーサビリティを実施	他社からの指摘によりトレーサビリティを実施
2	勧められて取得を決める	2	保健所の勧めにより名古屋 HACCP の取得を決める	保健所の職員より名古屋 HACCP の取得を勧められる
3	保健所の講習会に参加	3	初めに講習会の参加が必要	初めに講習会の参加が必要
		21	認証取得には保健所の講習会が必須	認証取得のため保健所の講習会に参加する
4	保健所と一緒に現場に入り確認する	4	保健所とともに現場の確認	現場で確認し書類作成を保健所と行う
5	誠実でありこちらの要望を聞いてくれる	5	全面的に保健所を頼りながら書類を作り上げた	全工程において、提案と修正を繰り返し保健所の担当者と作り上げた
		6	保健所とともに、ひな型から書類を作成した	保健所とともに、ひな型を自社へ適応させた
		8	自分では調べず保健所に相談する	自分では調べない。保健所に相談する
		14	保健所と協力して推進した	保健所と協力して推進した

		20	保健所はこちらの要望を聞いてくれる	保健所はこちらの要望を聞いてくれる
		26	問い合わせれば必ず返答をくれる	保健所の担当者は事業者からの質問に対し確認して返答する
		33	施設・設備で保健所と工夫をした	施設・設備で保健所と工夫を重ねた
		34	保健所は誠実であり協力的	保健所は問い合わせに誠実である
6	認証取得にお金をかけたくない	7	認証取得にお金をかけたく無い	お金をかけたくない。保健所ではお金がかからない
7	経験と自社の工程を基にした CL の設定	9	CL の設定は経験値から決定した	CL の設定は経験値から決定した
		10	既存の条件が CL になった	既存の条件を実測することで CL とした
		11	温度のばらつきも把握している	経験から温度のばらつきの程度も把握している
		24	経験に基づく殺菌条件の設定	経験に基づく殺菌条件の設定
8	製品特性からわかる	13	CCP の決定は保健所と相談して決定	CCP の決定は保健所と相談して決定
		25	CCP は検索するほどのものではない	CCP について、ネットでは検索しない
		28	微生物制御の手段から安全性を確保する	微生物制御の手段を考慮し安全性を確保する

9	供給業者に指摘できる	18	納入業者へ指摘ができるようになった	記録を残すようになり納入業者へ指摘ができるようになった
10	外部から評価される	19	認証取得は外部から評価される	認証取得は外部から評価される
11	対象菌の特性は把握している	22	事業者は自社製品の対象菌を理解している	どの事業者も自社品の対象微生物は把握している
		23	業界団体の発信する情報に頼る	レトルト食品は缶詰協会発行の教本に頼る
12	菌種は必要ない	30	最終製品での菌数しか調べない	最終製品での菌数しか調べない
		31	菌の同定はしない	菌の同定はしない
13	導入には一から順序だてての説明が必要	36	導入には一から順序だてての説明が必要	(未導入事業者へ)導入には一から順序立てての説明が必要
14	従業員教育の不足	41	十分な従業員教育ができていない	十分な従業員教育ができていない

5.2.2 結果図

5.2.1 で導き出した 14 個のカテゴリについて、起きている現象がどのような要因、働きかけをもとに成り立っているのか、関係性を体系的に整理した結果図を図 5-1 に示す。実線内は、HACCP を導入するに際し C 社が取った動きで、矢印はその流れを示すものである。点線内は保健所が実施したことである。角丸は感情を表す。

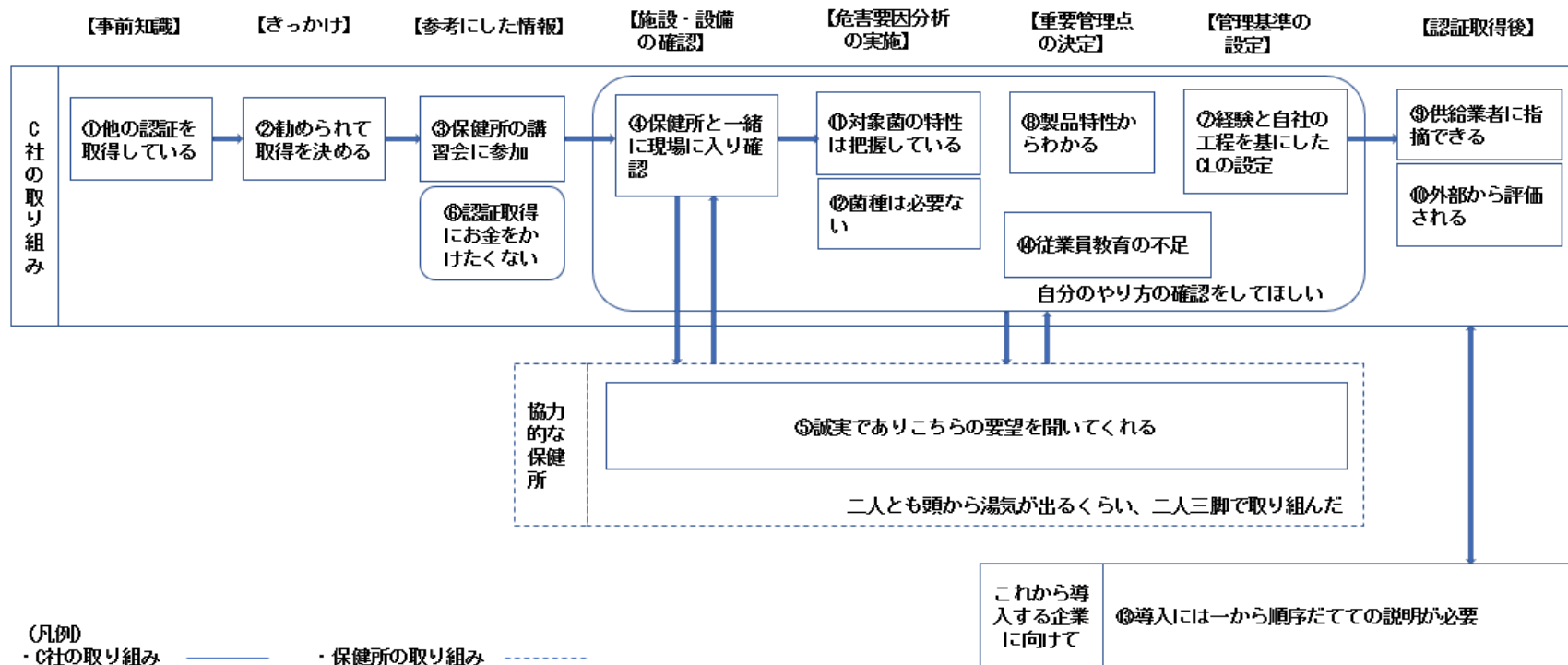


図 5-1 C社結果図

5.2.3 ストーリーライン

関係を示した結果図をもとに現象のプロセス、関係性を体系的に説明するストーリーラインを作成した。このストーリーラインは C 社のインタビューから得た結果図を文章化したもので、C 社が HACCP を導入する際に実際に取った行動を表したものである。

{C 社ストーリーライン}

C 社は名古屋 HACCP の認証取得に取り組む前に、①他の認証を取得している。他の講習の際に、保健所に②勧められて取得を決める。⑥認証取得にお金をかけたくないことから③保健所の講習会に参加し、無料で保健所の支援を受けることができた。

特に施設・設備では④保健所と一緒に現場に入り確認をし、整備をするのにお金をかけないように工夫をした。危害要因分析は⑪対象菌の特性は把握している、最終製品の検査のみなので⑫菌種は必要ない。重要管理点の決定は⑧製品特性からわかるため、自ずと決定された。管理基準の設定は現在の条件を採用し、⑦経験と自社の工程を基にした CL の設定であった。以上の一連の作業を⑤誠実でありこちらの要望を聞いてくれる保健所の担当者と、二人とも頭から湯気がでるくらい、二人三脚で取り組んだ。また C 社では、代表取締役社長である D 氏が HACCP を含む全ての業務の中核であり、組織として HACCP に取り組むための⑭従業員教育は不足していると推察された。ただし、従業員 16 名のうち複数名が外国人研修生であること、迅速な導入および認証取得を目指したことを踏まえれば、そうならざるを得ないのも、中小製造業者の実態の一端であると推察される。

認証取得の効果としては明確に⑨供給業者に指摘できる、⑩外部から評価されるという認識だった。

これから HACCP に取り組む業者に対しては、⑬導入には一から順序だてての説明が必要と話した。

第6章 考察

この章では、第4章の調査1、第5章の調査2の結果を総合的に考察する。まず食品製造業者A社およびC社のストーリーラインを比較、共通点と相違点を挙げ、次いでこれらの課題を抽出し整理する。最後に抽出された課題についての対応策を考察する。

6.1 共通点

まず、調査1、調査2で実施したインタビューの分析結果から、共通する内容を挙げ、その背景をまじえて詳細を述べる。

6.1.1 危害要因分析、重要管理点の決定、管理基準の設定の手順に関連がない

『食品の安全を創る HACCP 改訂版』（社団法人日本食品衛生協会 2010）では、危害要因分析を行い、そこから重要管理点を決定し、管理基準の設定へと進める手順が解説されている。前の手順の結果を以て次の手順を進める一連の流れである。しかし、A社、C社において各手順は関連がなく実施されていることが明らかになった。

例えば、A社、C社の危害要因分析では、生物的危害要因はすべて病原性微生物でまとめられている。また混入する可能性がある微生物についてA社B氏から「そこ（菌種：筆者注）まで考えていないし、そこまで入り込むと（業務が：筆者注）廻らなくなる」、C社D氏から「殺菌後の製品の分析検査をすることで問題ないとしているので菌種は不要」、という言明が聞かれた。これらは食品衛生協会の解説する手順とは異なる見解ということになる。ただし、この記載方法は各地方自治体が発行する手引書と同じである。いずれの地方自治体の手引書でも、対象菌の菌種までを記入する記載例は見つからない。

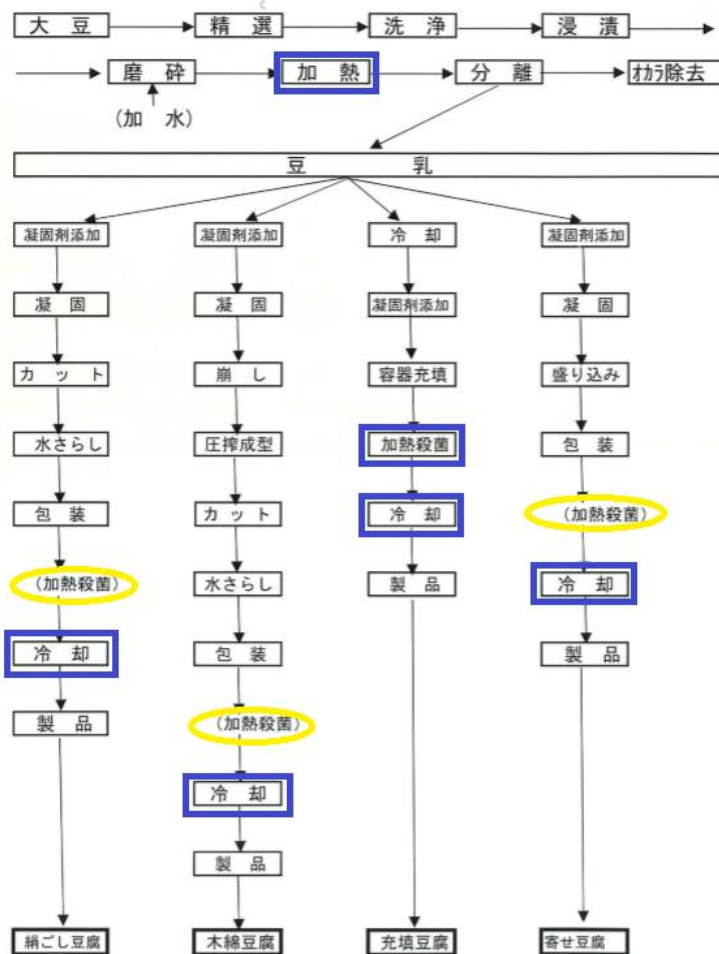
重要管理点では、A社B氏から「一般的に言われているもの（加熱工程と金属探知工程を指す：筆者注）がある」、C社D氏から「経験からも重要管理点は解る」とされ、一般的な重要管理点や、経験知がそのまま採用されていた。

管理基準の設定では、A社B氏、C社D氏ともに「今までの条件を踏襲し設定する」、A社B氏からは「むしろ管理基準を変更する妥当性確認の方法がわからない」、という発言があった。また、規格基準が定められている食品に関しては、その数値をそのまま採用することが可能で、独立しやすい手順と言える。

そもそも HACCP 導入時には、製品の品質と製造ラインは決定しているため、仕組みに合わせた HACCP プランになりがちである。新たな製造ラインを導入した時や、従来の製造品から大きく製造条件や品質を変更した時、これらの手順は効果的に働く。

A 社の製造品は規格基準のある豆腐だが、具体例として B 氏が苦慮している点を説明する。日本豆腐協会から発行された「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（小規模な豆腐製造事業者向け）」に掲載された豆腐の製造工程図を以下に抜粋する。そこに、筆者が手引書内で条件が明記されている工程を青四角で、A 社の B 氏が迷いを感じながら進める工程を黄丸で追記した（図 6-1）。A 社では工程の最後まで機械化されていないこと、なおかつ販売店からの賞味期限延長の要請があることにより、この黄丸で示される殺菌工程が不可欠である。殺菌温度とその時間については一般的に言われているのでわかるが、それは（1 個の製品中の）どこなのか、サンプル数をどれだけ取るべきかわからない、とのことだった。

1. 一般的な製造工程



※（加熱殺菌）については、任意で必要に応じて管理しましょう。

図 6-1 一般的な豆腐の製造工程

C 社の場合、製造品はレトルト食品と低温殺菌される容器詰め加熱殺菌食品である。pH が中性域のレトルト食品の場合は耐熱性の強い変敗原因菌に考慮する必要がある（容器詰食品の加熱殺菌（理論および応用）より）。手引書では変敗原因菌は危害要因分析の記載がなく、C 社として危害要因分析を行うこと自体に重要性を感じていないとも考察する。

6.1.2 HACCP 推進者以外の従業員が、外部の講習会に参加することはない

外部の講習会に他の従業員が参加することについて、A 社は人手不足であり現場ではそういう時間は取れない、HACCP は品管が進めるものとされてしまっている、との見解が挙げられた。C 社では具体的な理由はなかったが、社員教育は教本を読む程度とのことだった。

6.1.3 地方自治体の支援が食品製造業者の認証取得に多大な役割を果たした

A 社、C 社が認証を取得できた要因として、地方自治体の支援が多大な役割を果たしたことが示された。両製造業者とも HACCP 認証の取得に取り組むきっかけは、地方自治体からの勧めであった。そこには HACCP の制度化に先立ち、認証を取得する企業を増やしたいという地方自治体の思いを汲み取ることができる。また、地方自治体の側でも組織体制の整備や人材育成に着手しており、HACCP 指導者養成には、それぞれの中小食品製造業者の実態に合わせた支援を、現場で身に付けてることが有効であるため、認証取得に向け共に歩める食品製造業者を求めているという一面もあったのではないだろうか。

A 社、C 社を管轄する地方自治体の担当者は、「相談できるところがほしい」、「自分のやり方の確認をしてほしい」という食品製造業者の希望に、丁寧に誠実に対応することにより応えている。これはコミュニケーションのあり方として、「二者監査の監査者に重要な姿勢として、『自分の意見だけを押し通すことだけではなく、監査者の要求や意見を、被監査者の権利を侵害することなく、誠実に、率直に、対等に表現することが重要』」であり、アサーティブなコミュニケーションの重要性を指摘した長野（2016）に通じると言える。長野（2016）によると、二者監査では、アサーティブなコミュニケーション能力を備えた監査者の指摘であれば、監査を受ける中小製造業者にとって納得して受け入れることができ、定着につながる改善となることが期待される。したがって、衛生管理および食品安全管理レベル向上の機会となる。HACCP 導入の支援を行う地方自治体の担当者も、中小食品製造業者の衛生管理や食品安全管理レベル向上を目指すという点で、二社監査の監査者と共通すると言えよう。

6.2 相違点

次に、相違点 2 点を指摘する。A 社と C 社の企業規模の違い、B 氏と D 氏の立場の違いが影響すると考えられるため、表 6-1 に改めて説明する。また B 氏、D 氏とも、HACCP 認証取得の前に何らかの認証取得に関わっており、取り組み時の知識に差は無いと判断した。

表 6-1 A 社 B 氏および C 社 D 氏の説明

	従業員数	所属部署
A 社、B 氏	80 名	品質管理室 室長
C 社、D 氏	16 名	代表取締役社長

6.2.1 担当者の孤立、経営者の孤独

A 社では経営者のコミットが弱く、また HACCP チームのメンバーが決まった人員であることから、従業員や他の HACCP チームメンバーは全員参加で取り組む HACCP と理解していない。そのため B 氏が孤立を感じ、全員を巻き込むことに孤軍奮闘している様子が見えがえた。

一方 C 社は製造以外のこと、例えば顧客からのクレーム対応等、日常的に全て D 氏が行っており、HACCP 認証取得に関わる作業も D 氏が全て行った。C 社の場合、人的資源の制約により HACCP を組織で取り組むことが実質難しいとは 5.2.3 ストーリーラインでも述べたが、推進者が一人である場合、自分が法律になってしまう危険をはらんでいることは見逃せない。

6.2.2 お金をかけたくない

「なるべくお金をかけずに」とは A 社、C 社ともに分析結果に挙がっており、HACCP 取り組み当初、懸念したことであった。実際に HACCP 導入に当たり経費を抑えた箇所は、A 社では無料の講習会に参加するなど、情報収集の手段においてであり、C 社ではそれを地方自治体に窓口や電話等で直接相談することで対応した。また、C 社では設備投資の不安を抱えていたが、この対応も地方自治体や同業者に相談し、代表取締役社長である D 氏が自ら資材を調達し施設の改修を行うなど、極力経費を抑える工夫をして対応した。A 社では設備投資の話はなかったが、必要が無かったのかはインタビュー時、聞かれなかった*)。

したがって、HACCP 導入に伴う経費は、取り組み前は懸念であったが、実際の認証取得の障害になった、それを不満足に感じたという分析結果はなかった。

*) 後日確認したところ、設備投資は A 社にとっても問題であったとのこと。B 氏より「設備投資できれば解決できる課題も資金調達の問題でそのまま棚上げになり、応急的に人力で対応していた」と回答を得た。そこで、HACCP 導入に伴う経費は実際の認証取得の障害

にはならなかった。ただし A 社では設備に不足の箇所があり人力で対応する状況であると修正する。

6.3 課題の抽出

以上共通点、相違点と挙げた。これらの中からさらに、これから HACCP 導入に取り組む中小食品製造業者にとって、課題となることを抽出し、以下の様に整理した。

- (Ⅰ) 管理基準について、その妥当性確認の方法がわからない
- (Ⅱ) HACCP 導入が推進担当者任せになってしまう
- (Ⅲ) 地方自治体等の支援が必要である

6.4 課題の対応策

ここでは課題に対する対応策を述べる。括弧内のローマ数字は 6.3 で抽出された課題に対応する。

6.4.1 (Ⅰ) 管理基準の妥当性確認の方法

中小食品製造業者では、機械化が進んでおらず、製造ラインが多様である。このような状況で、手引書で条件を細かく設定し、記載する方法は有効とは考えるが限界もある。情報量が増えれば、情報処理を行う食品製造業者の認知限界を超え、ノイズとなる可能性があるからである。

食品製造業者からの相談できるところが欲しい、自分のやり方の確認をしてほしいという要望からも、相談先となる地方自治体等の支援体制を整えることでこの事態に対応すべきと考える。これは (Ⅲ) でも述べる。

また、妥当性を確認した管理基準で製造を行えることは、特に加工度の高い加工食品において、安全に製品の品質をコントロールすることを可能にする手段である。つまり品質の幅が広がる可能性が高い。顧客のニーズに、より合致した製品を作れると言うことは、食品製造業者にとって大きなメリットである。調査で明らかになったような、従来の管理基準をそのまま採用することは、段階的に解消していくことが重要であろう。経営資源に制約が大きく、コンサルタントとの契約が難しい中小食品製造業者の場合、地方自治体の支援が、認証取得においても、取得後の運用においても、大きな支えとなる。一朝一夕にはいかないが、地方自治体の訪問の機会を、前述した二者監査のように活用することで、危害要因分析、重

要管理点の決定、管理基準の設定の手順に関連がない状況の一つ一つ解消し、自力で管理基準の妥当性確認をできるようになることで、確信をもって HACCP の運用に取り組めるように成長することが、中小食品製造業者があるべき姿であるといえる。

6.4.2 (II) 従業員の当事者意識を醸成するための経営者のコミットメント

まず経営者が、HACCP を導入するとコミットすること、全員参加で進めるものと理解することが必要である。HACCP は組織的な取り組みであり、全員参加で進めることが、導入する際にも、また導入後も一番効果を上げられる組織体制である。戸波 (2016) は「中小水産加工場において実効性のある品質管理を行うための優先事項の解明」の中で実効性のある品質管理を行うには、経営者の意識が大きく影響するとしている。

今回の調査では、認証取得を決めるとまず地方自治体が主催する講習会に参加していたが、この取り組みは踏襲し、これから HACCP を導入する中小食品製造業者は、初めは経営者も講習会に参加するとすべきである。そして経営者が、自社の全従業員に、HACCP 導入に取り組むこと、全員参加で進めることを宣言するように促すことが必要である。講習会では導入効果を示すことでも経営者を後押しし、中小食品製造業者が組織として効果的に機能するように勤めるべきである。

6.5.3 (III) 地方自治体等の支援体制

次に中小食品製造業者では、機械化が進んでおらず、手引書では対応できない工程が多い。また管理基準の妥当性を確認する方法が不明瞭であることが明確になった。これに対し、手引書で条件を細かく設定し、記載する方法は有効とは考えるが限界がある。このことは前述のとおりである。また、「相談できるところが欲しい」、「自分のやり方の確認をしてほしい」という要望もあり、地方自治体としては、こうした中小食品製造業者の相談先となる支援体制を整えることでこの事態に対応すべきと考える。

進藤 (2017) は「(導入・運用を行う指導者が) 指導対象組織の<個々の状況にあった具体例の提示>を行って、中小規模食品事業者が自身で運用できるオーダーメイドされた手引書を示す力量が求められている。」と述べた。これら力量を点検者であり支援者である地方自治体に求めるところだが、今後、HACCP 制度化が実質的に始まれば、全ての食品事業者が対象となり、その数が膨大になること、また表 2-4 からも業務過多になることは必至である。地方自治体だけで組織体制を整備することは無理があるだろう。そこで筆者は、現

在一部の地方自治体で行われている「福岡県 HACCP 推進アドバイザー派遣事業」や「フードバレーとまち」での取り組みが有効と考える。これは企業や大学に所属する人材をアドバイザーとして持ち、希望に応じて HACCP 導入を目指す中小の食品事業者に派遣する制度である。予算や運用方法は、別途議論する必要があるが、「福岡県 HACCP 推進アドバイザー派遣事業」ではアドバイザーの所属や、派遣時に準備すべき書類も明記されており、利用しやすい制度となっていると考える。

地方自治体がこうした支援事業を行うことは、コンサルタント事業を行う民業圧迫であるとする意見もあるが、コンサルタント経費を賄えない中小食品製造業者であれば、そもそもカニバリゼーションが起こる状況ではない。一方で、超高齢化社会の先頭を走るわが国では、食品製造や品質管理の分野でも、様々な経験や能力を有する人材が、定年退職を迎え、一部の人々は働きたいと思いつつ、その機会がないという状況が生じているのも実態であろう。地方自治体が核となり、産官学で、活用されていない人材の活用と、中小の食品製造業者の HACCP 導入支援が行える体制を、政府予算で、まずはいずれかの地方自治体を対象に、モデル事業として行ってみたいと考える。

第7章 おわりに

この章では、本研究のまとめとして、結論と今後の課題について述べる。

7.1 結論

本研究では中小食品製造業者が HACCP 導入において、実際に取った行動を調査分析し、調査対象 2 社の共通点、相違点を見出し、さらに課題を抽出し、今後 HACCP を導入する中小食品製造業者のための施策、行政による支援について示唆することを目的とした本論文の結論を述べる。

共通点として、以下 3 点を得た。

- ・危害要因分析、重要管理点の決定、管理基準の設定の手順に関連がない

『食品の安全を創る HACCP 改訂版』（社団法人日本食品衛生協会 2010）では、危害要因分析を行い、そこから重要管理点を決定し、管理基準の設定へと進める手順が解説されている。前の手順の結果を以て次の手順を進める一連の流れである。しかし、A 社、C 社において各手順は関連がなく実施されていることが明らかになった。

危害要因分析では、生物的危害はすべて病原性微生物でまとめられていた。

重要管理点は、一般的な重要管理点や、経験知がそのまま採用されていた。

管理基準の設定では、今までの条件を踏襲し設定する、むしろ管理基準を変更する妥当性確認の方法が解らない、という意見が挙がった。

- ・ HACCP 推進者以外の従業員が、外部の講習会に参加することはない

外部の講習会に他の従業員が参加することについて、人手不足でありそういう時間は取れない、HACCP は品質管理部門が進めるものとされてしまっている、と挙がった。また社員教育は教本を読む程度とのことだった。

- ・ 地方自治体の支援が食品製造業者の認証取得に多大な役割を果たした

地方自治体の担当者は、相談できるところがほしい、自分のやり方の確認をしてほしいという食品製造業者の希望に、丁寧に誠実に対応することにより応えている。これはコミュニケーションのあり方として、「二者監査の監査者に重要な姿勢として、『自分の意見だけを押し通すことだけではなく、監査者の要求や意見を、被監査者の権利を侵害することなく、誠実に、率直に、対等に表現することが重要である』」長野 (2016) に通じると言える。HACCP

導入の支援を行う地方自治体の担当者も、中小食品製造業者の衛生管理や食品安全管理レベル向上を目指すという点で、二社監査の監査者と共通すると言えよう。

相違点として、以下2点を得た。

- ・担当者の孤立、経営者の孤独

A社では経営者のコミットが弱く、また HACCP チームのメンバーが決まった人員であることから、従業員や他の HACCP チームメンバーは全員参加で取り組む HACCP と理解していない。そのため B 氏が孤立を感じ、全員を巻き込むことに孤軍奮闘している様子がうかがえた。

C社は製造以外のこと、例えば顧客からのクレーム対応等、日常的に全て D 氏が行っており、HACCP 認証取得に関わる作業も D 氏が全て行った。HACCP 推進者が一人である場合、自分が法律になる危険をはらむことになる。

- ・お金をかけたくない

「なるべくお金をかけずに」とは A 社、C 社ともに取り組み当初、懸念したことであった。実際に HACCP 導入に当たり経費を抑えた箇所は、A 社では無料の講習会に参加するなど、情報収集の手段においてであった。

C 社では設備投資の不安を抱えていたが、極力経費を抑える工夫をして対応した。インタビュー時、A 社では設備投資の話はなかったが、後日確認したところ、「設備投資できれば解決できる課題も資金調達の問題でそのまま棚上げになり、応急的に人力で対応していた」と回答を得た。

よって、HACCP 導入に伴う経費は実際の認証取得の障害にはならなかった。ただし A 社では設備に不足の箇所があり人力で対応する状況が明確になった。

以上のことから、今後 HACCP を導入する食品事業者が課題を3点抽出し、対応策を述べる。

(I) 管理基準の妥当性確認の方法

中小食品製造業者では、機械化が進んでおらず、製造ラインが多様である。このような状況で、手引書で条件を細かく設定し、記載する方法は有効とは考えるが限界もある。情報量が増えれば、情報処理を行う食品製造業者の認知限界を超え、ノイズとなる可能性があるからである。

中小食品製造業者からの相談できるところが欲しい、自分のやり方の確認をしてほしいという要望からも、相談先となる地方自治体等の支援体制を整えることでこの事態に対応すべきと考える。これは（Ⅲ）でも述べる。

また、妥当性を確認した管理基準で製造を行うことは、特に加工度の高い加工食品において、安全に製品の品質をコントロールすることを可能にする手段である。地方自治体の訪問の機会を、考察にて述べた二者監査のように活用することで、危害要因分析、重要管理点の決定、管理基準の設定の手順に関連がない状況の一つ一つ解消し、自力で管理基準の妥当性確認をできるようになることで、確信をもって HACCP の運用に取り組めるように成長することが、中小食品製造業者があるべき姿であるといえる。

（Ⅱ）従業員の当事者意識を醸成するための経営者のコミットメント

まず経営者が、HACCP を導入するとコミットすること、全員参加で進めるものと理解することが必要である。HACCP は組織的な取り組みであり、全員参加で進めることが、導入する際にも、また導入後も一番効果を上げられる組織体制である。

今回の調査では、認証取得を決めるとまず地方自治体が主催する講習会に参加していたが、この取り組みは踏襲し、これから HACCP を導入する中小食品製造業者は、初めは経営者も講習会に参加するとすべきである。そして経営者が、自社の全従業員に、HACCP 導入に取り組むこと、全員参加で進めることを宣言するように促すことが必要である。講習会では導入効果を示すことでも経営者を後押しし、中小食品製造業者が組織として効果的に機能するように勤めるべきである。

（Ⅲ）地方自治体等の支援体制

中小食品製造業者では、機械化が進んでおらず、手引書では対応できない工程が多い。また管理基準の確保を検証する方法が不明瞭であることが明確になった。また、中小食品製造業者からの相談できるところが欲しい、自分のやり方の確認をしてほしいという要望からも、地方自治体として、相談先となる支援体制を整えることでこの事態に対応すべきと考える。今後、HACCP 制度化が実質的に始まれば、全ての食品事業者が対象となり、その数が膨大になること、また表 2-4 からも業務過多になることは必至である。そこで筆者は、現在一部の地方自治体で行われている「福岡県 HACCP 推進アドバイザー派遣事業」や「フードバレーとかち」での取り組みが有効と考える。これは企業や大学に所属する人材をアドバ

イザーとして持ち、希望に応じて HACCP 導入を目指す中小の食品事業者に派遣する制度である。「福岡県 HACCP 推進アドバイザー派遣事業」ではアドバイザーの所属や、派遣時に準備すべき書類も明記されており、利用しやすい制度となっていると考える。

地方自治体がこうした支援事業を行うことは、コンサルタント事業を行う民業圧迫であるとする意見もあるが、コンサルタント経費を賄えない中小製造業者であれば、そもそもカニバリゼーションが起こる状況ではない。一方で、超高齢化社会の先頭を走るわが国では、食品製造や品質管理の分野でも、様々な経験や能力を有する人材が、定年退職を迎え、一部の人々は働きたいと思いつつ、その機会がないという状況が生じているのも実態であろう。地方自治体が核となり、産官学で、活用されていない人材の活用と、中小の食品製造業者の HACCP 導入支援が行える体制を、政府予算で、まずはいずれかの地方自治体を対象に、モデル事業として行ってみてはと考える。

7.2 今後の課題

本研究では業種の異なる中小食品製造業者 2 社にインタビューを行い、分析を実施したが、企業規模が小さいほど、製造工程や施設設備に工夫があり手引書では収まらないことがわかった。本研究はあくまで 2 事例の分析研究であり、一般化には限界がある。そこで今後は、異なる業種の製造業者について分析を行い、実情を明確にした上で本研究にて得られた知見が妥当であるかの検討が必要である。

また、全ての食品事業者が HACCP 導入を進めるためには、地方自治体の支援が不可欠であることも明確になった。制度化になり、地方自治体が食品事業者にどのような支援を実施するのかは未定だが、現在の地方自治体の実態調査をすることでも、課題に対する対策は有効なものになると考える。

参考文献

- ・小川美香子（2015）「中小事業者への HACCP 導入支援における IT 活用の可能性」
- ・木下康仁（2007）「ライブ講義 M-GTA」 弘文堂
- ・コーデックス委員会（2003）「HACCP システムおよびその適用のためのガイドライン」～ HACCP 適用の障害物（とりわけ小規模および／未発達の企業において）およびそれらを克服するためのアプローチ FAO/WHO. CX/FH 03/4-Add.1
- ・月刊 HACCP 編集部（2018）「特別アンケート HACCP 制度化における自治体の対応と食品業界の実態 行政、事業者双方に立ちはだかる問題・課題は何か」『月刊 HACCP』 第 24 巻第 6 号 20～39 ページ
- ・厚生労働省ホームページ
https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/syokuchu/04.html#j4-2
- ・戈木クレイグヒル滋子（2008）「実践グラウンデッド・セオリー・アプローチ現象をとらえる」新曜社
- ・佐久間友紀（2018）「中小水産加工業における食品事故対応マニュアルの作成と活用」（東京海洋大学食品流通安全管理専攻 2018 年修士学位論文）
- ・滋賀県高度食品衛生管理認証ホームページ
<http://www.pref.shiga.lg.jp/e/shoku/01anzen/center/237shokuhinkoudoeiseikanri.html>
- ・進藤博且（2017）「中小規模食品事業者への HACCP 導入を行う指導者の力量に関する研究」（東京海洋大学食品流通安全管理専攻 2017 年修士学位論文）
- ・社団法人日本食品衛生協会「食品の安全を創る HACCP（改訂）」
- ・社団法人日本缶詰協会「容器詰め食品の加熱殺菌（理論および応用）」
- ・戸波篤（2016）「中小水産加工場において実効性のある品質管理を行うための優先事項の解明」（東京海洋大学食品流通安全管理専攻 2016 年修士学位論文）
- ・長野知佳（2016）「食品工場の二者監査で監査社に求められるコミュニケーション能力」（東京海洋大学食品流通安全管理専攻 2016 年修士学位論文）
- ・名古屋市ホームページ <http://www.city.nagoya.jp/kenkofukushi/page/0000099473.html>
- ・農林水産省ホームページ <http://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/kiki/>
- ・渡辺信吾「今、何故 HACCP が必要とされているのでしょうか」
<http://www.obihiro.ac.jp/~crcenter/fsmsr/haccp%20pdf/seminaer%20siryuu%202016.2.12.pdf.pdf>

謝辞

本研究を行うにあたり、熱心にご指導いただきました東京海洋大学大学院 海洋科学技術研究科 食品流通安全管理専攻の小川美香子准教授に厚く御礼申し上げます。また調査に同行させていただき、内容について議論を交わした（一財）食品産業センターの方々に改めて感謝いたします。

ご指導いただきました濱田奈保子教授、中川雄一教授、ご多用のところインタビュー調査にご協力いただきました企業の皆様に心から謝意を表します。

授業から受ける刺激と、同級生と議論する学生生活は大変貴重なものでした。また本研究に最後まで取り組めたことは、大きな経験となりました。温かく支援してくれた家族、励ましてくれた多くの友人、一緒に 3 年間で過ごした同級生および研究の道筋を示してくれた先輩のみな様に感謝します。ありがとうございました。

添付資料

調査 1 : A 社分析ワークシート

概念 No. 1

概念	勧められて認証取得を決める
定義	定期点検にくる食品安全監視センターからのすすめで取得を決める
具体例	問 : S-HACCP、HACCP 関連については、いつぐらいから、どういったお取り組みを。 B 氏 : 私がここにきて 10 年なので、ちょっと導入の当初の話はわからないのです。多分、滋賀県の方で、そういった独自の認証制度を始めるってことで、市の方でも始めた。

概念 No. 2

概念	S-HACCP の手引書、ひな型を参考に
定義	S-HACCP のひな型はホームページにあり利用しやすい
具体例	B 氏 : 今現在、私どもの HACCP の基になったもの、多分滋賀県の監視センターさんのですかね、それがかなりホームページに出ておまして。冊子も作られていましたんで。

概念 No. 3

概念	安全監視センターの細やかな指導
定義	安全監視センターがこまめにやり取りして対応してくれる
具体例	問 : その際は、御社だけで行政の指導の下でお取りになったのか、どなたかアドバイザーとか、コンサルの方とか入れたりはされました。 B 氏 : してないと思います。本当に、その県の方が結構こまめにやり取りをしてくれますので。

概念 No. 4

概念	安全監視センターが協力的に危害要因分析を指導
定義	安全監視センターが危害要因分析を細かく指導する
具体例	B 氏：それを取り組む段階で、うちのほうでこつこつ危害分析を、県の方に提出しまして、事前に見ていただいて、ここをこう直してくださいとか、こここういう風なのが良いんじゃないですか。かなり細かいご指導いただきまして。

概念 No. 5

概念	S-HACCP では危害要因分析の生物的危険要因に菌種はなくても良い
定義	S-HACCP では危害要因分析の生物的危険要因に菌種はなくても良い
具体例	問：（書類を）自分たちで相談しながら作ってみてっていう。（危害要因分リストの生物的危険要因が病原微生物でまとめられていること）自分の原材料がに何がおきるか、って書いてない。 B 氏：そうですね、はい。

概念 No. 6

概念	CCP の設定は経験に基づく
定義	CCP は経験に基づく。また一般的に言われている工程でもある
具体例	問：この CCP の分析なんかは全て御社でやられたんですかね、その時に参考にした、何か書類とか。やっぱり滋賀県さんのほうですか。 B 氏：それは参考にしたっていうよりか。CCP の設定についてですね。それは製造の経験っていうか、そちらですね。一般的にも加熱工程と冷却工程と金属探知の工程なので、まあ、一般的ではあると思うんですよ。

概念 No. 7

概念	前職での取り組み経験
定義	前職で HACCP 導入に少しかかわった知識がある
具体例	B 氏：それは私、以前のところでもちょっと HACCP 勉強しましたので。

概念 No. 8

概念	全従業員で取り組めていない
定義	HACCP については担当者しかわからない
具体例	<p>問：A 社の他の従業員の方々いうのも、HACCP については何かご存知だったのか、楽にすっと入ったのか、それとも B さんが音頭をとってと言いますか、先導してというそんな形で。</p> <p>B 氏：そうですね、今までは多分解ってない、従業員は。あの、ちょっとそれうちの弱いところなんですけれど、会社全体に浸透してないものだから、ありますね。</p>

概念 No. 9

概念	無料の講習に参加
定義	お金のかからないネットやセミナーで知識を習得
具体例	<p>B 氏：私もネットで調べたりとか、あとは、セミナーにかなり、参加させてもらっているんです。</p> <p>問：セミナーっていうのは、例えばどのようなセミナーに行かれましたか。</p> <p>B 氏：例えば HACCP だったり、食品産業センターさんのされているものとか、e-learning とか。</p> <p>問：あ、e-learning やっていただいたんですか。去年、一昨年くらいですかね。</p> <p>B 氏：であと、セミナーにも行きましたし、あとは一般の企業さんがやってる、イカリ消毒さんとか。最近、ダイワハウスさんとかもされてまして。そういったものにも。できるだけ、費用がかからないものには、行かしていただこうかなと思って。</p>

概念 No. 10

概念	参考にしている特定の（ネット）サイトは無い
定義	ネットで調べる時は一般的な検索機能を利用
具体例	B 氏：とにかく調べたいこと入れて、出てくるものを片っ端から読む、っていうような感じ。 問：なんか、グーグルとかヤフーとかで検索されて。 B 氏：そうです。

概念 No. 11

概念	良い資料は社内で活用し従業員教育に役立てる
定義	良い資料は社内で活用し従業員教育に役立てる
具体例	B 氏：これ（食品衛生協会の冊子）セミナーに行ったときに配布して、買って来たんですけど、なかなかいいな、って思って。それを全部コピーして、コピーしたら怒られるんですけども。従業員のほうに、ちょっと。

概念 No. 12

概念	いつもの決まったメンバーが HACCP 推進チーム
定義	何かを始めるときにはいつも同じ 5 名体制
具体例	問：（HACCP チームについて）課長さんと、課長代理さん。製造部長さんと統括部長さんっていうのは、各工場ではなくて、本社付きの方なんですか。 B 氏：えーっとですね、それぞれ仕事は持っているんです。うちは、そこまで人員が余裕がありませんので。現場に入りながらやっているんですけども。一応その、何か始めるときは、その 5 名体制。

概念 No. 13

概念	HACCP は品質管理室が進めるものだ
定義	HACCP は品質管理室が中心に進める
具体例	<p>B 氏：私は事務局として。</p> <p>問：ここの5名とは別の、事務局になるんですね。じゃあ、品質管理室の方々は、なんでしょう事務局になる。で、それぞれ進めて、でこの5人に進めてもらう。</p> <p>B 氏：いや、あの、音頭取るのは私になっているので。何か提案であったり、教育も含めて、一応私が進めるようにはなっているんです。</p>

概念 No. 14

概念	科学的根拠がわかりづらい
定義	危害分析のどういったことが科学的根拠になるのかわからない
具体例	<p>B 氏：科学的根拠って言われると、どういう風に、それを証明しているのかわからない、っていうのがありましたし。</p>

概念 No. 15

概念	一般衛生管理との違いに「もやっと」する。そこまでする必要あるのか
定義	一般衛生管理との違いに「もやっと」する。そこまでする必要あるのか
具体例	<p>B 氏：あと危害分析については、これも実際には県の方とやりとりの中で解決できたんですけど、じゃあ、この工程では何が起きるの、っていうのがありすぎて、どこまでを危害分析としてやったらいいのか、と。特にその、感じたのが、微生物汚染ですかね。どこをとっても微生物汚染は出てくると思うんで、それをじゃあ全て挙げるのか、っていう。なんちゅうのかな、三つの危害がありますよね、それを考えるのがちょっと、なんて言うんですかね、もやっとした、っていうか。</p>

概念 No. 16

概念	自分のやり方の確認をしてほしい
定義	安全監視センターに確認してもらうことで、納得できる
具体例	B 氏：一部はそう（まだ納得できない）ですけど。やっぱり県の方に、これを出しましたんで、で一つずつかなり細かく見ていただいたんで、私の方で疑問になるところも、事前にこれはこれでいんでしょうかね、って相談させてもらいましたんで。

概念 No. 17

概念	現在の支援体制に満足する
定義	安全監視センターの支援と講習会（無料）の参加で十分である
具体例	問：じゃあ、特にその、県の方のサポートでできたみたいなんですけど、もしその時に、県の方のサポートプラスアルファ、こんな情報があったら良かったな、とかこんなセミナーがあったら良かったなとか、今振り返って思われるようなことはないですか。 B 氏：ちょっと思いつくことはないんですけど。セミナーもかなり出てきましたので。

概念 No. 18

概念	CL の決定方法がわからない
定義	CL は経験値をそのまま使用している。正解がわからない
具体例	B 氏：管理基準は本当に今までの経験値をそのまま使っていますので、それが実際に、正しいっていう言い方もおかしいんですけど。それがいいのかどうか、っていうのがちょっとわからない。今現在、これで問題ないのでこれでやっています、っていう。どうもその、加熱温度とかは、うちの設備に合わせて、例えば 100℃であったり、2 次加熱っていう、容器詰めしちゃうときはやるんですけども、それを 85℃で加熱しているんですけども、それが本当に良いのかどうか。今まで問題が無かったんで、これが管理基準ですよ、っていう風になってしまってますんで

概念 No. 19

概念	CL の妥当性確認の方法がわからない
定義	(経験から設定した) CL の妥当性確認の方法がわからないため、条件が変えられない
具体例	B 氏：豆腐の機械メーカーさんと話した時に、こんな高い温度でやっていると見たことないよって言われたんです。ただでも、じゃあそれを変えていこうってなったときに、どうやってやってけばいいのか、っていうのが、ちょっと、不明っていうのはおかしいんですけども、検証に手間がかかる。それ下げることによって、腐敗が出たらどうすんのか、って。そこまで踏み切れない部分がありますんで、結局今までやっているところが問題ないから、これが管理基準ですよ、っていう決め方になってしまってますね。

概念 No. 20

概念	科学的根拠がわからないため、CL の条件を変更できない
定義	科学的根拠の指す、根拠がわからないため、CL の条件を変更できない
具体例	問：検証だとか、賞味期限の設定の試験をされていますよね、D+14 を。D+20 くらいでしたっけ。それで問題が生じていない、っていうことは、科学的根拠だ、って聞いていたんですけど。 B 氏：それでいいんですか、まあそれしかうちには、証明ができるものがないんですけど。

概念 No. 21

概念	現在の殺菌条件の設定方法がわからない
定義	殺菌値を測定する（製品の中の）場所が合っているわからない
具体例	B 氏：ただ、その2次加熱だけいうと、中心温度はそこまで上がらないことが多いです。で、私、会長から聞いたのは、2次加熱は外側だけを加熱するものだから、中心は良いんだ、と。

概念 No. 22

概念	中小食品製造業者の方が、大手製造業者よりも人が係わる工程が多い
定義	中小食品製造業者の方が、大手製造業者よりも人が係わる工程が多い
具体例	B 氏：うちはもう、この辺から、人が関わってきますね。大手さんですともう出てくるまで、人が関わらないってところが多いですけども。

概念 No. 23

概念	知識は、取引先や本、インターネットから
定義	取引先の指導と本やインターネットで HACCP の知識を習得
具体例	B 氏：（前職における HACCP 習得方法についての問いに対し）そのときは、シマダヤさんと、あとは自分で本を買って見て、調べてとか。

概念 No. 24

概念	確認されないとやっていたら良いになる
定義	制度化になることによりやっていたら良いとなることへの懸念
具体例	問：最終的にこれでオッケーなのか、ってところについては、今回 S-HACCP で判断してくれれば良いけど、みんなはそこが悩むってことですね。 B 氏：そうですね。今回制度化になって、認証じゃなくなりましたよね。で、悪い言い方すると、やってるって言ってしまえば、オッケーなんですよね。その辺がちょっとどうなのかな、っていうのは。

概念 No. 25

概念	安心と自信になる
定義	やっていることが正しいという安心になる
具体例	<p>問：やっぱり、認証をきちんともらっているよ、ってことが、自信にもなるし、何か外部への、例えばお取引先へのピーアールにもやっぱりなるんだ、みたいなイメージですか。</p> <p>B氏：そうですね、あとは安心にもなりますよね。やっていることが正しいんだ、って言う。</p>

概念 No. 26

概念	HACCP を導入して担当者の意識があがった
定義	HACCP を導入して担当者の意識があがった
具体例	<p>問：HACCP を導入されて、どんな効果があったりとか、評価されていますか。社内のこととか、取引先との関係とか様々あると思うのですが。</p> <p>B氏：取引先は、特に私自身は対外的にはあまり接する機会が無いのでわからないのですが、社内としてはやっぱり、従業員が記録に対する意識っていうか、その辺は。あと、当初記録をつけて、って言ったら、ただつけてるだけ、みたいな。ひどいときには、これまとめてつけたやろ、みたいなのもあったんですけど、やっぱり記録自体がやっぱり、記録してる人が責任もってやって、これはあなたが責任もってOKですよ、っていうことの証明やからってということ言うようにしたら、その辺がやっぱり、かなりレベル、意識があがりましたね。</p>

概念 No. 27

概念	現場では行う作業に HACCP という理解はない
定義	現場の人には CCP や一般衛生管理と説明していない
具体例	B 氏：多分ですね、現場でやっている人たち、その CCP と一般衛生のはっきりした区別はわかってないかもしれない。そうですね、CCP とはわからなくても、多分ここは重要だ、ってことは理解していると。あんまりその、CCP っていう言い方はしてない。

概念 No. 28

概念	他社は社長が講習会に参加
定義	よくやっている企業では社長が講習会に参加する
具体例	問：今後の課題みたいなものはどういう風に考えていますか。 B 氏：先ほど組織の話がありましたが、やっぱりまだうちの弱いところなんですよ。会社で進めてる、っていうのは、まだ弱い部分がありますので。先ほど、セミナーの中で、滋賀県のセミナーも年 2 回とかあったりするんですけど、そういう時に、よくやられているところの企業さんは、社長が来られてたりするんです。

概念 No. 29

概念	他社は講習会を新入社員研修として利用
定義	他社では講習会に新入社員を連れてくる
具体例	B 氏：あとは、新入社員連れてきて、研修の場にしたりとか。そういう、セミナーを活用されているので。いうと、従業員教育ですよ、それがうちの課題ですね。

概念 No. 30

概念	全従業員で取り組むことと理解していない
定義	他の従業員が講習会に参加できず、担当者のみが参加し知識を持ち帰る
具体例	B氏：そうですね、うち休みがないもので、シフト勤務になっていますから。で、なかなか人員もそろっている状態は少ないもんですから。先ほど言いましたように、管理者自体も現場に入って仕事しているもんで。そうなると、実際に私からも行って欲しいとはお願いはするんですけど、なかなかちょっと時間がとれなくて。私が行って、私が知識持ってきても、本来は意味ないと思っているので。現場の人が、やる人たちがわかってくれないと、HACCP 進まないと思うんです。

概念 No. 31

概念	全従業員で取り組むことが重要
定義	取り組みの初めから組織として動くことが重要
具体例	問：もしこれから HACCP を登録しようとしている業者さんがいたとして、その方々へのアドバイス。こうやったら 上手くいくよとか。失敗しないよとか。 B氏：そうですね、さっきの話もそうなんですけど、品質管理の人だけがやろうとしたら、まずい。進まないと思います。会社から、スタートから組織として動かないと、どうしても、まだうちもあるんですけども、HACCP は品管がやるもんだ、っていう意識があるんで。

概念 No. 32

概念	HACCP は現場をメインとし、品管はその支援である
定義	HACCP を進めるのはメインが現場で品質管理は補助的な役割
具体例	B氏：とにかく先ほど言った、セミナーも品管が行くんじゃなくて、現場の人が出たりとかですね。そういった、現場の人たちをメインであくまで品管は補助的な部署っていう考えでやらないと、やっぱり、進んでいかないと思う。

概念 No. 33

概念	全てがそのままあてはまることはない
定義	全てがそのままうちにあてはまることはない
具体例	B氏: なかなか同業さんと話す機会って言うのがなかったんですよ。以前、滋賀県のセミナーでは、2社様の導入事例の発表してくれたりなどありましたけど、その中で、全てがうちに持ち帰れるか、ってのは無いんですけども、参考になることはありました。

概念 No. 34

概念	小規模製造業者では金属探知機はなく、言葉も平易である必要がある
定義	小規模な豆腐製造業者向け手引書では金属探知機の工程はなく、言葉も平易なものを使用
具体例	<p>問: あの手引書 (HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書) の中で CCP は設定してましたよね。</p> <p>B氏: CCP って形ではない、重要なポイント。</p> <p>問: 同じように、蒸すところと2次加熱と、(一部不明) 金探は無いですか。</p> <p>B氏: 金探は話題になったんですよ。金属探知機、そんな買えないだろうし、って。でそこは変な話、一般衛生の方で、破損確認ってとこで逃げたんです。</p> <p>問: そういった面では、工程とか設備によって、必ずしも CCP は同じものじゃなくて、ある点では同じ危害要因を一般衛生管理で制御しなきゃいけない場合もある。</p>

概念 No. 35

概念	情報が探し難いものは、(あることを知っているても) 探さない
定義	食品産業センターのホームページは情報が探し難い
具体例	<p>問：食品産業センターのホームページは見難いから。</p> <p>B氏：ちょっとなかなか行きたいところに行けない。</p> <p>問：もう色んなものが入ってきちゃったから。</p> <p>B氏：一応ホームページからメルマガを登録して、ありますよね、登録しているのでそこからのリンクで行ってしまうことが多い。</p>

概念 No. 36

概念	一般的に言われている殺菌条件を採用している
定義	カット豆腐について最終殺菌工程での条件は手引書に記載されていない
具体例	<p>問：充填豆腐はこれは規格に従えば良い。これは CCP が明確で、CL まで明確である。しかしじゃあ、カット豆腐については、結局今までの経験になって、そこで何調べても、参考になるものが出てこなかった、ってことでよろしいですか。</p> <p>B氏：そうですね、数値的なことは何もありませんでした。</p>

概念 No. 37

概念	どこの温度を確認するのかわからない
定義	一般的に言われている殺菌条件はわかるが、豆腐のどこ（中心か側面か）の温度を指すのかわからない
具体例	<p>問：頭の中にあるのは、中心温度 70°C1 分とか。</p> <p>B氏：そうですね。一般的なものなんで。じゃあそれにあわせて、豆腐は何度何分加熱しなさいよ、っていうのは全くどこにもありませんでした。</p>

概念 No. 38

概念	妥当性確認の方法がわからない
定義	妥当性確認の方法がわからない
具体例	<p>問：手引き書作っていると、その話によくなるんですよ。中心温度 70℃1分相当の加熱っていわれると、その都度、いやそれはわかるけど、それをどうやって確認するか、ってというような手引書は作れませんかね、って話を、結構するんですよ。そこについてアドバイスしてくれる人が一番欠けているということによろしいですかね。</p> <p>B 氏：そうですね、うちも先ほども言いましたように、今までの経験から、ラインを決めてしまっていますので。</p>

概念 No. 39

概念	CL には多くの要因が関係するため一般化できない
定義	製品特性やライン条件に左右される CL をデータベースで提供するのは無理
具体例	<p>問：単純にその危害要因分析だとか、CL の設定とか、一番でかいのはやるべき温度帯に対して、実際の工程、設備の属性とか、商品の特性とかいろいろある中で、CL 設計っていうのができないと。これをデータベースで提供するのはまず無理だなあ、と思いながら聞いていますけど。でもそこが一番悩んでいらっしゃるんですね。</p> <p>B 氏：そうですね。これって言った答えはないんですよ、それぞれ。</p>

概念 No. 40

概念	町の豆腐屋では HACCP に係わる資料作りが難しそうだ
定義	町の豆腐屋では HACCP に係わる資料作りが難しそうだ
具体例	<p>問：じゃあ 2 次加熱をおいといても、それだけのあれで、HACCP って、町の豆腐屋さんってどうですかね。</p> <p>B 氏：無理だと思います。いや、全てじゃないですかね。何をやっていいのかわからない。普段からされていることは、多々あると思いますけれども、ではそれをまとめなさい、って言われたときにまとめきれない。じゃあ、そのうちどれを一般衛生にして、CCP にするのかとか、そういうのはちょっと難しいんじゃないですかね。</p>

概念 No. 41

概念	老齢の豆腐屋は自分の経験を譲れなさそう
定義	老齢の豆腐屋は自分の経験を譲れなさそう
具体例	<p>問：難しいのって全て、ってさっきおっしゃられましたけれども、じゃあ CCP、っていうか重要な管理点だけ取ったとしても、町の豆腐屋さんじゃあ、先ほどの加熱温度のモニタリングって、難しいってことはないですよ。</p> <p>B 氏：いやー、ですけどその、私わかんないですけど、感覚でやられてる方もいるかも。このやり方でやっていけば大丈夫だ、と。特に若い方だと、そういうのは理解するの早いと思うんですけど、年齢いかれている方だと、今までのやり方っていう。</p>

概念 No. 42

概念	危害となりうる菌の詳細は調べる時間がないため不要
定義	危害となりうる菌(微生物)の詳細(名称含む殺菌条件等)は調べる時間がないため不要
具体例	<p>問：危害要因に関する、データベースみたいなものを作ろうと。今見せていただくと、危害要因、病原微生物、挙げてらっしゃいますけど、例えばそのときに、リステリアはどういう性質があるのかとか。サルモネラだったらどうか、ボツリヌス菌は何度で死ぬか、とか、毒素はどういうのなんか、とか。そういった情報なんかは有用ですかどうですか。</p> <p>B氏：そこまでは考えてないですね。</p> <p>問：一般的に加熱すれば死んでしまう、っていう基本条件で、何がどう入っているから、どんな微生物だから、って余り関係ない。</p> <p>B氏：実際そこまで考えてないですし、実際の検査もそこまでやってないですから。</p> <p>問：一般細菌でされてますからね。あまり意味ないですね。調べてみたいなどか、あったら見てみようかな、とか。</p> <p>B氏：あんまりそこまで入り込んでしまうと、廻らなくなってしまう。深く入り込んでしまうと。</p>

調査 2 : C 社分析ワークシート

概念 No. 1

概念	認証取得の知識は持っていた
定義	有機 JAS を取得し、認証取得の知識は持っていた
具体例	D 氏 : 最初ですね、小さな会社ですので、何か、きちっとしたね、形になるようなものがあれば、セールスポイントにもなるんじゃないか、ってことで。最初に、JAS の有機を取ったんですよ、規格を。それがね、あの、非常に苦勞しまして、三重県の方の農業高校へ泊まりがけで行って、講習を受けて、で、ほんと、先生とマンツーマンで、色んな問題出して、定義して、討論して、書類を作って。

概念 No. 2

概念	保健所の勧めにより名古屋 HACCP の取得を決める
定義	保健所の職員より名古屋 HACCP の取得を勧められる
具体例	D 氏 : 衛生責任者講習があったんですよ、その時に HACCP の考えも取り入れたこともやりましようっていう、講習もあったものですから、これ何ですかって言ったら、自主管理基準で、これから全般に導入されるかもしれないよ、っていうことで。これは何年、5 年位前かな、そういうことを聞いたんですよ。じゃあ講習受けますって、HACCP に基づいた食品加工の衛生基準。それを講習うけまして、で保健所の役人さんと、職員さんといろいろ話しまして、HACCP ってこれ、うちのような小さい会社で取れますか、って、その、ほとんど加熱加工食品なんですけど取れますかって、取れますよ、と。まだ名古屋市で、その、工場として申請しているところありません、と、じゃあぜひ取りましようよ、一緒にやりましようよ、っていうことで、その、名古屋市の職員さんと一緒に始めたのがきっかけです。

概念 No. 3

概念	初めに講習会の参加が必要
定義	初めに講習会の参加が必要
具体例	D氏：まずですね、まず、どういったこと、何が必要ですか、とその保健所の方に尋ねました。まず講習を受けてください。

概念 No. 4

概念	保健所とともに現場で確認
定義	現場で確認し書類作成を保健所と行う
具体例	D氏：それから、じゃあ HACCP 導入するにあたってじゃあ、実際に現場へ入ってもらって、保健所の方に、こういう指摘が、こういう所、こうした方がいいですよ、これだと取れませんよ、ってことで。

概念 No. 5

概念	全面的に保健所を頼りながら書類を作り上げた
定義	全工程において、提案と修正を繰り返し保健所の担当者と作り上げた
具体例	D氏：原料の流れから生産ラインからずっと、平面図からずーっと 問：では図を書く、フローチャート作るようなところも全部、保健所の方と。 D氏：それは私も考えて、これじゃだめですか、って言って。

概念 No. 6

概念	保健所とともに、ひな型から書類を作成した
定義	保健所とともに、ひな型を自社へ適応させた
具体例	D氏：ある程度ね、保健所の方ではひな形みたいなのを作っていたんですよ。でも全然合わないものですから、これ要らないでしょ、これ要るでしょとかさ、とかいろいろ、みなさんと、保健所の方と討論しながら。

概念 No. 7

概念	認証取得にお金をかけたく無い
定義	お金をかけたくない。保健所ではお金がかからない
具体例	D 氏：ああ、もちろんもちろん無料です。だから HACCP も、だからね、よそがまあ HACCP 取っているところがあるわけですよ、HACCP 取ってそしたらすごいお金かかるよって言われたんですけど。で保健所にいったらお金かかりますか、って。あの、小冊子を買っていただけないといけないくて、1,500 円くらいだと思いますけど、って。ああ、いいですよ、それでいいんですか、って。それでいいです、って。

概念 No. 8

概念	自分では調べず保健所に相談する
定義	自分では調べない。保健所に相談する
具体例	問：教科書だとか、パソコンを、検索したりとか、そういったことまでは必要なく、もう、保健所の方に聞いた方が一番早い、と。 D 氏：そうですね。

概念 No. 9

概念	CL の設定は経験値から決定した
定義	CL の設定は経験値から決定した
具体例	問：例えばこの加熱殺菌なのですが、この条件みたいなものは、経験からと。 D 氏：ええ、ちゃんとデータとっておりますので。

概念 No. 10

概念	既存の条件が CL になった
定義	既存の条件を実測することで CL とした
具体例	問：これをとる前の殺菌条件等は、自社で設定して。まあ、経験的に、っていう。で、実際に計って、決定していった、っていう。 D 氏：そうですね。

概念 No. 11

概念	温度のばらつきも把握している
定義	経験から温度のばらつきの程度も把握している
具体例	問：だからもう、機械がそういった、温度ムラの無いものだっていうことがすでにわかっているから、じゃあ、この温度とこの温度をこう、計ってみようか、なんてことも必要なく。 D 氏：いや、必要ないと思いますけど。一応はやりましたけどね。

概念 No. 12

概念	以前から殺菌値のデータで製品を保証していた
定義	備蓄用食品の製造で、製品の保証に検温データを使用
具体例	D 氏：もう最初、だいぶ前にね、レトルト殺菌機入れる時に、保存食っていうか、災害用の、備蓄用のパンを作ってください、っていうことで。じゃあどうしたらいいのかって言って、じゃあ、中心温度どのくらい？って、コンピューターいれて全部調べて、で、何分にはこのくらいの温度まで上がっているよ、って。全部データ出して、で、恒温検査出して、じゃあ、こうね、って、じゃ保証しましょう、って。

概念 No. 13

概念	CCP の決定は保健所と相談して決定
定義	CCP の決定は保健所と相談して決定
具体例	<p>問：CCP はやっぱりこの、加熱殺菌のところにしよう、っていったような判断は、えーと、社長がされたんですか、それとも、どなたかが。</p> <p>D 氏：いやー、保健所と両方考えて、後これしかないです、ってことで。</p> <p>問：保健所さん以外で何か、こう参考にした、例えば、ネットで何か検索して。</p> <p>D 氏：それは無いですね。</p> <p>問：保健所さんと 1 対 1 で。一緒に歩んでく、というか 2 人 3 脚ですね。</p>

概念 No. 14

概念	保健所と協力して推進した
定義	保健所と協力して推進した
具体例	<p>D 氏：保健所の担当の方も女性でね、一生懸命やっていたいて。</p> <p>問：やっぱり第一号を出そう、っていうので。頑張られたんでしょうね。</p> <p>応：だんだん、こっちも熱気で。二人とも、頭から湯気が出るくらい。</p>

概念 No. 15

概念	モニタリングのチャートは日報で管理
定義	モニタリングのチャートは日報で管理
具体例	<p>問：製造工程でですね、殺菌が CCP になっているんですけども、これの、モニタリング方法、はどのように。</p> <p>D 氏：モニタリングはね、データが出るものですから、チャートが出るので、それと、毎日、生産日報上がってきますし、チェックして、あの、品名毎に、全部、何度の温度で殺菌した、っていうのを全部つけて。</p> <p>問：それは、紙のチャートで。で日報に貼り付けると。</p> <p>D 氏：いや、違う。チャートを確認して、殺菌を担当している係がおりますので、その人が手書きで、この商品は、何分、何分って、で持ってきたら、私のコンピューターに毎日入力して、って。</p>

概念 No. 16

概念	官能評価と CCP、工程異常は日報で管理
定義	官能評価と CCP、工程異常は日報で管理
具体例	<p>D 氏：まず最終的な日報ですね。まず日にち、生産日、品名、それから内容量、から個数、1000 グラムなら 1000 グラム、個数、1000 個なら 1000 個。であと賞味期限、であと評価。あ、評価の前に加熱温度。例えば、110℃ 60 分、110 スラッシュ 60。であと、評価。5 段階評価しているんです。あの一、一番解り易いもんですから。5 であれば最高。4 であればまあまあ普通。3 であればちょっと。まあ、流通はできるけれども、ちょっとまあ。3 以下であれば出荷停止。例えば殺菌が焼けちゃってあれ、色が悪いとか味が悪いとか。まあ、殺菌不良とかそういうことも、まあ、殺菌不良があればそれは全然、もう 2 か 1 で。出荷停止にしちゃいますし。</p> <p>問：できあがった製品のその風味、それから工程の異常の有無、全部含めての評価。</p> <p>D 氏：そうです。はい、官能検査も含めて、金属検査も含めての検査。</p> <p>問：それは抜き取り検査になる訳ですか。</p> <p>D 氏：いや、あの、金属検査は全量になりますけれども、風味は抜き取りですね。たいてい 1 ロットに 1 個は陰食しますし。</p>

概念 No. 17

概念	トレーサビリティを実施
定義	他社からの指摘によりトレーサビリティを実施
具体例	<p>D 氏：10 年くらいまえかな、例えばあの一、カネアツ食品ってあるんだけど、あそこの品管が来て、とろろでき、トレーサビリティ取ってんの？何それって。何かあったときに、こういう風で、どっから仕入れて、売り先どこどこ、って。「そんなのって無いですよ」って言ったら、そりゃダメでしょ、って。そりゃとらにゃあかんですよって。それから、ちゃんとつけなきゃいけないなってことで、実際のところどんぶり勘定だったものですから。</p>

概念 No. 18

概念	納入業者へ指摘ができるようになった
定義	記録を残すようになり納入業者へ指摘ができるようになった
具体例	<p>問：それは名古屋 HACCP をとったあとに。</p> <p>D 氏：前からやっていたわけですけど、記録には取っていなかったもんですから、きちんと記録にとろうと。</p> <p>問：記録って言うのは、そのパソコン。</p> <p>D 氏：いや、手書きの方と、最終的なパソコンと。</p> <p>問：手書きの記録も手書きの記録で、何かファイリングされて。</p> <p>D 氏：もちろん、バインダーに綴じて、現場で書きますので、べたべたとかね、なんかたれが飛んだりとか、結構汚く。でも何かあった時なんか、ちょっと、あの時のやつ、いつだったけかな、さかのぼって、この時原料のね、そういったこともね、さかのぼって追求できますので。で、納入業者にこれだめだろう、っていうこと指摘することもできますので。</p>

概念 No. 19

概念	認証取得は外部から評価される
定義	認証取得は外部から評価される
具体例	<p>D 氏：例えばよそさんの商品を、OEM 作る場合、製品管理基準どんなのありますか、って。ISO ですか？HACCP ですか？って。HACCP のほうでとりました、っていったら、ああ、HACCP とってんですか。じゃあ、大丈夫ですね、って。結構、評価いただく。</p>

概念 No. 20

概念	保健所はこちらの要望を聞いてくれる
定義	保健所はこちらの要望を聞いてくれる
具体例	<p>問：本当にご苦労されていますね。やっぱり、保健所の方のご指導はすごく大きかったと。</p> <p>D氏：そうそう。とにかく、お金かければできることだけど、お金かけないでできるは、ちょっと考えましょうと。</p>

概念 No. 21

概念	認証取得には保健所の講習会が必須
定義	認証取得のため保健所の講習会に参加する
具体例	<p>問：ちょっと戻るんですけども、保健所さんに相談されたときに、まず講習受けてください、って言われて受けられた講習っていうのは、保健所さんがなにか開催している、講習なんですね。</p> <p>D氏：そうです、衛生責任者講習っていうのは、また別の講習で。食品リーダー講習会かな、あなたは HACCP 方式を取り入れた、はい、でこれを受けてください、って言われて。</p>

概念 No. 22

概念	事業者は自社製品の対象菌を理解している
定義	どの事業者も自社品の対象微生物は把握している
具体例	<p>問：CCP がどこかっているのは、普段からきちんとももの作りしている訳でしょうから、そういう、うちはもう、自分のキーポイント、そういったところは、もうご存知だということですね。あとはもう、それをどうやって、いわゆる紙に落として、書類としていくことが、ハードルが高いと。という感じでしょうかね。で、その時に例えば、肉だったら、魚だったら、野菜だったら、どういう菌がいて、でその菌はどんな性質持っているかっているのを調べたりとかは。</p> <p>D 氏：そういうことは、みんなやっていると思う。嫌気性の菌であるとかは、わかっていると思います。酸性に強い菌だとかね。酸素がなくても発育できるとかね。</p>

概念 No. 23

概念	業界団体の発信する情報に頼る
定義	レトルト食品は缶詰協会発行の教本に頼る
具体例	<p>問：で、こちらのレトルトですと、ボツリヌス菌みたいなものですか、になるわけですよね。ボツリヌス菌は、どのような性質で、毒素はどうやって制御しなきゃいけないか。とか、みなさん調べられていると。それは、やっぱり保健所の方に聞いて教えていただくのですか。</p> <p>D 氏：いや、レトルト使っているところであれば、レトルトの教本がありますので。</p>

概念 No. 24

概念	経験に基づく殺菌条件の設定
定義	経験に基づく殺菌条件の設定
具体例	<p>問：その糖度の設計とか、レト温度の設計とかは、誰がどうやって調べた。</p> <p>D 氏：私。もともと煮豆やっているもので、長年のかんと経験。</p>

概念 No. 25

概念	CCP は検索するほどのものではない
定義	CCP について、ネットでは検索しない
具体例	<p>問：作られる時というのは、保健所の方が CCP なんかを全部、相談されていて、ほかを頼ったりですとか、ググったりとか。</p> <p>D 氏：いや、そういったことはないですね。そこまでネットで調べようと思いませんでしたし、うちとしてはこんなもんかなと。で、保健所の意見聞いて、あ、それでいいですねって。</p>

概念 No. 26

概念	問い合わせれば必ず返答をくれる
定義	保健所の担当者は事業者からの質問に対し確認して返答する
具体例	<p>問：ちょっと興味持ったのは、その保健所の方は、どうやって危害分析を危害要因の調査をしているのだろうか、と。相当幅広い知識を持っているか、いちいち何かで調べる方法をお持ちか。</p> <p>D 氏：まず、質問すると、ちょっと待ってください。あの、本庁の方へ聞いて、それからご連絡いたしますって。と、一日くらいしてから電話かかってきて、あれはですね、こうこうこういう風で、こうこうこうですって。</p> <p>問：本庁か。本庁っていったら、厚生労働省になるわけですね。</p> <p>D 氏：いやそれはわからないんだけどね。県庁かもしれない。市だから、市役所じゃないですかね。</p>

概念 No. 27

概念	HACCP 取得時は業務が増加した
定義	HACCP の導入には通常の業務が終了してから取り組んだ
具体例	<p>問：HACCP を進める時に、先程、その日のうちに対応されたって。うーんって、考えながら進めているようなのですが、高知県の方で、小さな、9 人くらいの会社の社長さんとお話した時に、HACCP とる時に、すごい大変で、自分が普段は営業もしているのに、そのことが一切できなくなったから、その年の売り上げは、実は 10%くらい落ちたのよ、って。でも取って良かったわ、って言ってらっしゃってる方がいらっしゃったんですけども、社長のところもわりと。</p> <p>D 氏：同じです。その分体はとられましたけど。仕事終わってからね、記入したりとか。</p> <p>問：全部、その売り上げ営業とかは変わらずに、二足のわらじというか、別の時間で HACCP に取り組まれたんですね。</p>

概念 No. 28

概念	微生物制御の手段から安全性を確保する
定義	微生物制御の手段を考慮し安全性を確保する
具体例	D 氏：衛生的なことを考えると、ここだ。レシピが違っていても菌数が低ければ問題ないと。ということで、危害リストはこれになる、と。

概念 No. 29

概念	実ラインでは決められたことをしっかりやる
定義	実ラインでは、管理点の CCP 等の区別をしない
具体例	<p>問：では、従業員の方々は、これは CCP だとか、そういうのは意識せずに、決められた通りに、社長さんにここは大事だから、って言われた通りにチェックしたところをチェックして、記録して、って。</p> <p>D 氏：はい、そういうことです。</p>

概念 No. 30

概念	最終製品での菌数しか調べない
定義	最終製品での菌数しか調べない
具体例	<p>問：どんな菌が自分の工程ではいるんだろうか。それはボツリヌス菌なのだろうか、それとも黄色ブドウ球菌なんだろうか。それは大体みんな、調べてわかっていると思うよ、っておっしゃっていただきましたけれども、そういったもの、例えば、自分の作っているものの原材料はこれで、こう、レトルトするとどういう菌が、もう無いですよ、と。ぱっと出てくるっていうのはどう。</p> <p>D氏：最終的に、殺菌後のものしか調べてないんですよ。殺菌前の菌は調べたことがないんですよ。</p>

概念 No. 31

概念	菌の同定はしない
定義	菌の同定はしない
具体例	<p>問：例えば、こういった菌がいるってわかった、っていう。その菌ってどんな菌だろう、って調べる、簡単にでてくる、データシートみたいなのがあったら、使い道はありますか。</p> <p>D氏：検査室があるところであれば、意味があるかもしれないけれど。</p>

概念 No. 32

概念	相談できる場所が必要だ
定義	保健所が頼れなければ業者に頼む
具体例	<p>問：今度、HACCPの法制化になるじゃないですか。(略)そうすると、保健所のですね、監視班が、おそらく人足らなくて、ぱんぱんになると思うんですよ。そのときには、皆さん、どうすればいいんですかね。(略)</p> <p>D氏：そうね、業者。</p>

概念 No. 33

概念	施設・設備で保健所と工夫した
定義	施設・設備で保健所と工夫を重ねた
具体例	<p>問：そうすると、社長さんくらいの力があつたとして、それで保健所さんを頼る時、っていうのは。もちろん危害要因に限らず、一般衛生管理でも、みなさんが保健所に頼るポイントって何だろう、って。そこに、サポートを入れていければ。社長の感覚で、これから HACCP をやる人で、保健所が教えてくれない、と考えた時に。</p> <p>D 氏：まずね、ハード的なこと、みなさんおっしゃるのね。この建物だと、天井はぼろだし、まずそれからよ。だったら壁紙。ビニール系の壁紙を安く貼るとか、そういったことで対応できるんじゃないか、って。例えばこう、包装資材が置いてあるところとね、製品、従業員が通るところと一緒にじゃだめでしょ、って聞いたんす。だったらどうすればいいの。ビニールカーテンじゃだめ？って天井からびしって下までやるけどだめ？って。いや、それでいいですよ、って。だったらお金かけなくてできるなーって思っ。て。まずみなさん、やるとなるとハード的なことおっしゃる。</p>

概念 No. 34

概念	保健所は誠実であり協力的
定義	保健所は問い合わせに誠実である
具体例	<p>D 氏：例えば、表示が変わってきますよね。これでいいですか。って出すと、ちょっと待ってください。って、確認してお返事します。って。即答しないですね。</p>

概念 No. 35

概念	保健所を嫌がる業者もいる
定義	保健所を嫌がる業者もいる
具体例	<p>そうだね、保健所行ってみるといいね。いや、ほんと、嫌がる人多いんですよ、保健所が来るっていうと、嫌って。大変だとかさ。</p>

概念 No. 36

概念	導入には一からの説明が必要
定義	(未導入事業者へ)順序立てて一からの説明が必要
具体例	<p>問：ホームページ立ち上げて、画面をたたいて、調べるの自体が、面倒っすよねえ。よほど簡単にしないと、まず無理ですよ。何が聞きたいですか、で、リストが出る。そこからこう、次々に拾って行くみたいなことにしないと。</p> <p>D氏：これからは HACCP 導入の義務化になります。それには、って。それから作っていった方がいい。</p>

概念 No. 37

概念	ひな型を自社用に作り直す
定義	保健所の手引書を基に自社向けにアレンジする
具体例	<p>D氏：そうです。あとこれは、手洗いの基準書だよ。</p> <p>問：こういうのも、保健所さんの指導なんですか、それとも社長の。</p> <p>D氏：いやあ、もうこれ、保健所のやつをダウンロードしたやつ。</p> <p>問：ダウンロードしましたがけれども、これ、当然、中を見ると。</p> <p>D氏：変えています。</p> <p>問：こういうのも、社長さんがやって、保健所の指導ではなく。</p> <p>D氏：そうです。</p>

概念 No. 38

概念	リーダーがやって見せるのが重要
定義	気がついたときに自分が率先してやる
具体例	<p>問：それがノウハウとして積み重なって。それが一般衛生管理の一番の肝なんです。</p> <p>D氏：まず気がついたらすぐやる。すぐ自分がやる。</p> <p>問：品質パトロールってすごく大事ですね。小言言うみたいに、言うじゃないですか。そうすると、みなさんそれを受けると、未然のところ転化してくれますので。パトロール大事ですよ。</p> <p>問：上の人が自ら動いている姿っていうのは、違いますね。</p>

概念 No. 39

概念	自社の設備をホームページに公開する
定義	他社から工場での衛生管理方法の相談を受けた
具体例	<p>D氏：いや、ホームページ作ったときからですよ。ホームページ作る前に、工場の写真ありませんか、って。</p> <p>問：ホームページ作ってくれた会社さんから。</p> <p>D氏：では無しに。同業者からね。工場の写真ありますか、どういう風に衛生管理してますか、って。だったら写真載せておこうかな、って。</p>

概念 No. 40

概念	設備の調整に苦戦
定義	設備の調整に苦戦する
具体例	<p>D氏：消防の時にもこれと同じ。全部出して。こっちが離れてますよね、って。消防の時もね同業者に聞いてね、あんこ屋さんだったね。こっちは第1工場、第2工場って言えって。このつながってるのどうしたの、ってったら、台車をつけた屋根をころころって動かして、やっちゃえって。</p>

概念 No. 41

概念	十分な従業員教育ができていない
定義	十分な従業員教育ができていない
具体例	<p>問：あの、従業員に向けての教育っていうのはどういう風に。</p> <p>D氏：一応ね、年に1回は教育しなきゃいけないってね。</p> <p>問：ああ、1日OJTで。</p> <p>D氏：いやいや、あの、全く口頭でもいいから小冊子とか渡して説明しなさいと。実際やっていないですね。まあ小冊子はあるって、こういう風に手は洗うんだよってことを、みんなを集めては、説明しました、ってことで。研修会やりましたって。</p>