



中小企業の HACCP 導入事例集



中小企業の HACCP 導入事例集



発行者 帯広市 商工観光部工業労政課

も く じ

◆HACCPとは		
HACCPの基本理念と重要性	2	
◆HACCP導入支援機関		
帯広保健所の支援機能紹介	6	
帯広畜産大学の支援機能紹介	10	
とかち財団の支援機能紹介	12	
帯広畜産大学 畜産フィールド科学センターの支援機能紹介	14	
◆HACCP導入事例紹介		
・株式会社 キャトルシステム	堀江 浩明さん	20
・有限会社 中田食品	貴戸 武利さん	24
	下川 陽介さん	
	柏 光隆さん	
・株式会社 ホクコー	岩橋 浩さん	28
・株式会社 山岸牧場「さくら工房」	北出 愛さん	32
・株式会社 江戸屋	谷原 良太さん	36
	向山 理さん	
・有限会社 五日市	五日市 武さん	40
	戸出 真人さん	
・藤原産業 株式会社	藤原 利親さん	44
・十勝食肉事業協同組合	佐々木 章哲さん	
	佐藤 和徳さん	48
◆十勝管内の北海道HACCP取得企業・団体一覧		52
◆HACCPについてのお問い合わせ先一覧		53

発行にあたって

2020年へ向けて、食品安全をめぐる環境が大きく変化していることをご存じでしょうか？

2020年には、東京オリンピック・パラリンピックが開催されます。

わが国では開催に向けて準備を進めていますが、国際オリンピック委員会は、会場で使用する食材の安全性を確保するために、HACCP(ハサップ)を含む規格や基準に対する適合性を第三者が評価する国際認証制度を取得したものを求めています。

また、厚生労働省は、食品衛生法に規定する営業許可について、2020年の東京オリンピック・パラリンピック開催前の「HACCP義務化」を1つの目標として、現在議論を進めています。

このように、中小企業においてもHACCP導入と無関係ではいられない現実が迫っている一方、「HACCPという言葉の意味がわからない」「中小企業ではHACCP導入が困難」と思われている方もいらっしゃると思います。

しかし、十勝・帯広には既にHACCPを導入した中小企業が多数存在しており、本書では、各企業がどのような試行錯誤の末に課題を乗り越えたのかを8つの事例でご紹介しています。

それぞれの事例を参考としていただき、これからHACCP導入にチャレンジする皆様の課題解決への一助となれば幸いです。

十勝・帯広は開拓以来、農業・食品加工を通じて発展し、質・量ともにわが国有数の食料生産基地という地位を築いてきました。

次世代へ地域の強みを引き継いでいくために、歴史・風土・気候・気質を踏まえた、この地域ならではの産学官連携による食品安全への取り組みが、本書を契機とし益々深まるものと期待しています。

2016年10月 帯広市

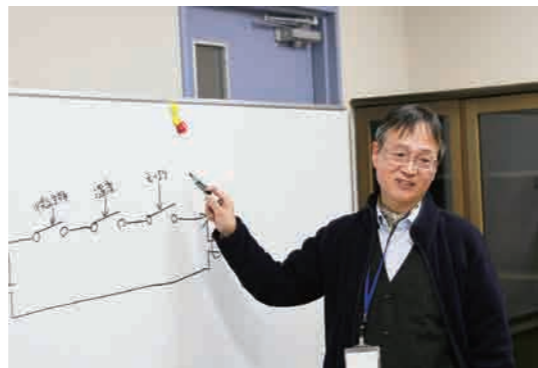
—— HACCP がなぜ食品衛生管理に重要なのでしょうか。
 今、消費者は安心して食べる
 ことのできる、安全な食品を求

なぜ今HACCP導入が求められているか？

—— HACCP がなぜ食品衛生管理に重要なのでしょうか。
 今、消費者は安心して食べる
 ことのできる、安全な食品を求

最も危険な「危害要因」は CCP という厳格な管理が行われます。CCP 以外の普通の「危害要因」は前提条件プログラムと呼ばれる衛生管理手順や食品の製造、調理の手順で管理します。

つまり HACCP システムとは食品製造等の工程にある危険な物質をあらかじめ探し出し、悪影響度に応じて管理の厳格さを変え、食品事故を未然防止する仕組みです。ただ、気をつけなければならないのは、食品事故の多くが前提条件プログラムで管理されている「危害要因」で発生している事実です。



食品事故のリスクについて解説する渡辺特任教授

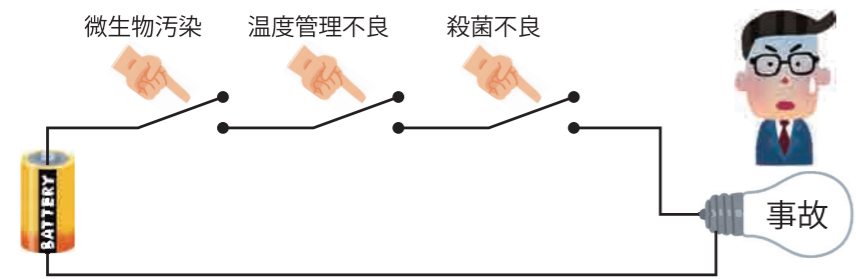
めていきます。その期待に応えることは、食品製造企業の責務であり、過去に食品事故を発生させていないことを自負している企業も多いと思います。
 ただ、それは「本当に計画された大丈夫」だったのでしょいか？
 例えば下の図にあるように「微生物汚染」「温度管理不良」「殺菌不良」の三つのスイッチが同時に押された場合に食中毒が発生するとします。
 毎日の製造、調理の中でそれぞれのスイッチは単独で押されることはあっても、同時に全て押されることはまれです。その

偶然の大丈夫??

「今まで、食中毒事故なんて起きていないから、これからも大丈夫だ!!」
 と思いませんか??
 それはもしかすると「偶然の大丈夫!!」かもしれませんよ……

$$\frac{5}{365} \times \frac{10}{365} \times \frac{7}{365} = \frac{350}{48627125} = 0.00001$$

事故が起きる確率はとても低いですが……
 でも……**明日かもしれない!!**



結果「今までこの製造、調理手順で大丈夫だから、これからも大丈夫だ!」との思い込みを発生させます。ただ、それは「偶然の大丈夫」であり、全てのスイッチは明日押されるかもしれません。
 HACCP システムを導入すると、各スイッチの管理が徹底

され、三つのスイッチが同時に押されることが無くなるため、食中毒が発生する可能性をゼロにすることが出来ます。
 だから今、HACCP システムによる食品の製造、調理が求められているのです。

HACCP しませんか!!!



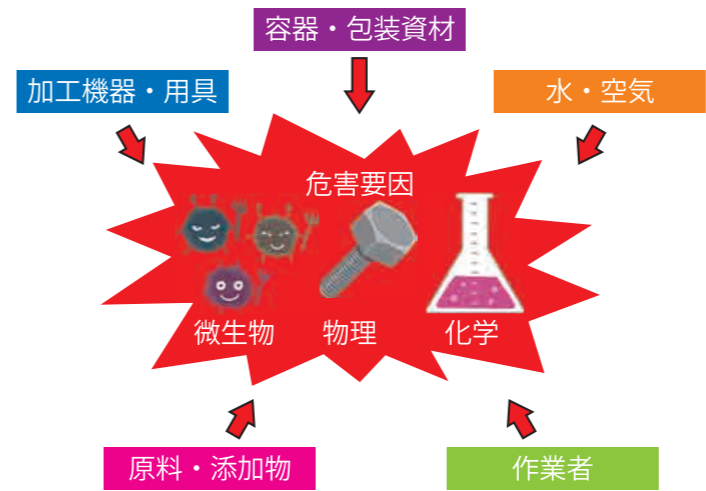
国立大学法人 帯広畜産大学
 地域連携推進センター
 食品安全マネジメントシステム推進室長
 わたなべ しんご
 特任教授 **渡辺 信吾**さん

—— 最近、HACCP という言葉をよく耳にするようになりました。HACCP とはどのようなものかお聞かせください。
 食品を製造、調理する工程の中には、誤って食品に混入する

と人体に有害なものがあります。
 例えば、微生物の病原性大腸菌、サルモネラ菌、ノロウイルスなど、また、異物として材料に付着した石、機械や食器の破損した破片、蛍光灯の割れた破片など、さらには殺菌や洗浄に用い

HACCP システムと危害要因

- ①製造工程内には人体に害を与える可能性のある微生物的 (O-157、黄色ブドウ球菌等)・物理的 (ガラス・金属片等)・化学的 (洗剤・殺菌剤等) な危害要因が潜在しています。
- ②HACCP システムは、その危害要因の発生を **未然に防止する** 又は **人体に害を与えない許容範囲まで低減させて** 安全な食品をつくる仕組みです。



る薬剤、洗剤などは、機会があればいつでも食品に混入する可能性があります。
 これらを「危害要因」と呼び、HACCP システムでは食品を

製造、調理する工程の中にある全ての「危害要因」を見つけて出し、「発生する可能性と人体に対する悪影響度」でランク分けします。

——国ではHACCP義務化の動きがあると聞きましたか。

厚生労働省はHACCPシステムによる食品製造、調理などを義務化する考えで、2020年を目途としています。

企業規模により本格的なHACCPシステムから、少し簡略的なHACCPシステムまでを用意すべく準備を進めています。が、まだ、はっきりした内容は決定されていません。

しかし、HACCPシステムによる食品製造などが義務化になることは間違いのない状況であり、北海道HACCPの構築などで早めに準備することをお勧めします。

——HACCPを導入すると事業を展開する上でも有利になりますか。

国の義務化のほかに取引先からHACCPシステムによる食品の製造、調理が求められてい

る現状もあります。これからはHACCPシステムの導入を行っていない企業は、販売活動に苦勞する時代になるかもしれません。

さらに、食品の海外輸出にはHACCPシステムによる食品製造が必須になります。北海道の農畜産物やその加工食品は欧米や東南アジアなどで人気があり、これらの国への売り込みも活発に行われています。

欧米では自国での食品製造は

HACCPの語源



理する必要があります。これはHACCPシステム構築の費用ではなく、法律を順守するための必要経費ですので、くれぐれも勘違いしないでください。

——HACCP構築に係る、文書づくりは大変ではありませんか。

次の誤解は「莫大な文書・記録が必要だ!」と思われることです。これも全くの誤解で、最

HACCPシステムにより製造することが義務化され、当然輸入する食品にもHACCPシステムによる製造が求められていることも、我が国でHACCPシステムの導入が活発となる要因になります。

ここで注意しなくてはならないことは、HACCPシステム義務化も食品の輸出対策も「北海道HACCPやISO22000、FSSC22000の認証取得を必須としていない!」という点です。

※ISO22000、FSSC22000
安全な食品のフードチェーンを保証するために作成された、食品安全を目的とした国際的なマネジメントシステム規格

例えば、HACCPシステムの義務化は北海道が用意している「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業(これは無料で評価してもらえます)」で所轄保健所の評価が「A」であれば大丈

夫ですし、輸出の際には相手国の大使館や独立行政法人日本貿易振興機構(ジェトロ)を通じて、HACCPシステムの認証取得が必須であるかを確認することが大切です。

HACCPへの誤解

——HACCPを導入するには設備投資をはじめ、ある程度お金がかかるものなのでしょうか。

HACCPシステムはいろいろな誤解を受けています。その一つが、「莫大な設備投資が必要だ!」と思われることです。この誤解は多くの経営者が未だに信じ込んでいますし、そう言っている方々もいます。

しかし、ピカピカな自動給水栓の手洗い施設やエアージャワー室、クリーンルームは決してHACCPシステム構築には

いる事例を見るといささか悲しくなります。

HACCPシステム(ISO22000、FSSC22000も含む)の構築には、多大な文書・記録も設備投資も必要ないのです。

※コーデックス「食品衛生の一般原則」と付属書に従って、企業が製造、調理する食品の特性と施設・設備、従業員の技術、知識に適合した(身の丈に合った)HACCPシステムを構築する!

※コーデックス(Codex) 1962年に国連の国連食糧農業機関(FAO)と世界保健機関(WHO)の合同機関として設立された食品規格(コーデックス)委員会から発表された国際的な食品規格。

それを実践することにより「安全な食品」を消費者に提供でき、消費者は「安心して食べる」ことができるのです。

身の丈に合ったHACCPシステム構築を帯広畜産大学は帯広保健所、とかち財団、帯広市役所などの関係団体と一緒に支援しています。

HACCPシステムへの誤解

誤解その1
HACCPシステム構築には設備にお金がかかる!

誤解その2
HACCPシステム構築では大量の文書・記録が必要!

北海道HACCPに取り組むことを推奨している対象事業者は、食品を製造加工している施設、スーパーマーケットなどのいわゆるバックヤード部門を有する施設、給食施設、大型ホテル、

北海道HACCPは国際基準のコーデックスに則った手法です。ISO22000で要求しているHACCPと変わりがありません。ISO22000は食品衛生管理に関する基準を付帯事項も含めて全て満たしている必要があり、いわゆる100点満点を求められるものです。しかし、中小企業ではいきなり100点を取ることは至難の業です。北海道HACCPはそれを段階的に、まずはHACCP的な入口から徐々にステップアップし、進められる取り組みやすい手法です。

北海道HACCPは取得するまでの間にいろいろなお話をさせていただくので、食品の自主回収などの食品事故の大部分は、HACCPを構築していく上で解決できることがこれまでの事例で検証済みです。

HACCPは取得するまでの間にいろいろなお話をさせていただくので、食品の自主回収などの食品事故の大部分は、HACCPを構築していく上で解決できることがこれまでの事例で検証済みです。

HACCP取得は販路拡大につながるメリットもあります。

HACCP取得は販路拡大につながるメリットもあります。

HACCP取得は販路拡大につながるメリットもあります。

HACCP取得は販路拡大につながるメリットもあります。



安全・安心な食品を届けるために



十勝総合振興局保健環境部 保健行政室生活衛生課 (北海道帯広保健所) とおりやま しほ 技術主幹 **通山 志保さん**

HACCP義務化に向けた動き

なぜ今、HACCPへの取り組みが求められているのですか。 HACCPによる食品の安全・衛生管理の考え方は、1995年頃から日本に入ってきてい

るのですが、現在、国は義務化の動きを加速化させています。北海道は2002年からHACCP評価事業を始めています。かつて道内で全国に影響を及ぼす大きな食品事故が発生した時期があり、安全な食の供給に大きな危機感を抱いたことから、

道独自の安全への取り組みに力を入れていきます。国が義務化を目指す主な理由は、日本の食品が海外に打って出るといふときに、HACCPのような国際基準に合致したものを導入しなければ、同じ土俵に立てないことが挙げられます。

日本の食の安全・安心を世界に発信する良い契機と捉えているのですね。

特に2020年には東京オリンピック・パラリンピックが開催されます。海外から多くのお客様が来られますし、選手村で食事を提供したり、おもてなしするとき、日本の食事は国際標準の管理をしているものを出している。また、観光した先でも、日本はどこでも安

段階的に比較的容易に取り組める北海道HACCP

北海道HACCPの特徴について教えてください。

北海道HACCPは国際基準のコーデックスに則った手法です。ISO22000で要求しているHACCPと変わりがありません。ISO22000は食品衛生管理に関する基準を付帯事項も含めて全て満たしている必要があり、いわゆる100点満点を求められるものです。しかし、中小企業ではいきなり100点を取ることは至難の業です。北海道HACCPはそれを段階的に、まずはHACCP的な入口から徐々にステップアップし、進められる取り組みやすい手法です。

旅館、弁当製造施設などの大量調理施設です。

認証取得を目標とする施設は道が作成した評価調書に基づき、保健所が評価するA・B・Cを経て、外部機関が評価する7以上を目指すこととなります。(表1:北海道HACCPの評価基準)

企業には衛生管理の向上以外にもメリットはありますか。

北海道が、北海道HACCPを推奨する一番の目的は、道内の事業者さんが作る食品がスーパーなどの商品棚に並んだとき、それを手にする消費者の皆さんが、どの商品を手にとっても安全安心と思っただけのよい世の中をつくることです。

何から始めるか？ まずはチェックシートから

これから取り組もうとする企業は、まずは何から始めればよいのでしょうか。

これからHACCP取得を目指す事業者さん

《「評価段階」を活用した北海道HACCP導入の流れ》	《HACCPに取り組む際の準備段階》
<p>① (準備) 実施主体に通知</p> <p>② (準備) 実施主体からHACCP導入までの流れを説明</p> <p>③ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP導入・HACCP実施 別)</p> <p>④ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP導入 別)</p> <p>⑤ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑥ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑦ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑧ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑨ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑩ (準備) 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p>	<p>① 実施主体に通知</p> <p>② 実施主体からHACCP導入までの流れを説明</p> <p>③ 実施主体の意向を確認 (HACCP導入・HACCP実施 別)</p> <p>④ 実施主体の意向を確認 (HACCP導入 別)</p> <p>⑤ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑥ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑦ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑧ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑨ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p> <p>⑩ 実施主体の意向を確認 (HACCP実施 別)</p>

初めて北海道HACCPに取り組む際のチェックシート

表1 北海道HACCPの評価基準

実施主体	評価段階	内容
登録評価機関 認証審査会 (認証制度)	8	HACCPに基づいた高度な自主管理を実施しています
	7	HACCPに基づいた自主管理に積極的に取り組んでいます
保健所 (旧評価事業)	6	HACCPに基づいた自主管理に取り組んでいます
	5	HACCPに基づいた自主管理に取り組み始めました
	4	自主管理ができておりHACCPに基づいた取り組みが可能です
	3	自主管理に積極的に取り組んでいます
	1~2	自主管理に取り組み始めました
	1未滿	もう少し努力しましょう
保健所 (新評価事業)	A	HACCP導入型基準に適合しています
	B	HACCP導入型基準に取り組む準備ができています
	C	もう少しがんばりましょう

全で衛生的なものを提供しているということを言える国になるための基礎固めになると思います。ですから、国がHACCPを必要であることを強く発信している今こそが、皆さんにそのことを広くお知らせする良いきっかけになっていると思います。

取りを行います。次にどの商品のHACCP取得を目指すのか。中小の事業者さんは一つの生産ラインでいろいろな商品を作っていたりするので、まずはHACCP取得を目指す商品を確認にする。そこが見えるところから始めたらいかががはっきりしてきます。

そして評価調書の自己採点や書類の作成など、いつまでに何をするかスケジュールを共有して、進めていきます。

HACCPを進めていく上で

—— 自社製品を客観的に検証できることも良い点ですね。

世の中に食品事故のニュースが流れると、事業者の社長さんは、自分の会社はどうなんだと疑問を持つわけです。例えば手洗いや殺菌、異物混入のチェック、自分たちの施設はこれでい

いのかという不安があるわけ

です。企業のトップの方などは、他社の取り組みを見る機会には非常に少ない。自分たちの立ち位置がわからないわけで、その漠然とした不安を標準的な視点から客観的に確認できるところが、この北海道HACCPの大変優れたところだと思います。また、徐々にステップアップできるので、社の取り組みの方向性に確証が持てるようになります。

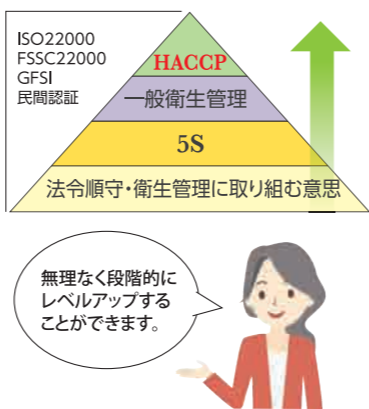
—— 評価調書の項目の一つに「記録をつける」というのがあるのですが、「うちはベテランの職人がいますから大丈夫です」というような言い分は全く通用しない世の中になっていて、衛生管理マニュアルに基づき第三者に説明できることで、事故が起きた場合でも迅速に対処でき、自主回収したときの販売先の確認、梱包ロットなど、加工過程を遡り対処できるので、被害拡大防止や後々の信頼回復に役立つ

作業手順などのマニュアル作りが大切なのです。

社内に良い変化が

—— HACCPを取得するところが企業にどんな変化をもたらしますか。

十勝でHACCPを取得した事業所の社長さんにお話を聞くと、「従業員の意識が変わった」ということが一番大きいみたいですね。なぜ変わるかというと、評価調書をチェックしていくと、自分の施設を第三者の目で見ることができる。第三者の目で見ると、今まで気がつかなかった壁・天井の破損などが見えてくるのです。さらに従業員の教育



や、虫の混入などいろいろなことが気にかかるようになる。評価調書ではできているところとできていないところが如実にダイヤグラムとして表れてくるので、グラフの数値が低く、できていないところは、限られた予算の中で改善し、できているところは維持管理していけばいいところが一目でわかります。

そして取得した後の従業員の皆さんは総じてモチベーションが上がっています。

—— HACCPは企業を変える良い機会と言えそうですね。

私は日頃から、HACCP取得を目指す十勝管内の事業者さんに招かれて、セミナー講師としてお話をすることが多い

ていくのです。

食品事業者の方にとって保健所は怖いところ、食品の事故があったときに立ち入る機関という印象があるかと思いますが、許認可業務を持っているので、許認可を出すときに法律に照らしてどうかということが多いのですが、良くなるうとしていいる事業者さんには、そのベクトルに合わせ、て応援する立場からお話させていただくのでご安心ください。

丸投げNG、鵜呑みもNG

—— 取り組みがうまくいかな企業は主な要因は何ですか。

HACCPがうまくいくかいかないかは、やはりトップ次第だと思います。そしてトップの強い意向を受けて、製造リーダーや製造担当、品質管理担当が中心となって進めていくことになるわけですが、トップが彼

のですが、HACCPを取得したある企業は、従業員全員を集めて講習会を開き、取得前の勉強会のみならず、取得後、HACCPを維持管理していくための全員集会までも行って、全社にHACCP精神を注入している。トップの方の強い意気込みが感じられる一例です。十勝にはそのような例がほかにもたくさん見られます。

小さな事業所ほど取り組みやすい

—— 十勝の企業のHACCP取得意欲はほかの地域に比べていかがですか。

十勝でこうして支援をさせていただいて思うことは、小さな事業者のほうがHACCPの取り組みへの思いを一致団結させやすいということです。大企業では周知を末端まで浸透させるのに大きなエネルギーが必要ですが、だから小さな事業者ほどHACCPに取り組む環境が、特にソフト面において整えやすい



らの取り組みをどれだけサポートできるかにかかっています。通常業務にプラスしてHACCPの取り組みが出てくるので、通常作業の負荷を軽減したり、アシスタントをつけたり、進捗状況によく耳を傾け、孤立しないよう環境に配慮することが大切です。トップから担当部署に丸投げするような企業は必ず足踏みします。

—— また、失敗しやすい例として、世の中にHACCP関連の書籍などで出回っているひな形をそのまま鵜呑みにしてやろうとしてしまうことがあります。HACCPの衛生管理は自主衛生管理であり施設ごとにオリジナルなので、自社の現状に合わせた

一面を持っています。評価調書は平易な言葉で書かれていますので、文書作成が苦手な方でも大丈夫。小さなワンフロアの工場でも取得できた例があります。

北海道HACCPの認証施設は、全道で2016年6月現在、127施設です。そのうち十勝は20施設なので、16%くらいですね。その伸びも右肩上がりです。事業者さんの意識も変わってきているなと思います。2014年頃から相談数も多くなっていますし、2016年の4回の審査会でも昨年以上の企業さんが取得されると思います。

—— 並行して取得に向け指導を行ったたり、勉強会をしている企業も10社以上あります。

十勝は食品製造企業が多いので、同業他社の良い取り組みはい刺激になっていくと思います。

まとめ

- ・ HACCP義務化は時代の流れ
- ・ 客観的な視点を持つことができる
- ・ 成否はトップの意欲と社内コンセンサス



地元企業向けに北海道HACCPの取得を目指すセミナーで講師も務める

社会人の学び直しを支援



国立大学法人 帯広畜産大学
地域連携推進センター
人材育成マネージャー
とうくら ゆうじ
藤倉 雄司さん

活動を展開しています。活動の主目的は、社会人の学び直しを通じた、地域企業への食品安全システムの導入です。食の安全性を確保するには、生産現場において一般衛生管理を固め、その上にHACCPシステムを構築し、PDCAサイクルを回すことが重要です。しかし、中小企業にはそれを担う人材が不足していることから、本学ではこの課題に対応すべく社会人の学び直しに力を入れています。

間HACCP専門コースを実施しました。この講習は、講義に加え、FSSC22000を取得した乳製品工場において実際の製造工程に触れながら実習を行うという日本で唯一のプログラム内容です。当初定員5名を予定していたのですが、25名の申し込みをいただき大変盛況でした。この講習でHACCPの最低限の仕組みを学ぶことにより、それぞれの企業で認証取得に向けた本格的取り組みをスタートする一つの契機となっています。講習終了後は、受講した企業のフォローアップを行い、取得までの指導支援を行っています。

——3日間講習以外ではどのような実績がありますか。
最近の食品事故の原因を見ま

2015年度は、社会人3日

※PDCAサイクル事業活動における生産管理や品質管理などの管理業務を円滑に進める手法の一つ。Plan(計画)↓Do(実行)↓Check(評価)↓Act(改善)の4段階を繰り返すことによって、業務を継続的に改善すること。

3日間講習で

HACCPの基礎を学ぶ

——帯広畜産大学がHACCP支援をしている経緯と内容について教えてください。

本学でHACCPの社会人向け講習を開始したのは、200

7年度からです。帯広市と連携した「十勝アグリバイオ産業創出のための人材育成事業」、そして「フードバレーとかち人材育成事業」、2014年度からは地域連携推進センターの中に食品安全マネジメントシステム推進室を新設して、本格的な支援活

すと、機械のメンテナンス不全に関するものがいくつか見受けられますので、日々の保守点検の重要性に焦点を絞り、設備保全技術に関する講習を開催しました。また、食品工場を実際に建築する設計・建築業者に、食品衛生に関する知識を持ち合わせている方が少なく、壁や床材の選択、空気の流れ、手洗い場の設置場所など通常の建物と違う注意点を理解してもらったため、地域の建設業者向けに、HACCP対応施設設計に関する講習も開催しました。

HACCPに精通した人材を輩出する

——講習会後のフォローについても詳しく教えてください。

私たちは、事業者がわからないことがあれば、支援するのが基本的立場で、コンサルタントのように手厚いサポートというわけにはいきませんが、通り一遍のやり方ではなく、中小企業の各現場の視点に立ったアドバ



帯広畜産大学 地域連携推進センター

います。本学の講習は、地域の実態、レベルに合わせ、小規模の事業所でも共感しやすい内容を目指していますので、いわゆる社会人の学び直しに適した講習であると思います。

——今後のフォローアップの予定について聞かせてください。

HACCPを取得した事業者は、今後内部的な検証が必要になってきますので、2016年度から内部監査をテーマにした講習を開催します。昨年も北海道HACCPを取得したいいくつかの管内事業所に向き、出荷管理のチェックや改善課題がトップに届いているかなど、内部監査のお手伝いをしました。

十勝ではそういった取得後のフォローアップにおいても、支援機関の体制が整いつつあります。HACCPの分野で大学と

また本学の大学院生においても、HACCP構築の教育を本格的に開始しました。今年度は、ISO22000認証を目指す学内施設のシステム構築に参画するプログラムを実施しており、こうした経験を積んだ人材を社会に輩出するトレーニングを進めています。地域の食品安全の向上に貢献するため、これからも専門性をいかした人材育成を進めていきます。

まとめ

- ・社会人のためのHACCP講習を開設
- ・HACCP取得後のフォローアップ
- ・HACCPの専門家を社会に輩出

北海道HACCP取得は決して難しくはない



公益財団法人 とかち財団
事業部 研究開発課
かわはら みか
課長 川原美香さん

得を目指す事業者の衛生管理の底上げにおいて、実際に現場に入って改善が必要な箇所を見つけて出し、具体的な解決にあたり、アドバイスなどの支援をすることが可能です。

——とかち財団の支援はHACCPの土台づくりを支えているのですね。

北海道HACCPを取得するまでに、自己評価に加え、保健



北海道立十勝圏地域食品加工技術センター

データに基づき 衛生管理の根拠を示す 地域の検査室

——とかち財団が関わっているHACCP支援について教えてください。

とかち財団は十勝の産業振興

を目的に設立された組織です。食品産業を支援する「北海道立十勝圏地域食品加工技術センター」と、工業系ものづくり産業を支援する「十勝産業振興センター」の2つの施設を運営し、試験研究・製品開発や技術支援を実施するとともに、地域産品の

所、最終的には認証機関の審査があるのですが、この過程において、何か情報が足りない、課題がある、根拠が乏しい、ということに私たちが入って、その不足するデータを補充したり、証明したりしてサポートします。どちらかというと資料、つくりと

いうことではなく、製造現場の洗浄・殺菌が適正かどうかをデータ化したり、加熱した時の

温度推移が本当に目的に合っているのか検証するといったお手伝いをしています。また、設備、機械、器具類についても、必要に応じて情報提供をしています。

HACCPには衛生管理のピラミッド図があって、その土台となっている衛生管理の基礎をサポートするのが私たちの役割です。

「見えないもの」 「見える化」する

——支援の具体例をいくつか紹介してください。

HACCP構築にあたっては、製造現場を汚染区域・衛生区

域と区分けする作業が必要になります。その際に、例えば各箇所の空中落下菌の数を調査していれば、根拠となるデータに基づいて区分けの判断をすることができます。各種基準に照らし合わせて衛生区域として適切な状況か判断できますし、基準に適合しない場合はその原因を突き止め、対処の仕方をアドバイスするわけです。

調査結果によっては、区分けの見直しによる作業動線の改善や、事業者の負担軽減になる変更が食品衛生上も問題ないという根拠を明示できる場合もあります。そのほかにも、殺菌の仕方、回数や時間、濃度や手順など、それぞれの適正基準を、科学的根拠を持って説明することが可能です。

——いろいろな危害要因に対応できるわけですね。

HACCPには3つに分類できる危害があります。微生物的
危害、物理的な危害、それと化学
的
危害。中でも一番大きな要因が

販路拡大や産学官連携などを支援しています。
北海道HACCPの支援においては、帯広市から2014、2015年度の2年間、HACCPアドバイザーに任命され、HACCP取得のお手伝いをしてきました。とかち財団の主要業務はもともと食品産業の支援ですから、HACCP構築の土台となる衛生管理は専門分野です。
例えば微生物検査の成績書を発行したり、事業者から相談があった場合、汚染箇所の調査に伺ったり、クレームの原因究明にあたりたりしています。また、社内に品質管理室がある事業者向けには、職員を研修で受け入れたり、講習会を開催したりもしています。

とかち財団の役割は衛生管理全般と、これからHACCP取得微生物です。私たちのサポート体制は、この微生物的危険が主となっています。微生物は目に見えませんが、より適切な衛生管理をするためには、目に見えないものを「見える化」して、良いシステムを組んでいただくためのお手伝いをします。
現場で何か問題がある場合や、その何かがよくわからないときも、気軽に相談していただけます。原因を突き止め、改善方法を提示するなど、私たちは事業者の皆様を可能な限り支援します。支援の内容によって手数料などの経費がかかるものがありますが、ご相談については無料でお受けしています。

——事業者の中には敷居の高さを感じている方もいるのでは。

HACCP取得を目指す事業者には、「何から始めていいかわからない」「1対1だと何となく敷居が高くて不安だ」という方もいらっしゃると思います。こうした方に、気軽にHACCPの初歩に触れていただく機会と



顕微鏡によるカビの観察

して、2016年度からHACCPワークショップも始めました。ここでは、帯広保健所の通山主幹や帯広畜産大学の渡辺先生にもお越しいただき、手洗いマニュアルの作製、グループディスカッションなど、HACCPが身近に感じられる場を提供しています。

HACCPは決して難しいものではありません。皆さんもワークショップなどへの参加で、ぜひ入り口に立ってみてください。

まとめ

・製造現場の改善、解決策を科学的根拠をもとにアドバイス
・見えないものを「見える化」するアドバイス



入室チェックシート

得しました。製造担当スタッフはわずか4人。国際指標最高クラスのFSSC22000を取得している工場としては国内最小の施設だと思えます。

畜大牛乳が美味しい訳

畜大牛乳を飲まれた多くの皆さんが「他の牛乳と違う」と感想を口にされます。それには理由があつて、学内農場で生産している高品質な粗飼料が、牛の健康や生乳の品質に直結しているのです。また、畜大牛乳は高温殺菌

乳製品工場は1974年に完成し、建ててから42年が経過した大変古い施設です。外観は建てた当時そのままの息吹が感じられる風貌です。

2008年、大学の方針で北海道HACCPの認証取得を目指すこととなり、私が担当に任命されました。工場を新設することなく現状のものを改修して取得することが前提条件で、食

築年数40年超、古い施設をHACCP認証仕様に

と低温殺菌の2種類を製造しています。特に低温殺菌は65℃で30分間という低い温度でじっくりと殺菌する手法で、この方法は、タンパク質の変成を最小限に抑え、牛乳本来の自然なうま味、風味をそのまま感じられます。低温殺菌は、健康な牛から搾られる品質の高い生乳が確保できるからこそ可能で、粗飼料づくり、飼育、製造に至るすべての工程を高度に管理できるのはモデル農場ならではの成果です。

品製造、衛生に関する国内最高学府の研究機関である本学が目指す以上、失敗が許されるわけもなく、結構なプレッシャーがありました。しかもなるべくお金をかけないというのが基本方針。HACCP取得を目指す民間企業にお手本を示すことが求められました。

さすがに、経年劣化のため改修が必要な箇所も散見されましたので、この機会に建物の内装を一部改修し、後は知恵を絞り創意工夫で取得を目指すこととしました。



捕虫器のフィルターには、ほとんど虫が混入していない

畜産フィールド科学センターの沿革

1974年2月	乳製品工場完成
2003年	村上さん配属、製造ライン改修を担当
2004年	製造ライン改修
2008年	建物内装一部改修
2010年	北海道HACCP認証取得
2014年	FSSC22000認証取得



製品ラック保管庫

最高水準の食品安全マネジメントシステムを実践する乳製品工場

畜産フィールド科学センターは、牧草やトウモロコシを主体に粗飼料を完全自給し、乳用子牛の生産から搾乳牛の飼育、そ

して生乳生産から乳製品の加工処理・販売までを一貫して実施する酪農特化型モデル農場です。

また、学内共同利用施設は、農場・精密圃場・肥育牛舎・肉畜処理施設・食肉加工実習工場・農業機械実習研究施設を統合し、

農畜産・獣医学のフィールド実践教育と応用的基盤研究の拠点になっています。

『牛にやさしく、人にやさしく、地球にやさしく』を理念とし、十勝の恵まれた自然環境をいかし家畜福祉を重視した飼育管理によって、食の安全を保障する動物性タンパク質の生産システムを土地―作物―家畜生産



国立大学法人 帯広畜産大学
畜産フィールド科学センター
乳製品加工担当
技術専門職員
むらかみ ふみあき
村上文朗さん



乳製品工場

―残渣の還元によるエネルギー循環の中で確立しています。

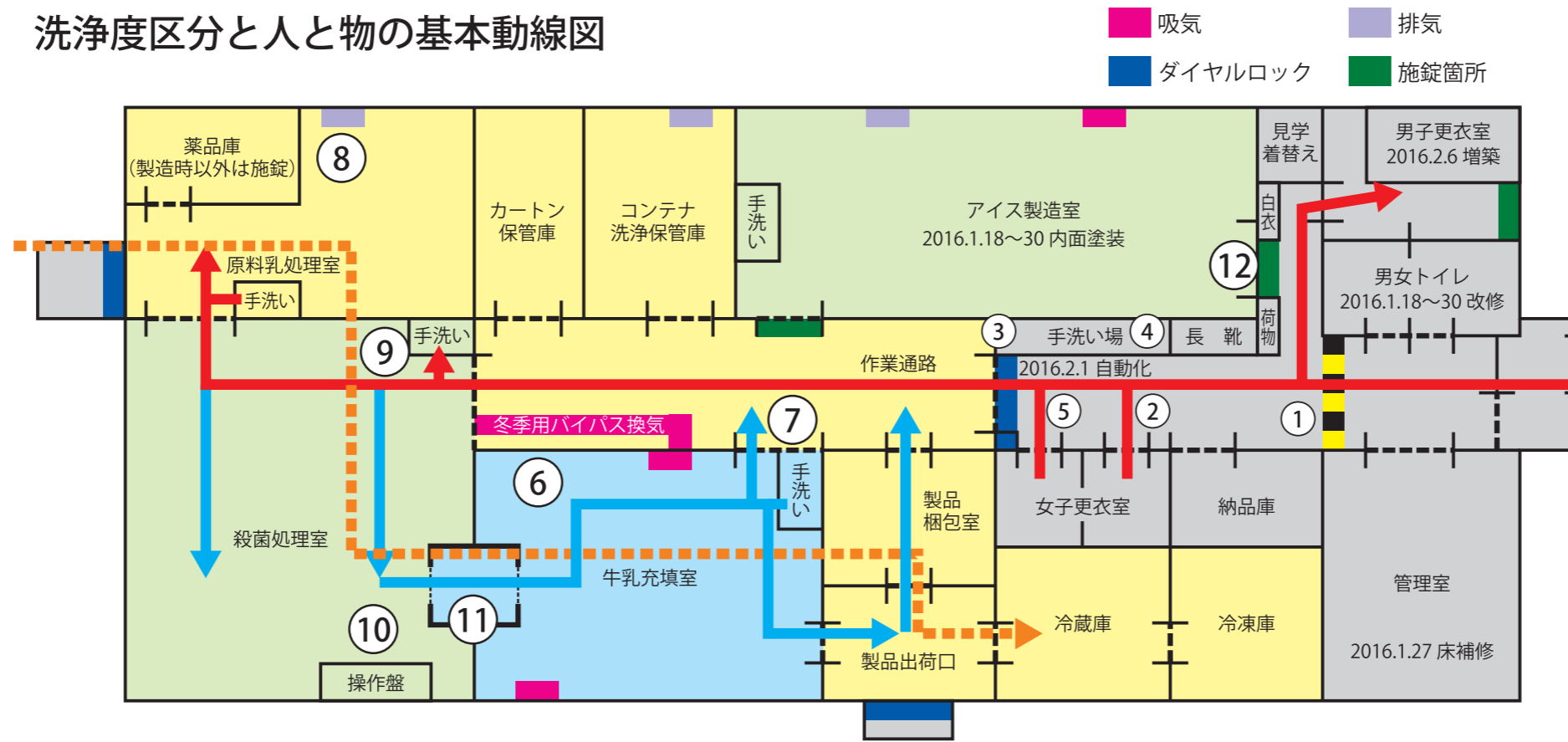
乳製品工場では、1962年より学内の生協で販売している「畜大牛乳」と、近年人気を博している「畜大牛乳アイスクリーム」を製造しており、北海道HACCPの認証取得のみならず、国内の大学附属の食品製造施設で初の食品安全マネジメントシステムFSSC22000を取

世界最高水準の衛生管理を実現

畜産フィールド科学センター 乳製品工場の衛生管理

HACCP 導入工場のポイントを見てみよう

洗浄度区分と人と物の基本動線図



洗浄度区分 汚染区 準清潔区 清潔区 高度清潔区

人と物の基本動線
 着替え → 手洗い(殺菌室) → 各作業へ
 製品の流れ
 への一方通行を基本とする。少なくとも製造中は への通行は禁止する。
 ※緊急時はOK



12 器具の整理整頓は厳格に。



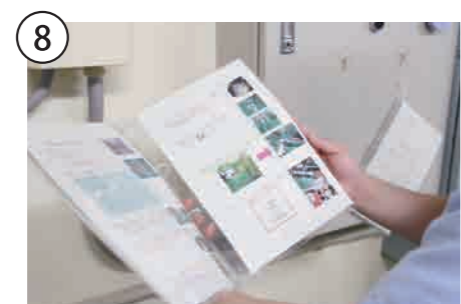
11 エアシャワーは高度清潔区に至る牛乳充填室入口に設置。



10 工具や清掃用具は各部屋に用意し、色を変えてどの部屋のものか判別できるようにしている。



9 バケツは床に直接置かない。ホースはフックを利用し床に接地させない。



8 各パーツの洗浄マニュアル。誰にでもわかりやすい写真入りで作成している。



7 清潔区に通じるドアは、埃や異物が入らないようわざと段差を設けてある。



6 製造室は異物が入り込まないよう加圧されている。



5 虫の侵入は防虫カーテンとエアーカーテンの2重で防いでいる。



4 手洗後はペーパータオルを使用。衛生面で問題のあるエアータオルは使用禁止にした。



1 立ち入り規制区域を区分するトラテープと粘着マット。表示は段ボール製の手作り。



2 入室前に粘着ローラーで異物を取り除く。粘着シートは3回使って交換。使用回数は配置場所で管理している。



3 手洗い場。水道の栓は肘で操作できるレバー式。手洗い時間(30秒)はタイマーでしっかり確認。水しぶきを落とすスクレーパーを用意しているところも要チェック。

H A C C P 取得に向けた改善ポイント(導入事例)

危害の要因を減らす取り組みについて説明します。

「危害要因」は、健康に悪影響をもたらす原因になるもので、有害な微生物や化学物質、金属破片などの異物があります。健康被害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならぬ工程を見つけ、危害要因の管理基準



手作りの侵入注意看板の所定位置をテープで表示

を構築します。

工場内を汚染区、準清潔区、清潔区、高度清潔区というように清浄度を区分し、入退室や原料・物品の受入、冷蔵保管、出荷に至る基本動線において交差汚染が起きないように管理をします。小さな工場施設では、区分を部屋や壁で明確に区切ることが難しい場合もありますが、カーテンを活用したり、出入り口に段差を設けたり、粘着マットを敷くなど、ちょっとした工夫で対応できます。

エアシャワーや金属探知機を導入できれば理想的ですが、無くても十分にH A C C P の要件を満たすことができます。

危害要因の管理と衛生管理は密接な関係にありますので、日々の清掃はもちろん、整理整頓は必ず習慣化しましょう。工場では、床にテープを貼り、物品の所定位置を決めたり、清掃用具や工具を色分けして、ほか



掃除用具等の色を洗浄区分の色と統一することで、入れ違いになることを防止している

の物品と混ぜられないように管理しています。

場合によっては、工場施設の改修を行わなければならないケースもあります。床の劣化、壁や窓の隙間などがそれに該当します。当工場も古い施設ですので、H A C C P の基準に合わせ、ハード面での改修が必要でした。自身の経験からアドバイスいたしますと、床は撥水性で腐食しにくいもの、壁はステンレス製でもかまわないですが、できればコンクリート製のほうが丈夫で長持ちします。コンクリート部分は腰の高さくらいまであったほうがいいでしょう。



靴の置き場をきちんと表示

誰にでもわかりやすいマニュアル・記録・表示

衛生管理を上手に進めるポイントに、「誰にでも取り組みやすいこと」「皆が同じ動きができること」「スタッフが突然辞めたり交代しても変わらずに実践できること」があります。

当工場の各パーツの洗浄マニュアルは、写真入りで作成しており、誰が見ても同じ動きができるようにしています。入室から各作業、退出の行動チェックの表示ボードも、目に入りやすい位置や高さ、大きさを工夫しており、決して見逃さないよう配慮しました。しかも表示ボードはお金をかけず全て手作り。



当工場でも2010年に北海道H A C C P を取得しましたが、H A C C P に取り組まれた事業者の皆様と境遇を同じくして、私もいろいろと苦労を重ねました。最も苦労したのは作業手順書づくり。H A C C P の基準に

欠かしてはいけないこと、忘れてはいけないことは、必ず確認でき実践できるよう衛生管理の「見える化」を実現しています。当工場は4人のスタッフだけで製造しています。交差汚染を防ぐため、入退室が煩雑にならないようシフト体制も気をつけていますが、たった4人でも皆同じ高い意識で衛生管理ができるようにする「見える化」は、大変重要なポイントだと思えます。

現場の視点からH A C C P 取得を目指す事業者を応援

あてはめた文書に、なかなか仕上げるのができず、何度も作り直しをしました。しかし、苦労した中、無事認証取得できたことで、自身、仕事に対し自信が持てるようになりまし、危害を減らす基本的な部分を確立でき、安全・安心な食品を提供できる客観的根拠を持つことができました。当工場では、食品安全マネジメントシステムの最高峰であるF S S C 22000を取得していますが、実践している衛生管理はマネジメントの部分を除き、北海道H A C C P 基準と基本的な部分が変わりません。北



誰が見てもわかる写真入りのマニュアル

海道H A C C P は段階的に衛生水準をレベルアップできる点で、取り組みやすい認証制度だと思えます。本学では、地域連携推進センター・食品安全マネジメントシステム推進室が中心となって、十勝管内の事業者のH A C C P 取得を支援しています。大学主催のH A C C P 講習会では、当工場を見学するカリキュラムが組まれていますし、H A C C P 取得を目指す企業からの個別の要請もお受けしています。畜大牛乳やアイスクリームの製造日が毎日ではなく、受け入れ人数や見学曜日・時間帯の制限もあります。見学を通じて衛生管理を実践するための基本やポイントを学ぶことができると思います。ぜひ参考に見てみてください。

まとめ

- ・古い施設でも取得は可能
- ・お金をかけず創意工夫で要件をクリア
- ・衛生管理の「見える化」がポイント



相談役 堀江 浩明さん

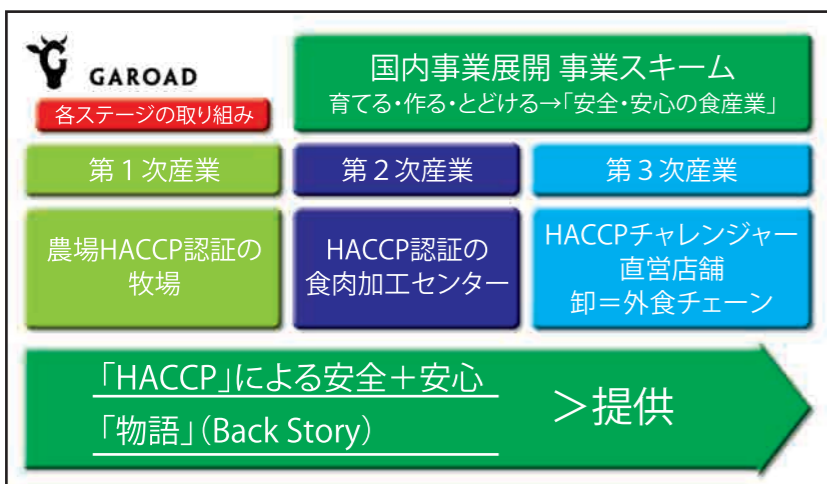
そこで企業としての付加価値を「第三者が評価する衛生管理された食品」に求めました。つまり食の安全・安心の面で差別化を図っていくと考えたのです。2013年5月、農林水産省の「農の6次産業化事業」の認定、同年12月「整備支援事業」の認定を受け、2014年4月から、食肉加工事業を開始いたしました。こうして弊社は、他では類をみない「事業開始とともにHACCP認証を取得しよう」という取り組みを始めました。いろいろと試行錯誤はありましたが、行政、及び外部からの支援、指導を受け、2014年12月、中小企業の食品製造工場では十勝管内初の「北海道HACCP」認証を受けることができました。

HACCPは素人集団の私たちにとって、バイブルとも言えるルールブックであり、規範、手法になりえると考えたのです。食肉経験者がいないことは、変な既成概念がなく素直に受け入れられる白いキャンバスのように

事業開始当時の弊社は、わずか3人の従業員で食肉加工経験者ゼロ、食肉加工の知識も技術もないスタッフ寄せ集めの素人集団であり、HACCPに取り組み以前のレベルでした。常識では考えられない無謀とも言える挑戦でした。しかし私は、素人で更地の状態だからこそ事業のルール作り

HACCPは素人集団の私たちにとって、バイブルとも言えるルールブックであり、規範、手法になりえると考えたのです。食肉経験者がいないことは、変な既成概念がなく素直に受け入れられる白いキャンバスのように

事業開始当時の弊社は、わずか3人の従業員で食肉加工経験者ゼロ、食肉加工の知識も技術もないスタッフ寄せ集めの素人集団であり、HACCPに取り組み以前のレベルでした。常識では考えられない無謀とも言える挑戦でした。しかし私は、素人で更地の状態だからこそ事業のルール作り



事業計画の中にHACCP認証取得を組み込んでいる

事業開始当時の弊社は、わずか3人の従業員で食肉加工経験者ゼロ、食肉加工の知識も技術もないスタッフ寄せ集めの素人集団であり、HACCPに取り組み以前のレベルでした。常識では考えられない無謀とも言える挑戦でした。しかし私は、素人で更地の状態だからこそ事業のルール作り

事業開始当時の弊社は、わずか3人の従業員で食肉加工経験者ゼロ、食肉加工の知識も技術もないスタッフ寄せ集めの素人集団であり、HACCPに取り組み以前のレベルでした。常識では考えられない無謀とも言える挑戦でした。しかし私は、素人で更地の状態だからこそ事業のルール作り

「まっさらな状態からの取り組み」
一つひとつHACCP手法に照らし合わせ見直しが必要でした。せっかく購入した手洗いエアータオルは、かえて不衛生というところで、ペーパータオルに変更、やむなくお蔵入りとなりました。エアータオルは行き場もなく、前室にそのまま置いてあるため、従業員から「邪魔だ」と不評を買っています。(笑)



創業と同時にHACCP認証目指す

堀江▼弊社は、ガロードグループに属する食肉加工センターです。ガロードグループは素牛生産を行う(有)九条ファーム、飼育・肥育を行う(株)キャトルシステム・九条ファーム豊頃牧場、加工販売部門の(株)キャトルシステム・食肉加工センター、道内外や海外で外食事業を展開する(株)ガロー

衛生管理された食品づくりで差別化を目指す

ドと、生産から加工、販売に至る「6次産業化」を一貫した理念として事業を展開しています。食肉加工部門の創業は、2014年4月。食肉加工業としては全くの新参者です。取り扱商品も、安価な価格帯のホルスタイン種が中心であり、決定的な競争力がありませんでした。

企業DATA

株式会社キャトルシステム



- 所在地/〒080-2473 帯広市西23条南1丁目133-5
Tel 0155-67-8967
Fax 0155-67-8964
- 代表/代表取締役 横田 直聡
- 創業年月/2009年8月
- 資本金/1,000万円
- 従業員数/7名
- 北海道HACCP認証年月日/2014年12月1日 (01-00087)
- 認証食品/内臓肉・冷凍スライス
- URL/http://www.yuuki-hokkaido.com (株式会社ガロード)

小さな新規事業者の取り組み、業界に驚き

どの零細企業も抱える悩みは、お金がないことです。弊社も同じです。しかしありがたいことに、異物混入のリスクを減らす金属探知機は、帯広市の補助金を活用して導入することができました。

H A C C Pに関する文書を作成するのにも、いろいろと苦労

がありました。まずH A C C P

用語がわからない。前提条件プログラム、C C Pなど、用語を理解することから始めました。次に文書構成がわからない。そして同業他社がどのように衛生管理しているのか、そういうベイスとなる知識がない。どれが正しくて、どこまでが許容範囲で、



食肉加工センター内の真空パック詰め作業



国内外の食肉産業に出荷

どの手法がベストなのか、判断基準が曖昧でした。文書作成で壁にぶち当たると、その都度帯広畜産大学や帯広保健所、帯広市などの支援機関に指導を仰ぎ、大手食肉企業の視察なども重ねていきました。

いろいろ回り道はありましたが、それでも取り組みからわずか7カ月で、北海道H A C C Pを取得することができました。弊社が取得した当時、十勝管内で北海道H A C C Pを取得している企業は少なかったのですが、とても誇らしく思いました。新規事業立ち上げと同時にH A C C



P取得の目標を掲げ、それを短期間で達成できたこと、ましてスタッフ3名の零細企業ができたことは、業界でも大きな驚きをもって受け止められたと思います。

現在、在籍する社員は7名（パート含む）、全員が食品衛生責任者資格を持ち、うち6名が帯畜大のH A C C P構築研修を受講、食品有害微生物講習を修了した者も1名います。

H A C C Pを導入したことで

弊社の衛生管理について第三者機関から認証を受けたことは、やはり取引に良い効果として表れています。この取り組みの成果として、道外の食肉業者の方々から高い評価を受け、本州の外食チェーンとの新規取引にこぎつけることもできました。

グループ企業の九条ファーム豊頃牧場では現在、「農場H A C C P」を導入した衛生的な環境の中で牛を肥育しています。こうして、生産現場から加工販売、外食に至る一元的衛生管理が実現でき、安全・安心で付加価値の高い「食のストーリー」が形になるようにしています。



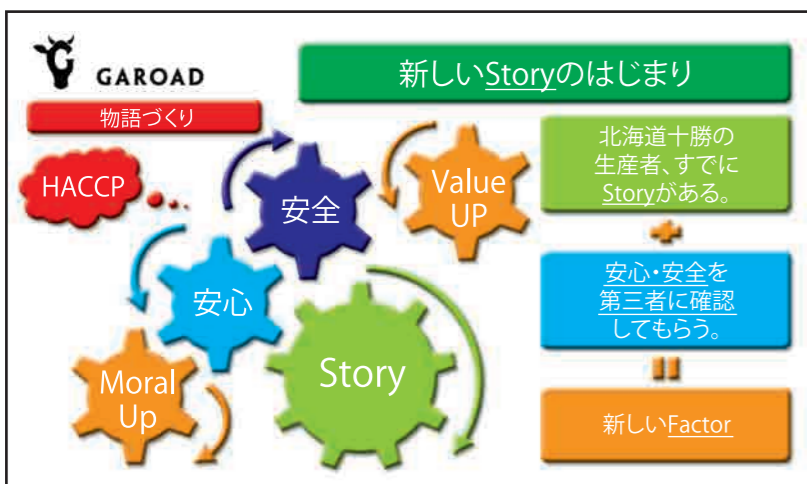
肉牛生産拠点の九条ファーム豊頃牧場



キャトルシステムの製品はグループ企業の飲食店でも提供されている

私たちがH A C C Pを

導入したことは、会社のホームページでも発信しています。今年1月、東京の有名ホテルから電話が入りました。「1泊2日の予定で北海道に行くので、視察させてほしい」という内容でした。後日、弊社の牧場、加工施設を見学されたホテルマネージャーから「御社の食の安全への一貫的取り組みは大変素晴らしい」と高評価をいただきました。そして、そのホテルのレストランメニューに、私たちの牛肉を



安全・安心を裏づける根拠としてH A C C Pを明示

正式採用していただきました。弊社の商品は、帯広、札幌、東京、沖縄、マレーシアと出店を拡大させているガロードグループの外食部門でも提供されています。

私たちは、今後見込まれる取引量の拡大に対する積極的な設備増強に合わせ、よりハイレベルな衛生管理認証を目指しています。



結露が釜に入らないよう蒸気口をR状にした豆乳分離機

古い工場、最小限の改修で取得

自の道産大豆での豆腐製法を確立しました。

近年、食の安全やトレーサビリティなど、消費者の食の関心の高まりとともに、安全・安心の国産大豆、特に十勝産大豆の良さが広く知られるところとなり、近隣の同業者ばかりでなく全国各地で、同様の商品が販売され、競争が激しくなってきました。消費者にはあまり知られてはいないのですが、一般的な豆腐はボイル殺菌が施されています。つまりできあがった豆腐をパック詰めした後、熱湯につけて殺菌し、それを冷ましたものを出荷しているのです。これだと豆腐本来の風味が落ちてしまいます。



代表取締役社長 貴戸 武利さん

生豆腐は消費期限も短く、細心の取り扱いが必要です。弊社は従来より生豆腐にこだわり、味に自信があります。味は食べてもらえばわかる。しかし、衛生面ではそうはいきません。自分たちだけで頑張っても、不備があるかもしれません。自己満足で終わってもいけません。そこでさらなる差別化と高付加価値化の観点から、先代社長の発案で北海道HACCP認証取得を目指そうということになりました。

しかし、弊社にとってこの試みが、大変な労力と困難を伴い、大きな壁が立ちはだかっているとは、この時点では想像もしていませんでした。

大豆の土壌細菌の殺菌、豆乳の煮沸温度、こつした現場の事情を北海道HACCPの基準に合わせるため、一つひとつ検証していくには、膨大な手間と時間がかかりました。

例えば、更衣室の交差汚染を防止するためには、弊社の更衣室はロッカーも小さく、外着と白衣を区別する方法がありませんでした。この問題をクリアする最低限の方法として、白衣専用のロッカーを一つだけ買い足して、各従業員の外着のロッカーと、全員の白衣のロッカーというグループ分けをすることで問題を解決しました。

また、手洗い場から工場内に入る動線でも、捕虫器を設置し、非汚染エリアからの危害を取り除きました。

何より、トップがいくらHACCPの旗を振っても、その意向をくみ、全社一丸となつてまっすぐにいくのは大変です。取り

貴戸▼弊社は1989年から十勝・北海道産の大豆にこだわり、豆腐製造販売を開始しました。現在でも、すべての商品ラインナップにおいて、北海道十勝産大豆を使用しており、先代社長の理念を守り続けています。

1980年代当時の感覚でいうと、豆腐の原材料といえば、

こだわりの生豆腐にさらなる付加価値を

外国産の安い大豆を使うのが業界では大多数であり、価格的にも高い国産を使っていた豆腐屋は少数派でした。また、道産大豆は固まりにくく、豆腐にするのが不向きとされていましたが、どうしても地元元の原材料を使って豆腐作りがしたいという先代社長の熱い思いで、弊社独

取り組み始めるも難題続出

組んだ当時の社内の空気は、一つの工程を改善するにも「それ無理だわ」「前任者の頃からこの方法でやっており、今までは大丈夫だった。だから変える必要はない」といったもので、わずか19名の従業員の心を一つにするのも大変でした。「なぜこう変えなければならないのか」「なぜこれを取り入れなければならないのか」といった社内の意識をまとめることにも苦労しました。



作業着の専用ロッカーを設け外着と区分した

企業DATA

有限会社 中田食品



- 所在地/〒080-2464 帯広市西24条北2丁目5番地99
Tel 0155-37-3501
Fax 0155-37-3634
- 代表者名/代表取締役社長 貴戸 武利
- 創業年月/1965年4月
- 資本金/400万円
- 従業員数/19名
- 北海道HACCP認証年月日/2015年3月16日 (01-00094)
- 認証食品/豆腐
- URL/http://nakatafd.jp

工場は古く資金も無く…



総務(HACCP事務担当) 下川 陽介さん

下川▼HACCP構築を進めていくにあたって、ハード面が一番大変でした。工場は昭和の建物で古く、多くの部分で補修が必要でしたが、十分な改修資金がない。そこで取り組みの優先順位をつけてみると、最も優先される箇所は搬出口と判明。搬出口にはシャッターがあるのみで、商品を積み込む際、虫の侵入を防ぐことができませんでした。ここについては帯広市の支援を

受けて、シャッターと工場内を隔てる壁を取り付けることで解決しました。
異物混入をチェックする手立として、一般的に金属探知機の導入が推奨されていますが、弊社には金属探知機がありません。そこで、工場内のむき出しになっている配管ボルトなど、脱落する恐れのある突起物をアルミテープでしっかりふさぐことで、危害を防止しました。



手洗いの栓をレバー式に交換

また、蛍光管が割れて飛散することを防止するため、一本二本フィルムテープを巻くなどの改善を実施しました。



工場長 柏 光隆さん

柏▼工場内にたくさんあるホース。ホース口が床に接触してしまふことを防ぐため、ノズル口を取り付けました。容器の台車の定位置がわかるよう床にテープで印をつけたのは良かったのですが、冷蔵庫内もテープで仕切りをつけようとしたところ、冷気で粘着力がなくなり、代わりにラッカーを使用したら、揮発性の高い溶剤の臭いが庫内に充満して大変なことになってし

まい、問題の無い塗料などを探すのに苦労しました。
豆腐の製造工程では、殺菌や冷却がきちんとできているか温度を把握することが重要であり、定期的に標準温度計での温度計校正が必要です。標準温度計は高価で、弊社では容易に調達できないので、とかち財団に相談したところ、無償で貸していただくことができました。工場が古く、資金が十分になくても、いろいろな人に相談しながら工夫することで取り組みは前進することを学びました。



ホース口が床に接触してしまうのを防止するための工夫

HACCPを導入したことで



十勝産大豆の生豆腐にこだわる製造現場

下川▼豆腐は製造工程が40以上にわたり、その一つひとつをチェックする作業手順書を作らなければなりません。そしてそれを維持管理する手段と記録も必要です。弊社ではHACCPに取り組んでから認証に至るま

で実に6年も要してしまいました。その間、異業種も含め、いろいろな工場へも視察に出向きました。帯広市や支援機関などの方々が入れ代わり立ち代わり、弊社の工場に來られ、逐次改善ポイントをチェックしていただ



北海道HACCP認証マークをつけた製品

き、一歩一歩、前に進み、取得に近づけることができました。こんなに古い工場でもHACCPが取れたのは、ひとえに支援機関をはじめとする多くの方々のおかげだと思っています。

貴戸▼苦労に苦労を重ねて取得したHACCPですが、このことが一つの契機となり、取引先からのクレーム件数が激減しました。また、地元スーパーが大手スーパーへ事業承継された際、HACCP認証を受けたおかげ

で、厳しいとされていた衛生管理の審査もスムーズにクリアすることができました。弊社の工場には道内大手スーパーの関係者の方がよく視察にいらっしゃいます。また、豆腐の食習慣のない、JICAの研修員がみえられることもあります。発展途上の食品製造には、弊社くらいの小規模な工場のほうが、参考になるのでしょうか。(笑)
時間はかかりましたが、弊社の衛生管理、安全・安心の取り組みが、徐々に認められて大変うれしく思います。





代表取締役 岩橋 浩さん

な契機でした。2005年に現在の場所に工場を移転する前は、自分が描く理想の衛生管理ができずにおりましたが、工場移転とともに体系的な衛生管理が可能になり、加えて、近年フードバレーとかち人材育成事業でのHACCPに関する講習や、食の安全・安心をテーマにした会合に参加するうちに、時代が求める衛生管理の必要性を確信し、弊社も本格的にHACCPに取り組みうと考えました。



作業現場専用のエプロン掛け

しかし、書類作成においては文章表現に少し苦労しました。特にHACCPが求める生物的、物理的、化学的の3つの危害要因分析のところ、てにを「は」の使い分けがうまくできず苦労したことをよく覚えていま

新工場の清潔区域は、手術室レベルのクリーンルームを完備しており、高度な衛生環境を整えています。主要取引先の品質管理担当者が視察に訪れたとき、「肉をメインに取り扱っているにもかかわらず、この工場は肉の臭いがしない」と驚いていました。普段から清掃、消毒、整理整頓もしっかりできている自信もありましたし、工場の衛生管理は高いレベルで実践できていると自負しています。それゆえ、HACCPが求めるハード的な要件を満たすことは、それほど難しいものではありませんでした。

HACCPを進めていくにあたって

また、弊社の冷凍餃子は、原材料数が多いので、原材料の分だけ工程図を作成しなければなりません。餃子はもともと製造工程が多い食品なので、商品ごとに作成しなければならぬところが煩雑でした。

HACCPでは、手洗い、入退出、健康チェック、清掃や消毒等、細かに記録を残していかなければなりません。最初は従業員への徹底がされず、チェック漏れが時々生じました。そこでチェッ



HACCPを取得したカット肉加工ライン

クする人員を私や工場長など4人に絞りに、チェック漏れが起きにくい体制に改善しました。今では従業員全員、記録をつける習慣が身に付き、しっかりした検証確認ができるようになってい



すべての製造ラインで高い衛生管理を実践

理想の衛生管理を実現するために

岩橋▼弊社は1987年に創業し、主に冷凍食品及び食肉の販売、冷凍餃子の製造卸販売を行っています。主力商品である冷凍餃子は、原材料の95%を北海道産・十勝産のもので賄い、化学調味料は一切使用していない、美味しく安心して食べていただける餃子です。

北海道HACCPは、その餃子とカット肉の生産ラインで2015年3月に取得しました。弊社がHACCP導入を目指そうと思った主な理由は、安全・安心な商品づくりはもちろんのこと、消費者の期待以上の商品を提供したいと考えたからです。それには、工場の移転は大き

企業DATA

株式会社ホクコー



- 所在地/〒080-2469 帯広市西19条南1丁目7-11
Tel 0155-36-0455
Fax 0155-36-7575
- 代表/代表取締役 岩橋 浩
- 創業年月/1987年5月
- 資本金/1,000万円
- 従業員数/17名
- 北海道HACCP認証年月日/2015年3月16日
(01-00096) (01-00097)
- 認証食品/餃子
カット肉(牛スライス、牛挽肉、豚スライス)

支援機関の力を十分に活用して

H A C C P 導入への取り組みにあたっては、私たちはコンサルタントに依頼せず進めました。帯広畜産大学で開催するH

A C C P 講習の中で、私たちが必要とする文献、書類のひな形はすべて揃えることができました。また、帯広保健所の通山さんや



作業終了後、機械の洗浄を徹底的に

帯畜大の渡辺先生は柔軟な考えを持っていましたので、両先生から現場に合ったわかりやすい指示を受けることができ、取得までスムーズに進みました。ある時、従業員が着用する作業着の交換時期のことで議論が持ち上がりました。ルール上では、作業着は3日に一回、洗濯しなければならぬことになっていました。しかし、パート従業員は勤務ローテーションの関係で、勤務日が飛び飛びになることがよくあります。3日ルールを厳守すると、1日しか着ていないのに洗濯しなければならぬことになってしまいます。そこで、そのことを通山さんに相談すると、厳格に3日ごとではなく、3労働日ごとに替えることになりました。中小企業では、そのようなちよつとした節約が日々の経費の削減につながります。弊社のトイレのドアノブは丸い取っ手



トイレのドアノブに接触防止のテープ

をひねって開ける古いタイプのものですが、衛生管理上、手洗した後、丸ノブを直接触るのは不可です。そこで丸ノブに赤い布状のテープを張って、ノブに直接触れなくても開閉ができるようにしました。このような、お金をかけずできるアイデアも社内から自然に出てくるようになり、床のテープ区分など、なるべくシンプルに実践できることはないか、自社なりの工夫をいろいろ試しました。

H A C C P を導入したことで

弊社にとってH A C C P 導入は、業務拡大に対して着実に寄与していることを実感しています。取引先が増えましたし、取引量、取引額ともに純増しています。H A C C P 導入にかけたコストを考えれば、そのリターン

のほうがるかに大きいものがあります。また、取引先からの視察にも、自信を持って臨むことができようになりました。比較的頻繁に視察に訪れるバイヤーや商社の方には「見に来るたびにレベルが上がっている」とお褒めの言葉をいただいています。とて



もありがたいことです。

これからH A C C P に取り組もうとする事業者にはアドバイスを贈るとしたら、書類作成ではひな形に現場を合わせるのではなく、ひな形を自分のところに合わせ、支援機関のアドバイスを受けながら自分たちの形にすることだと思えます。

H A C C P 導入はゴールではなく、そこからの維持管理が勝負です。後になって苦労をしないためにも、できないこと、書く必要がないことは書かないという柔軟な考えも持ち合わせていただきたいと思えます。

十勝では、農業や食を中心と



食肉を扱う施設内でも生臭さはほとんど感じない



高い衛生管理を実現した清潔区域

した地域産業政策として「フードバレーとかち」を進めていますが、食の安全性を担保することは取り組みのベースであると考えています。私たち製造加工に携わる者は当然のことですが、生産現場である農場、スーパーや百貨店などの小売店、ホテル、レストランなど、食産業全般にわたって、H A C C P 手法を学び、地域ぐるみで高い衛生管理を実践していくことが重要なのではないのでしょうか。



小さな工房でも取得できた!

企業DATA

株式会社 山岸牧場「さくら工房」



- 所在地/〒080-1189 河東郡士幌町字中士幌東8線115番地
Tel 01564-5-5003
Fax 01564-5-4011
- 代表/代表取締役 山岸 利明
- 創業年月/2010年にさくら工房設立
- 資本金/100万円
- 従業員数/3名
- 北海道HACCP認証年月日/2015年6月9日 (01-00100)
- 認証食品/はっ酵乳
- URL/http://www.sakura-koubou.jp

衛生管理を一から学ぶつもりで

北出▼山岸牧場「さくら工房」は、家族で営む山岸牧場で搾った生乳を原料とし、母と私と義妹の3人で自家製ヨーグルトの製造・加工・販売を行っている小さな工房です。私の母の「うちで生産したおいしい生乳を直接消費者に届けたい」という思いから2010年に、工房を立ち上

げました。北海道HACCPを知ったのは、2013年にフードバレーとかち人材育成事業に参加し、当時民間乳業メーカーに勤めていらつやつた渡辺先生(現帯広畜産大学特任教授)の講義を受けたのがきっかけです。そのときHACCPという衛生管理手法が

あることを初めて知りました。

私たちの工房では、国が定める食品衛生法に則った作業を順守していますが、家族の中に、衛生管理を体系的に学んだ経験のある者はおらず、大きな企業にいる品質管理者のような専門職がいません。ですから、例えば消毒剤の濃度や熱湯殺菌の温度、なぜこの作業が必要なのかといった理論的な根拠がわからぬまま作業を行っていました。当然、理由がわからないから応用もきかず、ルーチン作業を黙々と繰り返してききました。

しかしHACCPに関する講習受講がきっかけで、おぼろげながら衛生管理の全体像が少し見えてきて、私たちも北海道HACCP取得を目指してみようと思ひ立ちました。自分たちで事故を起こして「酪農」に対して悪影響を与えてはいけません。また、国際的な標準指標に照らし合わせて、自分たちのやり方が果たして、合っているのかどうかを確かめてみたいと強く思っ



マネージャー 北出 愛さん

渡辺先生の指導のもとに

私たちがHACCP導入を目指すことは周囲の人たちにも公言していたものですが、「HACCPを取得するのって大企業でも大変らしいよ」「お金もかかるみたいだよ」という話をよく耳にしました。

実際、HACCPへの取り組みを始めた頃は、使われている用語一つ一つでもちんぷんかんぷんで、最初は言葉の意味さえわかりませんでした。それを一つひとつアドバイザーとして指導いただいた渡辺先生にお伺いして、理解できたところを点と点で結んでいき、少しずつ知識

を広げていきました。「HACCPって何?」というところから始めるまっさらな状態からのスタートでしたので、渡辺先生の指導に沿って進めることが取り組みのすべてです。特に専門書を購読することもなく、コンサルタントの協力を仰ぐこともなく、渡辺先生から教えられたことを100%、丸のみするよう

な気持ちで7原則12手順を一つひとつクリアしていきました。実際、先生の指導は素人でもわかりやすい平易な言葉で、噛んで含めるように丁寧な教え方をされます。私の素朴な質問にも、いろいろな例を挙げて解説してくれました。特に危害分析の説明のところ、問

題が発生する確率をスイッチのついた豆電球の回路図を使って、危害要因を無くしていく事例説明(※3頁の「偶然の大丈夫」の図参照は、とても感銘を受けました。)



山岸牧場の生乳100%使用のヨーグルト

小さな工房ならではの創意工夫

北海道HACCPの認証取得には、作業手順書等の書類を用意しなければなりません。私はパソコンがあまり得意ではなく、文書作成は苦手なほうです。HACCPに取り組み上で、要求事項に沿って製品の説明や、現場作業や工程、動線、安全確保等の文書をまとめるのはとても苦勞しました。HACCP導入を目指すなら、せめてパソコン操作くらいは明るい方がいいですね。(笑)



簡潔にまとめられた作業手順書

文書と悪戦苦闘している私に、渡辺先生が贈ってくれたアドバイスは明快で、「文書は簡潔にわかりやすく、文書の枚数ができるだけ少ない方が良い」できれば各項目を簡潔に1ページにまとめなさい」というものでした。実際、渡辺先生の指導で作成した作業手順書やHACCP関係文書は、どれもクリアファイルで管理できるほどの薄いものばかりです。

とは言っても、私たちの工房は平屋の1ユニットでできた建物の中に、工房、事務所を併設したとても簡単なものです。清潔エリア、汚染エリア、準汚染エリアを部屋で区切ったりするスペースのゆとりもありませんし、金属探知機もエアーシャワーもありません。渡辺先生に相談すると、「要はHACCP



事務所と工房を隔てるカーテンを設置

が求める要件を自分たちの工房ではどのように対応しているかを一ずつ探し出し、足りないところだけ補う」というものでした。そこで、玄関・事務所と工場

入口が一直線だったので、カーテンで事務所と工房を隔てる前室のようなものを作り、工房に虫が侵入することを防げるようにし、そこで外着から作業着に着替えたり、交差汚染が起きないようにしました。費用をかけずに設置できたカーテンの前室ですが、製造室への虫の侵入防止には大きな効果があったと感じています。HACCP導入を目指すにあたってお金がかかったところは、このカーテンくらいだと思えます。



コンパクトで清潔に管理された工房

HACCPを導入したことで

北海道HACCPは大手企業が取れるものというイメージが強い中、「うちみたいな小さな工房が取得したら、周りが驚くよね」という話を、渡辺先生とよくしていました。渡辺先生からは「小さな工房のほうを取りやすいし、きつと取れるよ」とおっしゃっていただき、取り組み始めてから1年余り、2015年6月に無事北海道HACCPを取

得することができました。一部の方から「まさか、本当に取れたの?」という反応もありましたが、渡辺先生からは「当然だよ」とおっしゃっていただきました。企業の中にはHACCPを導入したことで、「売上が増えた」とか「新規取引先が増えた」というお話をよく耳にします。しかし、私たちの本来の目的は、「事故を起して酪農に迷惑をかける



山岸牧場の牛舎の飼育現場

たくない」「自分たちのやり方が、国際標準の衛生管理手法に照らし合わせて問題がないかどうか確認したい」「理論的に、客観的に衛生管理の手法を学びたい」というものから、HACCPを導入したからといって、ビジネス環境が特に変わったということはありません。HACCPはあくまで自分たちの衛生管理手法

変わったことを取ってあげるなら、記録に残すことに慣れた、習慣化したということでしょう。取得したことよりHACCPの手法をこれからどのように維持していったらいいのかが大変ですよね。一年の中で必ずやらなければならぬことをリストにしたり、温度測定器の校正など、やること

はいろいろあります。十勝は支援機関からの手厚いサポートが受けられたり、セミナーや講習が盛んに開催されたり、優秀な支援アドバイザーもいらつやあって、HACCP導入には大変恵まれています。十勝の食品事業者はこの環境を活用しない手はありません。私たちのような小さな工房でも取得することができたのですから。



ミルクパーラーによる搾乳作業



新旧両工場でHACCP手法導入

企業DATA

株式会社江戸屋



- 所在地/〒080-2469
帯広市西19条南1丁目7番地13
Tel 0155-33-8114
Fax 0155-34-0281
- 代表/代表取締役 塩野谷 和男
- 創業年月/1955年4月
- 資本金/3,570万円
- 従業員数/52名（パートナー/30名）
- 北海道HACCP認証年月日/2015年10月6日（01-00104）
- 認証食品/チーズポラッキー
- URL/http://edoya-group.co.jp

十勝の導入気運の高まりを受けて

谷原▼弊社は1955年に創業し、設立から54年を数えます。創業当時は珍味の卸売が専門でしたが、現在では農・畜・水産物加工品の開発・製造・販売と、幅広い事業を展開しています。取り扱い商品は350アイテムに上ります。

対応工場（第2工場）を新築し、高品質で安全・安心な商品を提供する製造体制を向上させました。

これを契機にHACCP手法を取り入れた自社基準を策定し、衛生管理を行ってきました。

しかし、当時は社内に認証取

HACCP対応設計で新築した第2工場

得を目指す機運がまだ醸成されておらず、世間や市場の動向を見ながら取得のタイミングを図ってきました。

近年になって、フードバレーとかち人材育成事業への社員参加をはじめ、HACCPの重要性に触れる機会が増えてきました。

また、帯広市より熱心にHACCP取得を勧めていただいたこともあり、社をあげてHACCP取得を目指すこととなり、決定から1年後の2015年10月に第2工場のチーズポラッキー生産ラインで北海道HACCPを取得しました。



帯広工場 課長代理 谷原 良太さん

弊社では第1工場は製品のパッキングを、第2工場は製造を主に行っています。北海道HACCPを取得したチーズポラッキーは、設計段階からHACCPを見据え建てられた、衛生環境が整った第2工場の製造ラインで作られています。

工場内は汚染区域・準汚染区域・清潔区域、それぞれが明確に隔離区分され、徹底的な空調管理、温度管理がなされ、製品への外的影響による危害が加わらない製造環境となっています。

さらに、設備機器専用の洗浄室を設置するなど、自社独自の高度な衛生環境を構築しています。エアークリーン、サニタリールームの設置など、勤務スタッフの衛生面も万全の態勢で管理を行っています。

製造ラインと合わせて実施しているのが自社での数々の品質検査です。水分検査、細菌検査、官能検査、賞味期限に関する



原料となる素材は厳しい監視体制の下で管理されている



製造ラインが北海道HACCPの認証を受けたチーズポラッキー

お金をかけずに衛生管理、第1工場



わずか数千円で手作りした防虫カーテン



製造部 向山 理さん

かけず要求事項のクリアポイントに達するよう改善していきました。

H A C C P チームの取り組みでの成功事例は自作の防虫カーテンです。昆虫侵入防止という課題を解決するためにいろいろと方策を検討し、防虫カーテンを導入しようという結論になったのですが、予算の問題もあり、すぐに導入することはできませんでした。

そのような中、チームの若手から自分たちで防虫カーテンを作れないかと発案があり、ホームセンターでビニールシートを



買ってきて寸法を合わせ、わずか数千円で3か所の防虫カーテンを製作し、知恵と工夫で課題を解決することができました。弊社では日頃から、多くの取引先の方々が工場視察に来訪されますが、隅から隅まですべての施設をご案内しており、H A C C P 導入後は「古い施設なのにきれいに使っていますね」とお褒めの言葉をいただく機会が増えました。

向山▼一方、弊社第1工場は、1979年に本社移転とともに建てたもので、建築から40年近く経過した大変古い施設です。しかしながら弊社では、第三者の視点から食の安全・安心を担保できるよう、第1工場においてもH A C C P 手法を取り入れています。H A C C P の7原則12手順に則り、交差汚染が無い工

リア分けや作業動線を改善したり、整理整頓を徹底し、北海道H A C C P 旧評価段階6の評価を保健所からいただいています。それでも施設の古さは否めません。トイレや手洗い施設などは現状のままではH A C C P が求める要件をクリアできませんでしたので、必要最低限の改修はしましたが、なるべくお金を

H A C C P を導入したことで



入室時には粘着ローラーで異物を除去

トをクリアしていきました。私も向山も、製造現場を抱えながら時間が無い中でH A C C P 取得に取り組んできました。苦労したものの取得できたことの喜びはとても大きなものでした。しかも当初目標に定めた通り、1年間という短期間で取得できたということもあり達成感でいっぱいでした。

これからH A C C P 取得を目指す企業の担当者へアドバイスをするのとしたら、はじめに「なぜやるのか」「どのようにやるのか」を明確にして全体像をつかむことが大事です。そして次に「いつまでにやるのか」期日を決



写真を用いてわかりやすい掲示物を作成

める。専任担当でないかぎり、担当者は兼任で忙しい中での取り組みになりますので、スケジュールを決めることが肝心です。

できれば社全体でコンセンサスを取り、H A C C P 担当者の業務をサポートするスタッフを増員するなどのフォローアップ体制ができれば、負担を軽減できると思います。

H A C C P の導入を目指す事業者の皆様には、一つひとつの課題を着実にクリアしていけば、必ず導入できると思いますので、決して無理とは思わず頑張ってください。

谷原▼弊社ではH A C C P 取得を目指すにあたって、コンサルタントに協力を仰いだ部分もありました。書類全般にわたりチェックを受けるのですが、これがとても厳しく何度も修正の指示が入り苦労しました。帯広畜産大学の渡辺先生にも書類を見てもらいましたが、より現場の目線に立って精査され、実際に継続可能な内容なのかという点についてアドバイスをいただきました。帯広保健所にも何度も現場を見てもらい、改善ポイン

の従業員がおりますが、H A C C P 取得を契機に食品衛生に対する意識に良い変化が起きていると思います。年2回行っている、従業員全員参加による衛生講習でも活発な意見交換がなされ、現場の従業員一人ひとりから安全・安心な商品を届けたいという思いが伝わってきます。



自主検査室において細菌検査を実施



職人の技術にデータ管理をプラス

企業DATA

有限会社 五日市



- 所在地/〒080-0010
帯広市大通南21丁目7番地
Tel 0155-26-0439
Fax 0155-21-2929
- 代表/代表取締役 五日市 大
- 創業年月/1969年11月
- 資本金/1,400万円
- 従業員数/103名
- 北海道HACCP認証年月日/2015年12月17日(01-00115)
- 認証食品/味付ラムジンギスカン
- URL/ <http://www.itsukaichi.co.jp>

時代が求める衛生管理の重要性に触発され

カツ・ハム・ソーセイジなどの加工品を含め、食肉製品全般を取り扱っています。

※「がみこみ豚」は、(有)五日市が商標登録している、極端に脂がのっている貴重な豚。やわらかな食感が特徴で、その肉質の良さが評価され、地元十勝の豚丼のお店をはじめ、道内外の飲食店に納入実績がある。

五日市▼弊社は1969年創業の地元の方にご愛顧いただいている肉屋です。工場を含む本社社屋を2012年に現在の大通南21丁目に移転しました。
弊社の主力商品である「がみこみ豚」をはじめ、牛・豚・鶏・羊などのさまざまな畜種の肉や、ジンギスカン・ハンバーグ・トン

スーパーや飲食店を中心に納入させていただいているほか、本社直営店でも販売させていただいています。

弊社がHACCP導入を目指そうと思ったのは、やはり本社移転に伴う新工場の竣工が大きかったと思います。新工場を建設する際、HACCP導入を意識した設計を行っており、また近年十勝管内の食肉業者が、HACCP導入に向けた取り組みを積極的に進めていることもあり、これは時代が求める流れだと確信し企業として意思決定をしました。
また、HACCP導入に向け、帯広市の方から強く背中を押していただいたのも大きかったと思います。



専務取締役 五日市 武さん



品質管理部 戸出 真人さん

半年で取れ！経営陣からの業務命令

分け、まな板の色も変えるなどの工夫をしていますが、同じ製造ラインで違う部位の肉も処理します。

戸出▼取り組みをスタートするにあたって、各部門よりHACCPチームのメンバーが選抜されました。私は当時、商品管理を担当していました。商品管理との兼務になり、通常業務とHACCP業務をこなすのはとても大変でした。

それでも経営陣からは「HACCP取得を目指すからには、半年で取れ！」と檄が飛んできましたので、責任の重大さを実感していました。

弊社では、牛、豚、鶏肉などいろいろな食肉を取り扱っています。誤ってほかの肉が混合しないようそれぞれの製造ラインを

前提条件プログラムと呼ばれる衛生管理のルールを文書化により「見える化」することから始め、記録の取り方も今までの方法から改めるなど、HACCPのルールに沿って現場に定着させていくことに苦労しました。

弊社は、さまざまな加工の経験から、職人としての技術や良い肉を目利きすることには自信があります。そのことを大切にしながらも、「お客様により一層安心していただけるような、時代が求める衛生管理を取り入れた生産体制に変えていくんだ」という意思統一が必要でした。



北海道HACCPの認証を受けたラムジンギスカン

H A C C P精神を会社全体に波及させていく



味付け肉の製造の様子



前掛け、腕抜き等は使い捨てのものを導入している

戸出▼弊社のH A C C Pの取り組みは、帯広市から派遣していただいたアドバイザーの指導を仰ぎながら進めていきました。帯広保健所の通山さんには製造現場に幾度も足を運んでいただき指導を仰ぎました。帯広畜産大学の渡辺先生からは、現場を

知る方ならではの現実的なアドバイスをいただきました。取引先の大手食肉メーカーからは温度管理の重要性について親身な指導いただきました。また、帯広市の仲介により、実際にH A C C Pの認証取得をされた企業の工場を見学し、さま

ざまなヒントをいただきました。H A C C Pを推進する企業の交流会などにも積極的に参加し、自社でも取り入れられる具体的なアイデアの情報収集に努めました。たくさんの方々のご協力・ご支援により、細部にわたり改善を重ねて、弊社の食の安全・安心への取り組みは確実に進歩しました。おかげさまで目標とするスケジュールに基づきH A C C Pの認証を取得することができました。



かみこみ豚(ロース肉)

H A C C Pを導入したこと

戸出▼昨年、私も帯畜大で行われたH A C C P講習に参加し、今後の運用の参考にできる事例を学ばせていただきました。受講が、北海道H A C C Pの認証審査会を直前に控えた時期でしたので、審査に必要な書類はほとんど作成済みだったのですが、先に講習を受けていれば、

「この部分で悩まなくて済んだのに・・・」「ここはこうしておけば良かった・・・」というような気づきがたくさんありました。今後、H A C C P導入のため、文書の作成を行う方は、作業を進める前に講習を受講したほうが、よりスムーズにH A C C Pを構築できると思います。講習



ステーキ加工した牛肉も人気商品のひとつ

でいただいた資料は社内でも共有し、衛生管理手法や社内文書フォーマットの改善に役立てています。

五日市▼H A C C P導入効果として、社内の士気高揚による影響をもたらしています。また取引先からも、私たちのH A C C P導入を高く評価いただいております。工場は定期的に取り先の品質管理担当者の視察を受け、製造現場を精査されますが、弊社の作業手順書や記録帳票の資料を見せると、「これなら問題

ありませんね」と、通常より簡易なチェックで済んでしまうこともあります。H A C C P認証により、今まで以上に取引先からの信頼を得られていると思います。北海道H A C C P取得が一つの契機となり、問い合わせや商談、新規取引も増えていきます。また、香港に弊社商品を輸出するなど新しい動きも出てきています。

現在、H A C C Pを導入しているのは、味付ラムジンギスカンの製造ラインのみですが、将来的には、全ての製造ラインにおいてH A C C P認証を目指していきたいと思っています。

また、食の安全・安心は、私たちだけで達成できるものではありません。生産現場から流通過程、消費される飲食店などにおいても、それぞれの業界が高い衛生意識をもって取り組まなければなりません。私たちは関係各社と連携を強化し、食品業界全体の底上げを図れるよう尽力したいと考えています。



豚丼店用に加工されたかみこみ豚

現場の声を反映させさらなる改善



移動クレーンに吊り下げられた牛枝肉

H A C C Pを自社に取り入れ実践することで、従業員の意識も大きく変わってきました。新人の教育にあたっては、なぜこの作業が必要なのかを論理的に説明できますし、もしやらなかった場合に起きうるリスクを例に、その必要性を説くことが

できます。何よりベテラン社員を意識が変わったことは大きかったです。策定した作業マニュアルを順守する意味を理解し、自己流で作業することがなくなりました。H A C C Pに基づき社内オペレーションが動いているため、報告、記録が徹底され

H A C C Pを導入したことで

H A C C Pを取得して半年余りが経過しましたが、あまり積極的にPRもしていないので、取引増など実利的な実感はまだありません。ただ、取引先の監査ではその効果が明白です。

主要取引先の大手企業では、人事異動で担当のバイヤーさんが代わると、視察に見えることがよくあります。そういった時に、弊社のH A C C Pの手順書や作業マニュアルを見せ、現場



厳格な衛生管理のもと部分カットされる牛肉

今まで以上に衛生管理に対する前向きな姿勢が徹底されていると思います。

H A C C Pを学ぶにあたって私も帯畜大のH A C C P講習を受講しましたが、畜産フィールド科学センターのアイスクリーム製造ラインでの実習を通じて、実際にH A C C P構築を体験・確認できたことは大きな収穫でした。

増設前に社内にて結成したH A C C Pチームの会合を通じて、作業現場の改善もいくつか行いました。例えば、枝肉の運搬方法に関する改善。改善前は吊り下げられた状態の枝肉を部分カットし、それを台車に乗せてまな板まで運んで、細かくカットをしていたのですが、より衛生的な作業動線にすべきという現場の声を採用し、まな板まで、どこにも接触することなく移動できるようにレールの位置を延長し改善しました。

を確認いただくと「衛生管理がしっかりできていますね」と以前より短時間でO Kが出て、スムーズに監査対応することができ助かっています。

H A C C Pに取り組んだことで、今まで自己流でやってきた衛生管理が、国際基準に合致し、誰に見せてもわかる物差しを持つことができたと思います。そういった点では、工場の増設に合わせ、H A C C Pへの取り組みができたことは、私たちにとって絶好のタイミングでした。

中小企業の私たちがH A C C Pを取得できたことは、十勝管内同業者にも驚きの出来事だったと思います。

2016年度から十勝食肉事業協同組合会員をはじめとした有志7社が共同で勉強会を開催し、H A C C Pの早期取得を



まな板のところまで移動クレーンの動線を延長



作業現場専用の長靴ラック

また、「包丁の持ち手部分を雑菌が混入しやすい木製ではなく、すべて樹脂製に変更する」「廃棄される内臓は交差汚染防止のため、捨てる時間を決めて行う」「商品に糸くずが混入しないよう工場内ではタオルは使用せず、破れにくいペーパータオルを使用する」など、H A C C P取得が契機となり、具体的に現場の視点に立った改善ができています。

目指しています。こうした動きが業界全体、十勝の食品業界全体に広がり、十勝の食の付加価値が向上していけば良いと思います。

弊社では、今回、牛肉の枝肉処理の製造ラインでH A C C Pを取得しましたが、今後は内臓やラム、マトン、豚肉の製造ラインでも取得を目指していきたいと考えています。



食肉7社共同で取得を目指す

プロジェクトに参加している事業者一覧

※50音順

(有)有沢精肉店	帯広市
佐々木畜産(株)	帯広市
士幌町振興公社(株)	士幌町
(株)十勝清水フードサービス	清水町
十勝ハンナン(株)	池田町
二チ口畜産(株) 十勝工場	芽室町
やまさミート(株)	帯広市

H A C C P 導入に向けて

佐々木▼十勝管内の食肉関連企業で組織する十勝食肉事業協同組合の会員を中心とした有志7社は、共同で勉強会を開き、北海道H A C C P の取得を目指しています。共同でH A C C P 取得を目指す背景には、近年、十勝管内でH A C C P を取得する

企業DATA

十勝食肉事業協同組合

沿革	
1966年5月	帯広食肉事業協同組合 設立 【設立時メンバー】 (有)有沢精肉店 (有)旭精肉店 (有)惣角肉店 佐々木畜産(株) (株)プライムジャパン (株)ホクシヨク 藤原産業(株) 長内畜産(株) (株)高橋肉店
2004年10月	第1回十勝食肉まつり開催
2005年5月	十勝食肉事業協同組合へ名称変更
2013年度	青年部を結成
2016年10月現在	組合員数22社

月1〜2度、共同勉強会を開催



佐々木畜産(株) 取締役 食肉部長
佐々木 章哲さん

動きが活発になってきていること、国もH A C C P 義務化の動きを加速させていること、国内最大級となる高度な衛生管理機能を備え、対米輸出に対応できる北海道畜産公社道東事業所十勝工場の第3工場稼働したことなどがあげられます。

そして何より、H A C C P 取得を通じ、業界全体が十勝産の食肉の付加価値を高め、いく必要性を共有していることがあります。国内市場のみならず、将来的な輸出も見据え、業界は足並みを揃え、安全・安心な食品を提供していく体制づくりをしていかなければなりません。他社がきちんと衛生管理を行っているも、たった1社の食品事故で十勝ブランドは失墜してしまいます。

組合の会員である藤原産業さんが、先じて北海道H A C C P を取得したことも、大きな刺激となりました。

佐々木▼食肉業界では、3年ほど前よりスーパーなどの納入先から、H A C C P の取得を強制されるわけではないものの、H A C C P 取得を目指していますか」という問い合わせが寄せられるようになっていきました。

十勝食肉事業協同組合では、今年1月に開催したH A C C P 関連セミナーを契機に、帯広保健所の通山さんからの「業界全体で取得を目指しませんか」という強い勧めもあり、有志企業が集まり取得を目指すこととなりました。

勉強会は今年4月下旬に初め

て開催し、月1〜2回の頻度で実施しました。帯広畜産大学の渡辺先生、帯広保健所の通山さんに講師をお願いし、食肉加工業全般における工程管理や、衛生エリア、準汚染エリア、汚染エリアの区分、物や人の動線、危害分析など、H A C C P 認証取得に必要な実務的な内容を勉強しています。

また、講師の二人には個々の企業の案件に関しても、実際に製造現場を見ていただくなど、丁寧に対応していただいています。通山さんの講義はまるで予備校の試験対策講座のよう。「ここは絶対2点取りたいところ」とか「ここは無理せず1点を取りにいきましょう」と、私が試験官ならクリアです」と、評価する方の目線からお話しされるので、とてもわかりやすいのが特長です。

H A C C P は、安全の根拠を科学的に証明できるのが利点で

あり、先に導入した企業を見ても販路拡大や作業の効率化、モチベーションの向上など、いろいろと良い効果が出ているようです。渡辺先生も「食の安全は競争原理が働かない分野であり、業界全体で取り組むことで、他社との差異もわかり、切磋琢磨してレベル向上につなげていくことができる」とお話しされています。

それぞれの企業で事情が異なりますので、一同にはいかないかもありませんが、早い企業では今年中の取得を目指しています。業界全体でH A C C P 取得に取り組んでいる団体は、道内初なのではないかと思えます。



共同勉強会の受講風景

佐々木畜産の取り組み



帯広畜産大学の渡辺特任教授が衛生管理全般を説明

佐藤▼弊社は1961年創業、主力商品の道産乳用種のほか、和牛の北勝牛や交雑種の十勝四

季彩牛を取り扱っています。出荷先は99%が道外、うち約50%が関東方面となっております

す。

工場は1979年と85年に建設した古い施設を使用しています。HACCP導入には工場の改修・改築をはじめ、ハード環境の整備にある程度手を入れなければならぬだろうと覚悟していました。しかし渡辺先生から「大々的改修など必要なく現状に合わせて要求事項の不足分を補えばいい」とアドバイスをいただき、ハード面に関しては、当初想定していた予算より大幅に削減できる印象です。

ただし、製造工程における温度管理をはじめ、衛生面については、整備すべき設備投資はしっかり行い、厳格に管理していかねければなりません。食肉業界は過去に食品偽装の事件を起し、北海道の食の信頼を著しく損なったことがあります。

食品偽装は言語道断ですが、食の安全・安心に関しては何重もの万全なチェック体制を敷き、危



佐々木畜産(株) 食肉部 業務課 佐藤 和徳さん

害要因を取り除く衛生管理を構築していかなければならないと思っています。

文書作成においては、今まで文書化されていなかったものは新たに作成しなければなりません。が、「簡素にシンプルに」という渡辺先生のアドバイスもあり、それほど面倒ではないと感じています。

取引先のバイヤーが毎年2回ほど、当社の製造現場のチェックに訪れますが、作成中のHACCP関連の文書を見せることで、私たちの取り組みに対して一定の評価をいただいています。

十勝食肉業界が一丸となって

佐々木▼現在、管内同業7社で取得に向け勉強中ですが、弊社も他社に遅れないよう今年中の取得を目指しています。社内のHACCPチームも、これから8~9名に増員していく予定で、HACCPセミナーもできるだけの社員に受講させて、衛生管理の底上げを図りたいと思っています。

日本の食肉業界は、1991年の牛肉自由化、2000年代初頭に発生したBSE、度々発生している口蹄疫など、業界の逆風となる事件や事故を経験しました。十勝の食肉業界は倒産



帯広保健所の通山主幹による評価基準の解説

の危機を痛感し、食の安全は1社だけでは守ることができないとの共通認識から、地域同業者間の結束を強めてきました。

牛肉は全国各地でブランド化が図られており、激しい競争が展開されていますが、十勝産牛肉は近年、着々とその実力を高め、大手スーパーやホテルレストランで十勝産牛肉フェアが開催されるなど、品質や価格面での評価が上がっており、認知度も高まっています。こうした背景には、十勝という一つの地域で一定の生産量を確保できることが大きく影響しています。ブランド化は安定した供給量と密接な関係にあるのです。

今後、十勝の食肉業界全体が北海道HACCPに基づき正しい衛生管理を実践していくことで、消費者や取引先からの信頼を得て、十勝ブランドを牽引する業界に成長したいと考えています。

十勝食肉事業協同組合 合同勉強会参加者の声

▼(有)有沢精肉店 有澤さん

勉強会を通じてHACCPに基づき衛生管理の重要性について、大変勉強になっていきます。記録をつけることなど、すぐに始められることもありですね。組合有志で衛生管理の底上げを図って十勝の食肉業をリードしていきたいと思っています。

▼二チ口畜産(株)十勝工場

白木さん

勉強会を通じてHACCPの知識を高めることができています。参加メンバー全員で取得に向け頑張っていきたいと思っています。

▼十勝ハンナン(株) 蜂谷さん

HACCPを取得するには何が必要かということが、勉強会を通じて具体的にわかってきました。知識の蓄積にとっても役立っています。

▼土幌町振興(公社) 松岡さん

佐々木畜産の佐々木部長から、勉強会にお誘いいただいて参加しました。少しずつ取得に向けた準備が整いつつあり、頑張っている。HACCPを取りたいと思っています。

▼(株)十勝清水フードサービス

津田さん

勉強会は、HACCP取得に向けて何が必要か、何をすべきか、とてもわかりやすい内容です。みんなで励まし合いながら頑張っていきたいです。

▼佐々木畜産(株) 小野さん

国が取得義務化を進める前に、十勝の食肉業界が一丸となって、認証を目指しているところに大きな意義を感じています。

▼やませミート(株) 阿曾さん

帯広保健所の通山さんや帯広畜産大学の渡辺先生から、やる気スイッチを押していただいて、とても感謝しています。

「HACCP」についてのお困りごとは、まず帯広市役所までお問い合わせください！
ご要望に応じて適切な関係機関をご紹介します！

お問い合わせ先

帯広市役所 商工観光部 工業労政課 工業振興係

〒080-8670 帯広市西5条南7丁目1番地 帯広市役所7階 TEL 0155-65-4167(直通)
E-mail kogyo@city.obihiro.hokkaido.jp

HACCP導入支援機関一覧

国立大学法人 帯広畜産大学 地域連携推進センター

〒080-8555 帯広市稲田町西2線11番地 TEL 0155-49-5771

取材対応者

- ▶ 食品安全マネジメントシステム推進室長 特任教授 ^{わたなべ しんご} 渡辺 信吾氏
専門: 食品安全マネジメントシステム、品質マネジメントシステム
経歴: 1977年 乳業メーカー入社 製造部門、検査部門、品質部門の業務を経験し、その後内部監査及び食品安全マネジメントシステム構築、維持の指導を行う。2014年退職し国立大学法人 帯広畜産大学に移籍。
資格: IRCA登録FSMS審査員補、IRCA登録QMS審査員補、JHA登録ハラル管理者、JHTC登録HACCPリードインストラクター
- ▶ 人材育成マネージャー ^{とうくら ゆうじ} 藤倉 雄司氏
専門: 草地理学・作物学
IRCA登録FSMS審査員補を取得し、社会人人材育成事業の運営を担当している。
- ▶ 畜産フィールド科学センター 乳製品加工担当 技術専門職員 ^{むらかみ ふみあき} 村上 文朗氏
資格: IRCA登録FSMS審査員補、QMS審査員補、技術士補(生物工学)
帯広畜産大学畜産フィールド科学センター乳製品工場での北海道HACCP、FSSC22000認証に携わる。

十勝総合振興局 保健環境部 保健行政室 生活衛生課(北海道帯広保健所)

〒080-8588 帯広市東3条南3丁目1番地 TEL 0155-26-9005(代表)

取材対応者

- ▶ 技術主幹 ^{とおりやま しほ} 通山 志保氏
平成2年に道庁職員となり保健所勤務を経て、保健福祉部健康安全局食品衛生課でHACCPの普及促進を実施。帯広畜産大学客員教授

公益財団法人 とかち財団(北海道立十勝圏地域食品加工技術センター)

〒080-2462 帯広市西22条北2丁目23番地10 TEL 0155-37-8383

取材対応者

- ▶ 事業部 研究開発課 課長 ^{かわはら みか} 川原 美香氏
「チーズ工房のための衛生管理マニュアル」の執筆、微生物検査講習の対応等、安全な食品づくりを第一の理念に支援業務に携わる。

(平成28年10月現在)



十勝管内の北海道HACCP取得企業・団体一覧

(平成28年10月現在)

施設名称・施設所在地	認証食品	食品群	認証年月日	認証番号	認証期限
株式会社柳月 スイートピアガーデン 河東郡音更町字下音更北9線西18-2	洋生菓子 (バウムクーヘン)	菓子製品	H20.4.25	01-00003	H29.6.30
雪印メグミルク株式会社 大樹工場 広尾郡大樹町緑町35番地	家庭用カマン ベールチーズ	乳製品	H21.2.10	01-00015	H30.2.28
国立大学法人帯広畜産大学 畜産フィールド科学センター乳製品工場 帯広市川西町3線19番地	牛乳	乳	H21.9.16	01-00031	H31.6.30
株式会社ハピオ 河東郡音更町木野大通西7丁目1	バックヤード (青果・精肉・鮮魚・惣菜)	バック ヤード	H21.9.16	02-00001	H30.9.30
雪印メグミルク株式会社 大樹工場 広尾郡大樹町緑町35番地	家庭用 クリームチーズ	乳製品	H21.12.26	01-00024	H30.12.31
株式会社柳月 スイートピアガーデン 河東郡音更町字下音更北9線西18-2	洋生菓子 (生デコレーションケーキ)	菓子製品	H22.3.23	01-00027	H31.3.31
株式会社柳月 スイートピアガーデン 河東郡音更町字下音更北9線西18-2	焼き菓子 (十勝この実)	菓子製品	H22.3.23	01-00028	H31.3.31
株式会社柳月 スイートピアガーデン 河東郡音更町字下音更北9線西18-2	焼き菓子 (十勝みるく)	菓子製品	H22.3.23	01-00029	H31.3.31
北海道クノール食品株式会社 十勝工場 河西郡芽室町9条7丁目1番地1	デリシャス コーンパウダー	農産 加工品	H23.10.4	01-00053	H29.10.31
中札内村農業協同組合 農産物加工処理施設 河西郡中札内村東1条北8丁目1-1	冷凍いんげん 冷凍えだ豆	冷凍食品	H23.10.4	01-00055	H29.10.31
雪印メグミルク株式会社 大樹工場 広尾郡大樹町緑町35番地	家庭用 カッターチーズ	乳製品	H26.6.26	01-00081	H29.6.30
株式会社キャトルシステム 食肉加工センター 帯広市西23条南1丁目133-3	内臓肉 冷凍スライス	食肉	H26.12.1	01-00087	H29.12.31
有限会社中田食品 帯広市西24条北2丁目5-99	豆腐	農産 加工品	H27.3.16	01-00094	H30.3.31
株式会社ホクコー 帯広市西19条南1丁目7-11	餃子	その他 加工食品	H27.3.16	01-00096	H30.3.31
株式会社ホクコー 帯広市西19条南1丁目7-11	カット肉(牛スライス、 牛挽肉、豚スライス)	食肉	H27.3.16	01-00097	H30.3.31
有限会社十勝スロウフード 上川郡清水町御影499-8	牛とろ	食肉 加工食品	H27.6.9	01-00099	H30.6.30
山岸牧場「さくら工房」 河東郡士幌町字中土幌東8-115	はっ酵乳	乳製品	H27.6.9	01-00100	H30.6.30
株式会社江戸屋 第二工場 帯広市西19条南1丁目4-16	チーズポラッキー	乳製品	H27.10.6	01-00104	H30.10.31
株式会社北海道畜産公社 道東事業所 十勝工場 帯広市西24条北2丁目1-1	牛部分肉・ 豚部分肉	食肉	H27.10.6	01-00107	H30.10.31
株式会社十勝大福本舗 中川郡幕別町緑町7番地	菓子(大福)	菓子	H27.12.17	01-00109	H30.12.31
有限会社五日市 帯広市大通南21丁目7番地	味付ラムジンギスカン	食肉	H27.12.17	01-00115	H30.12.31
浦幌フリーズドライ株式会社 十勝郡浦幌町字宝生172番地1	乾燥食品(無加熱 乾燥食品を除く)		H28.3.25	01-00126	H31.3.31
藤原産業株式会社 帯広市西25条北2丁目2番地45	牛肉(カット)	食肉	H28.3.25	01-00121	H31.3.31
株式会社とかち製菓 河西郡中札内村中札内西2線241-15	白玉ぜんざい、 クリーム白玉ぜんざい	菓子	H28.6.14	01-00132	H31.6.30
コスモ食品株式会社 北海道工場(第1・2・プラント) 河西郡芽室町東芽室北1線14番8	蛋白加水分解 (HVP)製品群	その他 加工食品	H28.6.14	01-00133	H31.6.30
コスモ食品株式会社 北海道工場(第1・2・プラント) 河西郡芽室町東芽室北1線14番8	乳酸菌	その他 加工食品	H28.6.14	01-00134	H31.6.30
東洋食肉販売株式会社 帯広市西20条北2丁目20-4	生食用食肉 (ユッケ)	食肉	H28.6.14	01-00135	H31.6.30