

新しいHACCP制度化への対応

(6)

NPO法人日本食品安全検証機構(JVO)

理事長代行 遠藤 洋一
専務理事 佐藤 懇一

危害リストの作成

【段階2】その1 危害要因分析を行ない、危害リストを作成する

1. 経営トップのHACCP宣言

前5回でHACCP導入成功事例の特性についてコメントした。

衛生管理計画書の策定(段階2その1)

【段階2】手順6(原則1)に対する作業量のウ

1. エイト付けは、全体量の50%以上の高い配分となっている。本来、HACCP

Pチームメンバーの任務とされているが、危害要因分析、危害の評価、予防措置の明確化など、これまで遭遇したことがない新しい言葉と格闘しながら、並々ならぬ奮闘・努力

の足跡がうかがえる。経営者としての大きな決断と腕力、量が大なる力を発揮している。それは、HACCP

組織の一人ひとりの心を動かすのである。従業員の挑戦的意欲、負けん気の強い気持ち！

市町村などへの相談から始めている。適切な指導を受けながら、原材料供給業者、流通業者、コン

れながら実行するHACCP導入、実に印象深い。これら項目の一つひとつについて、当該施設のフ

5手順
3. 危害リスト作成の
危害リストは、手順6

組織内関係者が一堂に会しての経営トップの素晴ら

組織の一人ひとりの心を動かすのである。従業員の挑戦的意欲、負けん気の強い気持ち！

市町村などへの相談から始めている。適切な指導を受けながら、原材料供給業者、流通業者、コン

れながら実行するHACCP導入、実に印象深い。これら項目の一つひとつについて、当該施設のフ

内部から自然に湧き出る従業員の仕事に対する責任感と自覚、誇りなど、組織全体はもとより事業

自覚している。このように素晴らしい事例にいくつか遭遇した。

2. キックオフの実行事例

HACCP導入に先立ち、まず地元の保健衛生管理計画書など、全

置が一覧表になっている。予防手段を導き出を見逃せば、後々大きな

問題になる恐れがある。常のチェックリストで対

CP候補の選定など、省

この作業は、HACCP

共同作業の必要性

内部から自然に湧き出る従業員の仕事に対する責任感と自覚、誇りなど、組織全体はもとより事業

自覚している。このように素晴らしい事例にいくつか遭遇した。

2. キックオフの実行事例

HACCP導入に先立ち、まず地元の保健衛生管理計画書など、全

置が一覧表になっている。予防手段を導き出を見逃せば、後々大きな

問題になる恐れがある。常のチェックリストで対

CP候補の選定など、省

この作業は、HACCP

共同作業の必要性

内部から自然に湧き出る従業員の仕事に対する責任感と自覚、誇りなど、組織全体はもとより事業

自覚している。このように素晴らしい事例にいくつか遭遇した。

2. キックオフの実行事例

HACCP導入に先立ち、まず地元の保健衛生管理計画書など、全

置が一覧表になっている。予防手段を導き出を見逃せば、後々大きな

問題になる恐れがある。常のチェックリストで対

CP候補の選定など、省

この作業は、HACCP

共同作業の必要性

内部から自然に湧き出る従業員の仕事に対する責任感と自覚、誇りなど、組織全体はもとより事業

自覚している。このように素晴らしい事例にいくつか遭遇した。

2. キックオフの実行事例

HACCP導入に先立ち、まず地元の保健衛生管理計画書など、全

置が一覧表になっている。予防手段を導き出を見逃せば、後々大きな

問題になる恐れがある。常のチェックリストで対

CP候補の選定など、省

この作業は、HACCP

共同作業の必要性

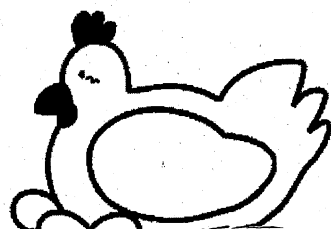
危害リスト作成の5手順⁶⁾

- ① 原材料や包装材料等について危害となる可能性のある因子・要因の具体的な列挙
- ② 工程一覧図(フローダイアグラム)に沿って発生する可能性のある危害の一つひとつの具体的な挙動
- ③ 発生頻度と発生した時の重篤度順に危険度を評価して、重要危害を特定
- ④ 特定した危害について発生要因・要因を具体的に明記
- ⑤ 明記した発生要因・要因を予防、排除又は許容レベル内におさめる防止措置について、その方法、条件の具体化

⁶⁾小久保彌太郎:HACCP管理実用マニュアル、熊谷進監修、247-255、サイエンスフォーラム、東京(1998)

※査察官

HACCP義務化の米国では、アメリカ農務省(USDA)の査察官(Inspector)の権限は絶対的なものである。意見交換の場で判った事だが、SSOP管理(衛生標準作業手順書)に基づく危害リストはHACCPの要である。SSOPの現物を求めるだけでHACCPシステムの進捗を確認できるとしている。



P実行チーム員の役割である。原料卵、生鳥などの受け入れ工程における一次汚染および施設内部で発生する二次汚染をチェックするのである。危害リストの作成作業は、チームメンバーの任務とされているが、受け入れ工程の担当者が不在では、活用できるシステムにはならない。危害に関する過去の発生頻度(事例)、原材料の供給業者別(農場側)の特性などを熟知しているのは受け入れ工程担当者である。(つづく)