

HACCP の考え方を取り入れた 衛生管理のための手引書が完成

公益財団法人 日本食品油脂検査協会

大阪検査所長 藤井 栄子 氏 にお話を伺いました。

(聞き手：JAS 協会専務理事 島崎 真人)

手引書の作成と 対象とする事業者について



▲ 日本食品油脂検査協会

大阪検査所長 藤井 栄子 氏

島崎：今日は、このインタビューのために大阪から当協会へお越しいただき恐縮です。

藤井さんと最初にお会いしたのが、私がFAMICの神戸センター（当時は神戸農林規格検査所）に勤務をしていたころでしょうか？私が大阪出身ということもあって、何でも自然に話げできた印象があります。

マーガリン等の食用加工油脂業界においてHACCPの手引書がこのほど完成して、厚生労働省からも認められたとの話を聞き、それらの取りまとめには日本マーガリン工業会とともに

日本食品油脂検査協会の藤井さんが中心になっておられたとのことから、手引書を作るときに工夫をされた点やどのような議論があったのかをお聞きしたいと思って、インタビューの申し込みをさせていただきました。

どうぞよろしくお願ひします。

藤井：年に何度かは本部事務所との打ち合わせで東京を訪ねています。今日は島崎さんとのタイミングを合わせることができました。

島崎：早速ですが、今回の手引書では「小規模なマーガリン類・ショートニング・精製ラード・食用精製加工油脂製造業者向け」とのタイトルがついています。内容を拝見すると、対象となる小規模事業者とは、「食品の製造及び加工に従事する者の総数が概ね50人未満」との記載がありますが、50人未満の工場の割合はどの程度あるのでしょうか？また、この50人未満にはパート従業員も含まれているのでしょうか？

藤井：中小企業基本法でいうところの中小企業が45%、その他の大企業が55%です。ただし、食用加工油脂の製造はオートメーション化されているため、大企業であっても製造に携わる従業員は少ない場合もあります。

また、50人未満にはパート従業員も含まれております。

島崎：つまり、大企業もこの手引書の対象に含まれるということですか？

藤井：はい、そうなります。しかしながら、この手引書を作成するにあたって、業界のJAS認証工場を対象にHACCPの取り組み状況について調べたところ、昨年の6月の時点では、既に2/3の大企業を含む企業がISO22000やFSSC22000などに取り組んでいらっしゃいました。

HACCPの義務化が間もなく施行されることもあり、もしまだ手を付けられていない場合には、いち早く取り組んでいただくためにこの手引書を役立てていただきたいと思います。中小の企業の中には大企業の下請けをしているところもあり、その観点では業界全体を底上げしようという気持ちもありました。



▲ JAS協会 島崎専務

島崎：この手引書作成にはどのような方が携わり、取り掛かってから出来上がるまでのくらの期間を要しましたか？

藤井：手引書作成のワーキンググループメンバーは6名です。日本マーガリン工業会 専務

理事の植田 勉氏と私を含む当協会の5名から成ります。企業委員は含みませんが、植田氏が日本マーガリン工業会の企業代表の技術委員からの意見を求めて反映してくださいました。

ワーキンググループを立ち上げたのは昨年6月10日、手引書が厚生労働省に承認されたのは今年2月28日です。そして厚生労働省のホームページに掲載されたのは3月5日ですのでおよそ9か月かかっています。

食品油脂業界の手引書の特徴は？

島崎：大規模の工場で行われている取り組みとこの手引書の取り組みでは、違いはどのあたりにあるのでしょうか？

藤井：HACCPに沿った衛生管理の制度化では、取り扱う食品の特性に応じた取り組みが認められており、コーデックスのHACCP7原則に基づき衛生管理を行う「HACCPに基づく衛生管理」と手引書を参考に簡略化された衛生管理を行う「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」があります。

大規模事業者では前者の衛生管理を行いますが、小規模事業者では自らの工場ではHACCP7原則に沿って危害分析等をすることが難しいことを想定して、手引書作成に当たっては事前に製造工程に沿って危害分析を我々の手で実施していますので、それをそのまま使っただけであれば現在の取組を見直すことができ、より安全にしかも効率的にHACCPの考え方を取り入れた衛生管理ができるようになっていきます。

島崎：マーガリン類・ショートニング・精製ラード・食用精製加工油脂の4品目が一つの手引書になっていますが、内容を見る限り「製品

の種類ごとに必要な衛生管理」としては、それほど多くないイメージです。その他の項は、品目ごとに分ける必要がないということでしょうか？そのあたり、作成に携わった方々の意見はどうでしたか？

藤井：この手引書の作成当初に種類ごとに手引書を分けた方がよいか、1つにまとめた方がよいかについては議論がありました。

日本マーガリン工業会の技術委員のメンバーの意見から、種類ごとに分けるよりも1つにまとまっていた方が利便性がよいとの意見が多かったので1つにまとめることになりました。ただし、製品の種類ごとに特に注意すべき一般衛生管理はそのことがわかるように「製品の種類ごとに必要な衛生管理」の項目で管理するようにしました。

(9) 試験検査に用いる機械器具の保守点検
品質管理施設がある場合は試験検査に用いる機械器具を管理しましょう。

① 品質管理室の整理・整頓・清掃

【なぜ必要なのか】

品質管理室が汚れていると正確な分析ができなくなる可能性があります。また、試薬瓶、ガラス容器が無造作に置かれているとガラスを破損し、それが意図せずに製造室に持ち込まれる危険があります。

【いつ】

毎日（作業終了後や清掃等が必要となった時など）

【どのように】

品質管理室は1日1回以上清掃し、機械器具及び試薬類は、所定の場所に保管するようにしましょう。

【問題があったとき】

汚れ、埃を見つけたときは速やかに清掃しましょう。ガラスが破損したときは確実に破片を排除しましょう。

② 機械器具の管理

【なぜ必要なのか】

原料油脂及び製品の品質を管理するために、受入検査、製品の検査に使用する機械器具に異常がないことを確認しましょう。

【いつ】

毎日（作業前）

【どのように】

汚れの有無、動作確認を行いましょ。天秤は水平、ゼロ点表示、汚れの有無の確認を毎日行い、定期的に精度確認をしましょう。

【問題があったとき】

汚れがあれば清掃しましょう。
機械器具に異常があれば、修理しましょう。



▲ HACCP の考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書より引用

島崎：手引書の内容で委員の間で意見の分かれるところはありましたか？

藤井：細かなところでは意見が分かれるケースはありましたが、大筋では意見が分かれることはありませんでした。

例えば、この手引書には、他の業界にはない品質管理室の衛生管理が入っています。「試験検査に用いる機械器具の保守点検」です。油の分析でよくガラス器具などを使うのですが、例えばガラス器具が破損してガラス片が衣類に付着したまま製造施設内に持ち込んでしまうと危害要因になります。最初は、ガラス器具が割れたら記録することを求めていましたが、それは要求が大きすぎるという意見があり、機械器具に異常がないことを確認するに留まりました。

島崎：大規模事業者では品質管理室の衛生管理を一般衛生管理に含めて管理しているのですか？

藤井：管理しているところもあります。JAS 認証工場でも当然機械器具の管理は実施していただいている内容であり、重要ではないかと考え、私から提案しました。

**厚生労働省での会議と
食品衛生管理に関する技術検討会**

島崎：藤井さんの勤務先は大阪ですが、打合せ会議などはどこで行っておられたのですか？

藤井：厚生労働省の打ち合わせ会議は霞ヶ関で開催されました。ワーキンググループは全部で5回実施しましたが、大阪にいるのは私だけ

でしたので、その都度私が東京へ出向いて東京の本部で行いました。

島崎：手引書の最後の方に、一般衛生管理実施記録の様式がついていましたが、この表を見るとそれぞれの項目において、良・否のどちらかに○を付ける様式でした。

実際の現場において、この記録は付けやすい反面、ともすれば機械的に良に○をつけてしまうことになりかねないとの印象もあるのですが、そのあたりの議論はなかったのでしょうか？

藤井：初めに作成した様式は、良否ではなく実数を記入するスタイルで作成しましたが、9月12日に開催された厚生労働省の打ち合わせ会議において、構成員の方から記録様式はもっと簡略化するようにとのご指摘を受けましたので、このように簡単に記録ができる様式になりました。



▲ 完成した手引書を手にする藤井所長

島崎：今まで藤井さんが実際に工場を訪ねて、衛生管理上問題があったことは具体的にはどんなことですか？

藤井：加工油脂業界はほとんどがラインの中で製造が行われており、原料の投入と充填するところ以外は危害要因が少ないです。例えばネ

ジが混入したとかであれば、最終的にストレーナーなどで取り除くことができます。ヒト由来の異物混入防止の観点から、充填室への入室手順を管理し、手洗いと清潔な作業着の着用を徹底することが必要だと考えます。

島崎：そのことは手引書に書いてあるのですか？

藤井：食品加工油脂製品の製造では、微生物の増殖リスクは低いことが知られていますが、それでも「食品取扱者の衛生管理」において、清潔な作業着の着用や衛生的な手洗いの実施について求めています。

島崎：異物混入防止対策に関しては手引書ではどうなっていますか？

藤井：手引書では、マーガリン類のような金属探知機が設置されている場合は、金属探知機のテストピースでの精度確認や不通過の製品の取り扱いについて厳格な運用の実施を求めています。

金属探知機が設置されていない場合はストレーナーの日々の点検や機械・器具の製造開始前後の確認によって、万一異物が混入してもそれを検知することができる対策を講じることで市場への流出未然防止を図っています。

島崎：日本食品油脂検査協会もしくは日本マーガリン工業会において、この手引書の説明会などを開催する予定はあるのでしょうか？

藤井：JAS 認証工場様に関しては、本会が2月18日と21日に開催したJAS担当者会議で途中経過と概要を説明しました。

また、手引書作成の過程において、2工場でこの手引書を使って管理する検証を実施しています。

島崎：反応はどうでしたか？

藤井：おおむね分かりやすいということでした。また、検証に協力いただいた工場の意見を取り入れ、手引書にバッチ式殺菌のみではなく連続式殺菌の例を記載することになりました。

トランス脂肪酸フリーの JAS 規格化はいかが？



▲ 藤井所長と島崎専務

島崎：話は全く変わりますが最近の油脂業界でトランス脂肪酸については今も問題になることはあるのでしょうか。それとも、食品安全委員会が「通常の食生活では健康への影響は小さいと考えられる」と結論付けたことを受けて鎮静化しているのでしょうか。

藤井：トランス脂肪酸は時々話題になります。それもあって、今ではトランス脂肪酸を生成する水素添加を用いた硬化油は減っており、エステル交換油が増えています。また、市販のマーガリンの外箱には「トランス脂肪酸の低減に取り組んでいます」といった表示も一般的になっ

ています。

乳製品の中には微量のトランス脂肪酸が天然に含まれていますから、今ではマーガリンよりもバターの方がトランス脂肪酸の含有量が高いくらいです。

島崎：それであれば、トランス脂肪酸フリーの JAS 規格を新たに作ったらいいのでは？既存の JAS 規格はそのままに、部分水素添加油脂を全く使わずにつくるマーガリンの JAS 規格があれば、国が品質を保証することになり、業界にも消費者にも歓迎されるように思えます。

藤井：いい案かもしれないですね。

島崎：JAS 法も新しくなり、今までなかったような JAS 規格が作成されています。

いま企業の方が工夫して行っていることを取り上げて、規格に盛り込んでいけるといいですよ。

島崎：ところで、この業界での新型コロナウイルスの影響は、どんなところにありましたか？

藤井：現時点での影響は確認できておりませんが、業界としては様々な会議等が中止になっております。また、学校給食が中止となりパンを製造しないとなると、油脂の使用量が減るなどが懸念されます。

島崎：新型コロナウイルスの影響は全ての業種に及んでいますね。

久しぶりに藤井さんのお話をじっくりと聞けて、とても勉強になりました。今日は、お時間をいただきありがとうございました。