iGrafx®

～ FSSC22000 / ISO22000 の早期の認証取得を目指す企業様に ～

効率的なHACCP関連文書作成の３つのポイント

株式会社サン･プラニング･システムズ
BPM営業部

はじめに

HACCP構築の前に

HACCPとは重要管理点をモニタリングする方法ですが、そのHACCP運用を適切に実施するための、最低限の条件といわれるのが一般的衛生管理です。

いわゆる前提条件プログラム、 PRPといわれます。

整理・整頓・清掃・洗浄といった「5S」「7S」ともいわれるものですが、要は、細菌、ゴミ、埃、異物、化学物質といった危害（ハザード）の要因が入り込むことをできるだけ少なくするための製造環境をきれいにすることです。

まずはこの、

「前提条件プログラム（PRP）」をしっかり行ってから、HACCPの構築に入ること

がFSSC22000 / ISO22000を導入する上では重要となります。

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

ISO22000導入において

苦労したこと・・・

既にプロジェクトに取り組まれたお客様に、ISO22000導入において特に何が大変だったかを聞いてみると、

『HACCP文書の作成が大変であった』

という意見を多く頂きます。

もう少し踏み込んで、具体的にどんなことが大変だったのか聞き、グルーピングをしてみると次の４つに大きく分けられることが分かります。

- 「何を記載したらよいのかわからない」
- 「各文書を整合性を保ちながら作成・修正するのが大変」
- 「維持・管理に非生産的な時間がかかる（例えば修正箇所を探すだけでも大変）」
- 「認証更新の際に文書更新が大変」

本冊子では、これからプロジェクトに取り組まれる皆様に、プロジェクトを成功に導くための参考資料として、これらの課題を踏まえた「効率的にHACCP文書を作成する前に何を考えるべきか」というテーマで、３つポイントにまとめて解説していきます。

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

『効率的なHACCP関連文書作成の３つのポイント』

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

ポイント
その１

作成を始めるまでの時間を短縮

設定すべき基準を明確にする

HACCP関連文書に要求される管理項目はコンサルや認証期間によって多少の差異はありますが、おおよそ決まっています。

どんな項目を管理するのかは重要ですが、あまりここに時間をかけすぎると効率を下げる要因となりますので、注意が必要です。

成功 / 失敗の分岐点

自社で１から決定していくと、管理する項目を細かく定義しすぎたりして、管理が大変になったり、逆に粗くしてしまい後で不足している内容を追記する必要が出てしまったりと、必要以上に時間をかける結果を招きます。

例えば、他社の事例やテンプレートなどを有効に活用してプロジェクトを立ち上げることで、自社における過不足分の検討・対応だけで、スムーズに文書作成作業に入ることができます。

また、複数名での作業の際に発生しがちな「書式などのバラつき」なども防げます。

point

テンプレートを活用することで、文書の作成をスムーズに推進

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

ポイント
その2

整合性を取るためのムダな作業時間の削減

負荷の高い文書の整合性の確保

HACCPで作成する文書の基本形は「フローダイアグラム」・「ハザード分析表」・「OPRP/CCP表」が代表的な文書です。これらの文書はそれなりに業務に精通していないと作成できませんので、対応ができる人は限られてくると思います。その場合、本来の業務をこなしながら合間を見てHACCP関連文書の作成の対応をされるケースが多いと思いますので、いかに文書作成作業の負荷を下げるかが、本業への影響を最小限に抑えるためには重要になります。よって文書作成の際には、各文書間での内容が整合性が取れていて、かつ、現場との整合性も取れていることが重要になってきます。

成功 / 失敗の分岐点

HACCP関連文書の作成をExcelなどのオフィス製品で各文書の作成を行った場合、１単語でも修正が発生すると、3文書のへの修正が必要となり、これらを整合性を保ちながら作業するのは、非常に手間がかかり、その整合性を取るために、多大な時間とコストが発生していることが多いようです。

文書作成・修正に必要以上に時間、労力をかけずに対応できる仕組みを導入することで、作業者の負荷を下げることが、効率的に推進する上でポイントになります。

point

常に各文書間での整合性を取れる仕組があれば、
作成作業の負担を効率化

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

ポイント
その３

運用のことまで見据えた仕組作り

認証取得の目的を考える

ISO認証の最終的な目的は継続的にＰＤＣＡサイクルを回すことにあります。その本質はルールを決めて運用の際に問題がある際にはその場対応する（修正）のではなく、再発防止までもっていく仕組み（是正）を構築することで、組織に食品安全マネジメントの文化を浸透させることにあります。

そのためには日々進歩する現場における、是正対応事項を文書へ反映させて、周知徹底できる仕組みを構築することが、ISOの目的を達成するためには必須となります。

成功/失敗の分岐点

認証取得後の課題として認証の更新までHACCP関連文書はファイルに綴じられたままになっていて、文書が修正されていないため、現場と一致してなく、更新の際にその文書の修正対応に膨大な時間がかかったという話をよくお聞きします。更新の際に作業をまとめて行うことは、過去の変更時の記憶・対応状況までさかのぼって考えなければならない等、大きなロスが発生します。

修正事項が発生の都度、HACCP関連文書へ容易に反映でき、かつ、その情報を現場へ速やかに周知徹底できていれば、認証更新の際に慌てて対応することもなくなります。理想的な運用の形式としては、認証更新の時期が来たからといって特に作業が発生しない環境を目指していく必要があります。

point

使い易く、わかり易い仕組を構築することで、
効率的にＰＤＣＡを実現

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

まとめ

【本資料のポイント】

ポイント その1 **テンプレートを活用することで、文書の作成をスムーズに推進**

ポイント その2 **常に各文書間での整合性を取れる仕組があれば、作成作業の負担を効率化**

ポイント その3 **使い易く、わかり易い仕組を構築することで、効率的にPDCAを実現**

FSSC22000 / ISO22000の構築・運用の上で、HACCP文書への負荷をいかに下げるかが重要なポイントになります。弊社では HACCP関連文書の作成・運用を効率的に実現できる仕組み をご用意しております。

詳しくは下記の検索でご覧いただける動画にて解説しておりますので、是非ご覧ください

※動画参照はこちらから ▶ **HACCP 90秒** 検索

SPS

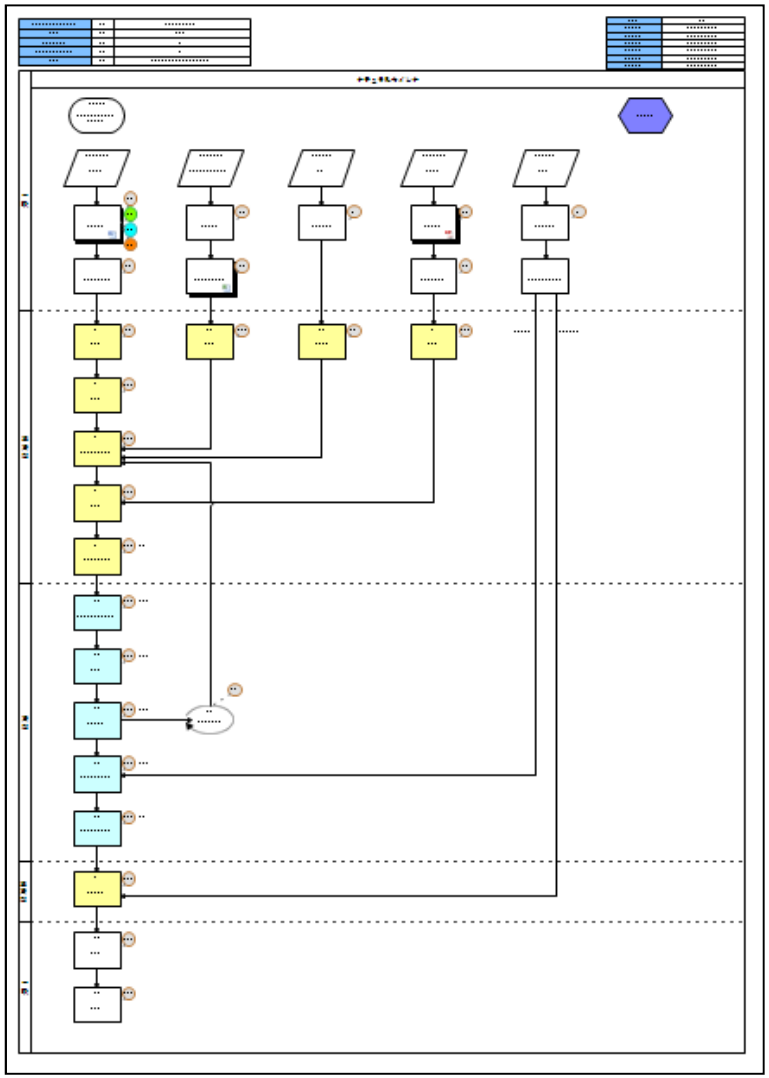
© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

参考資料

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

-参考資料-

■フローダイアグラム



© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

-参考資料-

■ハザード分析表

会社・事業所	01	ＳＰＳ食品
事業	01	畜肉
プロセス	01	肉
サブプロセス	01	豚
製品	01	ナチュラルウインナ

ハザード分析表

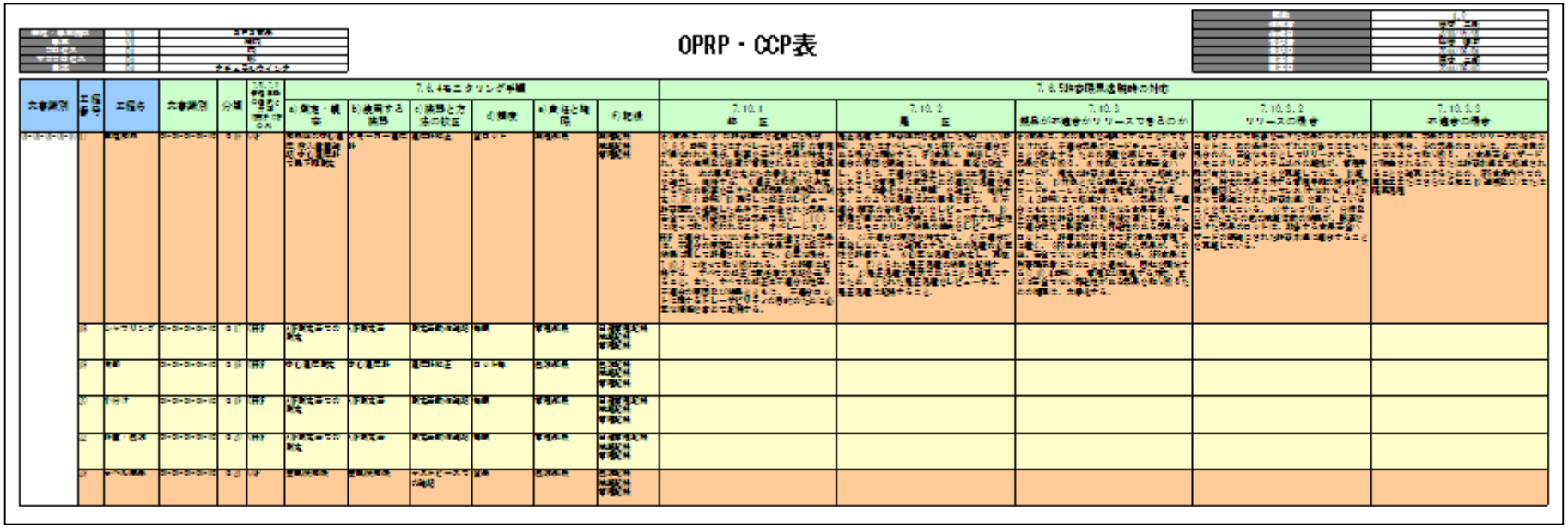
版数	1.0
作成者	田中　二郎
作成日	2011/08/01
承認者	山田　国夫
承認日	2011/08/01
更新者	田中　二郎
更新日	2011/08/10

文書識別	工程番号	工程名	文書識別	分類	7.3.5.2 現存の管理手段	7.4.2.1~2 ハザードの明確化	7.4.2.3 許容水準の決定		7.4.3 ハザード評価		7.4.4 管理手段の判定							7.5.7.6 管理手段の選択と分類
							あり・なし	数値限界など	発生頻度	重篤度	α	a	b	c	d	e	f	
01-01-01-01-10	1	受入れ	01-01-01-01-10	B1														
			01-01-01-01-10	C1														
			01-01-01-01-10	G1	温度検査	品質.入荷時温度	なし	解凍 原料0-5℃	中	小		→	→					PRP
			01-01-01-01-10	P1														
	2	受入れ	01-01-01-01-10	G2	品質検査	※ｸﾚｰﾑ 違い 温度	あり	正確な※ｸﾚｰﾑ.温度ﾁｪｯｸ	中	小		→						PRP
	3	受入れ	01-01-01-01-10	G3	水道水検査	水の汚染	あり	水道基準	中	小		→						PRP
	4	受入れ	01-01-01-01-10	G4	品質検査	品質.入荷時温度	あり	解凍 原料0-5℃	中	小		→						PRP
	5	受入れ	01-01-01-01-10	G5	目視検査	異物 埃	あり	異物 埃が無いこと	中	小		→	→					PRP
	6	冷蔵保管	01-01-01-01-10	G6	温度記録	温度異常.細菌増殖	あり	0-4℃	中	小		→	→					PRP
	7	常温倉庫	01-01-01-01-10	G7	5S	資材の品質劣化	あり	資材保管25℃以下	中	小	→	→						PRP
	8	冷蔵保管	01-01-01-01-10	G8	温度記録	温度異常.細菌増殖	あり	0-4℃	中	小		→	→					PRP
	9	包材倉保管																
	10	整形	01-01-01-01-10	G9	5S	異物混入　温度上昇	あり	入環規定室温	中	小	→	→						PRP
	11	計量	01-01-01-01-10	G10	計量記録	計量間違い	あり	正確な計量	中	小		→	→	→	→			PRP
	12	計量	01-01-01-01-10	G11	計量記録	計量間違い	あり	正確な計量	中	小		→	→	→	→			PRP
	13	計量	01-01-01-01-10	G12	計量記録	計量間違い	あり	正確な計量	中	小		→	→	→	→			PRP
	14	計量	01-01-01-01-10	G13	計量記録	計量間違い	あり	正確な計量	中	小		→	→	→	→			PRP
	15	細切・混合	01-01-01-01-10	G14	乳化温度	異物混入 乳化不良	あり	入場 機具汚染 ｴﾏﾙｼｮﾝ	中	中		→						PRP
	16	充填	01-01-01-01-10	G15	5S	異物混入　温度上昇	あり	入場 機具汚染 室温	中	小	→	→						PRP
	17	殺菌加熱	01-01-01-01-10	G16	中心温度測定	加熱温度不良	あり	72℃以上	大	大		→	→	→	→	→	→	CCP
	18	シャワリング	01-01-01-01-10	G17	5S, 刈P検査	異物混入 細菌汚染	あり	清掃洗浄消毒 清浄水	大	大	→	→	→	→	→	→		OPRP
	19	冷却	01-01-01-01-10	G18	中心温度測定	冷却不足 細菌汚染	あり	20時間以内に 製品10℃以下	大	大		→	→	→	→	→		OPRP
	20	小分け	01-01-01-01-10	G19	5S, 刈P検査	異物混入 細菌汚染	あり	異物が無い 機具の清浄度	大	大	→	→	→	→	→	→		OPRP
	21	リワーク	01-01-01-01-10	G25	変形を手持ちで細切り、混合へ投入		あり	当日製造品のみ、総重量の2％以内	小	小		→						PRP
	22	計量・包装	01-01-01-01-10	G20	5S, 刈P検査	異物混入 細菌汚染	あり	異物が無い 機具の清浄度	大	大	→	→	→	→	→	→		OPRP
	23	ラベル検査	01-01-01-01-10	G21	金属探知機	印字違い 金属異物	あり	正確な印字 金属異物無し	大	大		→	→	→	→	→	→	CCP
	24	外包装	01-01-01-01-10	G22	5S, 外装重量測定	異物混入 入数違い	あり	異物が無い 外装重量	小	小	→	→						PRP
	25	保管	01-01-01-01-10	G23	5S	温度不良	あり	0-4℃	中	小	→	→						PRP
	26	出荷	01-01-01-01-10	G24	5S, 庫内温度記録	車両汚染 輸送温度	あり	車両メンテ.庫内1-6℃	中	小	→	→						PRP

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

-参考資料-

■OPRP/CCP表



© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.

HACCP 90秒 検索

FSSC22000/ISO22000/HACCP文書作成で
お困りの場合は是非お問い合わせください

お問い合わせ先

メール：bpm_sales@sunplanning.co.jp
電話番号：03-3523-1764
株式会社サン・プラニング・システムズ　HACCPクリエータ営業担当

© 2015 Sun Planning Systems Co.,Ltd. All rights reserved.