

チーズ工房NEEDS (中川郡幕別町)

認証食品：ナチュラルチーズ

(大地のほっぺ、モッツアレラチーズ、カチョカバロ、榎、ラクレット、クリームチーズ)

■取り組みのきっかけと認証取得までの道のり

認証取得前は、「HACCPの制度(義務)化」=「HACCP認証の取得(必須)」と認識していたので、取得を前提として各種研修会などに参加していました。研修会では、HACCPに基づく製造工程、危害要因分析、CCP及び衛生管理などの手法を確立・導入することで、より安全な製品づくりができるだけでなく、第三者機関から認証を得ることで、衛生管理が客観的にも認められるメリットもあると聞いていました。その後、認証取得は義務ではないことを知ることになるのですが、もともと取得前提で進んでいたこともあり、また、お取引様からも「HACCPは取得されていますか?」と言った問い合わせも多く、より強くアピールするためにも当社では認証取得を目指すこととして動きだしました。

北海道HACCPで7段階以上を取得するには3日間の専門講習会への参加が必須となりますが、これについては現場の製造スタッフではなく、比較的時間に融通のきく私を含め管理職2名で参加し、その内容を製造スタッフへ水平展開する形で準備を進めていきました。正直なところ講習会だけの認証取得には多少の不安があったこと、会社からは最短で確実に認証を取得するよう明確な指示を受けていたこともあり、当社では付き合いのあった衛生管理会社からコンサルを受けながら、定期的にかつ確実に方向性を確認しながら進むという手法を選択しました。

■苦勞したことや解決方法

認証取得に向けてハードルを上げたわけですが、専門講習会で学んだことを現場レベルの製造工程なり衛生管理手法に落とし込む作業には少し苦勞をしました。現場の製造スタッフにとっては、自分達が先輩から習ったことやこれまでの習慣や経験値が「正しいこと」で、たとえコンサルからの指摘事項であっても「今まではそんなことを言われたことはなかったのになぜ?」という思いがかなりあったようです。

具体的な例で言うと、ある日、コンサルから「跳ね水による交差汚染」についての指摘を受けたことがありました。通常当社では、1日に2品目のチーズを製造するのですが、バットからカードの排出が終わるとすぐにバットの洗浄工程に入ります。しかし、2品目が同時に終了することはなく、もう一つのバットではまだ製造工程の途中にあります。すなわち、バットの洗浄を行っているすぐ隣の別のバットでは、まだ製造している状態が習慣化されていたという事です。これまでの経験値で言うと、「バットはなるべく時間を空けずにすぐに洗浄する」というのが鉄則というか手順となっていました。理由としては、時間を置けばおくほど汚れが落ちづらくなるからです。それはそれで理にかなっているのですが、コンサル目線ではバット内の汚れを落とす以前に、仕掛品が入ったバット近くに飛んでいく跳ね水が見えているわけです。結論から言うと、バットとバットの間に新たにパーティションを設置することで、洗浄工程と仕掛品との交差汚染がないよう解決したのですが、設置後、そのパーティションについた多数の跳ね水の跡をみて、スタッフは交差汚染の危険性を改めてというか、初めて認識することとなりました。普段何気なく当たり前のようにやっていることでも、コンサル目線で客観的に観察してもらうことで事故につながる前に解決できたいい例だと思います。

その他に苦勞した点と言えば、スタッフのHACCPアレルギーみたいなものを取り除くことでしたね。講習会で当たり前で出てくる危害要因分析とかCCPと言った専門用語にも慣れていないスタッフが多く、活動当初は少しHACCPアレルギーというか、かなりナーバスになっていた感じがありました。



でもHACCPという概念を正しく理解していないだけで、実際に日々やっていたことはすべて安全衛生管理に基づいているわけなので、無意識の内にHACCPを実践していたことが殆どでした。そこでの私の主な作業と言えば、そういった専門用語を普段スタッフが使っている言葉や作業工程に置き換える「通訳」みたいなものでした。

なるべく具体的に身近な言葉や普段行っている作業に置き換えて説明すると、「CCPって、殺菌温度をちゃんと守るってことですよ? そんなこと、当たり前じゃないですか?」と、当たり前のように聞いていますよ。温度低い場合にはちゃんとやり直します」と言った具合に……。これ、HACCP的に言えば、CCPの管理基準であり、モニタリング方法であり、改善処置っていうことですよ。

ここまでくれば、後は北海道HACCP認証に必要な文書作りがメインの仕事となりますが、これが正直一番大変でした。HACCPに限らず一般的に申請書類というのは、それぞれの一定のルールというパターンがあるので、それに合わせた形で、古い文書の語彙の見直しから文脈の組み立て、そして新規につくる文書との整合性など、とにかく現場スタッフはもちろん、審査する側を含め誰が見ても分かりやすい文書になるよう心掛けました。もちろん、書類づくりにおいてもコンサルのアドバイスを頂きました。そして文書作成にあたっては、「文書はなるべく少なくする」という目標をもち、共有できる内容については、例え異なる商品であっても共通項目として簡略化を徹底し、結果、製造記録などを除くいわゆる認証取得に必要な書類と言えば、A4サイズの6cmファイル1冊分に収めることができました。

■認証取得のメリット

目に見えるメリットとしては、当たり前前のことではありますが、やはり製造現場での衛生管理に対する意識が向上したこと、記録を正しく残すことの重要性を再認識してくれたことでしょうか。あと実際に数値化はできないのですが、お取引様から衛生管理に関する問い合わせが減ったというか、ヒアリングの件数が減ったように感じています。具体的に言うと、これまでならお取引様から「衛生管理はどうされていますか?」とか、「衛生管理に関する帳票に記入をお願いします」と言う依頼がよくあり、中には「製造現場を直接見学させて下さい」という方も少なくありませんでした。

しかし最近では、「NEEDSさんは北海道HACCPを取得されていますよね?」と事前に調べられている方も多く、「はい」と答えると、それ以上に衛生管理に対して質問をされることが少なくなった気がしています。これは、認証を取得したことで、「信頼できる会社」として暗黙の了解が得られた証だと思います。第三者機関による認証って、こういうことなんですね。

■こんな商品をつくっています

当社は、十勝・幕別町で100年を超える歴史をもつ新田牧場の生乳を主原料として、ナチュラルチーズの他、ミルクジャムやピザやグラタン等、乳製品の製造販売を行っております。

社員は11名で2019年7月に北海道HACCP自主衛生管理の認証を取得致しました。

対象品目としてはナチュラルチーズ(大地のほっぺ、モッツアレラチーズ、カチョカバロ、榎、ラクレット、クリームチーズ)となります。今回は、まずは第一歩ということで、主力製品のナチュラルチーズに絞って認証取得を行いました。今後はピザ等他の商品にも展開をしていきたいと考えています。

