

工場見学実施レポート

【参加グループ名 コープぐんま】【報告者名 蒲生恵美】

【代表者連絡先 (公社)消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会】

【見学工場名 JA高崎ハム株式会社】

【見学日時 2016年10:30~14:30】【参加人数 23名】

★見学の内容

ハムとベーコンの包装工程

■印象に残った話：工場を見るポイントは「人（管理・教育）」「設備（管理・保守点検）」「モノ（取扱い・事故対応）」「水（用水・排水／ゴミ）」「虫・ネズミ」がどうなっているか意識すること。

■見学前に工場から、マル総承認工場であること、工場の特徴として「ワンウェイ」「汚染区・清浄区の区分け」「清浄区はヘパフィルターを通した空気を送り陽圧管理」されていることなどが説明されました。また、製造工程（フローチャート）を使ったCCPの説明をしていただきました。

★参加者からの質問、関心事

質問：製造工程において、加熱温度、時間は業界基準か？

回答：食品衛生法による規定である。現場では運用として加熱温度、中心

温度を設定している（具体的な温度、時間の説明がありました）。温

度を高くすると美味しさ・ジューシーさが損なわれるので温度管理が重要。

質問：加熱温度と時間が守られていることをどのように確認しているのか？

回答：中心温度計を2本、製品に刺し、2本とも到達時間を記録し、そこから30分たった時点の温度をチャート紙に記録している。

★特に良かったこと

■今回の見学会には、HACCPについて勉強しなくてはという気持ちで参加し、当初、難しそうだと予想していた。しかし、話を聞いてみて随分と身近な考え方なのだとわかった。

★びっくりしたこと

■工場見学の実験がある参加者がほぼ全員であったこと。一方、そのうち、HACCPが主なテーマの工場見学をしたことがある人はゼロであった。

★その他

■見学エリアが包装工程だけで重要管理点（CCP工程）を見ることができなかったこと。見学場の通路の壁に工程表が貼ってあったが、それを使って、ハザード分析や重要管理点について説明していただけたらとっと理解が進むのではないかと思った。

報告ありがとうございました。