HACCP構築スケジュール例 （詳細版）

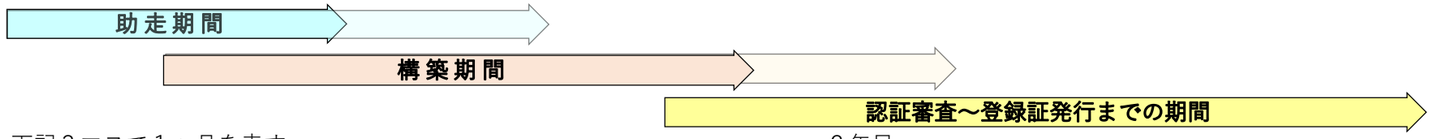
2019/11/15　日本検査キューエイ㈱　食品戦略プロジェクト 川村

下記スケジュールは、次の条件で想定したスケジュールである。下記の事例では全体で21ヶ月だが、2年以上かかった事例などもある。

製品群は２種類、同一製品群には形態や原材料が若干異なる10品目程度の製品とした。製品群が増えると、その分だけフローダイアグラムやハザード分析の作業時間が増加する。

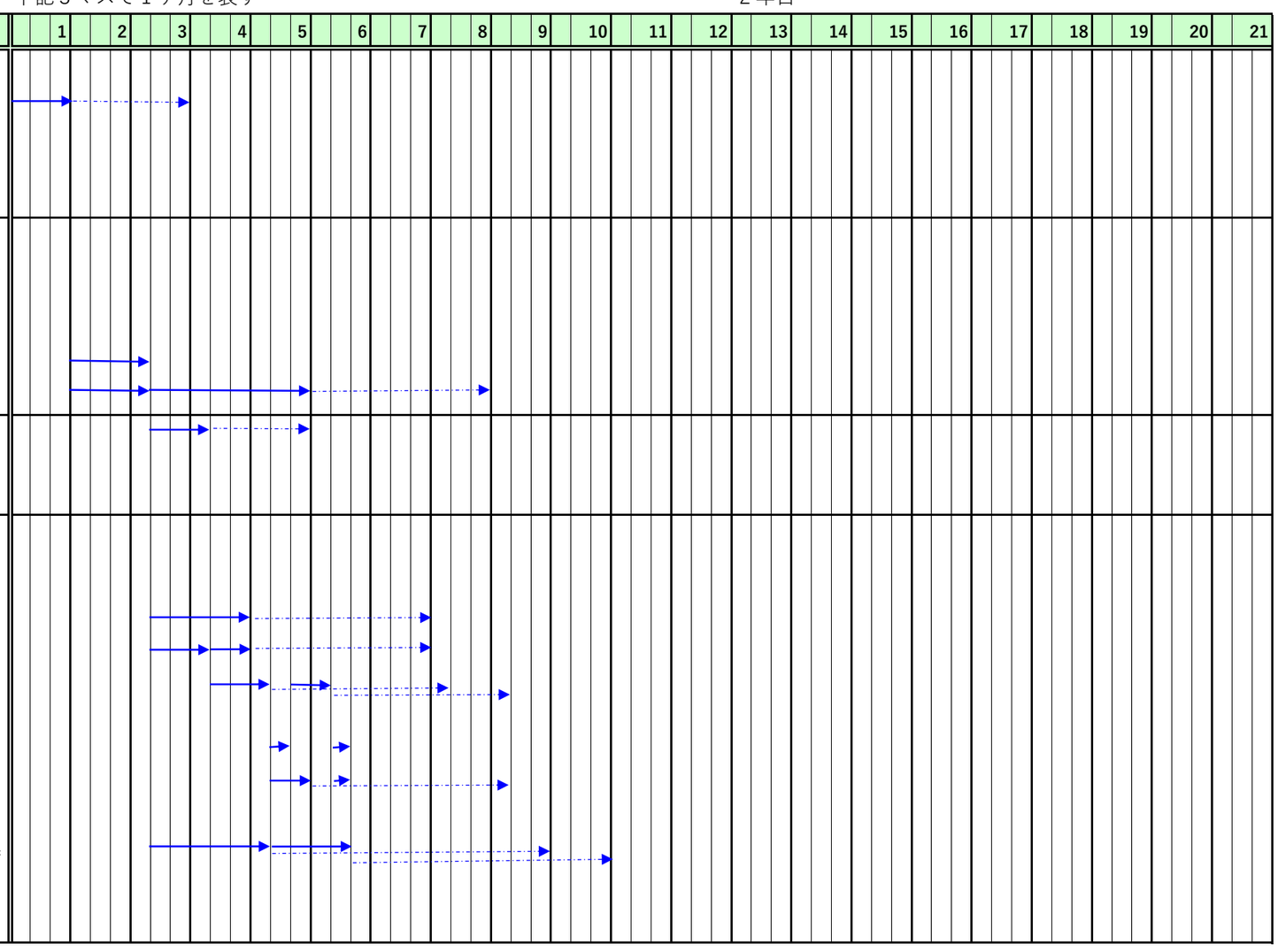
→ 実線は、HACCP構築にある程度時間を避ける状況で、テキパキと物事を進めていく前提で記載。この表の工程時間の加算は、実線を基準にしたスケジュールであり、点線は考慮していない。

⇢ 従業員の理解力レベル、準備状況、HACCP構築のために掛けられる時間などの要因により、数倍の時間がかかる場合もある。(点線はそのイメージを示す。)

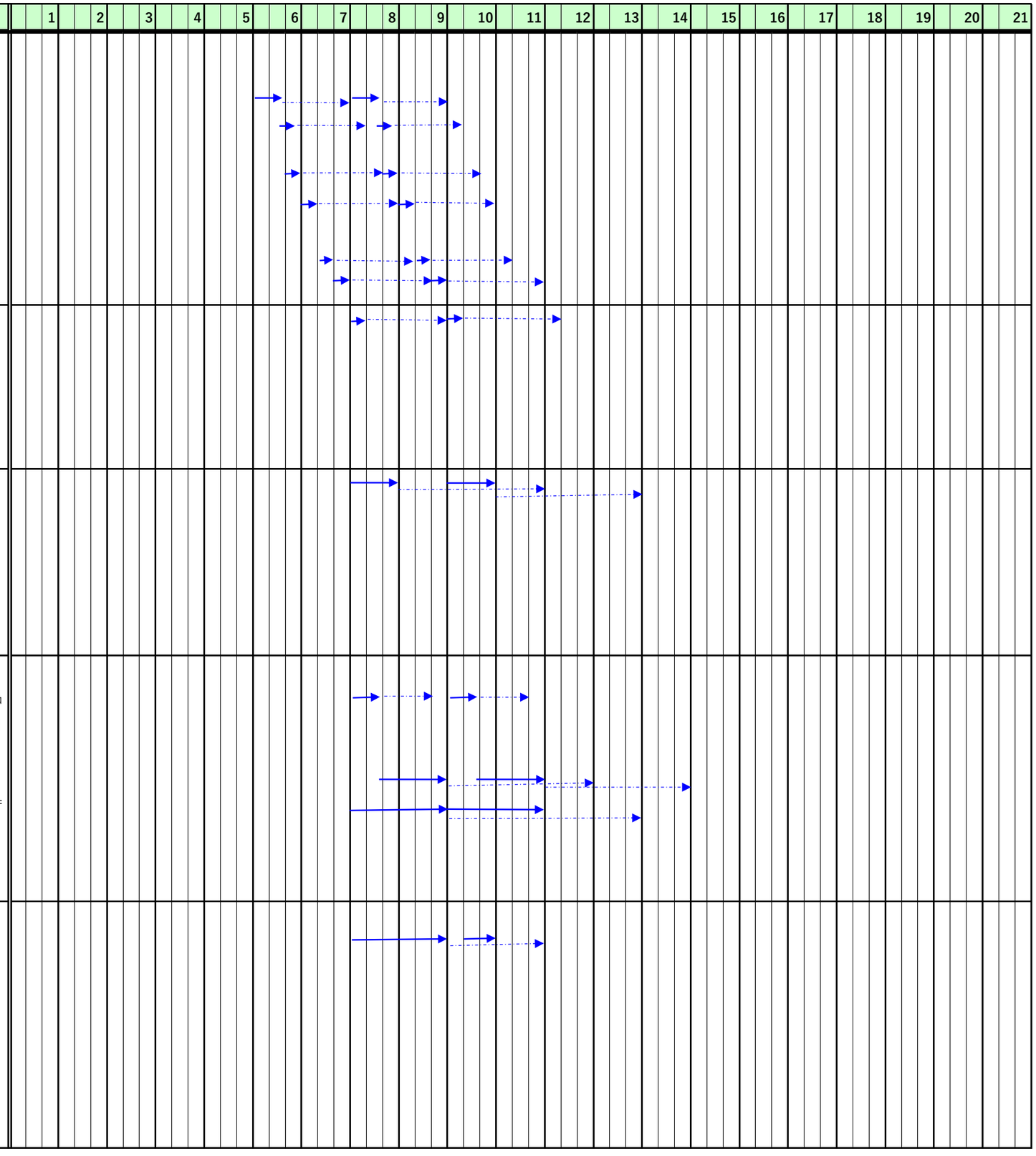


下記３マスで１ヶ月を表す　　２年目

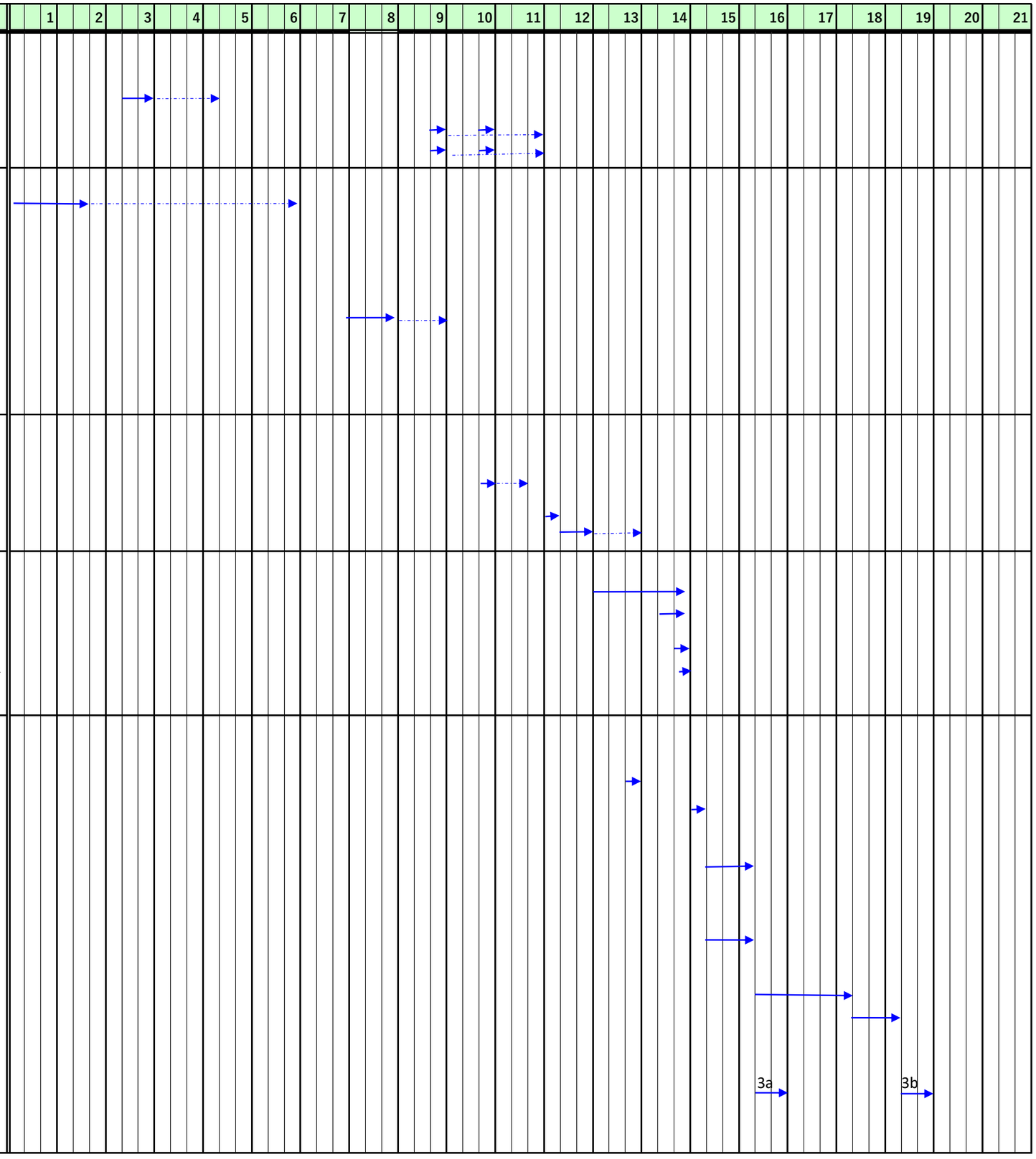
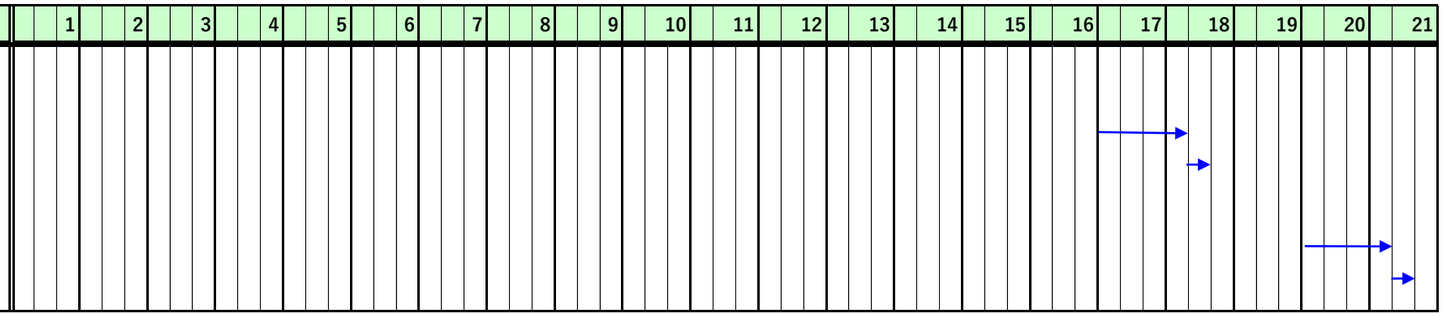
No.	作業内容	担当
1	**HACCP取組みに対する内部方針決定** 1) キックオフへの事前調査と調整 独自構築か,コンサルタントサポートの必要性など検討 （下記11参照） 2) キックオフ（経営者意思決定の正式表明）	経営者が指名した 事前準備事務局 経営者
2	**HACCPチームの編成と教育** ➔HACCPチーム全員に対する教育 （HACCPチーム全員へ教育が完了しないと４以降に掛かれない） （HACCP Schoolハザード分析とHACCP構築2日間ｺｰｽ受講の場合） a) 最初からHACCPチーム全員が受講する場合 b) 最初に代表者が受講し、その後他の人に教える場合	事務局,経営者 研修機関/ｺﾝｻﾙﾀﾝﾄ
3	**要求事項と自社管理体制の差異の確認(ギャップ分析)** 要求事項の一文一語に対して、自事業所での管理体制や管理手順の不足している点を全て洗い出す作業を実施	HACCPチーム リーダー指名者
4	**危害要因分析のための事前情報書類の準備,調査**(2製品群) (矢印は既存文書が一部手直し程度で活用できた場合) (矢印は2 a)の場合から記載。2 b)なら約3ヶ月遅れ) 1) 原料,包材,加工助剤(食品と接触するもの全て) 2) 製品説明書(製品仕様書)と意図した用途 3) フローダイアグラム作成 4) フローダイアグラムの現場での検証 5) 配置図と動線確認(原材料と製品,廃棄物,従事者等) 及びゾーニング、エリア及び工程での交差汚染確認 6) 工程作業の詳細（QC工程表や工程毎の作業手順書, 既に定着している手順や衛生管理ルール等）	 購買 開発,品証/品管 荷受～製造～出荷 配送管理各部門 HACCPチーム HACCPチーム 荷受～製造～出荷 配送管理各部門



No.	作業内容	担当
5	**危害要因分析（ハザード分析）**(2製品群) **1) 工程毎のハザード特定** 1-1) 原材料と工程からのハザードを特定 1-2) 工程でのハザードの増減を記載 **2) 工程関係なく特定した全ハザードを列挙し評価** 2-1) 列挙した全ハザードの許容水準を決定 2-2) 全ハザードを重篤性と頻度でハザードの重大性評価 **3)重大なハザードの制御手段の特定** 3-1) 個々の重大なハザードに制御可能な工程/手段選択 3-2)（OPRPを選択する場合）CCP/OPRPを分類	HACCPチーム
6	**HACCPプラン（ハザード管理プラン）の策定**(2製品群) 1) CCP(またはOPRP)に対する基準(許容限界/処置基準)設定 2) モニタリング方法の設定 3) 修正・是正処置の手順設定 4) 検証方法設定 5) 記録書類と手順の決定	製造,品証/品管, 開発部門など
7	**制御手段（ハザード管理プラン）の妥当性確認**(2製品群) (妥当性確認とは、運用開始前にその手順が意図した目的を達成できるのかを確認すること。運用時のモニタリングや検証活動ではない) HACCPプラン(ハザード管理プラン)を含め、重大なハザードが本当に確実に制御できるか制御の妥当性を確認。組み合わせた場合に対しても同様。妥当性確認は文献や自らの実験または測定などにて実施。	製造,品証/品管, 開発部門など
8	**危害要因分析のための事前情報の更新とPRP再構築** 1) 危害要因分析のための事前情報書類の更新 初期段階では未入手だった情報など1)～5)を更新 2) 更新した情報をもとに危害要因分析を修正/見直し 3) 前提条件プログラム(PRP/一般的衛生管理ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ)の再構築 重大なハザード以外の制御が必要なハザードの衛生管理 重大なハザードで制御手段以外の効果がある衛生管理 など,前提条件プログラムの手順/監視/検証方法を設定	購買,開発,品証/品管,荷受～製造～出荷配送各部門 HACCPチーム 荷受～製造～出荷配送管理各部門、品証/品管
9	**検証方法と検証結果の分析/評価計画策定** 検証方法と検証結果の分析と評価の手順と計画策定 ○全てのHACCPプラン(ハザード管理プラン)の検証方法 ○全ての前提条件プログラムの検証方法 ○危害要因分析のための事前情報の変化/変更への更新 それに伴う危害要因分析やPRPの見直しの適切性 ○制御手段の逸脱、食品安全関連クレーム等の原因検証 それに対するHACCPシステムの見直し ○検証結果の分析,分析結果から見える管理悪化の傾向	HACCPチーム



No.	作業内容	担当
10	**HACCPプラン(ﾊｻﾞｰﾄﾞ管理ﾌﾟﾗﾝ)とPRPの従事者教育・力量認定**	
	教育と従事する重要な業務に対する力量認定の実施	
	○HACCPシステム構築の目的や意図	HACCPチーム
	○共通のPRP(衛生管理手順)の教育と力量認定	HACCPチーム
	○担当する重要業務(制御手段作業等)の手順教育と力量認定	各部門
11	**認証機関の選定と申請**	HACCPチーム
	1) 認証機関の選定	リーダー
	要求事項への適合性と、構築したシステムが効果的に機能し成果が上がっているか(有効性)の、どちらを重視しているか等も含めて選定	
	2)申請	
	コンサルタントサポートを依頼する場合、認証機関から紹介を受けると当たり外れを比較的抑制できる	
	研修機関の選定に関しても同様	
12	**第一段階審査**	
	1) 認証機関による審査計画	HACCPチーム
	・事前資料提出	リーダー
	2) 第1段階審査の実施	
	3) 第1段階審査後の構築内容見直し	HACCPチーム
13	**運用**	
	1) 運用開始	全員
	2) 内部監査	HACCPチーム
	3) システム全体の検証と検証結果の分析	内部監査員
	4) マネジメントレビュー	HACCPﾁｰﾑ/経営者
	＊ 2),4)は、ISO22000. FSSC22000, JFS-Cの場合	
14	**第二段階審査**	
	1) 認証機関による審査計画	HACCPチーム
	・事前資料提出	リーダー
	2) 第二段階審査の実施	
	注意) 第2段階審査日の延期は可能だが第1段階から最長180日まで	
	3a) 軽微な不適合への是正処置（JICQA）	HACCPチーム
	➜発見した不適合の修正完了、根本原因に対する再発防止計画作成（運用状況確認は次回審査時）	
	3b) 重大な不適合への是正処置(FSSC以外の場合/JICQA)	
	➜発見した不適合の修正完了、根本原因に対する再発防止計画作成	
	➜再発防止対策の実施・運用・運用状況検証	
	➜運用状況のフォローアップ審査	
	3c) 危機的な不適合への是正処置（FSSC.JFS-Cのみ）	
	➜第1段階審査からやり直し	
	3) 審査員：審査報告書作成	認証機関



No.	作業内容	担当
15	**認証登録の決定、登録症の発行**	認証機関
	○不適合なし/軽微な不適合の場合	
	1) 審査報告書の検証、登録内容の評価	
	2) 登録決定会議➜登録証発行	
	○不適合なし/軽微な不適合の場合	
	1) 審査報告書の検証、登録内容の評価	
	2) 登録決定会議➜登録証発行