

# HACCPによる衛生管理

-  **公益社団法人日本食品衛生協会**  
JAPAN FOOD HYGIENE ASSOCIATION
-  **厚生労働省**  
Ministry of Health, Labour and Welfare
- **農林水産省**

のホームページより抜粋



# HACCPによる衛生管理とは

HACCP(ハサップ、ハセップ)とはHazard Analysis and Critical Control Point のそれぞれの頭文字をとった略称で「危害要因分析重要管理点」と訳されています。

HACCPによる衛生管理は、各原料の受入から製造、製品の出荷までの全ての工程において、食中毒などの健康被害を引き起こす可能性のある危害要因(ハザード)を科学的根拠に基づき管理する方法です。危害要因(ハザード)は生物的(病原微生物など)、化学的(残留農薬、抗生物質、洗浄剤・消毒剤等)、物理的(金属片、ガラス片等)に分けて、各工程もれなく取り上げ、これらを低減・除去するために必要な管理方法を定めます。特に厳重に管理する必要がある工程、または、以降の工程で重要な危害要因(ハザード)を低減・除去できない重要な工程では、管理するための基準を設定、連続的に確認します。また、これらが十分に基準を満たしているかを検証し、必要に応じて改善することがHACCPの特徴です。

日本では食品衛生法において厚生労働省が「危害分析重要管理点」と訳したが、海外の事情に詳しい専門家は「危害要因分析(に基づく)必須管理点」と訳している

# わが国のHACCP

わが国では1995年に製造基準が定められた業種を対象とした「総合衛生管理製造過程の承認制度」としてHACCPによる衛生管理がスタートしました。

また、2014年には、各都道府県等の条例により管理運営基準が改正され、HACCP導入型基準も選択することが可能となり、食品等事業者のHACCPによる衛生管理の推進が図られることとなりました。

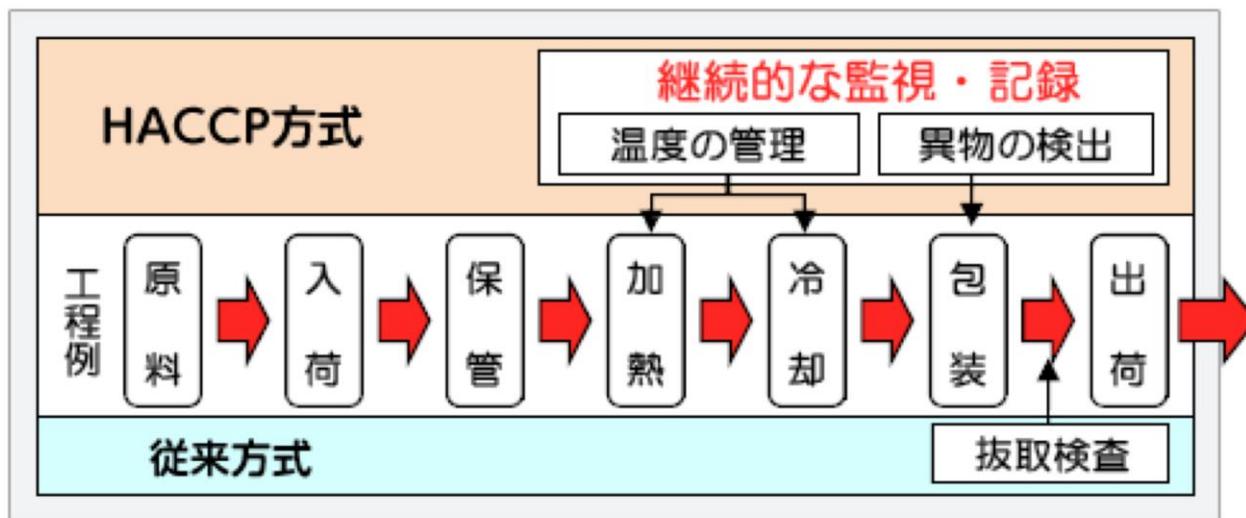


# 従来の方法と何が違うの？

従来行われてきた衛生管理の多くは、製品製造に関わる施設・設備や食品への取扱い方法等を定めて、最終製品が規定した基準を満たしているか製品検査により安全性を確認するものでした。

HACCPによる衛生管理では、工程ごとにあらかじめ危害要因を分析し、特に重要な工程を重点的に管理し、最終製品が安全であることを証明していくものです。

HACCPにより衛生管理を実施する上では、当然ながら従来から行っている施設・設備の管理や食品の衛生的な取扱い等(一般的衛生管理)も実施する必要があります。



# HACCPの各国の導入状況

国名	HACCPへの取り組み
アメリカ	1997年より、州を越えて取り引きされる水産食品、食肉・食鳥肉及びその加工品、飲料について、 <u>順次、HACCPによる衛生管理を義務付け</u> 。 また、2011年1月に成立した「食品安全強化法(FSMA)」は、米国内で消費される食品を製造、加工、包装、保管する全ての施設のFDAへの登録とその更新を義務付けており、 また、対象施設においてHACCPの概念を取り入れた措置の計画・実行を義務付けている。
EU	一次生産を除く全ての食品の生産、加工、流通事業者に <u>HACCPの概念を取り入れた衛生管理を義務付け</u> (2006年完全適用)。 なお、中小企業や地域における伝統的な製法等に対しては、HACCP要件の「柔軟性」(Flexibility)が認められている。
カナダ	1992年より、水産食品、食肉、食肉製品について、 <u>順次、HACCPを義務付け</u> 。
オーストラリア	1992年より、輸出向け乳及び乳製品、水産食品、食肉及び食肉製品について、 <u>順次、HACCP</u>
韓国	2012年より、魚肉加工品(蒲鉾類)、冷凍水産食品、冷凍食品(ピザ類、饅頭類、麺類)、氷菓子類、非加熱飲料、レトルト食品、キムチ類(白菜キムチ)について、 <u>順次、HACCPを義務付け</u> 。
その他	ロシア、メキシコ、ベトナムにおいて、 <u>HACCPの導入を模索中</u> 。 また、中国、インド、タイでは、 <u>輸出食品にHACCPを義務付け</u> 。

# HACCPのメリット

HACCPは、現在、最も合理的な衛生管理法であることが国際的にも認められており、その導入により、厚生労働省が行った調査では、次のような結果が認められています。

社員の衛生管理に対する意識が向上した	78.2%
社外に対して自社の衛生管理について根拠を持ってアピールできるようになった	43.1%
製品に不具合が生じた場合の対応が迅速に行えるようになった	37.7%
クレーム・事故が減少した	32.3%
ロス率が下がった	10.1%
HACCPを求める事業者(小売業者等)との取引先が増えた	9.7%
生産効率が上がった	9.0%

※厚生労働省が実施した「HACCPの普及・導入支援のための実態調査について」より

- ・実施期日:平成26年12月31日現在
  - ・実施自治体:75自治体
  - ・対象施設:食品衛生法第52条第1項に基づく営業許可施設及び自治体が条例で許可又は届出の対象としている施設のうち、食品又は添加物の製造業の施設並びに仕出し屋、弁当屋及び給食施設
- HACCPを導入済み又は一部導入している8,406件を母数に算出(複数回答可)  
詳細はこちら <http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzenu/0000093104.pdf>

# HACCPを実施するために

企業側も総合衛生管理製造過程は認証であることからHACCPを取るという言い方をよくするが、HACCPとは認証を取るのではなくHACCPを実践する行為である。

HACCPはそれ自体が単独で機能するものではなく、衛生管理という手法の一部であり、HACCPを効果的に機能させるためには、その前提条件となる「一般的衛生管理プログラム」の実施も必要です。

一般的衛生管理プログラムとは、製造環境の衛生管理、従業員の衛生管理、食品取扱者の教育・訓練、記録の必要性など、HACCPによる食品衛生管理を実施する上で整備しておくべき食品製造の衛生管理プログラムとなります。

まずは、食品の製造環境が清潔である必要があることから、製造環境に関わる以下の衛生管理のほか、従業員の衛生管理について見直しましょう。

- ・施設の衛生管理
- ・食品取扱設備の衛生管理
- ・使用水の衛生管理
- ・そ族昆虫対策
- ・廃棄物及び排水の取扱い
- ・回収・廃棄
- ・従業員の衛生管理
- ・食品取扱者の教育、訓練

# HACCP導入のための7原則12手順

HACCPの実施には組織全体で適切に実施することが不可欠であることから、企業方針としてHACCP導入を決定の後、HACCPチームを編成して7原則12手順に沿って進めます。手順1～5は原則1～7を進めるにあたっての準備となります。

手順	項目	具体的な取り組み
手順1	HACCPのチーム編成	製品を作るために必要な情報を集められるよう、各部門から担当者を集めます。HACCPに関する専門的な知識を持った人がいない場合は、外部の専門家を招いたり、専門書を参考にしてもよいでしょう。
手順2	製品説明書の作成	製品の安全について特徴を示すものです。原材料や特性等をまとめておくと、危害要因分析の基礎資料となります。レシピや仕様書等、内容が十分あれば様式は問いません。
手順3	意図する用途及び対象となる消費者の確認	用途は製品の使用方法(加熱の有無等)を、対象は製品を提び対象となる消費者の確認
手順4	製造工程一覧図の作成	受入から製品の出荷もしくは食事提供までの流れを工程ごと
手順5	製造工程一覧図の現場確認	製造工程図ができたなら、現場での人の動き、モノの動きを確認して必要に応じて工程図を修正しましょう。

# HACCP導入のための7原則12手順 ( 続き )

手順6 原則1	危害要因分析の実施 (ハザード)	工程ごとに原材料由来や工程中に発生しうる危害要因を列
手順7 原則2	重要管理点(CCP)の決定	危害要因を除去・低減すべき特に重要な工程を決定します。
手順8 原則3	管理基準(CL)の設定	危害要因分析で特定したCCPを適切に管理するための基準を設定します。 (温度、時間、速度等々)
手順9 原則4	モニタリング方法の設定	CCPが正しく管理されているかを適切な頻度で確認し、記録
手順10 原則5	改善措置の設定	モニタリングの結果、CLが逸脱していた時に講ずべき措置
手順11 原則6	検証方法の設定	HACCPプランに従って管理が行われているか、修正が必要
手順12 原則7	記録と保存方法の設定	記録はHACCPを実施した証拠であると同時に、問題が生じた際には工程ごとに管理状況を遡り、原因追及の助けとなります。

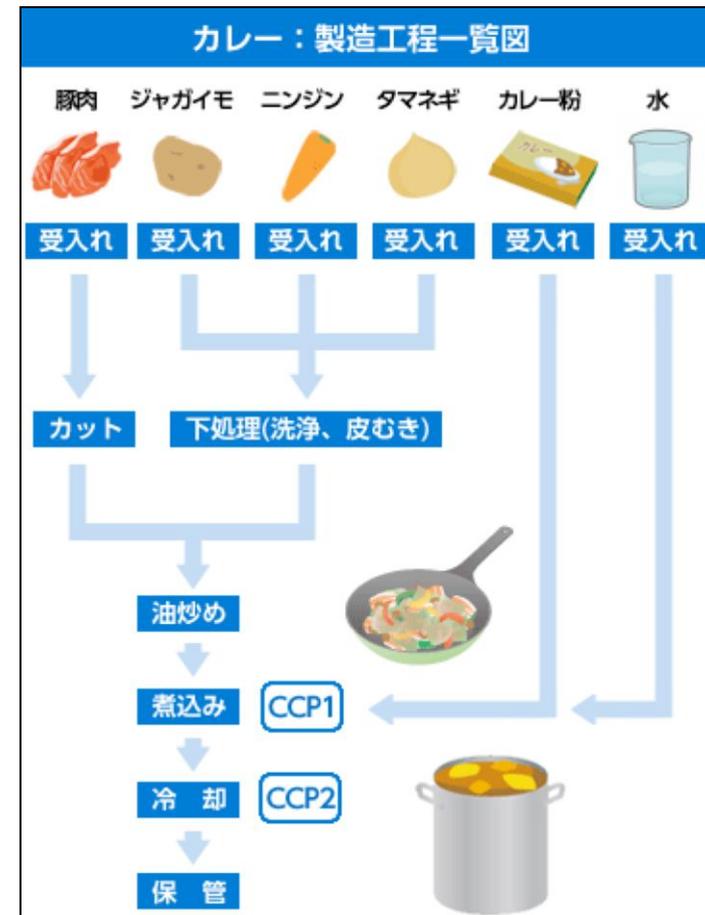
# 危害要因分析とは

危害要因(ハザード)分析とは、まず、原材料および製造加工工程における潜在的なハザードについて、起こりやすさや、起こったときの健康被害がどの程度なのか等、明らかにします。更に、それぞれのハザードに対する管理方法を明らかにしていくことです。

カレーの製造工程でハザード分析の一例を示します。カレーに用いる豚肉やジャガイモやニンジン、玉ねぎなどの野菜には、原材料由来の病原微生物が存在しています。また、カットや下処理の段階で調理器具等からの汚染や温度管理不足による病原微生物の増殖が危害要因として考えられますので、作業手順(SSOP)を順守することが大切です。原材料や製造環境に由来する病原微生物(非芽胞形成菌)は、最後の加熱工程で十分に加熱殺菌しないと食中毒の原因となることから、重要な管理が必要な工程と言えます(これをCCPと言います)。

また、豚肉(食肉)や野菜のほか、カレー粉などに使用される香辛料には耐熱芽胞菌が存在します。加熱工程では完全に殺菌できないので、急速冷却を行い、芽胞菌の発芽を防ぎます。

このような一連の工程にどのような危害要因が潜んでいるのか危害要因分析表を用いて列挙し、それらに対する管理手段を一つずつ分析すること(原則1:危害要因の分析)がHACCPの特徴の一つと言えます。



# HACCPプランの例

カレーの製造工程について危害要因分析を行い、その結果から作成されたHACCPプランの一例を示します。

	CCP1	CCP2
工程	煮込み	
危害要因	病原菌微生物(非芽胞形式)の生残	
発生要因	加熱温度/時間の不足により病原微生物が生残する	
管理手段	十分に加熱(温度・時間)する	
管理基準	品温が85℃以上、20分以上*	
モニタリング方法	ロットごとに調理担当者が温度計、タイマーを確認し、記録する	
改善措置	再加熱	
検証手順	作業記録の確認、温度計・タイマーの校正、細菌検査、改善措置記録の確認	
記録文書	作業記録、温度計・タイマーの校正記録、細菌検査結果、改善措置記録	

\* 危害分析の結果から、科学的根拠に基づいた時間を決める。

# 国や地方自治体の推奨体勢

## ・国によるバックアップ

### 食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法は、HACCP導入による食品の製造過程の管理の高度化を促進するため、必要となる施設の整備に対する金融や税制上の支援を講ずる内容を規定した法律である。

平成10年5月(7月1日施行)に5年間

## ・地方自治体によるバックアップ

### 地方自治体独自認定

第三者による一定の認証基準は HACCP 実行の証明として必要である為、中小企業でも HACCP 認証を取得しやすいように、都道府県レベルで独自の認証制度を設ける地方も出てきている。

例:茨城県では「いばらきハサップ」の認証実地

# ISOとHACCP

国際規格である[ISO 22000](#) はCodex HACCPシステム の考え方が取り入れられている民間のマネジメントシステム認証制度である。総合衛生管理製造過程が乳・乳製品や魚肉練り製品などの一部の製品に限定されているのに対してISO 22000は製品によらず、食品安全を管理するためのマネジメントシステムができている事の認証を行いたいところであればどんな業種であっても受審することができる。食品製造業だけではなく、レストランなどのいわゆるフードサービス業であっても、農畜水産物を取り扱う一次産業者であっても申請が可能とされている。

# 要するにHACCPって何？（結論）

HACCP



お口に入る食品を非常に**厳しく**管理する方法



その厳しい基準であるHACCPに適応する『空気』を実現するフィルター



HACCPに適応する『空気』を実現するフィルターの風を当院では歯を削る機械へ送り込んでおります



清潔な空気による治療の実現へ  
（当院の清潔な『空気』へのこだわり）