

食品衛生管理の国際標準化 に関する検討会

平成28年3月7日

厚生労働省 生活衛生・食品安全部

目 次

- ◆ HACCPについて
- ◆ 総合衛生管理製造過程の承認
- ◆ 食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法
[HACCP支援法]
- ◆ 認証制度の実施（対米、対EU向け輸出食肉及び水産食品）
- ◆ HACCPによる衛生管理の基準（選択制）の設定
（食肉及び食品一般）
- ◆ これまでの施策等の課題
- ◆ 農林水産省におけるHACCP普及の取組
- ◆ 自治体におけるHACCP普及の取組
- ◆ 民間団体等によるHACCP認証等
- ◆ 国内のHACCP導入状況
- ◆ 本検討会の主な検討事項

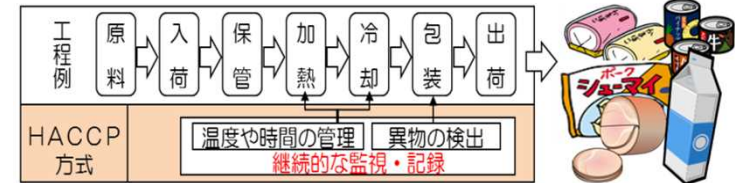
HACCPについて



HACCP（ハサップ）とは

HACCP（Hazard Analysis and Critical Control Point）とは

- ① 原材料の入荷から出荷までに発生するかもしれない食中毒菌汚染や異物混入を防止する特に重要な工程を管理する食品の衛生管理の手法



- ② 事業者が自らが使用する原材料、製造方法に応じて策定、実行
- ③ FAO/WHO合同食品規格委員会（コーデックス委員会）策定の国際基準

HACCPを導入するメリット（例）

- 社員の衛生管理に対する意識が向上した。
- 社外に対して自社の衛生管理について、根拠をもってアピールできるようになった。
- 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。
- 品質のばらつきが少なくなり、クレームやロス率が下がった。
- 衛生管理のポイントを明確にして、記録も残すことで、従業員の経験やカンに頼らない、安定した安全な製品が作れるようになった。
- 工程ごとに確認すべきことが明確になった。
- 従業員のモチベーションが上がり、現場の雰囲気よくなった。

Codexの「HACCPシステムとその適用に関するガイドライン」①

HACCP（Hazard Analysis and Critical Control Point） システムとその適用のためのガイドライン

(Codex委員会において、

1993年採択、1997年、2003年改訂)

- 「食品衛生の一般原則」(GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE CAC/RCP 1-1969)の付属書であり、SPS協定上では、国際標準である。

GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE

CAC/RCP-1:1969

TABLE OF CONTENTS

INTRODUCTION.....	3
SECTION I - OBJECTIVES.....	3
The Codes General Principles of Food Hygiene.....	3
SECTION II - SCOPE, USE AND DEFINITIONS.....	3
1. Scope.....	3
2. Use.....	3
3. Definitions.....	3
SECTION III - PRIMARY PRODUCTION.....	3
1. Epidemiological Evidence.....	3
2. Biological Production of Food Microbes.....	3
3. Hygiene, Storage and Packaging.....	3
4. Chemical, Microbial and Residue Levels at Primary Production.....	3
SECTION IV - ESTABLISHMENT DESIGN AND FACILITIES.....	7
4.1 Location.....	7
4.2 Premises and Rooms.....	7
4.3 Equipment.....	7
4.4 Facilities.....	7
SECTION V - CONTROL OF OPERATION.....	11
5.1 Control of Food Material.....	11
5.2 Key Aspects of Food Control Systems.....	11
5.3 Documented Procedures, Requirements.....	11
5.4 Packaging.....	11
5.5 Water.....	11
5.6 Personnel and Supervision.....	11
5.7 Documentation and Records.....	11
5.8 Recall Procedures.....	11
SECTION VI - ESTABLISHMENT MAINTENANCE AND SANITATION.....	14
6.1 Maintenance and Cleaning.....	14
6.2 Cleaning and Sanitation.....	14
6.3 Pest Control Systems.....	14
6.4 Water Management.....	14
6.5 Microbiological Control.....	14
SECTION VII - ESTABLISHMENT PERSONAL HYGIENE.....	16
7.1 Hand Hygiene.....	16
7.2 Clothing and Footwear.....	16
7.3 Personal Cleanliness.....	16
7.4 Personal Restroom.....	16
7.5 Visitors.....	16
SECTION VIII - TRANSPORTATION.....	18
8.1 General.....	18
8.2 Refrigeration.....	18
8.3 Temperature Control.....	18
SECTION IX - PRODUCT INFORMATION AND CONSUMER AWARENESS.....	19
9.1 Lot Identification.....	19

Revised 1995, Amendment 1999, Revision 1997 and 2001

9-2002 - Annex

Page 28

DIAGRAM 1

SICG SEQUENCE FOR APPLICATION OF HACCP

```

graph TD
    A[Assemble HACCP Team] --> B[Describe Product]
    B --> C[Identify Potential Hazards]
    C --> D[Construct Flow Diagram]
    D --> E[Write Construction of Flow Diagram]
    E --> F[Identify Potential Hazards]
    F --> G[Conduct a Hazard Analysis]
    G --> H[Consider Control Measures]
    H --> I[Determine CCPs]
    I --> J[Establish Critical Limits for each CCP]
    J --> K[Establish a Monitoring System for each CCP]
    K --> L[Establish Corrective Actions]
    L --> M[Establish Verification Procedures]
    M --> N[Establish Documentation and Record Keeping]
    I -.-> O[See Diagram 2]
  
```



コーデックス委員 (Codex Alimentarius Commission (CAC)) とは

・ 国際連合食糧農業機関 (Food and Agriculture Organization of the United Nations (FAO))と世界保健機関 (World Health Organization (WHO))が1963年に設立した、食品の国際基準 (コーデックス基準) を作る政府間組織

- ・その目的は、消費者の健康を保護するとともに、食品の公正な貿易を促進すること

- ・180カ国以上が加盟



Codexの「HACCPシステムとその適用に関するガイドライン」②

「HACCPシステムの7原則と手順」

手順 1 HACCPチームの編成

手順 2 製品の特徴の確認

手順 3 製品の使用方法の確認

手順 4 製造工程一覧図、施設の図面及び標準作業手順書の作成

手順 5 製造工程一覧図の現場での確認

手順 6 (原則 1) 危害要因分析の実施

手順 7 (原則 2) 重要管理点の決定

手順 8 (原則 3) 管理基準(許容限界)の設定

手順 9 (原則 4) 重要管理点をモニタリングするシステムの設定

手順 10 (原則 5) 重要管理点における管理が逸脱した時に取るべき是正措置の設定

手順 11 (原則 6) HACCP手法が効果的に機能していることを確認するための検証手順の設定

手順 12 (原則 7) 文書化及び記録保管の設定

危害要因分析等
のための
導入準備

【7原則】
危害を予測した上で、
重要な工程を特定し、
継続的に監視し、検証
・記録するHACCP
の構成要素

Codexの「HACCPシステムとその適用に関するガイドライン」③

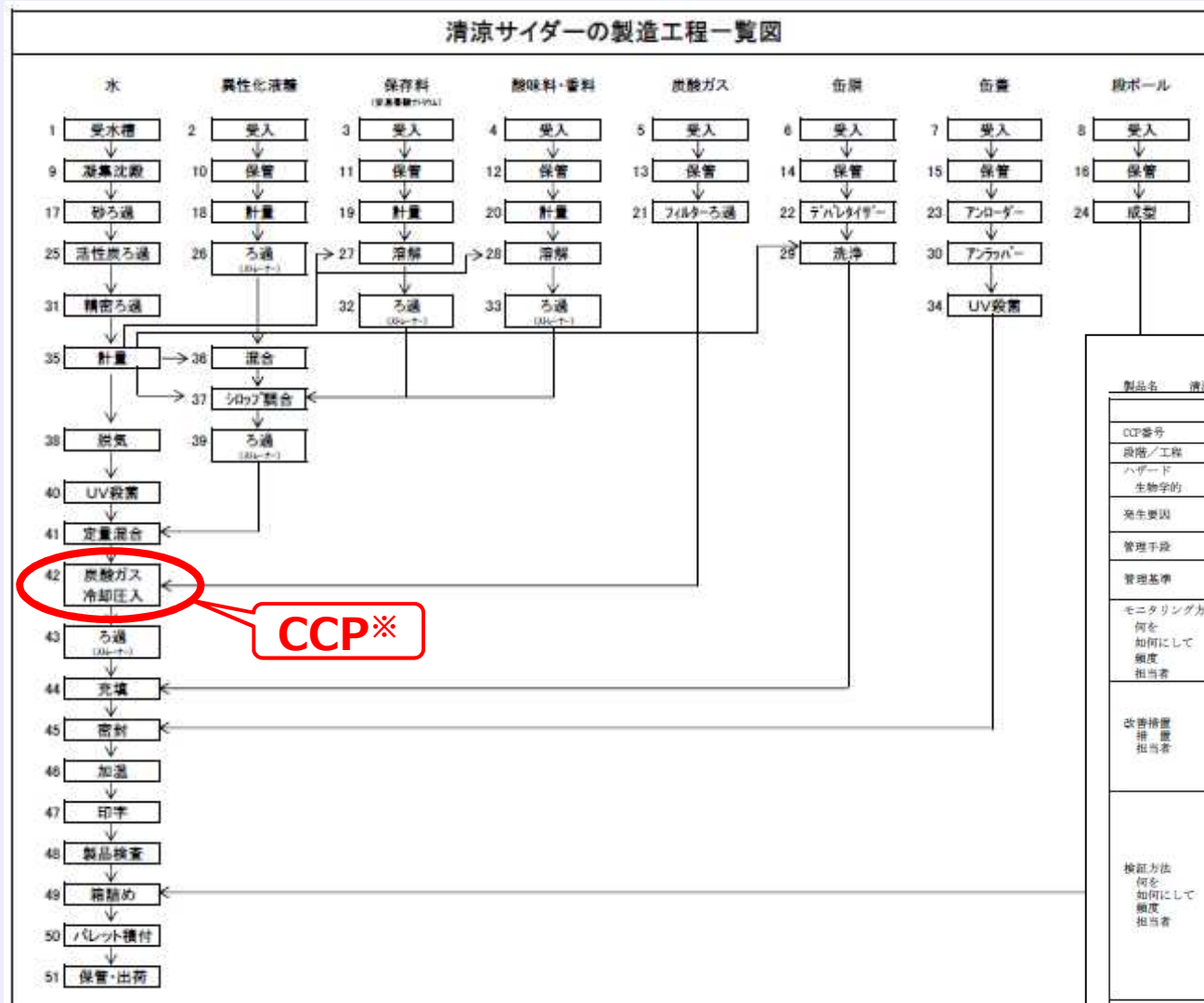
2003年、小規模・発展途上の企業におけるHACCP導入を推進するため修正し、以下の文章が盛り込まれた。

(仮訳)

- HACCP原則の適用は、それぞれの企業の責任でなされるべきである。しかしながら、各企業によるHACCP原則の効果的な適用を妨げる障害があるかもしれないということが、政府および企業により認められている。これは、特に小規模および／または未発達の企業にあてはまる。HACCPを適用する時に、**企業にとって柔軟な対応が重要であることが認められている**が、すべての7原則がHACCPシステム中に適用されなければならない。この柔軟性には、ヒトおよび財源、基本設備、工程、知識および実際上の制限を含む**実施作業上の性質と規模を考慮すべき**である。
- 小規模および／または未発達の企業は、効果的なHACCPプランの作成および実施のための財源および現場で必要とする専門技術を必ずしも有していない。そのような状況において、**専門的助言が商業や企業の協会、独立した専門家および規制当局を含む他のところから得られるべきである**。
- HACCPの実施における障害についての更に詳細な情報は、特にSLDBs（小規模および／または未発達の企業）において、これらの障害を解決する勧告を、「HACCPの適用に対する障害、特に小規模および未発達企業、それらを克服するためのアプローチ」（FAO／WHOにより作成された文書）中に見ることができる。

引用：公益社団法人日本食品衛生協会ホームページ CODEX資料「3.HACCP（危害分析・重要管理点）システムとその適用のためのガイドライン」<http://n-shokuei.jp/eisei/pdf/codex03.pdf>

HACCPモデル例① 清涼飲料水

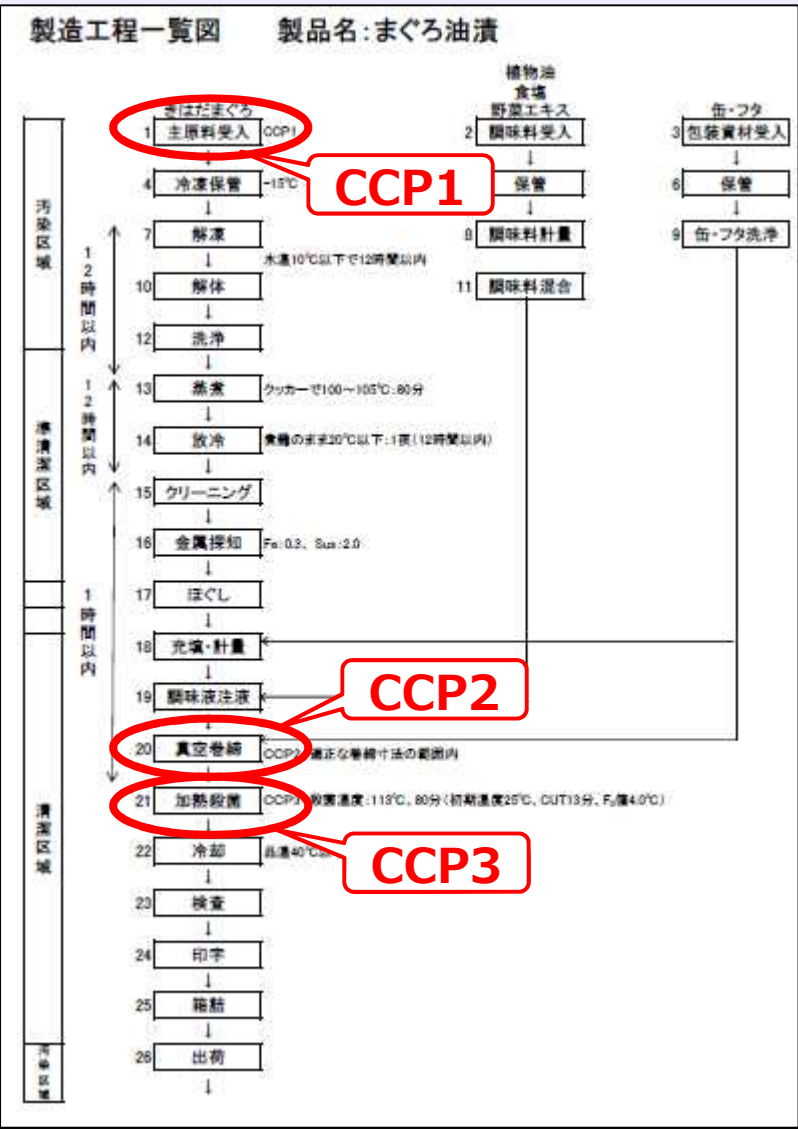


※重要管理点(Critical Control Point : CCP)

特に厳重に管理する必要がある、かつ、危害の発生を防止するために、食品中の危害要因を予防もしくは除去、またはそれを許容できるレベルに低減するために必要な段階。必須管理点ともいう。

HACCPプラン	
製品名	清涼サイダー
CCP番号	CCP 1
段階/工程	42 / 炭酸ガス冷却圧入
ハザード	生物学的
発生要因	炭酸ガス圧力、冷却温度の管理不良によるガスボリューム不足により殺菌効果の減少、微生物が繁殖する可能性がある。
管理手段	製造設備保守点検管理基準カーボネーター作業標準の遵守
管理基準	炭酸ガス圧入機（カーボネーター）内の炭酸ガス圧が●kパスカル以上かつ、温度が▲℃以下であること。
モニタリング方法	- 炭酸ガス圧入機圧力計の炭酸ガス圧力の確認 頻度：スタート時及び所定時間ごと 担当者：製造係 - 炭酸ガス圧入機の日記記録チャート紙の圧力及び温度の確認 頻度：連続 担当者：製造係
改善措置	- 炭酸ガス圧入が管理基準を逸脱した場合は、製造を停止し、工程を修復して正常な状態に復帰したことを確認したうえで、運転を再開する。 担当者：製造係 - 冷却温度が管理基準を逸脱した場合は、製造を停止し、工程を修復して正常な状態に復帰したことを確認したうえで、運転を再開する。 担当者：製造係 - 管理基準逸脱時に製造した半製品、製品はすべて廃棄する。 担当者：製造係
検証方法	- 炭酸ガス圧入記録の確認 頻度：製造日ごと 担当者：製造課長 - 日記記録チャート紙の圧力と温度の確認 頻度：製造日ごと 担当者：製造課長 - 密封後の製品の炭酸ガス圧力と温度検査 頻度：1回/時間 担当者：製造係 - 最終製品の微生物検査 頻度：3本/日 担当者：品質管理係 - 微生物検査記録の確認 頻度：年1回 担当者：品質管理係 - 測定器の校正（圧力計、日記圧力計、日記温度計） 頻度：年1回 担当者：品質管理係 - 管理基準逸脱時の逸脱内容及び改善措置内容の確認 頻度：発生日ごと 担当者：製造課長
記録文書名	- 炭酸ガス圧入機日報：・日時・炭酸ガス圧力・担当者氏名 - 日記記録チャート紙：・日時・炭酸ガス圧力・冷却温度・担当者氏名 - 運転管理日報：・日時・製品炭酸ガス圧力・製品温度・担当者氏名 - 微生物検査日報：・日時・検査結果・担当者氏名 - 測定器校正記録：・日時・校正結果・校正内容・担当者氏名 - 改善措置記録：・日時・異常内容・措置内容・改善内容・担当者氏名

詰問

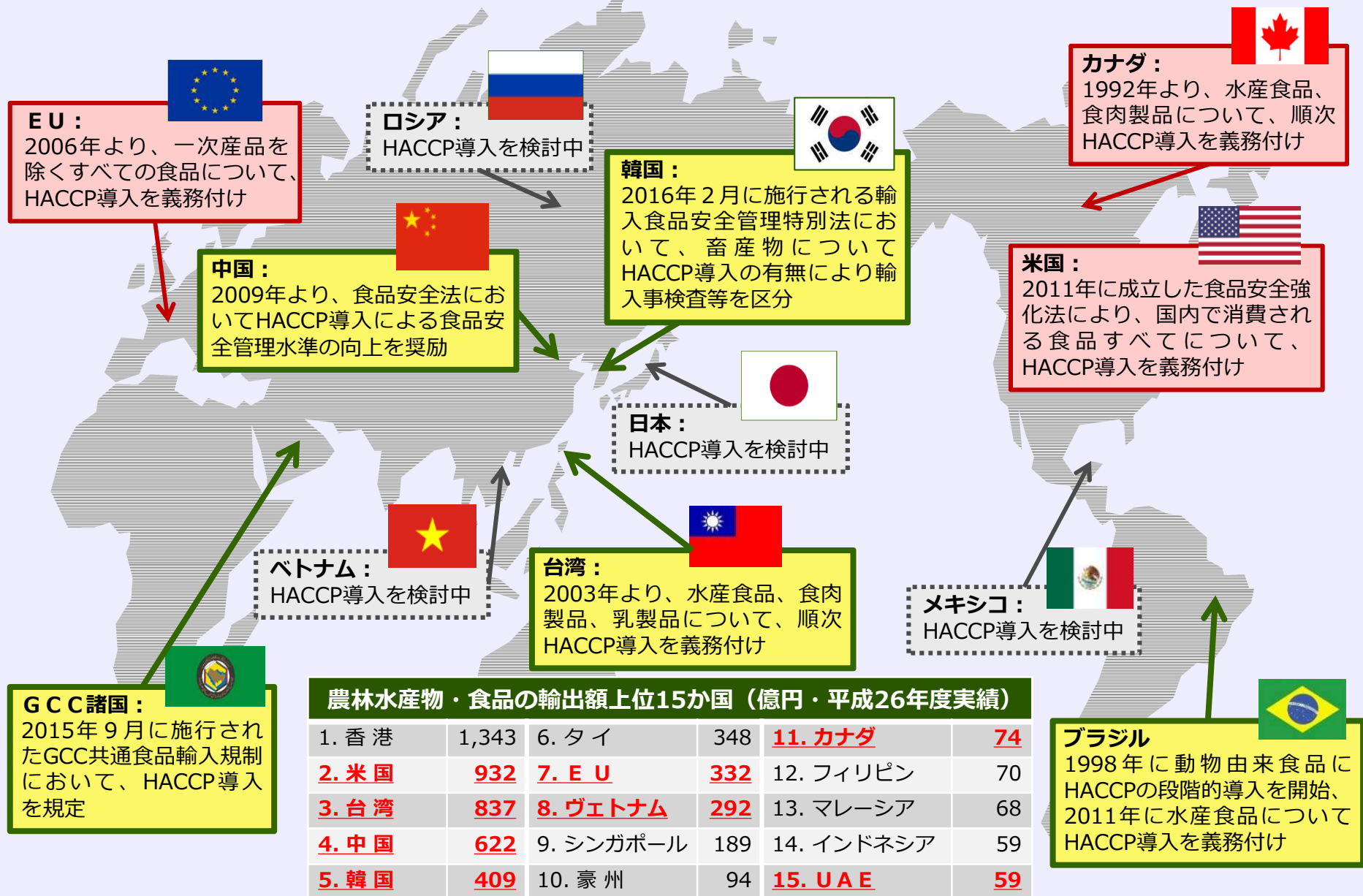


HACCPプラン	
製品名 まぐろ焼肉	
CCP番号	CCP1
段階/工程	工程No1 主原料受入
ハザード	
生物学的	
化学的	
物理学的	
発生要因	
管理手段	
管理基準	
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
改善措置 措置 担当者	
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
記録文書名 記録内容	

HACCPプラン	
製品名 まぐろ焼肉	
CCP番号	CCP2
段階/工程	工程No2 加熱殺菌
ハザード	
生物学的	
化学的	
物理学的	
発生要因	
管理手段	
管理基準	
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
改善措置 措置 担当者	
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
記録文書名 記録内容	

HACCPプラン	
製品名 まぐろ焼肉	
CCP番号	CCP3
段階/工程	工程No21 加熱殺菌
ハザード	
生物学的	
化学的	
物理学的	
発生要因	
管理手段	
管理基準	
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
改善措置 措置 担当者	
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
記録文書名 記録内容	

海外におけるHACCP導入の動き



農林水産物・食品の輸出額上位15か国（億円・平成26年度実績）

1. 香港	1,343	6. タイ	348	11. カナダ	74
2. 米国	932	7. EU	332	12. フィリピン	70
3. 台湾	837	8. ヴェトナム	292	13. マレーシア	68
4. 中国	622	9. シンガポール	189	14. インドネシア	59
5. 韓国	409	10. 豪州	94	15. UAE	59



HACCPと輸入食品の安全性確保

我が国の食料自給率（供給熱量ベースの総合食料自給率）は約4割に留まる。つまり約6割の食料を輸入に頼っており、**輸入食品の安全性確保は非常に重要な課題**となっている。



輸出国に対してHACCPによる衛生管理を求めていくためには、**内外無差別の観点から、国内でのHACCPの導入が前提**になる。

衛生植物検疫措置の適用に関する協定（WTO/SPS協定）

人、動物又は植物の生命又は健康を守るという衛生植物検疫措置の本来の目的が達成されるとともに、貿易に与える影響を最小限にすることを確保するための具体的なルールを定める。

- 第2条3 いわゆる内外無差別の規定
- 第3条1 国際的な基準、指針等との整合
- 第3条3 より厳しい衛生植物検疫措置の適用
- 第4条1 措置の同等性の認定

→ **輸入品に対して、科学的な根拠なく自国の規制よりも厳しい規制を適用してはならない。**

成長戦略における輸出促進とHACCP

日本再興戦略 － Japan is Back － (平成25年6月14日閣議決定)

- ◆ **2020年に農林水産物・食品の輸出額 1 兆円** (2012年実績4,500億円) を達成し、2030年に輸出額 5 兆円の実現を目指す

- ◆ 日本の食品の安全・安心を世界に発信するため、海外の安全基準に対応するHACCP（危害分析・重要管理点）システムの普及を図る観点から、**マニュアルの作成や輸出HACCP取得支援のための体制整備を実施**

- ◆ **水産加工場のEU向けHACCP認定**については、
 - ・ ・ ・ 認定を適正な水準で行うよう確保するとともに、
 - ・ ・ ・ **今後5年間で100件程度の認証が行える体制整備を進め、申請を適切に処理する**

日本再興戦略 改定2014 － 未来への挑戦 － (平成26年6月24日閣議決定)

国別・品目別輸出戦略

農林水産物・食品の輸出額を
2020年までに1兆円規模へ拡大



日本再興戦略 改定2015 － 未来への投資・生産性革命 － (平成27年6月30日閣議決定)

米や牛肉など、今後の「伸びしろ」が大きいと見込まれる品目の輸出促進に重点的に取り組み、**「2020年1兆円」という輸出目標の前倒し達成を目指す。**

【参考】食品等の収去検査の状況

➤ 国内流通食品の検査状況（衛生行政報告例より）

総数	平成22年度	平成23年度	平成24年度	平成25年度	平成26年度
収去数（件）	146,267	150,530	164,533	165,320	173,869
不良検体数（件）	986	979	960	696	987
収去件数に占める 不良検体数の割合	0.67%	0.65%	0.58%	0.42%	0.57%

➤ 輸入食品の検査状況（輸入食品監視指導計画に基づく監視）

総数	平成22年度	平成23年度	平成24年度	平成25年度	平成26年度
届出件数（件）	2,001,020	2,096,127	2,181,495	2,185,480	2,216,012
検査件数（件）	247,047	231,776	223,380	201,198	195,390
違反件数（件）	1,376	1,257	1,053	1,043	877
検査件数に占める 違反件数の割合	0.56%	0.54%	0.47%	0.52%	0.45%

【参考】食品の事故情報

➤ 食品事故情報告知ネット((一財)食品産業センター ホームページより))

品目名	2015年暦年合計	
肉製品	51	(6.2)
乳製品	28	(3.4)
水産食料品	78	(9.5)
野菜・果実缶詰・農産保存食料品	28	(3.4)
野菜漬物（缶瓶詰、つぼ詰めを除く）	44	(5.4)
みそ	8	(1.0)
醤油・食用アミノ酸	3	(0.4)
ソース	1	(0.1)
マヨネーズ・ドレッシング	5	(0.6)
カレー・シチュー	-	-
スープ	6	(0.7)
めんつゆ	2	(0.2)
その他調味料	15	(1.8)
精穀・製粉	6	(0.7)

品目名	2015年暦年合計	
糖類	3	(0.4)
パン	33	(4.0)
菓子	212	(25.8)
清涼飲料（茶・コーヒー飲料を含む）	31	(3.8)
動植物油脂	15	(1.8)
茶・コーヒー（飲料は除く）	3	(0.4)
めん類	24	(2.9)
弁当・惣菜	125	(15.2)
冷凍調理食品	3	(0.4)
豆腐・油揚げ	11	(1.3)
レトルト食品	11	(1.3)
酒類	17	(2.1)
その他	59	(7.2)
合計	822	(100)

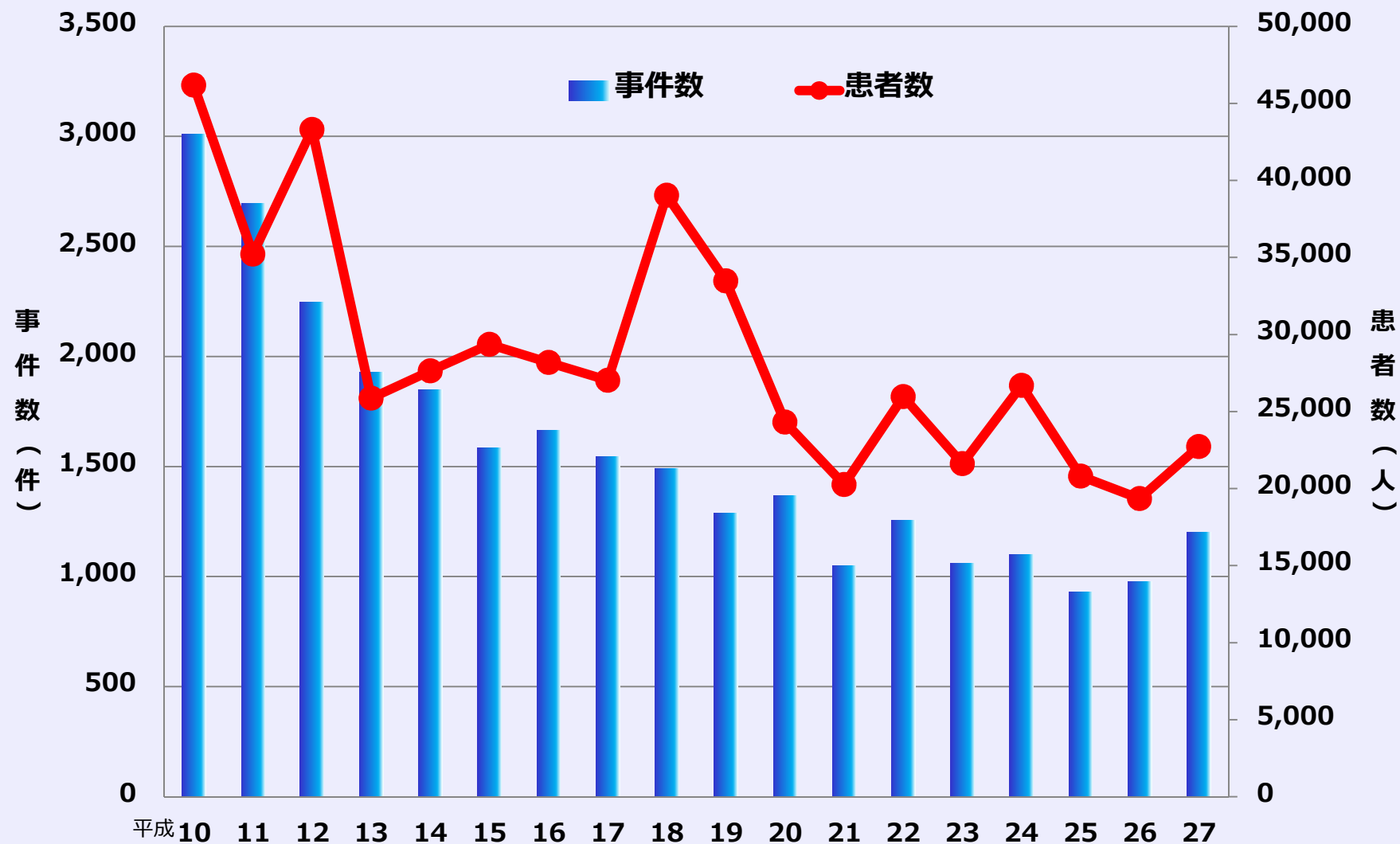
注1：（）内の数字は各合計に占める割合（パーセント）を示す。

注2：事故内容が同一である社告が関係する製造メーカー、流通企業等から複数出されている場合には各社告を1件として複数カウントしている。

注3：ひとつの社告が複数の新聞、Webサイトに公表されている場合には、まとめて1件としてカウントしている。



【参考】食中毒発生状況



HACCP普及等に係るこれまでの具体的な対策

- **総合衛生管理製造過程の承認（食品衛生法第13条）**
 - HACCP等を要件とした任意の承認制度
- **食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法（平成10年法律第59号）**
 - 中小事業者に対して、HACCP導入に必要な施設整備に係る費用を金融支援する制度
- **認証制度の実施（対米、対EU向け輸出食肉及び水産食品等）**
 - 輸出施設の認証及び登録
- **関係法令に基づく衛生管理基準を改正し、従来の衛生管理とHACCPによる衛生管理を選択制とした**
 - 「と畜場法施行規則及び食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則の一部を改正する省令」改正
 - 「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）」に基づく条例改正
- **中小事業者に対する具体的な普及方策を実施（第2回の本検討会で説明予定）**
 - HACCPを導入するための手引書や動画の作成及びウェブサイトでの情報発信
 - 食品等事業者のHACCP導入の取り組みを自治体等を通じて支援（地域連携HACCP導入実証事業）など

総合衛生管理製造過程の承認 (食品衛生法第13条)

総合衛生管理製造過程に関する承認①

製造又は加工の方法及びその衛生管理の方法につき食品衛生上の**危害の発生を防止**するための措置が**総合的に**講じられた製造又は加工の過程

HACCPシステムによる衛生管理及びその前提となる施設設備の衛生管理等を行うことにより、総合的に衛生が管理された食品の製造又は加工の工程

「総合衛生管理製造過程の承認とHACCPシステムについて」（平成08年10月22日衛食第262号衛乳第240号）

▶ 個別の承認制度（規制緩和）

- 一律の製造加工基準によらず、多様な方法による食品の製造加工を可能とした制度

成分規格は従来通り適用

▶ 営業者の任意による申請に応じて審査

▶ 厚生労働大臣が施設ごと、食品ごとに承認

乳の承認施設が清涼飲料水でも承認を受けたい
⇒ 別個の申請が必要

総合衛生管理製造過程に関する承認②

- 平成7年（1995年）、HACCPによる衛生管理を食品衛生法に位置づけ
- 一律の製造基準によらず、工程の各段階において安全性に配慮した多様な方法による食品製造が可能

対象食品

食品衛生法に基づき製造・加工基準が定められた食品であって政令で定める食品（食品衛生法第13条）

承認品目に追加された年月	食品
平成8年 5月	乳（牛乳、山羊乳、脱脂乳及び加工乳） 乳製品（クリーム、アイスクリーム、無糖練乳、無糖脱脂練乳、発酵乳、 乳酸菌飲料及び乳飲料） 食肉製品（ハム、ソーセージ、ベーコン等）
平成9年3月	容器包装詰加圧加熱食品
平成9年11月	魚肉練り製品（魚肉ハム、魚肉ソーセージ、鯨肉ベーコン等）
平成11年7月	清涼飲料水
平成15年6月	乳製品（脱脂粉乳）



総合衛生管理製造過程 承認の基準（規則第13条、実施要領）

- 一般的衛生管理を基盤として品目ごとにHACCP7原則を適用していること：危害分析の理解と活用を重視（製造基準同等性の判断）
- 重要管理点の措置による危害発生防止の効果が明かであること
- 衛生管理に関する作業内容の文書が作成されていること
- 実行した結果を記録・点検・保存する体制があること
- 管理体制が整っていること（内部検証、教育訓練、HACCPチームの機能等）

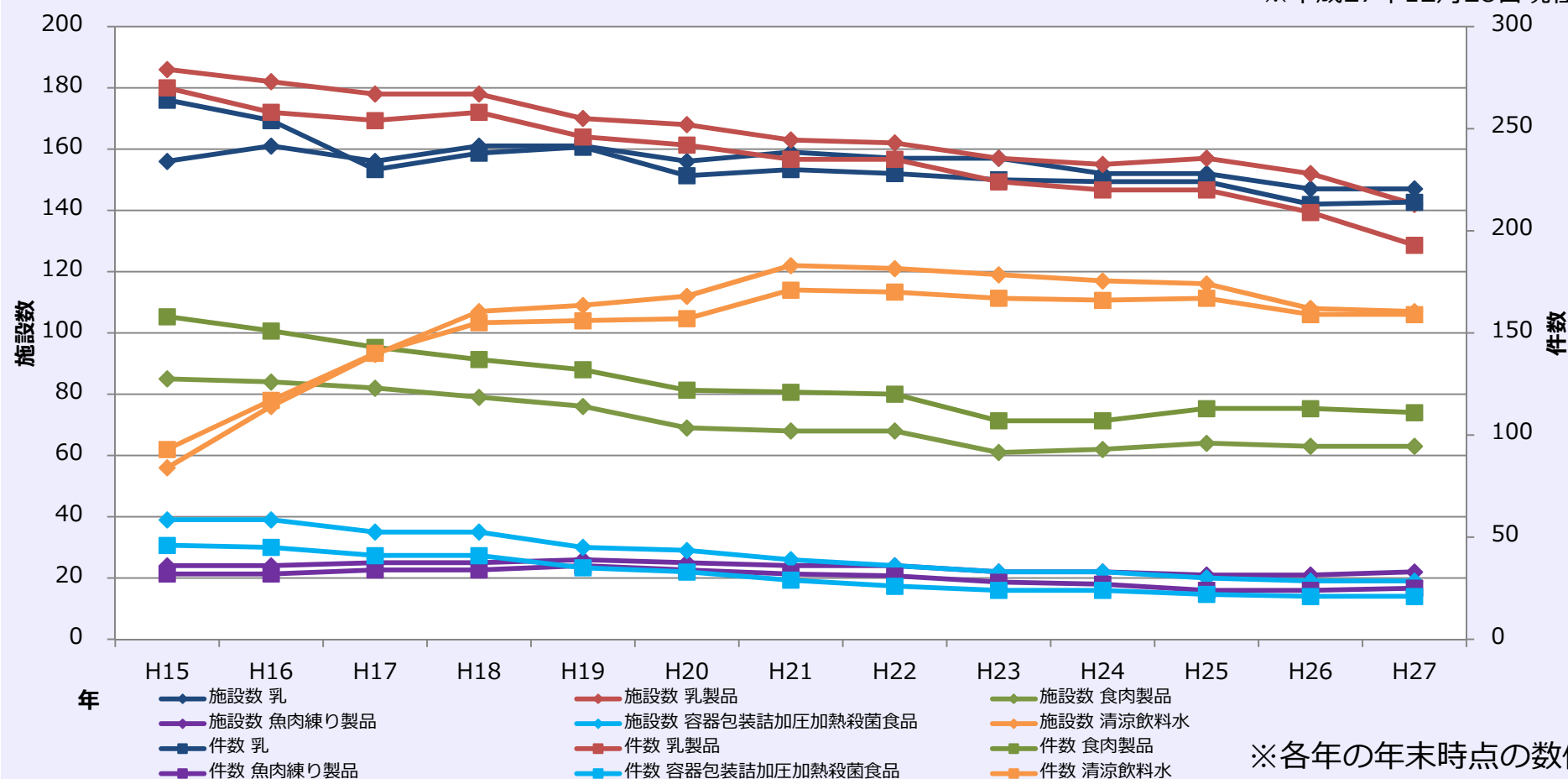
総合衛生管理製造過程 更新制度の導入（法第14条）

- 3年ごとに更新を受けなければ、その効力を失う
- 承認された内容を施設自ら再確認する機会
 - ・ 事業者による新たな危害要因分析の必要性
 - ・ 衛生管理システム全般の発展性とモチベーションの維持
- 厚生労働大臣は承認された内容を再確認
- 衛生管理実施の状況
 - ・ HACCPプランに変更点はないか
 - ・ 状況に応じた継続的な指導助言

総合衛生管理製造過程の承認状況

	乳	乳製品	食肉製品	魚肉練り製品	容器包装詰加圧加熱殺菌食品	清涼飲料水	合 計
施設数	147	142	63	22	19	107	500
件 数	214	193	111	25	21	159	723

※平成27年12月28日現在



食品の製造過程の管理の高度化 に関する臨時措置法 [H A C C P 支援法] (平成10年法律第59号)

H A C C P 支援法とは

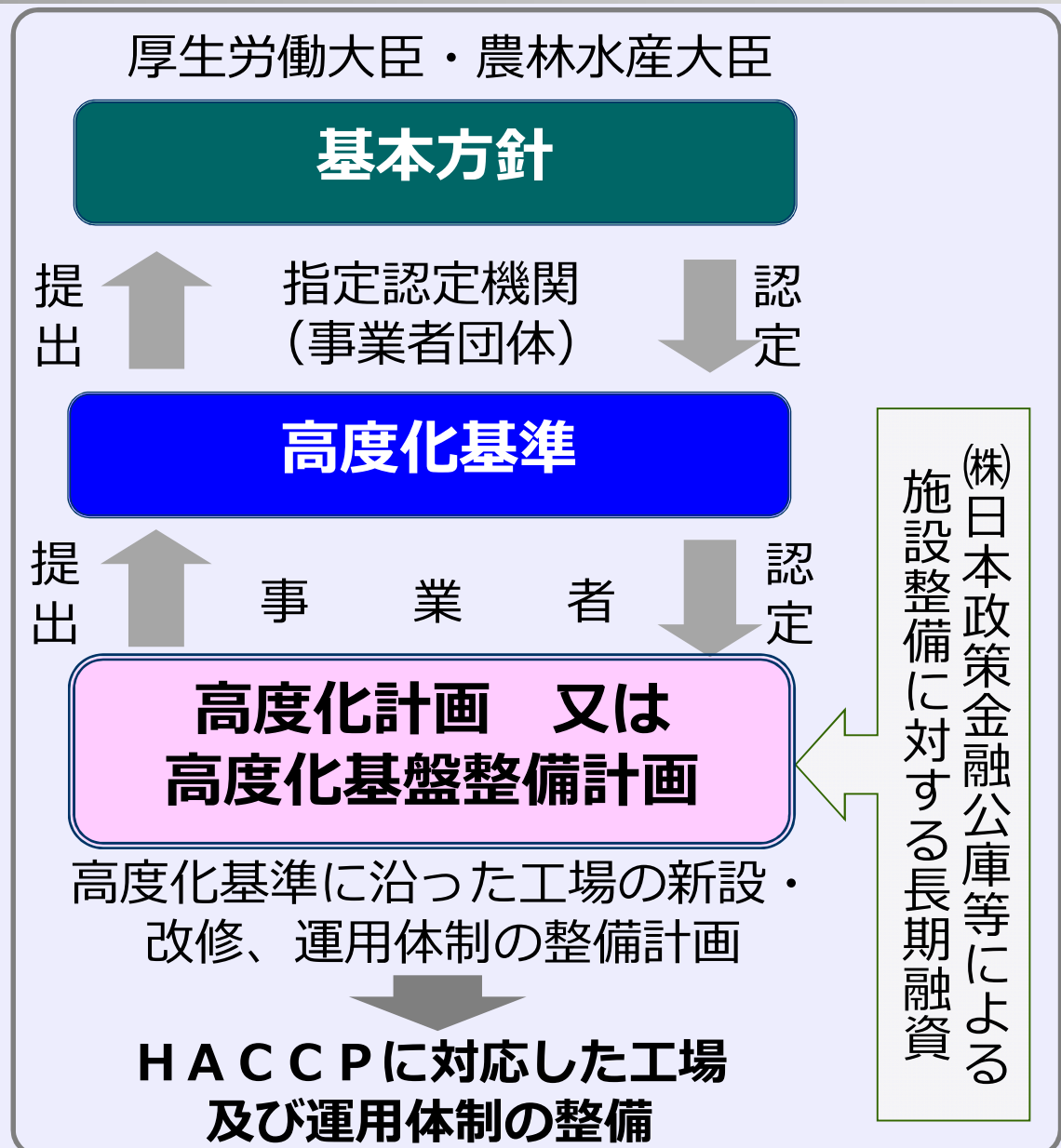
食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法 〔通称 H A C C P 支援法〕（平成10年法律第59号）

- 食品の安全性の向上と品質管理の徹底に対する社会的な要請に対応し、食品製造業界全体にH A C C Pの導入を促進
- 農林水産省と厚生労働省との共管
- H A C C P 導入に必要な施設整備や、その前段階の衛生・品質管理等のための施設及び体制の整備である「高度化基盤整備」に対する（株）日本政策金融公庫^{注）}による長期融資支援

注）沖縄県は沖縄振興開発金融公庫

HACCP支援法の仕組み

- 事業者は、「高度化計画」又は「高度化基盤整備計画」の認定を受けると支援対象に
- (株)日本政策金融公庫等による施設整備への長期融資



対象となる食品の種類及び指定認定機関（２３機関）

食品の種類	指定認定機関名
食肉	（公財）日本食肉生産技術開発センター
食肉製品	（一社）日本食肉加工協会
乳・乳製品	（公財）日本乳業技術協会
水産加工品	（一社）大日本水産会
容器包装詰 常温流通食品	（公社）日本缶詰びん詰レトルト食品協会
農産物漬物	全日本漬物協同組合連合会
味噌	全国味噌工業協同組合連合会
醤油製品	全国醤油工業協同組合連合会
ウスターソース類	（一社）日本ソース工業会
食酢製品	（一財）全国調味料・野菜飲料検査協会
ドレッシング類	（一財）日本食品分析センター
パン	（一社）日本パン技術研究所

食品の種類	指定認定機関名
菓子製品	全国菓子工業組合連合会
食用加工油脂	（公財）日本食品油脂検査協会
生めん類	全国製麺協同組合連合会
乾めん類	全国乾麺協同組合連合会
冷凍食品	（一社）日本冷凍食品協会
炊飯製品	（公社）日本炊飯協会
そうざい・ カット野菜	（一社）日本惣菜協会
弁当	（一社）日本弁当サービス協会
大量調理型主食 的調理食品	（公社）日本べんとう振興協会
集団給食用 食品	（公社）日本給食サービス協会
清涼飲料水	（一社）全国清涼飲料工業会

平成28年2月現在

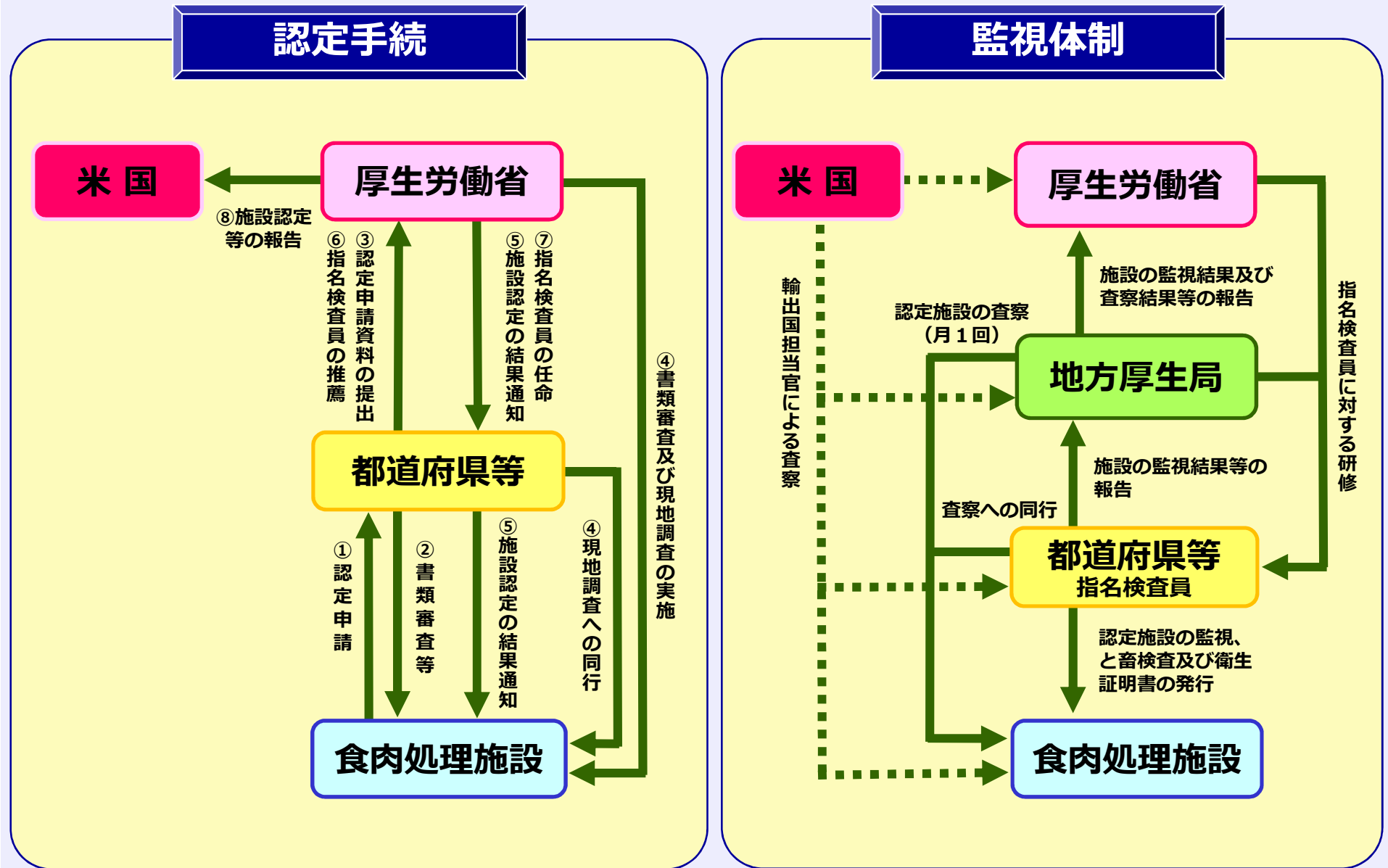
HACCP支援法のイメージ（平成25年6月改正）



認証制度の実施

(対米、対EU向け輸出食肉及び水産食品)

対米輸出食肉取扱施設の認定手続及び監視体制の概要



対米・対EU輸出食肉取扱要綱の概要

1. 施設・設備等の構造・材質基準（ハードの基準）

- ・一般事項：他の獣畜処理施設との完全区画、食肉処理場の併設、とさつ・解体から分割まで一貫工程
- ・施設周囲の整備：水たまり及び塵埃防止のための舗装及び排水溝の設置
- ・施設・設備の構造・材質：給水設備への逆流防止弁の設置、内壁－床のオール構造、窓の高さ及び窓枠の傾斜角の規定、自動閉鎖式扉の設置、足踏み式又は自動式の手洗設備、放血前区域のドライ化、懸垂レールの高さの規定
- ・機械・器具の構造・材質：ナイフ等の柄の材質の規定、機械等の耐蝕・防錆処理

2. 一般衛生管理基準（ソフトの基準）

- ・施設・設備等の衛生管理：洗浄に用いる温湯の温度の規定、使用消毒剤の事前承認
- ・衛生的なとさつ・解体等：剥皮と体間の十分な距離の保持
- ・衛生管理体制：作業開始前の施設・設備の洗浄が十分であることの確認
- ・動物福祉：けい留中の給水・給餌、けい留時・とさつ時の刺激・苦痛の回避

3. HACCP方式による衛生管理実施基準

- ・SSOPに関する文書及び記録の維持管理
- ・微生物検査に関する文書及び記録の維持管理
- ・**HACCP計画に関する文書及び記録の維持管理**

4. その他

- ・指名検査員等による検証：SSOP・HACCPシステムの検証、衛生的なとさつ・解体の検証
- ・不可食部及び廃棄物の管理：着色・着臭等の処理、食用品搬出口とは別の専用搬出口の使用
- ・残留物質等モニタリングの実施：外部検査機関による相手国要求項目の検査

※下線は一般と畜場には求められていない例



と畜場におけるHACCP

CCP1

枝肉のゼロトレランス（腸管内容物、糞便、乳汁汚染の除去）



CCP2

枝肉の冷却状態の確認

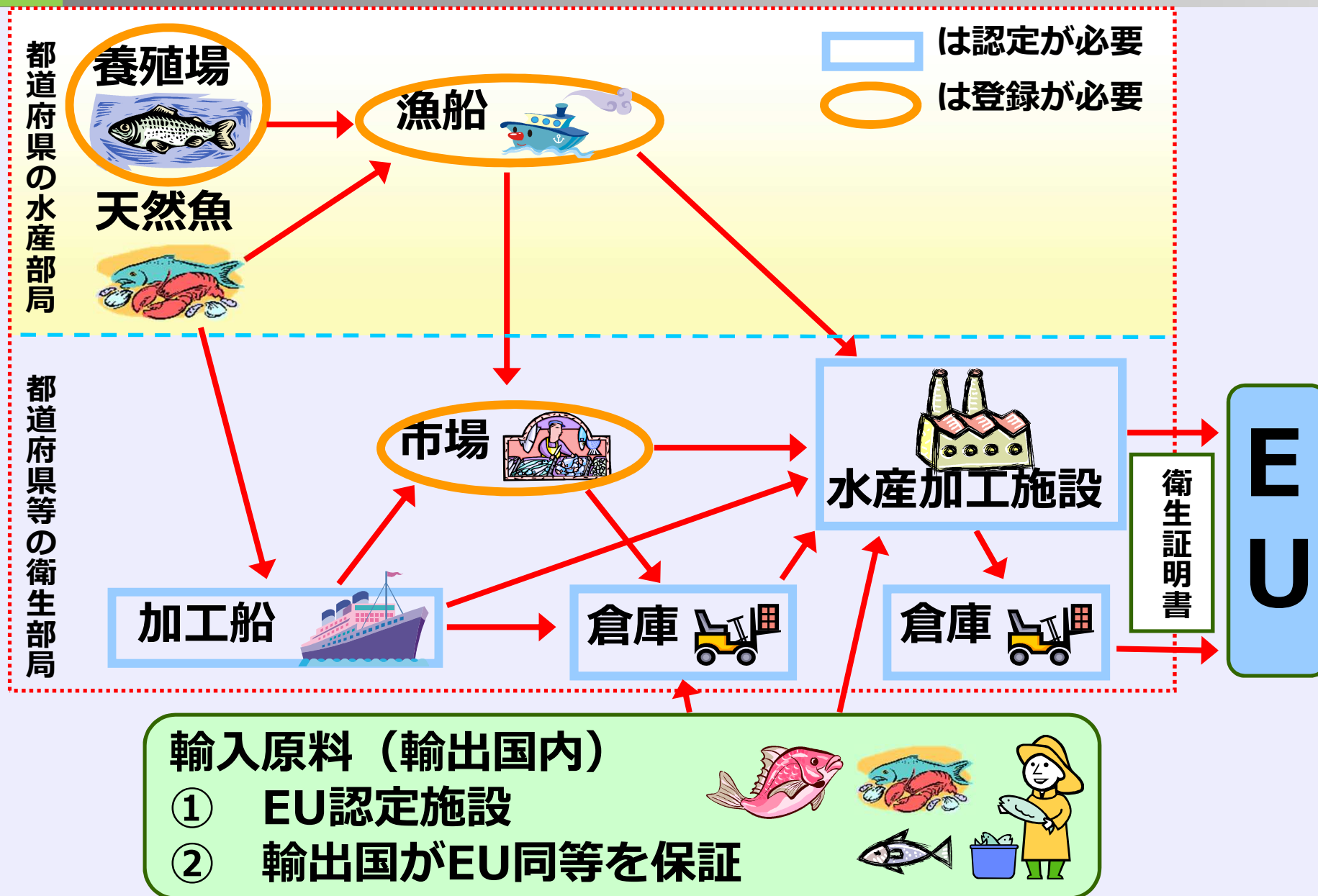


CCP3

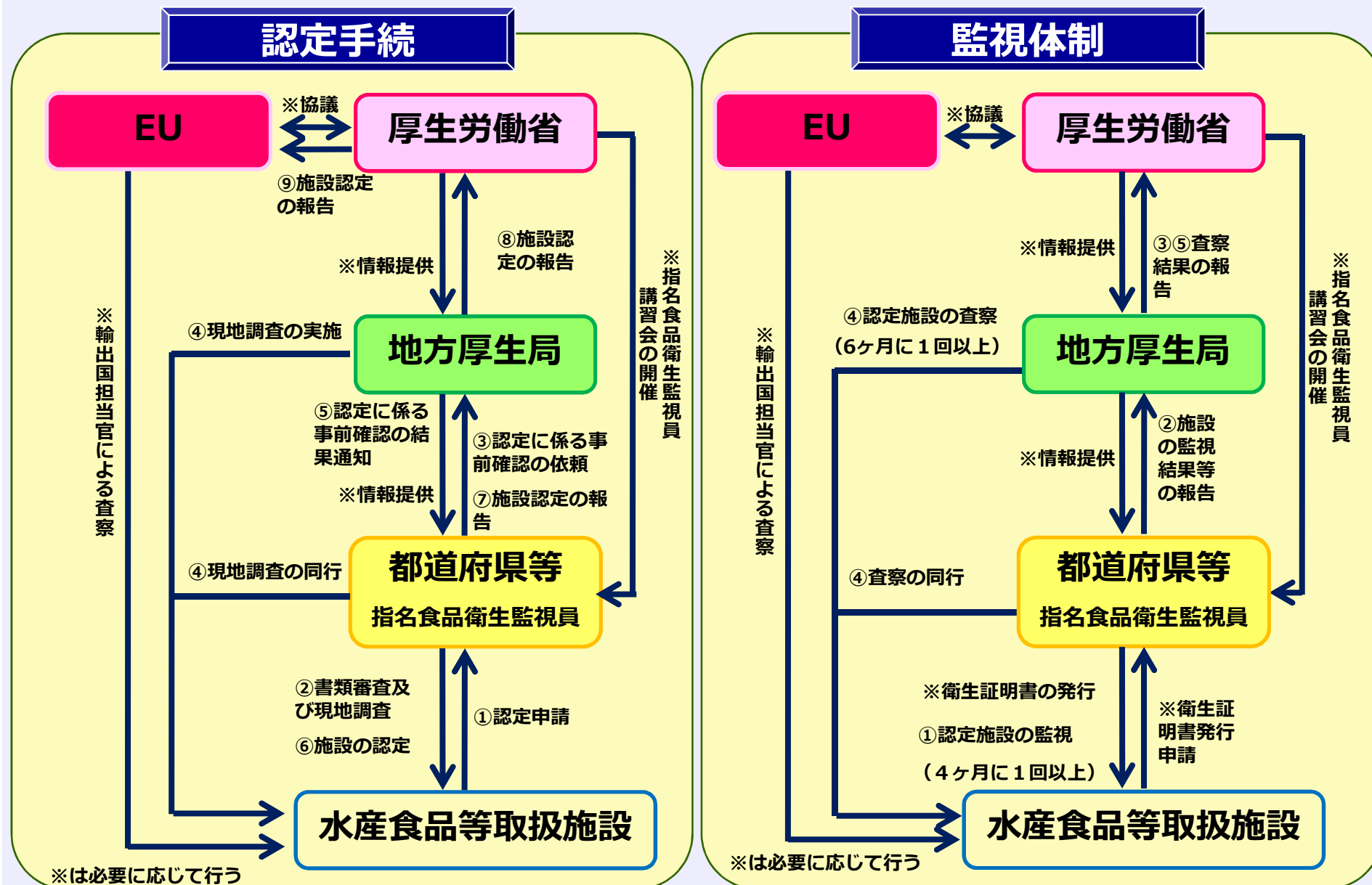
枝肉冷蔵庫の温度管理



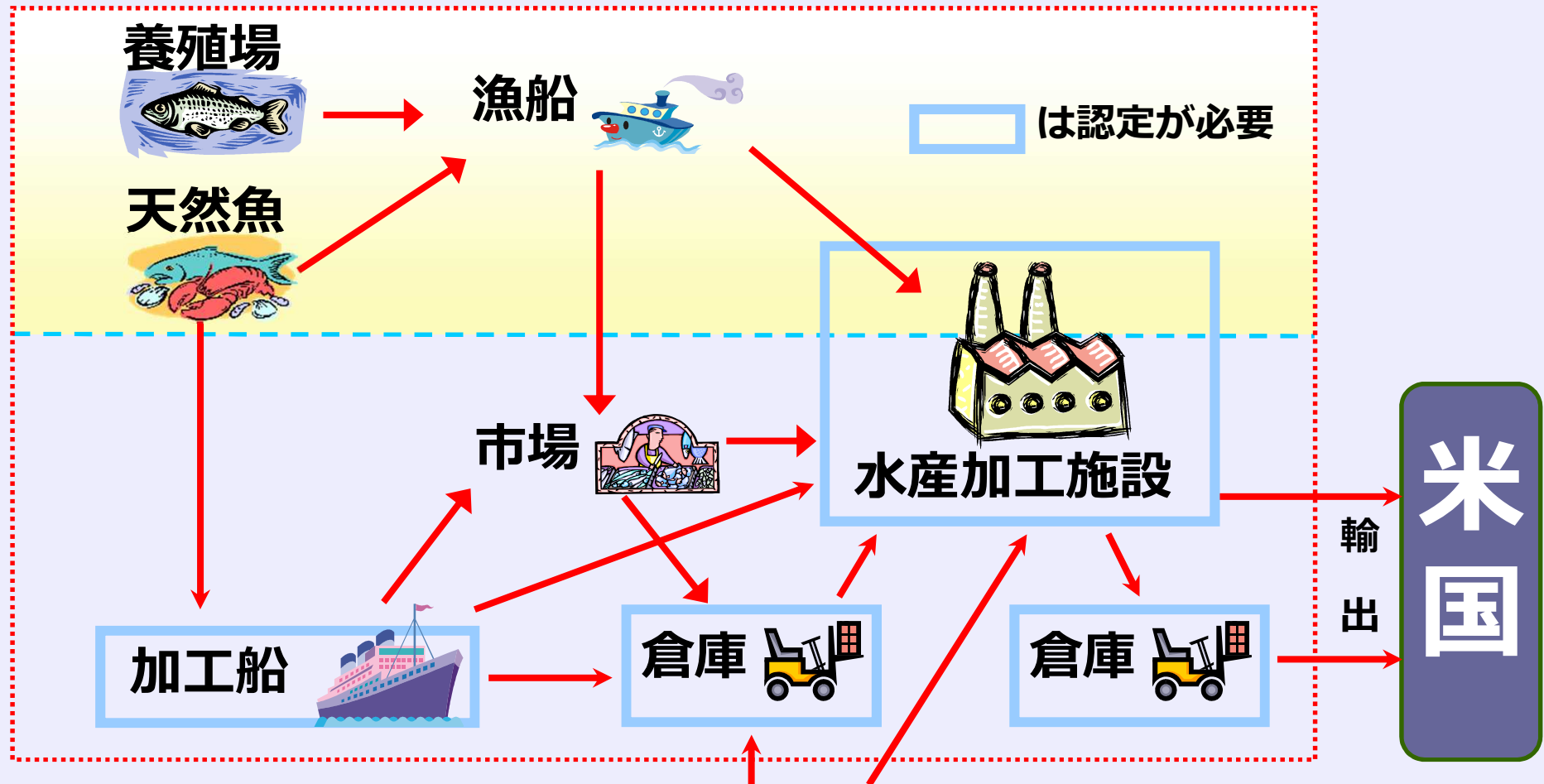
対EU輸出水産食品を取り扱う際に認定又は登録が必要となる施設



対EU輸出水産食品取扱施設等の認定手続及び監視体制の概要

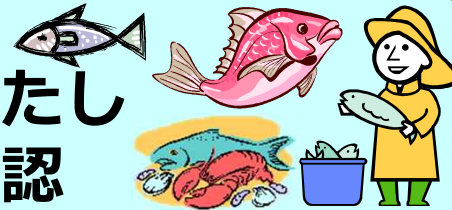


対米輸出水産食品を取り扱う際に認定が必要となる施設

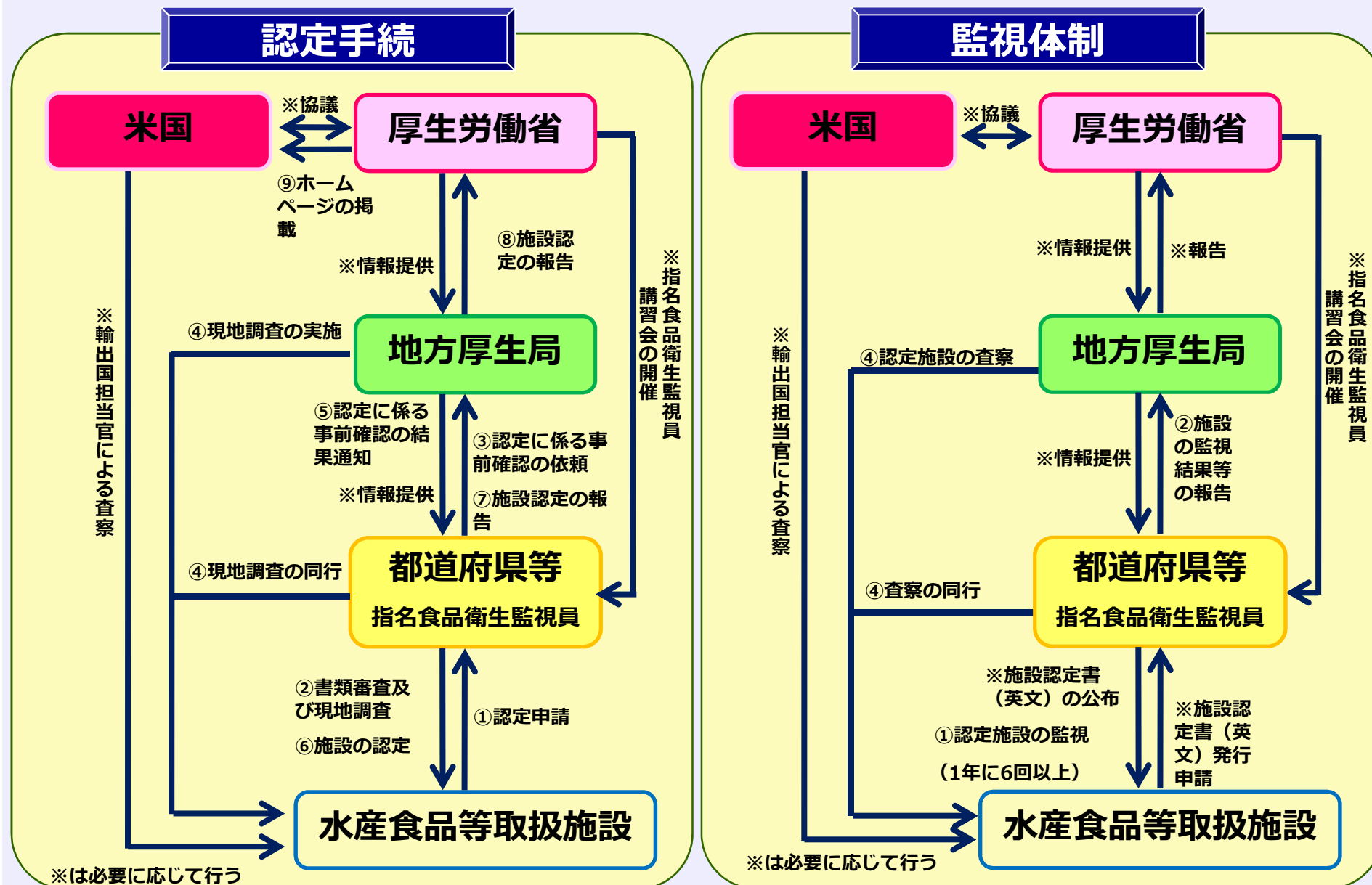


輸入原料（輸出国内）

当該原料用水産食品が米国の規則を満たしていることを所定の手続きに基づき確認



対米輸出水産食品取扱施設等の認定手続及び監視体制の概要



HACCPによる衛生管理の基準（選択制） の設定 （食肉及び食品一般）

HACCPによる衛生管理の基準（選択制）の設定 （食肉及び食品一般）

- 「と畜場法施行規則及び食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則の一部を改正する省令（平成26年厚生労働省令第59号）」を平成26年4月に公布、平成27年4月1日施行
- 「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）」平成26年5月12日改訂

従来の基準

と畜場法施行規則 （ソフト面）

- 第3条
「と畜場の衛生管理」について規定
- 第7条
「と畜業者等の講ずべき衛生措置」について規定

管理運営基準 （ソフト面）

厚生労働省においてガイドラインを策定

- ・食品衛生法第50条第2項に基づき、自治体が条例で規定
- ・全ての食品を対象とした規定に基づく全般的な管理
- ・網羅的な管理を要求するため、一部では効率的でない場合も

HACCP導入型基準の設定

と畜場法施行規則 （ソフト面）

管理運営基準 （ソフト面）

HACCP導入型基準

- 第7条のうち、食肉の危害に関する取扱いの規定をHACCPを含めた規定とした。
- 上記以外の規定は、据え置き
- HACCPを含めた管理運営基準ガイドラインを策定・通知
- 施設及び製品に適合した効率的な管理が可能

又は

従来型基準

■ 従来の管理運営基準

食品等事業者は、いずれかによる衛生管理を実施。



これまでの施策等の課題



総合衛生管理製造過程の承認①

これまでの施策の課題

➤ 厚生労働省が実施したHACCP導入状況調査で食品等事業者から寄せられた意見

- ① HACCPの導入が消費者の購入動機に繋がりにくいため、経営的メリットが感じられない
- ② HACCPの導入が製品価格に反映しない
- ③ 衛生上、良い事ではあるが導入及び維持の費用面で難しい
- ④ 少人数で経営しているため、1人が色々な作業をしなくてはならないので関心はあるがそこまでは出来ない

➤ 「食品製造におけるHACCPによる工程管理の普及のための検討会」で出された意見

- ① HACCP導入のために事業者に対して助言ができる人材が不足している
- ② 普及に努めてきた団体等と行政の協力が不足している
- ③ 一般消費者のHACCPに対する理解や認識が不足している
- ④ マークなど、導入企業の管理が認知される環境づくりが不足している
- ⑤ これまでのHACCPの説明が「高度で難しいもの」との誤解を招いている
- ⑥ 行政側の指導が施設設備の観点が多くなっており、施設設備の整備に多大な資金が必要となるとの誤解を招いている
- ⑦ 書類の作成が事業者の負担になっている

総合衛生管理製造過程の承認②

これまでの施策の課題

➤ 承認等業務を行う地方厚生局からの意見

- ① 対象食品が限定されている
- ② 費用がかかりすぎる（新規申請、変更承認、更新）
- ③ 審査が厳格で取得が難しい、高度な施設設備の整備が必要、との認識が広まっている
- ④ 総合衛生管理製造過程の承認を受けるために専用の資料の作成や差し替え、その維持管理等、作業が膨大かつ煩雑
- ⑤ 変更承認手続きの必要性、手数料の発生などが柔軟なHACCPプラン運用の足枷になっている
- ⑥ 必要な費用・手間に比して、商売上のメリットが感じられない（取引相手、消費者に制度が認識されていない。国際的に評価されない。）

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法

これまでの施策の課題

- 「平成27年度HACCP支援法に基づく計画認定業務に関する勉強会」で出された意見
 - ① 金利が銀行とあまり変わらなくなっている
 - ② 事業者のHACCPに関する知識が不足している
- 農林水産省が実施した「食品製造業におけるHACCPの導入状況実態調査」で食品等事業者から寄せられたHACCPの普及が進まない理由
 - ① 施設・設備の整備に多額の資金が必要
 - ② モニタリング・記録管理等の人的コスト等HACCP導入後の運用コストが大きい
 - ③ 従業員に対する研修を十分に行う余裕がない
 - ④ コストの回収が困難（HACCP導入が利益につながらない。）
 - ⑤ 取引先から要請がない
 - ⑥ 独自の衛生管理で十分

認証制度（対米、対EU輸出水産食品）

これまでの施策の課題

- ① 輸出をしない施設にとっては、登録されても国内営業上のメリットがない
- ② ハード面の基準（施設基準）が厳しく、ソフト面で対応できない
- ③ 施設整備のため、初期費用がかかる
- ④ 行政側の指導が幅広かつ厳しくなる傾向がある

※HACCPに直接関連しないものも含む

農林水産省における HACCP普及の取組



HACCPの導入に向けた支援

農林水産省食料産業局食品製造課
食品企業行動室提出資料

I コストへの支援 【HACCP支援法】

- ・法の期限を平成35年6月まで延長
- ・高度化基盤整備の取組への支援拡大
- ・輸出促進の位置付けの明確化



HACCP及び支援法について
紹介したパンフレット
「ホップ！ステップ！HACCP」



II 人材確保・消費者理解への支援 【食品の品質管理体制強化対策事業 H28年度 169百万円】

日本産食品の安全と国際的な信頼の向上を図るため、国内の食品製造事業者の衛生・品質管理体制の強化を図るとともに、HACCP等の国際標準の導入促進に係る取組を支援します。

人材確保への支援

(1) 衛生・品質管理基礎体力強化支援

- ・高度化基盤整備の徹底やHACCP導入に必要な知識の習得、責任者・指導者を養成するための研修等の開催支援
- ・HACCPや高度化基盤整備の定着・普及に対する取組の支援

(2) 輸出促進HACCP導入支援

- ・輸出の対応に向けた対応を円滑化するための研修会の開催支援

消費者理解醸成への支援

(3) 食品製造事業者の食品安全に係る情報発信支援

- ・製造現場での体験を含めた消費者セミナーの開催を支援
- ・小売現場におけるHACCP等の普及の取組を支援



[平成28年度予算の概要]

乳業等の再編・合理化に向けた取組への支援

【強い農業づくり交付金 20,785(23,085)百万円の内数】
【産地活性化総合対策事業 2,049(2,343)百万円の内数】

対策のポイント

国産畜産物の安定供給や畜産物の産地における収益力向上を図るため、生乳や牛乳・乳製品の流通の合理化・効率化等に向けた取組を支援します。

<背景／課題>

- ・指定生乳生産者団体（指定団体）の更なる生乳流通コストの低減と機能強化のためには、集送乳の一元化と需給調整機能の強化を加速することが必要です。
- ・また、飲用牛乳の消費が低迷する中、酪農家の経営安定に資するために、乳業工場の再編・合理化と衛生管理の向上を図ること等により、中小乳業の経営体質を強化することが必要です。

政策目標

収益性の向上による生産基盤の強化

<主な内容>

1. 牛乳・乳製品の安定供給のための施設整備への支援

集送乳の指定団体への一元化による生乳流通コストの低減を図るとともに、中小乳業の製造販売コストの低減や衛生水準の高度化を図るため、クーラーステーションや乳業工場の施設の新増設・廃棄、新増設を伴わない場合の乳業工場の廃棄等を支援します。

【強い農業づくり交付金 20,785(23,085)百万円の内数】
交付率：都道府県の交付率は定額
(事業実施主体へは事業費の1/2、1/3、1/4、1/5以内)
事業実施主体：農業者団体、指定団体、事業協同組合、協議会等

2. 収益力向上のためのソフト面の取組への支援

集送乳の効率化や乳業の再編整備に向けた取組を着実に推進するため、地域における課題の把握・検討、具体的な計画の策定、従業員の合理化への取組等を支援します。

【産地活性化総合対策事業 2,049(2,343)百万円の内数】
補助率：定額
事業実施主体：協議会等

[お問い合わせ先：生産局牛乳乳製品課(03-3502-5987)]

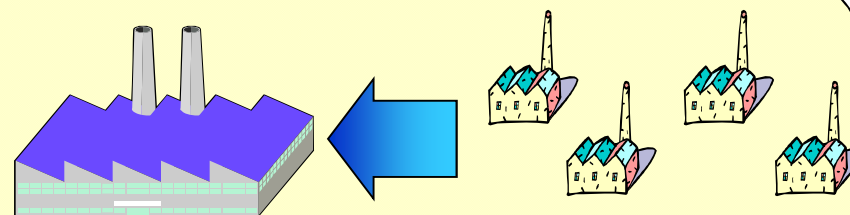
(1) 効率的乳業施設整備対策

※乳業工場の整備に対する補助

- 3以上の乳業工場の廃止を伴う乳業工場の新設、又は2以上の乳業工場の廃止を伴う増設を行う場合、HACCP取得を要件に施設整備費用を助成。

※県域を越えた大規模な再編、又は学乳供給割合が高い乳業者同士が再編を行う場合には、廃止工場数要件を、新設3→2、増設2→1に緩和。

- 生乳処理量2t/日以上 of 乳業工場の単独廃棄にかかる費用を助成。(平成26年度から)



HACCP対応の大規模乳業工場へ再編
(工場の新増設)

老朽化した乳業工場のスクラップ

生産性の高い効率的・衛生的な乳業工場へ再編

(2) 集送乳合理化等推進整備

※貯乳施設等の整備に対する補助

生産者団体が実施する大規模な貯乳施設及び大型ローリー車の導入費用を助成。



※県域を越えた大規模な再編を行う場合は補助率1/2。

生乳の集送乳の拠点となる貯乳施設等を整備し、配送コストの削減

水産物の輸出倍増に向けた取組

水産庁漁政部加工流通課
提出資料



<事業名（補助対象）>

- ① HACCP対応のための施設改修等支援事業（水産加工・流通施設の改修等に要する経費）
[平成27年度補正予算]
- ② HACCP認定加速化支援事業（研修会、現地指導、指導員育成費）
- ③ 生産海域等モニタリング体制整備事業（モニタリング経費）
- ④ EU・HACCP認定施設指導・監視事業（荷口検査・定期監視、指導ガイドライン等経費）
- ⑤ 履歴情報システム構築事業（マニュアル作成、検証、普及経費）
- ⑥ 市場のEU・HACCP取得のための実務マニュアル策定事業（マニュアル作成経費）

自治体における HACCP普及の取組



東京都の取り組みについて

「食の安全」のシンボルマーク

東京都食品衛生自主管理認証制度

でHACCPに基づく衛生管理の実現を！

HACCPによる衛生管理は、食の安全の国際標準として、今後ますます求められる手法です。

都の認証制度を活用すれば、皆さまの店舗や施設でもHACCPに基づく衛生管理を実現することができます。

都の認証を取得し、東京を訪れるたくさんのお客様に「食の安全への取組」をアピールしてください。



HACCPとは、材料の仕入れから製品として出荷・提供までの工程全体におけるリスクを分析し（危害分析：Hazard Analysis）、健康被害発生を防止するため特に重要な管理が必要な工程（重要管理点：Critical Control Point）を特定して、継続的に監視・記録する仕組みです。

★ 欧米をはじめ多くの国でHACCPの導入が進み、世界的に普及が進んでいます。

★ 国内でも、食品事業者への将来的な義務化を見据え、「HACCP導入型管理運営基準」が導入されています。



東京都の自主管理認証制度は…

- HACCPの考え方に基づく衛生管理を評価する仕組みです。
- 都認証の取得は「衛生管理の着実な実施」＋「マニュアル整備」が要件です。
- 実施する衛生管理の内容を具体的に示し、達成状況を評価します。「段階的推進プログラム」により、徐々にステップアップできる仕組みとしています。
- 認証取得を目指す事業者向けの講習会、マニュアル作成セミナーなどの支援を行っています。
- 都認証シンボルマークの掲示により、食の安全推進をアピールできます。また、取得店舗・施設は都のホームページで公表しています。

詳しい情報は都庁へ▶

東京都福祉保健局

●利用できる対象者・施設

- ・都内で営業許可を取得している施設
- ・都内の給食施設（給食用施設を貸出している）
- ・都外で都内流通食品を製造する営業許可施設
- ・既に衛生管理製造過程承認、ISO等の認証を取得した上記施設（特別認証）

●審査事業者について

食品衛生に関する専門的知識を備えた、都が指定する第三者認証機関である「指定審査事業者」が、申請受付、実地点検、結果通知を行います。

※申請は有料となります。（審査費等により料金は異なります）

●手続の流れ（申請から結果通知・認証まで）



●評価の基準・ポイント 一どんな点が評価されるのか？

エントリステージ 衛生管理を行う上で、確実に取り組まなければならない点を確認します。

- 調理場は常に除菌・殺菌されているか □ 手洗い設備は使用できる状態か
- 従業員の健康状態を確認しているか など

1st・2nd ステージ 一歩進んだ衛生管理を行っているか確認を行います。

- 冷蔵庫、冷凍庫の温度確認を行い、記録し、保管すること
- 従業員の健康状態の確認結果を記録し、保管すること など

！ 評価のポイントやチェックシートは、HACCPの考え方に基いて作成されています。

●都認証を取得するメリット

食の安全性の向上

- ・ポイントを押さえた確実な管理により安全な食を提供
- ・ミスやムダが減り品質の安定も実現
- ・目的の明確化で従業員のモチベーションを向上

取組の見える化でお客様にアピール

- ・認証マークの掲示、都ホームページへの掲載により、「食の安全」に取り組む事業者としてアピールでき、信頼とイメージの向上につながります。

●各種の支援策について

取得支援講習会・フォローアップ講習会

- 認証取得を目指す施設向けの講習会や見学会を開催
- 認証取得後の衛生管理の維持・向上のための講習会を開催

マニュアル完全作成セミナー

- 2ndステージ評価施設の「都認証取得」をバックアップ

施設街等のグループ取得支援

- 事前相談・調整点検（無料）などでグループ取得を応援

詳しくはWEBをご覧ください

東京都のホームページ「食品衛生の窓」

<http://www.fukushoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/index.html>

自主管理認証制度

検索



発行・問合せ先 東京都福祉保健局健康安全部食品監視課
東京都新宿区西新宿2-8-1
電話 03-5320-4475

平成27年6月 第2版（27）34

この冊子は東京都のホームページに掲載されています。



北海道におけるHACCP普及推進の 取り組みについて



北海道 HACCP 認証 マーク



道産食品の安全性確保と付加価値の向上を図ることを目的に

HACCPに基づく衛生管理導入評価(評価事業)

北海道HACCP自主衛生管理認証制度(認証制度)

歴 史

平成14年	「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業」創設 (食品の製造加工施設を対象、8段階評価)
平成16年	バックヤード(食品を調理・加工し販売する施設)を対象として追加
平成19年	「北海道HACCP自主衛生管理認証制度」創設 (評価事業:1~6段階、認証制度:7,8段階)
平成20年	大量調理施設を対象として追加
平成27年	HACCP導入型基準に対応(評価事業1~6段階 → A,B,Cの3段階) 札幌市内の施設も対象となり、オール北海道に

評価及び認証の内容



	認証・評価 の主体	評価 段階	内 容
北海道HACCP自主 衛生管理認証	登録評価機関 ・認証審査会	8	HACCPに基づいた高度な自主 管理を実施しています。
		7	HACCPに基づいた自主管理に 積極的に取り組んでいます。
HACCPに基づく衛 生管理導入評価	保健所	A	HACCP導入型基準に適合して います。
		B	HACCP導入型基準に取り組む 準備ができています。
		C	もう少しがんばりましょう。

評価事業等を活用した 他部局との連携



□農政部

○道産食品独自認証制度(愛称:きらりっぷ)

□環境生活部

○エゾシカ肉処理施設認証制度

□水産林務部

○麻痺性及び下痢性貝毒発生期における複数海域産原貝を
取り扱う処理加工場を認定

□北海道教育庁

○学校給食用牛乳の供給事業者の要件





はさっぷニュースの発信
北海道HACCP認証施設、
食品流通事業者、大学など
に配信

北海道HACCP認証食品
を紹介するガイドブック

はさっぷニュース 2010年2月11日発行・第55号
発行：北海道保健衛生推進課・食の安全推進課

イベント情報

- 1 北海道HACCPバリエーション開催します。
～HACCPバリエーションは安全な食品のしるし～
日時：平成28年2月4日(火)10:00～11:00
会場：北海道庁 本庁舎3階広聴ホール
内容：北海道HACCP自主衛生管理認証施設の紹介と認証食品の展示
- 2 「第3のほさっぷ」に参加し、北海道HACCPの発展と「はさっぷくん」によるクイズ大会を行います。
日時：平成28年2月9日(火)13:30～12:00
場所：札幌市大通公園5丁目ほさっぷ「ほさっぷひろば」P&Aゾーン
- 3 「食のまち・さっぽろフェスティバル」
～あーん・ぜんもの あん・しんのものと～
に参加し、北海道HACCPの発展及び「はさっぷくん」によるクイズ大会を行います。
日時：平成28年2月13日(土)・14日(日) 両日とも13:30～16:00
場所：札幌市大通公園5丁目ほさっぷ「ほさっぷひろば」P&Aゾーン

北海道HACCP自主衛生管理認証取得施設

今回は、ホクテキスで北海道HACCP認証を取得した、「株式会社カクワーズ食品工業」の代表取締役(増長)の経験と話を聞きました。

Q1 北海道HACCP認証を取得するきっかけは？
A1 取引先から、HACCPによる衛生管理を求められていたこと。また、当社の製品は、生鮮食品にも関わらず、もともと安全な食品を提供していただくため、食品工場の新設後、第三者評価となる北海道HACCP認証を取得することになりました。

Q2 認証取得のため、始めに取り組んだことは？
A2 1. 旧施設でHACCPの認証事業による評価を受けており、当時は、外部委託などを利用して従業員がHACCPとは何かを学ぶことができませんでした。
2. 認証取得のため、始めに取り組んだことは？
A2 1. 旧施設でHACCPの認証事業による評価を受けており、当時は、外部委託などを利用して従業員がHACCPとは何かを学ぶことができませんでした。

Q3 取り組み始めてから認証を取得するまでに要した期間は？
A3 HACCP手続による衛生管理を導入して以来、2年に認証のため平成21年に評価事業による評価を受けた後、本格的に認証準備に取り組み、約8ヶ月後に取得しました。

Q4 導入したメリットは？
A4 従業員の衛生意識が向上しました。また、取引先のお客様に工場を案内する際、HACCPプラントによって従来と同じ設備が利用できることになったことなどをメリットとしています。

認証取得：平成28年6月15日
施設所在地：札幌市はなまつり4丁目564番地1

本文：はさっぷニュースの発行は、北海道保健衛生推進課・食の安全推進課で行います。お問い合わせ先は、北海道保健衛生推進課・食の安全推進課。TEL: 011-221-4111(内線) FAX: 011-221-4112 E-mail: haccp@hokkaido.go.jp

食の安全にこだわる。
2015

北海道HACCP自主衛生管理
認証食品ガイド

道産食品の信頼性と
衛生的付加価値の向上に向けて

水産加工品（魚卵製品） 製造・加工施設

いばら製品 株式会社いばら食品 札幌本店

平成19年12月25日
平成22年12月24日（更新）
平成25年12月19日（更新）
第01-00001号認証

味付け数の子 株式会社いばら食品

平成20年7月15日
平成23年6月20日（更新）
平成26年6月26日（更新）
第01-00002号認証

塩辛のり 株式会社いばら食品

平成21年6月1日
平成24年6月21日（更新）
第01-00021号認証

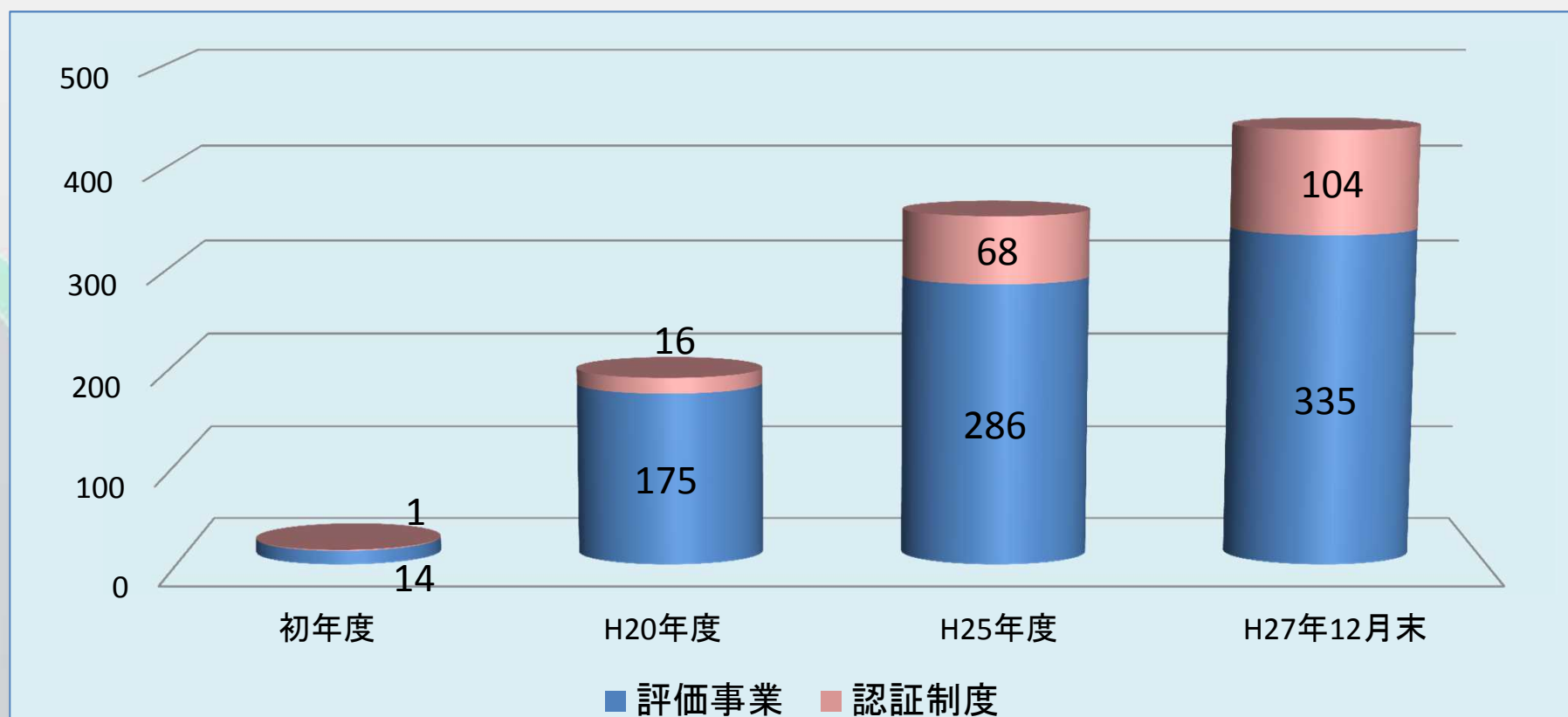


ゆるキャラ「ハサップくん」
によるPR活動

評価及び認証施設数の推移



	～H17	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24	H25	H26	H27.12
評価	119	148	159	175	201	229	249	264	286	321	335
認証			1	16	23	37	49	58	68	85	104
合計	119	148	160	191	224	266	298	322	354	406	439
増加数			12	31	33	42	32	24	32	52	33



民間団体等による HACCPの認証等



民間団体等によるHACCP認証等の取組

- 国際標準化機構（ISO）などの団体又は業界団体が独自に定めた食品の安全性等を確保するための規格に基づき認証
- ISO22000、FSSC22000、SQF2000等の複数の規格が存在している

【参考】「公益財団法人 日本適合性認定協会」公表資料

	ISO22000 食品安全マネジメント システム	FSSC22000 食品安全システム認証 22000
認証組織数合計	9 9 5 組織	9 4 9 組織

http://www.jab.or.jp/certification_bodies/

※上記の数値は、日本国内で活躍している認証機関を対象に、日本国内所在の認証組織数を調査し、集計しています。

※認証組織件数は、各機関別の全認証組織件数と、内数として公財日本適合性認定協会認定範囲の認定組織（認定文書に貼付するJAB認定シンボルの有無に関わらず）件数とを記載しています。



食品安全に関するマネジメントシステム の認定・認証制度について (ISO 22000 , FSSC 22000)

ISO 22000とは・・・



- 食品安全を目的とした国際的なマネジメントシステム規格で、安全な食品のサプライチェーン(フードチェーン)を保証するために作成
- 継続的改善のシステムを用いて、安全な製品実現のための管理手段であるPRP(前提条件プログラム)、及びHACCP(ハザード分析及び重要管理点)を有効活用

ISO 22000のポイント

1. 相互コミュニケーション
(社外との・社内でのコミュニケーション)
2. システムマネジメント
(製造部門以外の部門も含めた組織全体での食品安全対策)
3. 前提条件プログラム (PRP)
(食品衛生の前提となる基本となる衛生管理のためのルール)
4. HACCP
(7原則12手順による食品の安全を確保)

FSSC22000 (Food Safety System Certification 22000) 認証制度



- Foundation for Food Safety Certification (FFSC)が開発・スキームオーナー
 - ISO 22000の要求事項を、ISO/TS22002-1,2,4/BSI-PAS222で補強。

ISO 22000

食品安全マネジメント
システム

+

ISO/TS22002-1,2,4

食品安全のための前提条件プログラム 第1部: 食品安全

第2部: ケータリング

第3部: 農業

第4部: 食品容器包装の製造

PAS222

飼料製造における食品安全のための前提状況プログラム

+

追加要求事項

FSSC22000の成り立ち

- ISO22000の弱み
 - 前提条件プログラム(PRP : Prerequisite programmes)などの取組みに対し、取り組むべき項目は決まっているが、汎用基準であるため、その内容は組織の選択。
 - ISO22000認証組織の間で衛生管理のレベルにばらつき。
- FSSC22000認証制度の開発
 - CIAA (EU食品・飲料産業連合)の支援を受けてFFSCが開発
 - 取引先のレベルを一定以上にする
 - 前提条件プログラムの選択 (ISO/TS22002-1,2,4/BSI-PAS222)

マネジメントシステム導入(認証)のメリット



- 消費者や外部の取引先からの信頼
 - ・原材料仕入先, 納品先とのコミュニケーション向上 → 相互の信頼感
- 企業イメージアップ
- 製品に対する一貫した管理方法の確立
 - ⇒ トータルコストの削減 (安全コスト, 不良率の低下、顧客対応…)
- フードチェーンにおけるコミュニケーション円滑化
 - ・+社内のコミュニケーション向上(風通しが良くなる)
- 食品安全管理のレベル向上
 - ・経営体質強化と効率化
- 社員の意識向上
- 改善活動の恒常化
- 責任・権限の明確化

国内のHACCP導入状況



我が国におけるHACCP導入状況

＜農林水産省＞ 食品製造業におけるHACCPの導入状況実態調査

調査年度	全 体	中小規模層 〔食品販売金額 1～50億円未満〕	参考：大手層 〔食品販売金額 100億円以上〕
平成22年度	19%	22%	73%
平成23年度	24%	27%	76%
平成24年度	24%	27%	84%
平成25年度	23%	28%	85%
平成26年度	29%	34%	88%

※ 日本標準産業分類による食料品製造業及び飲料・たばこ・飼料製造業（製氷業、たばこ製造業及び飼料・有機質肥料製造業を除く）を営む企業であって、従業者数5人以上の企業が対象

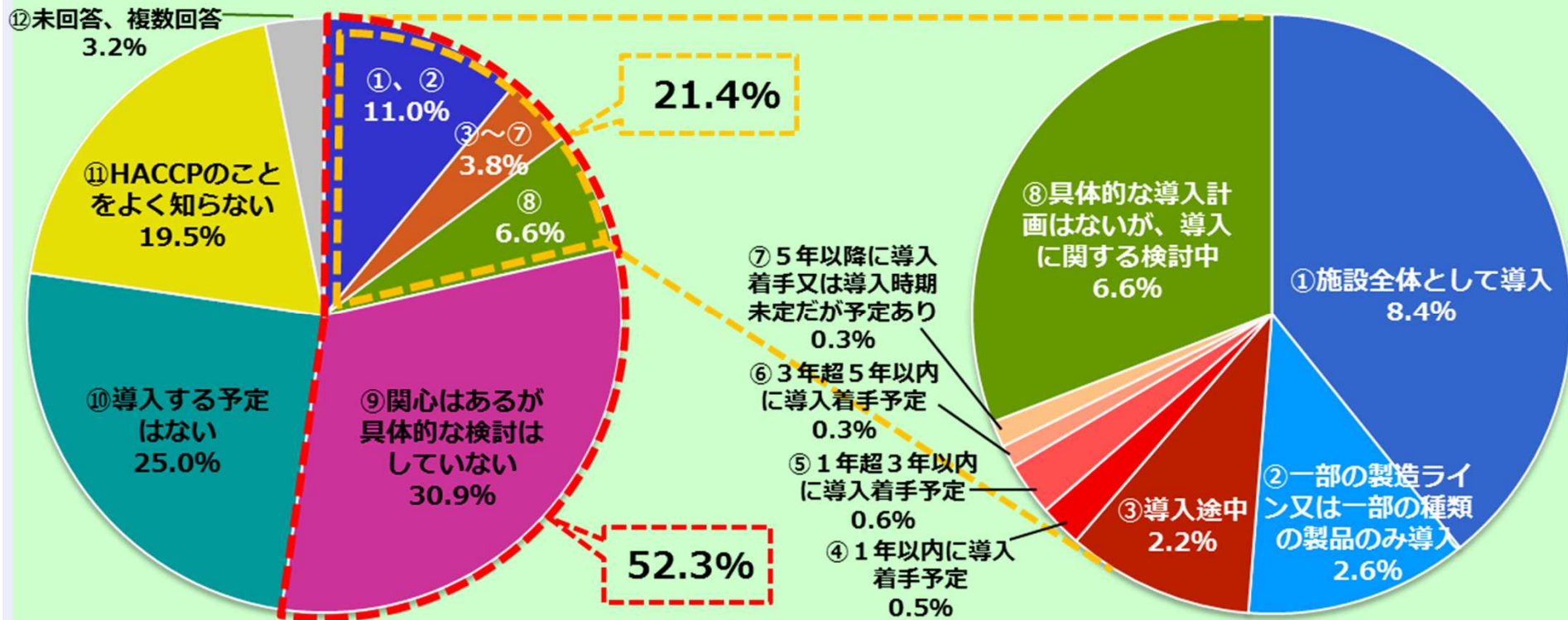
※ 本社を対象として標本調査を行い、得られた回答から全体の導入状況を推計

※ 導入率には「すべての工場又は一部の工場を導入」している企業（全体で25%）及び「導入途中」の企業を含む



我が国におけるHACCP導入状況

＜厚生労働省＞ HACCPの普及・導入支援のための実態調査



※平成26年12月31日現在

※75自治体の管轄域内の営業許可施設及び条例の許可又は届出対象施設が対象（仕出し屋、弁当屋、給食施設を含む）

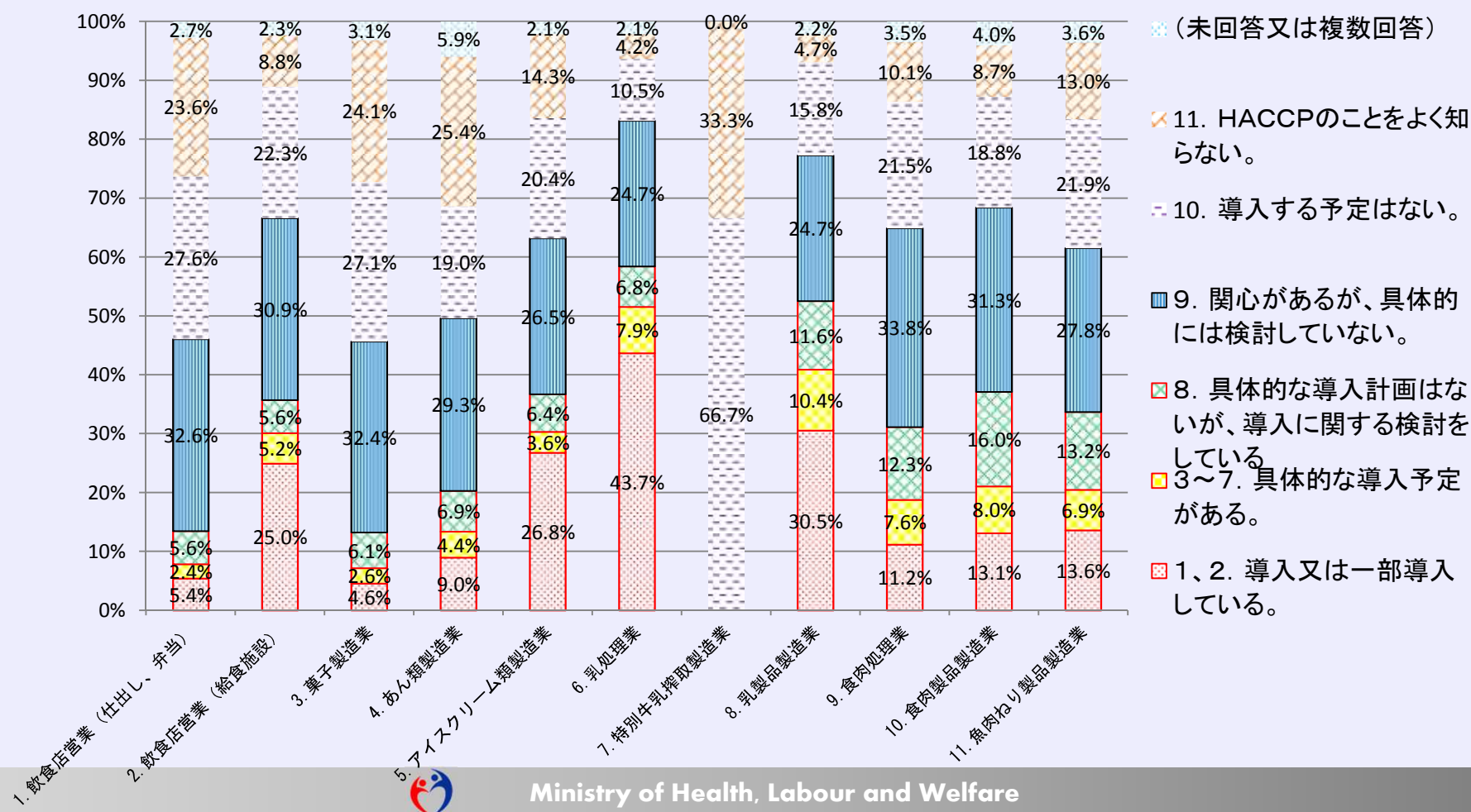
※回答が得られた76,568件（回収率36.4%）を単純集計

※従業員数4人以下の施設が回答件数の半数近くを占める

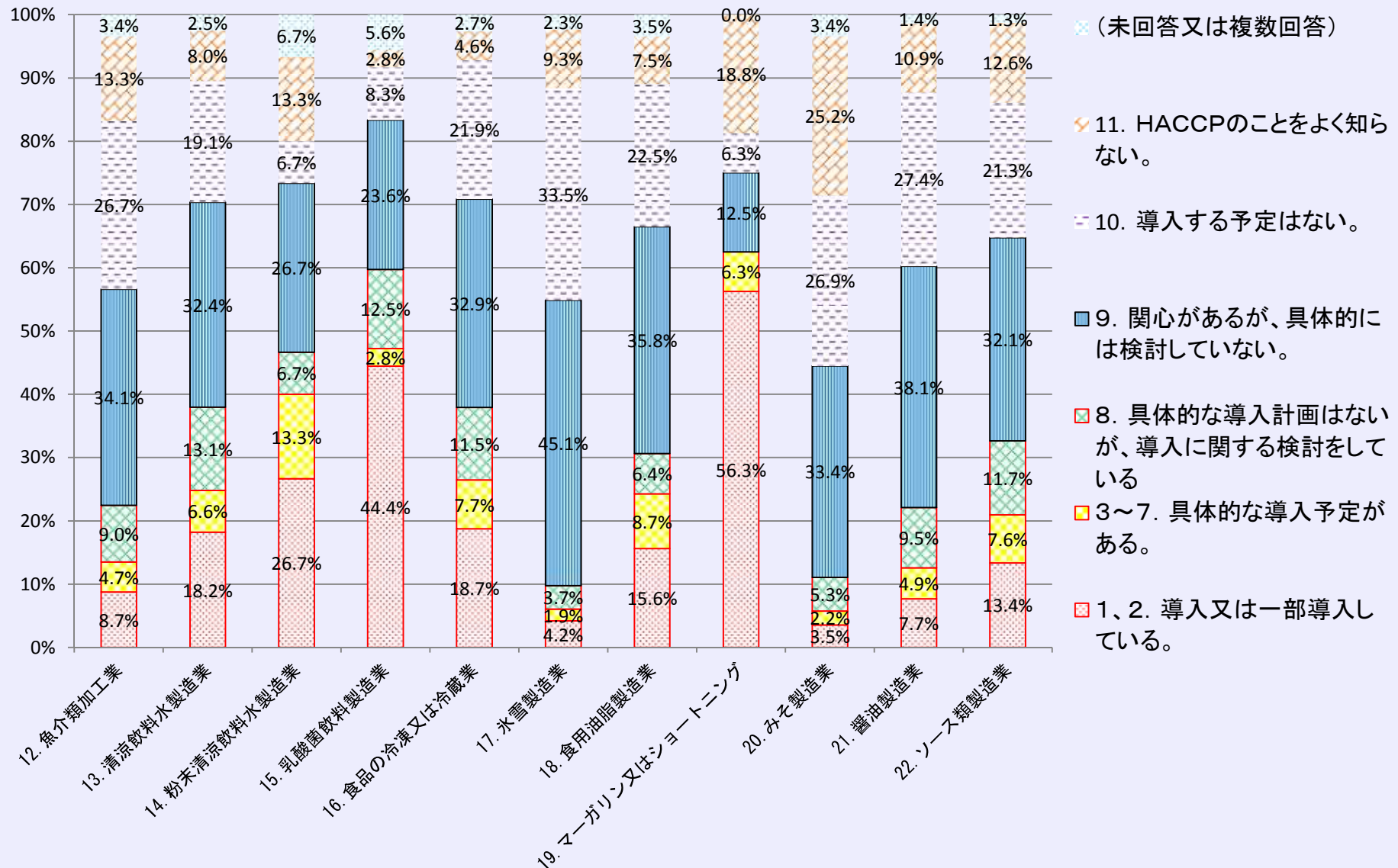


HACCP導入状況（業種別①）

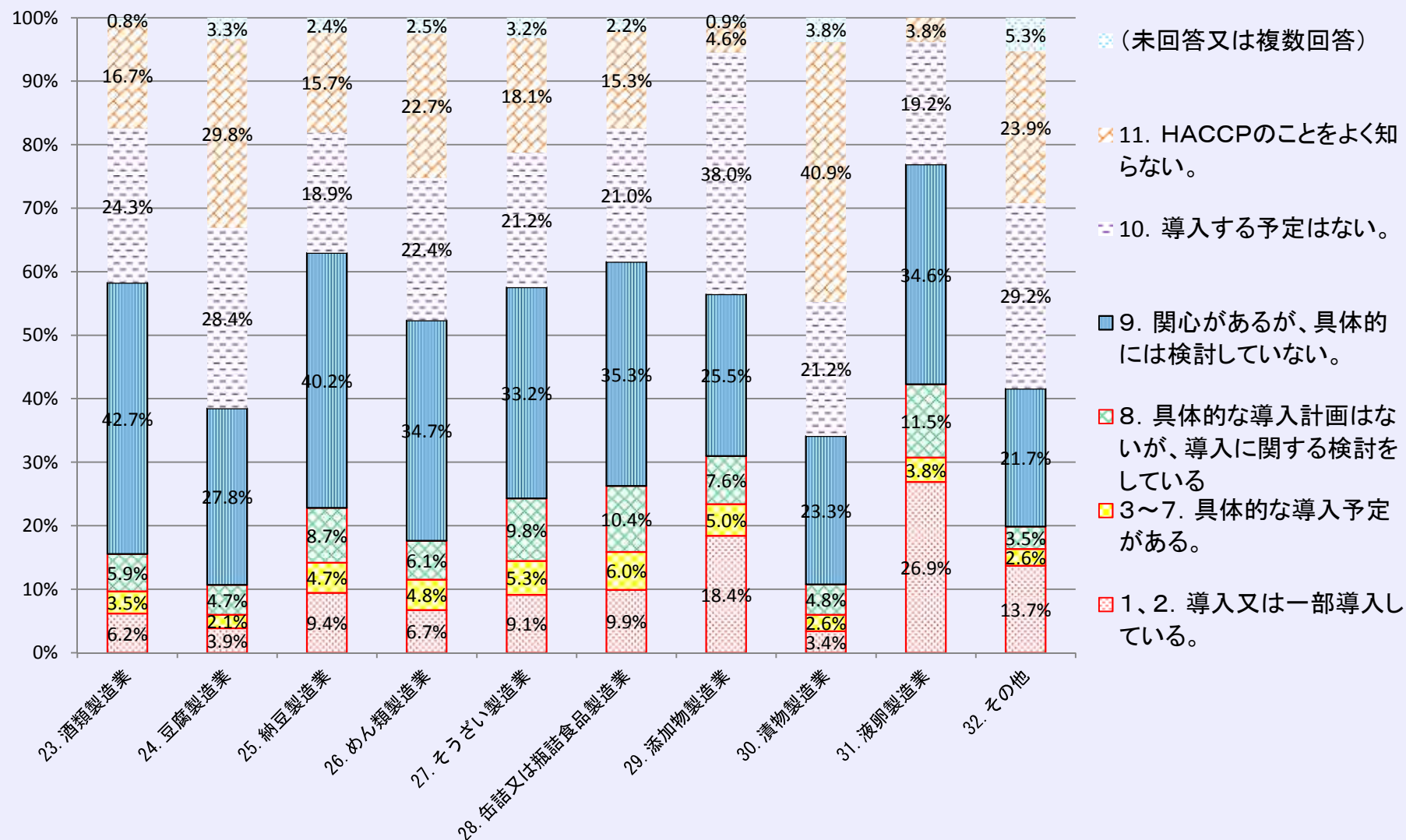
- 「導入済み又は一部導入している」又は「具体的な導入計画がある」の割合は業種によってばらつきが見られたが、「関心があるが、具体的に検討していない」施設の割合は、一部の業種を除き多くの業種で約20%～40%となっており、今後、導入支援や自治体の指導等により、具体的な取組が進むことが期待される。
- 「導入済み又は一部導入している」又は「具体的な導入計画がある」と回答した施設の割合が小さい業種については、「HACCPのことをよく知らない」の割合が大きい傾向にあり、より重点的な普及啓発が必要と考えられる。



HACCP導入状況（業種別②）

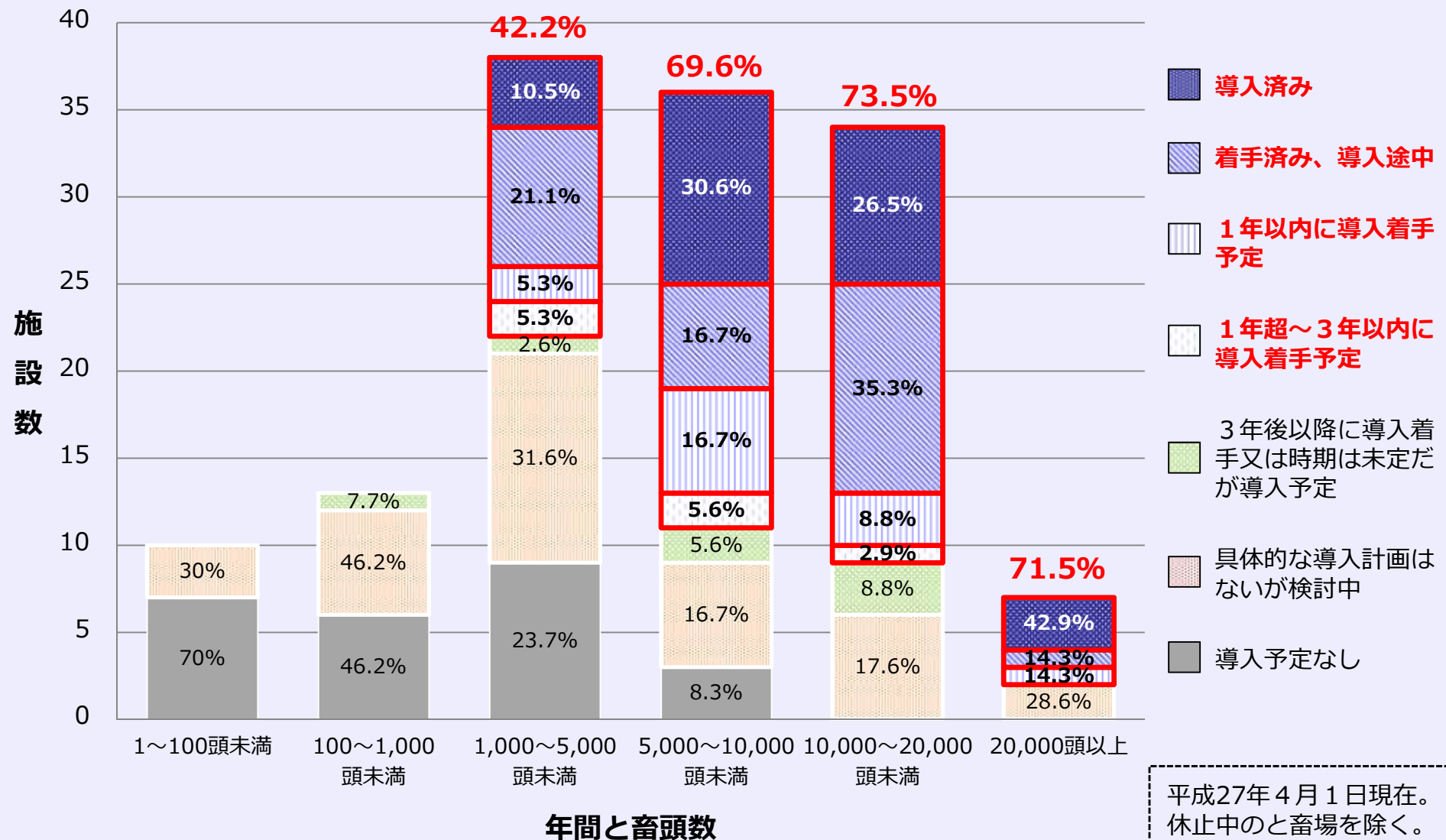


HACCP導入状況（業種別③）



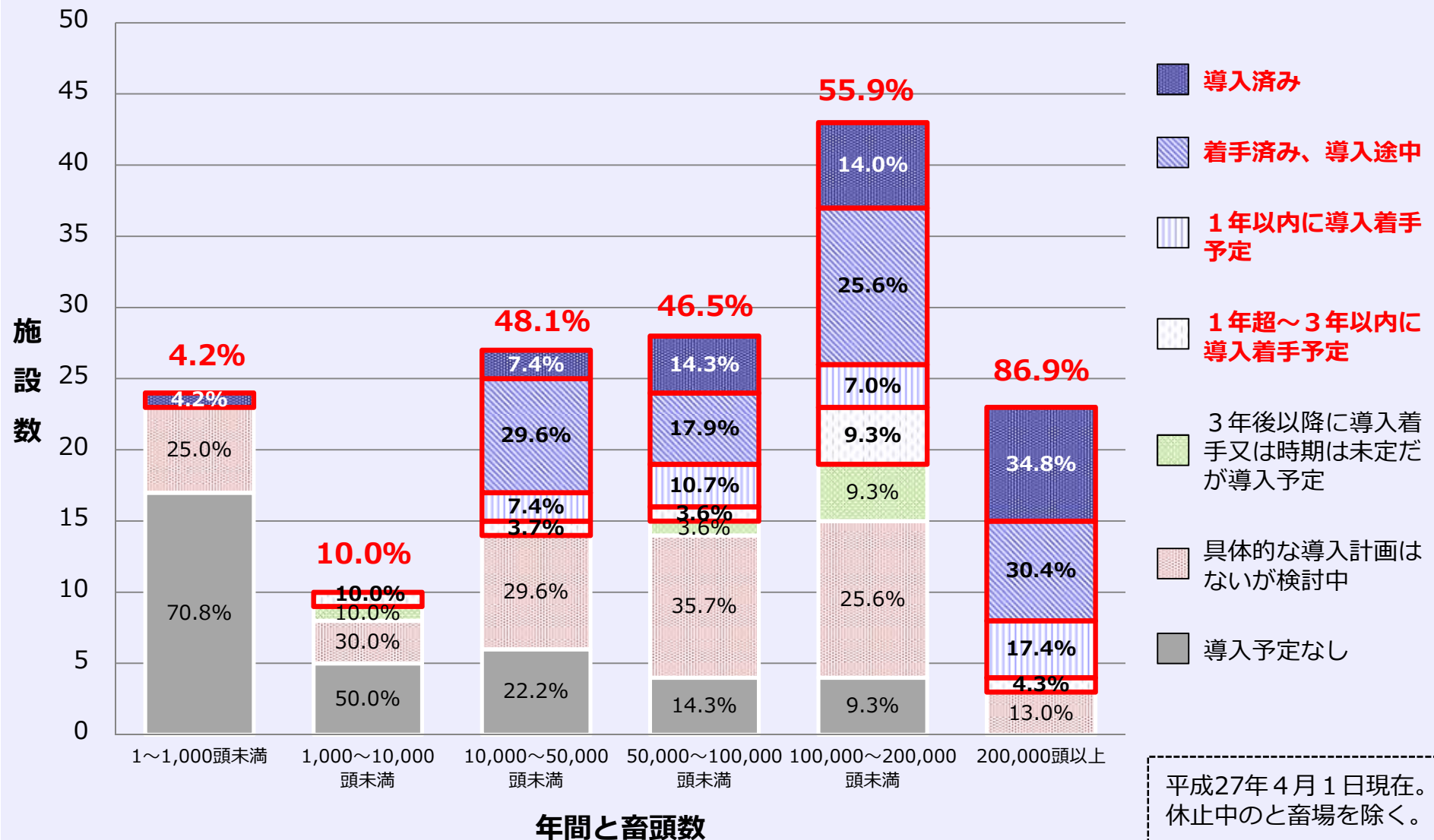
と畜場におけるHACCP導入状況

【牛／と畜頭数別施設数】



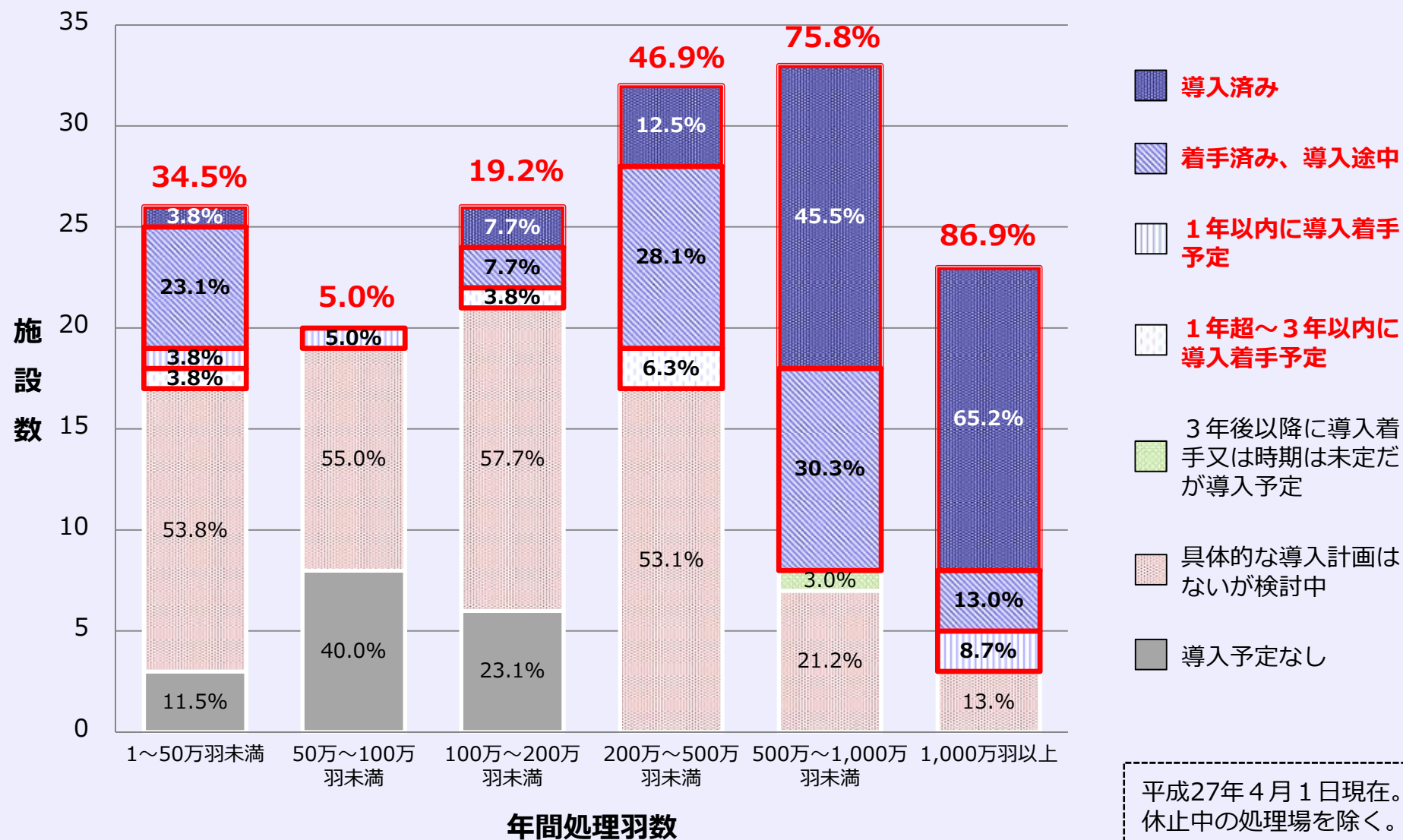
と畜場におけるHACCP導入状況

【豚／と畜頭数別施設数】



大規模食鳥処理場におけるHACCP導入状況

【全体／処理羽数別施設数】



食品衛生管理の国際標準化 に関する検討会 の主な検討事項

1) HACCPを制度化するための具体的な枠組み

- ・ 対象食品の範囲、対象事業者の規模
- ・ 対象外食品に対する普及のあり方や任意の制度の導入
- ・ 総合衛生管理製造過程承認制度のあり方
- ・ 自治体による監視指導のあり方 等

2) 輸入食品についてHACCPを制度化するための具体的な枠組み

- ・ 輸入食品のHACCP適合の確認・監視の手法
- ・ 諸外国におけるHACCP制度との同等性確認 等

3) HACCPに関する用語の整理

今後のスケジュールについて

平成28年内に約 7 回の検討会を開催し、検討会報告書を取りまとめる。

開催予定		主な内容
平成28年 4 月	第 2 回検討会開催予定	・ 海外のHACCPの制度化の状況 ・ 「食品製造におけるHACCPによる工程管理の普及のための検討会」に基づく普及策について ・ 日本発の民間の規格・認証スキームについて ・ HACCPに関する用語の整理
平成28年 5 月	第 3 回検討会開催予定	・ 事業者団体からのヒアリング、討議
平成28年 6 月	第 4 回検討会開催予定	
平成28年 7 月	第 5 回検討会開催予定	
平成28年 9 月	第 6 回検討会開催予定	・ 「とりまとめ案」に関する討議
意見募集		
平成28年12月	第 7 回検討会開催予定	・ 最終取りまとめ