

HACCP導入の普及推進について

第1回HACCP普及推進地方連絡協議会



厚生労働省生活衛生・食品安全部監視安全課
HACCP企画推進室

目次

1. HACCP（ハサップ）とは
2. HACCPを巡る国内外の状況
3. HACCPの更なる普及方策

HACCP (ハサップ) とは

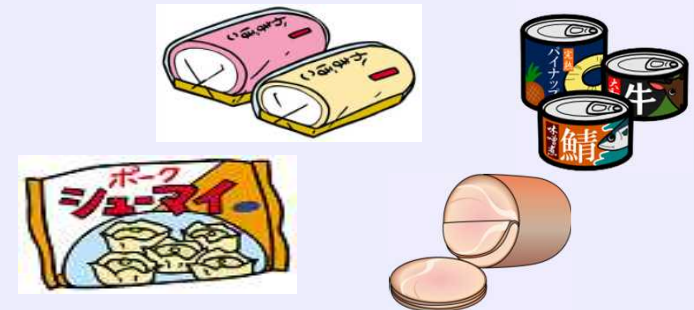
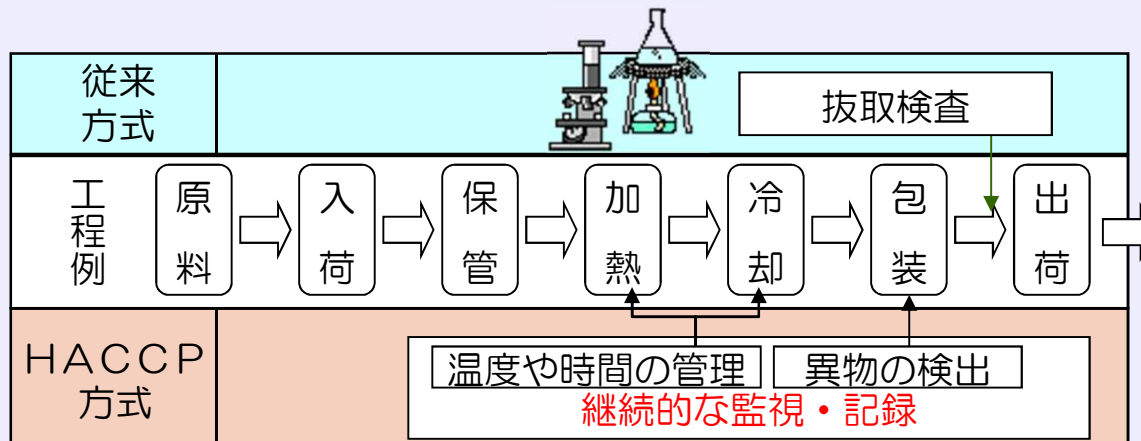
HACCPは、世界的にも推奨されている **事業者自らが策定、実行する衛生管理の手法**である

食品原材料の受入れから最終製品までの各工程ごとに、

- ① **微生物、化学物質、金属の混入などの潜在的な危害要因を分析・予測 (Hazard Analysis) した上で、**
- ② **危害の発生防止につながる特に重要な管理点 (Critical Control Point) を継続的に監視・記録する、**

工程管理のシステム。

これまでの抜取検査に比べ、より効果的に問題のある製品の出荷を未然に防ぐことが可能となるとともに、原因の追及を容易にすることが可能。



* FAO/WHO合同食品規格委員会 (コーデックス委員会) により、HACCP適用のガイドラインが示されている。



HACCPは7原則12手順に沿って進めます①

自分たちの衛生管理をさらに徹底するために、
みんなで協力して、HACCPに挑戦だっ！



手順1～5は、健康被害の発生を防止する上で、特に嚴重に管理しなければならない工程や管理方法を決めるための準備です！

しっかり準備！

手順 1	チームを作ろう	製品を作るための情報がすべて集まるように、各部門の担当者が集まりましょう。例) 調達、工務、製造等
手順 2	製品説明書を作ろう	製品の情報を整理するために、原材料や製品の規格、喫食又は利用の方法等を書き出しましょう。
手順 3	用途、対象者を確認しよう	体の弱い人のための食品であれば、より、衛生等に気をつける必要があります。商品が誰にどのように食べられるかを書き出しましょう。
手順 4	製造工程図を作ろう	製品の作り方がイメージできるように、原材料の受入から保管、製造・加工、包装、出荷までの一連の流れを順に書き出しましょう。
手順 5	製造工程図を現場で確認しよう	手順4で作成した製造工程図に間違いがないか、製造工程が勝手に変更されていないかを現場で確認しましょう。

HACCPは7原則12手順に沿って進めます②

『7原則』は、危害を分析・特定した上で、重要な工程を継続的に監視し、記録・検証するHACCPの構成要素です。

HACCPの7つの原則

手順 6 【原則1】	危害要因分析に挑戦	製造工程ごとに、「有害な微生物」や「化学物質」、「硬質異物」など、健康に悪影響をもたらす原因になるものが潜んでいるか考えてみましょう。
手順 7 【原則2】	重要管理点（CCP）を決めよう	健康被害の発生を防止する上で、特に厳重に管理しなければならない工程を決めましょう。
手順 8 【原則3】	管理基準（CL）を設定しよう	手順7で決めた工程を管理するための基準（例えば、加熱の際の中心部の温度と時間など）を決めましょう。基準は、色や形状など、必ずしも数値である必要はありません。
手順 9 【原則4】	モニタリング方法を設定しよう	手順8で設定した基準が常に達成されているかを確認する方法を決めましょう。（例えば、中心温度計での測定や金属探知機、目視確認など）
手順 10 【原則5】	管理基準から逸脱した時取るべき改善措置を設定しよう	管理基準が守られなかった場合の製品の取扱いや機械のトラブルを元に戻す方法をあらかじめ設定しておきます。（例えば、再加熱や廃棄など）
手順 11 【原則6】	HACCPが効果的に機能していることの検証の手順を設定しよう	ここまでのHACCPプランが有効に機能しているのかを見直しましょう。（重要な工程の記録を確認、温度計やタイマーの校正、改善措置は十分に対応できているか、製品検査、一連の流れに修正が必要か など）
手順 12 【原則7】	文書化及び記録保管を設定しよう	各工程の管理状況を記録しましょう。HACCPを実施した証拠であると同時に、問題の原因を追及するための手助けとなります。（今使っている作業日報を少しアレンジして記録をとることもできます）

HACCPに取り組むと何かいいことがあるのかな？

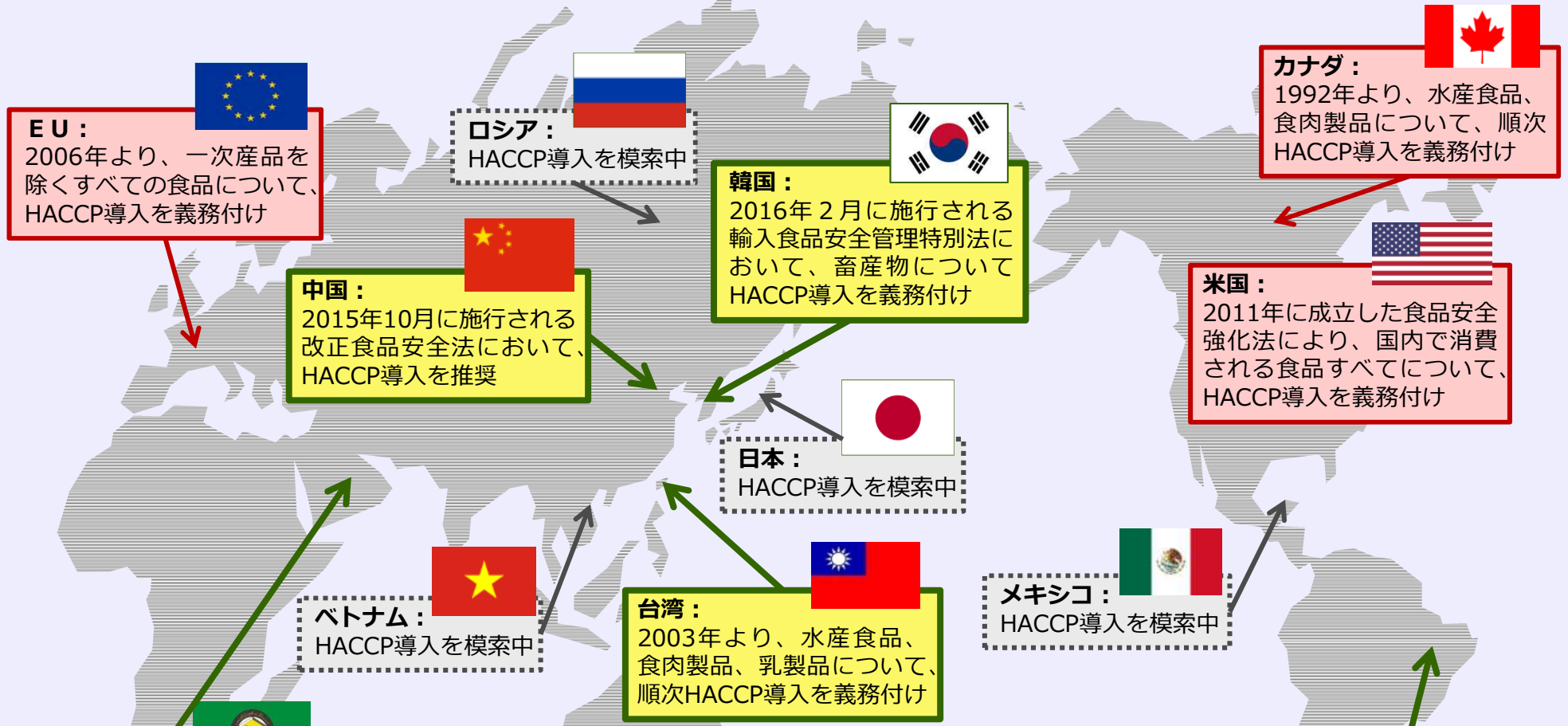


HACCPを導入した方々からは、こんな意見もありますよ。

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。

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. ベトナム	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

ブラジル
2014年より、水産食品について、順次HACCPを義務付け



我が国におけるHACCPの導入・定着

起 : Codex食品衛生一般原則 (1993)



承 : 総合衛生管理製造過程 (1995)



転 : 管理運営基準等の改正 (2014)



結 : HACCP義務化 (? ? ?)

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

～中間取りまとめ（平成25年12月12日）を踏まえた対応～

HACCPによる衛生管理の基準の設定（食品一般）

平成26年5月12日改訂「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)」

従来の基準

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

管理運営基準（ソフト面）

HACCP導入型基準

- 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。

HACCP導入型基準と従来型基準との比較

II 危害分析・重要管理点方式によらない場合

第2 6 食品等の取扱い（抜粋）

- (5) 食品の製造、加工又は調理において、病原微生物その他の微生物及びそれらの毒素が、完全に又は安全な量まで死滅又は除去されていること。
- (7) 特に食品衛生に影響があると考えられる次の工程の管理に、十分配慮すること。
 - ① 冷却 ② 加熱 ③ 乾燥 ④ 添加物の使用
 - ⑤ 真空調理又はガス置換包装 ⑥ 放射線照射
- (12) 原材料及び製品について自主検査を行い、規格基準等への適合性を確認し、その結果を記録するよう努めること。

全ての食品を対象とした規定に基づく
全般的な管理

網羅的な管理で非効率

I 危害分析・重要管理点方式による場合

第2 6 食品等の取扱い（HACCPの7原則を明記）

- (原則1) 危害要因分析の実施
- (原則2) 重要管理点の決定
- (原則3) 管理基準（許容限界）の設定
- (原則4) 重要管理点をモニタリングするシステムの設定
- (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
- (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
- (原則7) 文書化及び記録保管の設定

自ら危害分析を実施し、重要管理点を
重点的に管理

施設及び製品に適合した
効率的な対応が可能

我が国におけるHACCPの更なる普及方策について（提言）【概要】

～中小事業者も含めHACCPによる自主的な衛生管理を推進するための環境整備～

「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」(平成27年3月31日)

1

導入に前向きな事業者やニーズが高い業種に対する助言等の支援

- 「HACCP自主点検票」の作成と活用促進
- 様式や手引書等の更なる充実
- 人材の育成・活用
- HACCP導入状況の継続的な把握

2

消費者や流通・販売業界も含め、HACCPに対する本質的な理解・関心の醸成

- HACCPに関するリーフレットや動画等を作成し、積極的な周知
- 事業者や自治体の食品衛生監視員向けの講習会を実施
- ロゴマークの作成・活用を慎重に検討

5

食品産業全体で推進する必要性の共有

- 国（厚生労働省、地方厚生局等）、自治体、食品関係団体、事業者団体、消費者団体等が情報交換、意見交換等を行う場として「HACCP普及推進連絡協議会」（仮称）を、国・地方ブロックごとに設置

我が国の食品等事業者の大宗は中小事業者であり、食品衛生の確保を図る観点から、中小事業者における取組の促進が重要な課題。

HACCPの本質は、事業者の自主的な衛生管理が継続的に実施されること。
行政や関係団体には、事業者が自ら衛生管理の取組状況を確認する「自主点検」を推進するための環境整備への取り組みが望まれる。

3

コーデックスの柔軟性の考え方も踏まえた事業者の導入負担の軽減

- HACCP導入の心理的ハードルを解消するため、具体的な導入事例の動画等を積極的に周知
- 中小事業者等のHACCP導入の成功事例を全国的に普及するため、「地域連携HACCP導入実証事業」（モデル事業）を実施

4

HACCP導入の取組に関する認知度向上のための支援

- HACCPの導入効果、実証事業による導入事例等について、一元的に情報を入手することができるWebサイトを構築
- HACCPの「自主点検」を行った事業者名や取組方針等を公表、アピールを後押しする「HACCPチャレンジ事業」（仮称）を実施
- ロゴマークの作成・活用を慎重に検討

我が国におけるHACCPの更なる普及方策

1

導入に前向きな事業者やニーズが高い業種に対する助言等の支援

- HACCPの導入に前向きな事業者は少なくない。そういった事業者における導入を実際のものにしていくことが重要。
- HACCP導入の必要性やニーズが高いと考えられ、重点的に導入支援を行う必要がある業種に普及していくことが重要。

- ・フードチェーンにおいて多くの事業者が関与する業種
- ・大量調理施設など食中毒が起こった場合に広域化・大規模化するおそれが高い業種
- ・輸入食品の安全性を確保する観点から、相手国に対してHACCPの実施を求めていく必要性が高い業種
- ・輸出促進の観点から、諸外国への輸出ニーズが高い業種

具体的な普及方策①

- ① **「HACCP自主点検票」の作成と活用促進**
- ② 事業者の現場で**活用可能な様式や手引き等の更なる充実**
- ③ HACCPの指導者育成、事業者への派遣、導入支援を行う**「人材バンク事業」（仮称）の実施**
- ④ HACCP**導入状況の継続的な把握**

厚生労働省における施策：HACCP自主点検票

➤ 事業者自らが策定、実行する衛生管理手法であるHACCPの普及のために、事業者が自らの衛生管理についてHACCPに適合しているかを点検するためのツールとして、「HACCP自主点検票」を作成し、その活用を促進する。

HACCP自主点検票(一般食品)			
施設名			
所在地			
対象製品等			
手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCPチームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象食及び調理方法を記載します。	
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には修正します。	
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の継続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合による措置(改善措置：工程の管理を促す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するため検証を行います。	
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通形態等に応じて合理的な期間を保存します。	
		点検実施者	点検実施日

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)		
手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCPチームの編成	
	HACCPチームは編成できましたか。 [従業員が少量の場合、チームは必ずしも複数者である必要はありません。また、外部の人材を活用することもできます。]	○
	HACCPチームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 [製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等]	○
2	製品説明書の作成	
	安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 [記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はありません。] ・原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 ・物理的・化学的性質(水分活性、pH等) ・殺菌・殺菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻蒸等) ・包装形態(ガス包装、脱気、真空等) ・保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・製造方法 ・想定する使用方法 ・消費期限 等 [※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。]	○
	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 [ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてグループ化して一つにまとめて作成することができます。必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。]	○
3	意図する用途等の確認	
	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることが記載されていますか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されていますか。 対象消費者にハイリスク集団(高齢者、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨が記載されていますか。	○
4	製造工程一覧図の作成	
	製造工程一覧図は作成しましたか。 [※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。] 製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。 [特に、一時保管、外部委託や加工工程などの工程がある場合は記載することが必要です。]	○

せて、適切か否
修正を行いまし
の文書を作成し
責任者は決まっ
例が載っていま
置を定めていま
なる物質を特定
ための方法を記
生上の危害の
リストに記載し
どうかを確認
業については
を必要とする
ずか。
の
少
少
方法を設定し、
例が載ってい
、その措置を
ください。

十分なモニタリング頻度を設定していますか。
[設定した頻度を整理してください。]
モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。

http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_jyoyu/shokuhin/haccp/index.html



厚生労働省における施策：HACCP確認票

➤ 都道府県等がHACCPに取り組む事業者に対して助言指導する際に活用し、事業者の自主点検の結果の検証を行うとともに、HACCPに基づく点検ツールとして活用する。

HACCP確認票(一般食品)		
施設名		
所在地		
対象製品等		
手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCPチームの編成	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームは編成できているか。 (従業員が少数の場合は、必ずしも複数名である必要はない)	
	HACCPチームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版 物等から得ているか。	
2	製品説明書の作成	
	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成す ることができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	意図する用途等の確認	
	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に消費者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方 法(例：加熱加工等)が記載されているか。 対象消費者にハイリスク集団(例：免疫不全者、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨を記 載しているか。	
4	製造工程一覽図の作成	
	製造工程一覽図を作成しているか。 製造工程一覽図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	
標準が守られなかった場合の改善措置の方法は定め、その文書を作 まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決 定されているか。		
場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めて いるか。		
改善の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を 定めているか。		
計画の作業が適正に実施されているか。現場での確認やモニタ リングを実施する 際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを 確認し、製品、中間製品の検査などの検査を実施する		
確認することを十分に把握して実施しているか。 (理由を説明できるか。)		
既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することも 可能には、手順8から手順11のチェックは不要。		
について、作成した文書を保存しているか		
について記録を保存しているか		
記録を保存しているか		
を作成し、保存しているか		
の記録を作成し、保存しているか		
を作成し、保存しているか		
定めているか		
確認実施者		確認実施日
全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)		
する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成す るに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。)		
混入等(物理的危険要因) (微生物的危険要因) 不適切使用等(化学的危険要因)		
における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定してい るか。		
となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害 発生を防止するための措置(管理措置)を検討し、危害要因		
を害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除 するための継続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要と しているか。		
点検が特定されなかった場合、手順6.7に亘って危害要因 いか、再度、確認し、それでも重要管理点を定める必要が 具体的に記録した文書を作成しているか。		
る物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基 礎となっているか。		
は、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び 味、臭気等(管理基準は必ずしも複数である必要はない)		
めのモニタリングの方法を特定し、その文書を作成してい るか。その指標をもってモニタリングを行うことによ り、		
るか(事業者が設定した理由を説明できるか。)		
記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が		



我が国におけるHACCPの更なる普及方策

2

消費者や流通・販売業界も含め、HACCPに対する本質的な理解・関心の醸成

- これまで導入率が低い業種においても、消費者や流通・販売業界も含め、コーデックス委員会の示すHACCPに対する本質的な理解や関心が高まれば、HACCP導入に積極的になることが期待される。
- コーデックス委員会の示すHACCPの考え方に合致したものになるよう、流通・販売業界も含めた食品等事業者、自治体、関係団体等における理解の共通化のための取組を進めるべき。

具体的な普及方策②

- ① HACCPの7原則12手順に関するリーフレットや動画等を作成し、関係団体等と連携して、積極的な周知を実施
- ② 事業者向け講習会や、HACCPに関する統一的な指導・助言が行われるよう自治体の食品衛生監視員等へ講習会を実施
- ③ 「HACCP自主点検票」を使用したHACCPの取組についてアピールできるロゴマークの作成・活用を慎重に検討

HACCP 紹介のためのリーフレット

消費者や事業者の方々にHACCPについて知ってもらうためのリーフレットを作成。

・厚生労働省ホームページよりダウンロード可能

<http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-shokuhinanzentu/haccolafletb.pdf>

ご存知ですか? HACCP
～さあ、みんなでHACCPに挑戦しましょうか～

HACCPってなに? HACCPは、安全な衛生食品を製造するための製造方法のひとつで、問題のある食品の出荷を未然に防ぐことが可能なシステムなんです。

HACCPに「誰か」がやるの? HACCPは、安全な衛生食品を製造するための製造方法のひとつで、問題のある食品の出荷を未然に防ぐことが可能なシステムなんです。

導入するメリット

- ① フレームやロス率が下がり、品質のばらつきが少なくなった
- ② 取引先からの評価が上がった
- ③ 衛生管理のポイントを明確にして、設備が作れるようになった
- ④ ヤカンに頼らない、安定した安全な製品が作れるようになった
- ⑤ 工場ごとに確認すべきことが明確になった
- ⑥ 従業員のモチベーションが上がり業務の状況が把握しやすい

大丈夫!
東を遠くまで運めれば心配ありません。さあ、HACCPにチャレンジです。

厚生労働省

手順に沿ってHACCPに挑戦してみよう! (HACCPの7原則 12手順)

手順1 まずは、みんなで話し合います。製品のすべての情報が集まるように各部署の担当者が出し合います。

HACCPチームの編成

分らないところは、外部に相談したり、書籍を参考することも可能です。

手順2 次は、自分たちが作っている食品がどんなものか、書き出してみよう。

品名	原材料	加工工程	包装形態	販売先
例: 焼きそば	小麦粉、大豆、卵、油、調味料	炒め、揚げ	袋入り	スーパー、コンビニ

手順3 この食品は、どうやって食べるもの? 誰が食べる? 食品が誰にどのように食べられるのかを書き出しましょう。

例: 加熱して食べるものか、そのまま食べるものか、病人、乳幼児、高齢者等が対象の食品なのか、など

手順4 商品の作り方を書いてみましょう。

原材料の投入から保管、製造、加工、包装、出荷までの一連の流れを書いてみましょう。

手順5 手順4で作った製造工程図を現場でよく確認して、違っているところは直しましょう。

手順6 [原則1] 製造工程ごとにどのような「危険要因」が潜んでいるかを考えてみましょう。

工程	危険要因	対策
1. 投入	原材料の汚染	原材料の検査
2. 保管	温度・湿度管理	温度・湿度管理
3. 製造	微生物汚染	衛生管理
4. 包装	包装の汚染	包装の検査
5. 出荷	出荷時の汚染	出荷時の検査

手順7 [原則2] 健康被害を防止する上で特に重要な管理しなければならない工程を見つけてみましょう。

手順8 [原則3] 手順7で決めた工程を管理するための基準を決めましょう。

手順9 [原則4] 手順8で決めた基準が常に達成されているかを確認しましょう。

手順10 [原則5] 工程中に問題点が発生した場合、修正できるように事前に改善方法を決めておきましょう。

手順11 [原則6] ここまでのプランが有効に機能しているのを見直しましょう。

手順12 [原則7] 各工程の管理状況を記録しましょう。HACCPを実施した証拠を追究するための手助けとなります。

HACCPは、この7原則12手順を繰り返し行い、少しずつ内容を改善し、向上させ継続的に取り組むことが大切です。

HACCP導入のための動画

HACCP導入を検討している事業者向けにHACCPの概要と導入手順について事例を交えながら紹介。

- ・ YouTubeで無料配信 <https://www.youtube.com/watch?v=Wj10S5FC51g>
- ・ DVDの貸し出しも行っています。



HACCP導入のための手引書

第1弾（平成26年度）

- 乳・乳製品編
- 食肉製品編
- 清涼飲料水編
- 水産加工食品編
- 容器包装詰加圧加熱殺菌食品編
- 大量調理施設編
- と畜・食肉処理編
- 食鳥処理・食鳥肉処理編

第2弾（平成27年度）

- 漬物編
- 生菓子編
- 焼菓子編
- 豆腐編
- 麺類編



The screenshots show the HACCP software interface. The first screenshot is titled '手順1 チームを作ろう (HACCPチームの編成)' (Step 1: Let's form a team). The second screenshot is titled '手順6 [初期] 危険源の分析に挑戦' (Step 6: Challenge hazard analysis). It includes a flowchart for '手順4 製造工程図を作ろう' (Step 4: Let's create a manufacturing process diagram) and a table for hazard analysis.

No.	工程	1	2	3	4	5	6
1	受入	原料が、品質で問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する
2	保管	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する
3	解凍	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する
4	仕込み	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する
5	加熱	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する
6	冷却	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する	原料の品質が問題ないか確認する

○厚生労働省ホームページよりダウンロード可能

http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html



我が国におけるHACCPの更なる普及方策

3

コーデックスの柔軟性の考え方も踏まえた事業者の導入負担の軽減

- HACCP導入にあたっての心理的ハードルを解消するための普及啓発と実際に導入するにあたってそのまま事業者の現場で活用できるツールの整備を進めるべき。
- コーデックス委員会が示す柔軟性の考え方も念頭に置いて、中小事業者であっても7原則12手順を確実に実施するための方法についても示して行くことが必要。

具体的な普及方策③

- ① HACCP導入の心理的ハードル解消のため、**具体的な導入事例の動画等**について、引き続き積極的に周知
- ② 中小事業者等のHACCP導入の成功事例を全国的に普及するため、**「地域連携HACCP導入実証事業」（モデル事業）を実施**

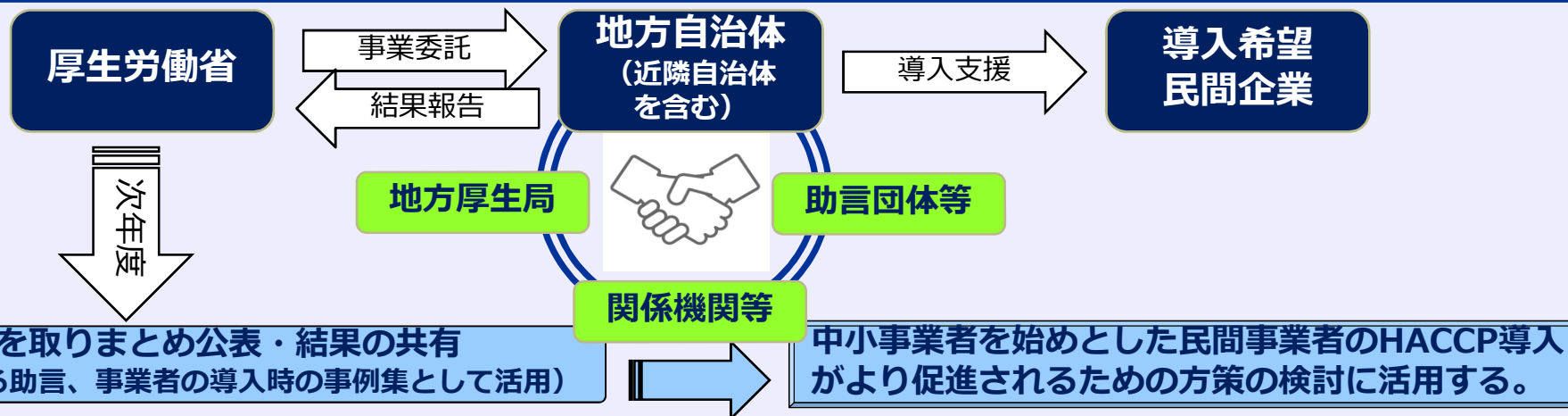
厚生労働省の施策：地域連携HACCP導入実証事業（モデル事業）

事業目的

- 食品製造等における衛生管理手法であるHACCPの普及促進を図ることにより、食中毒の未然防止や食中毒発生時における迅速・適確な原因究明、再発防止など食品衛生の確保を図るとともに、政府の農林水産物・食品の輸出促進策を視野に入れた国際的な対応を可能とすることを目的とする。
- また、本事業実施により、HACCP導入促進に向けた地域の連携を図るとともに、導入の過程・結果で得られた効果等について、助言・指導を行う全国の自治体や関係事業者等において幅広く共有するとともに、中小事業者を始めとした民間事業者のHACCP導入がより促進されるための方策の検討に活用する。

事業内容

- ① 食品等事業者のHACCP導入を普及するために、自治体（近隣自治体を含む）が地方厚生局等関係機関と協力しながら、普及策を策定する。
- ② 自治体に食品等事業者のHACCP導入を実際に支援してもらい、食品等事業者がHACCPを導入していく過程で生じた課題、その課題に対して実施した解決策などを詳細に記録し、またHACCPを導入する施設の導入状況の変遷も写真に記録し、国に報告する。
- ③ また、HACCP導入による食品等事業者の従業員の意識の変化、生産性の向上等、HACCP導入の効果についても調査し、国に報告する。



我が国におけるHACCPの更なる普及方策

4

HACCP導入の取組に関する認知度向上のための支援

- 食品事業者からは、消費者や流通・販売業界等に対してHACCPに取り組むことをアピールできる仕組みづくりが求められている。
- HACCPの本質は、事業者において自主的な衛生管理の取組が継続的に実施されることである。
- このため、事業者がコーデックス基準に適合したHACCPを実施しているかを自主点検し、そういった事業者の取組状況を行政としてもアピールする仕組みについて検討すべき。

具体的な普及方策④

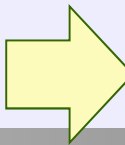
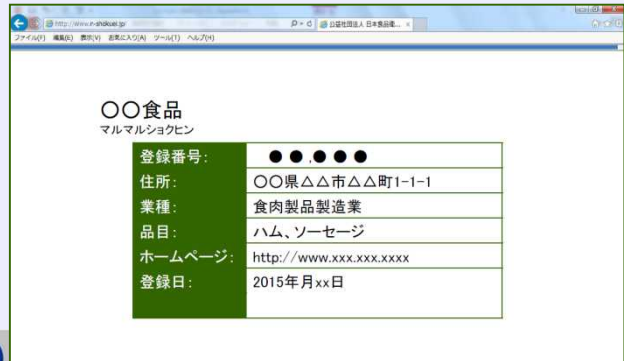
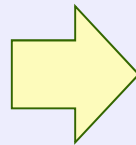
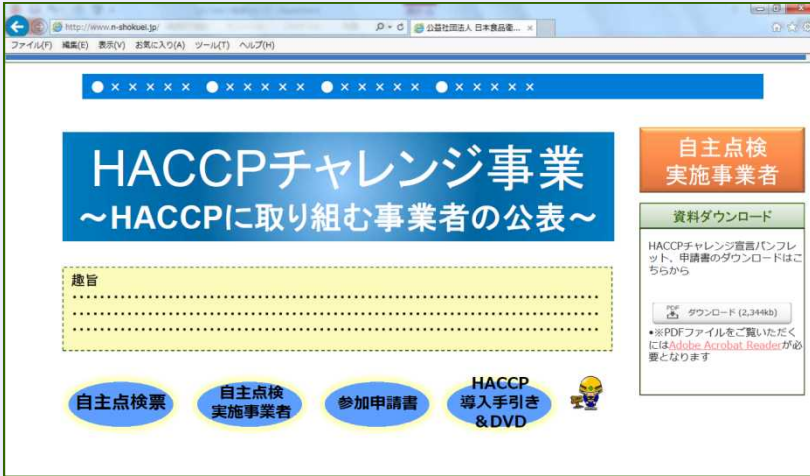
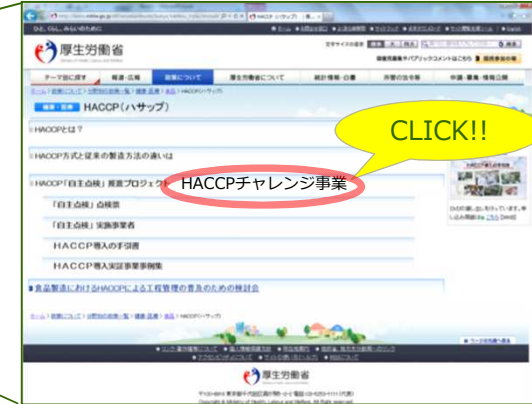
- ① HACCPの導入効果、実証事業による導入事例等について、一元的に情報を入手することができるWebサイトを構築
- ② HACCPの「自主点検」を行った事業者名や取組方針等を公表、アピールを後押しする「HACCPチャレンジ事業」（仮称）を実施
- ③ 「HACCP自主点検票」を使用したHACCPの取組についてアピールできるロゴマークの作成・活用を慎重に検討〔再掲〕

「HACCPチャレンジ事業」事業の実施について

HACCPに取り組む事業者の公表 (イメージ)

厚生労働省HP

- >> 「食品安全部」ページ
- >> 「HACCP」ページ
- >> 「HACCP「自主点検」推進プロジェクト
HACCPチャレンジ事業」
(日本食品衛生協会)



〇〇食品のホームページへ



我が国におけるHACCPの更なる普及方策

5

食品産業全体で推進する必要性の共有

- 食品衛生を確保するためのHACCPの導入効果は、フードチェーン全体でHACCPによる衛生管理が実施されることによって最大限発揮される。
- 我が国の食品産業全体に対する信頼感の醸成と国際的な評価の向上を図るためにも、食品産業全体でHACCPの普及を推進することが求められている。

具体的な普及方策⑤

国（厚生労働省、地方厚生局等）、自治体、食品関係団体、事業者団体、消費者団体等が情報交換、意見交換等を行う場として「**HACCP普及推進連絡協議会**」を、**国・地方ブロックごとに設置**

HACCPに関する認識の共通化等を推進するとともに、普及施策に関する現場ニーズの把握、地域における普及状況のフォローアップ、実証事業等で蓄積される導入事例の共有等を行う

HACCP普及推進連絡協議会

HACCP検討会

食品製造における衛生管理について、HACCPによる工程管理を普及推進するための食品衛生上施策等について検討するため「食品製造におけるによる工程管理の普及ため検討会」を開催。

中央連絡協議会

(平成27年7月31日に第1回を開催)

食品事業者のHACCP導入を普及推進するに当たって、施策の実施状況や問題点の報告等、行政、関係団体等による意見交換等を行う。

地方連絡協議会

事業者と日常より接する自治体や地域の食品関係団体等と国の機関である地方厚生局が一同に会すことで、連携を深めるとともに、中央連絡協議会での情報を共有し、意見交換を行う。

