

# 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

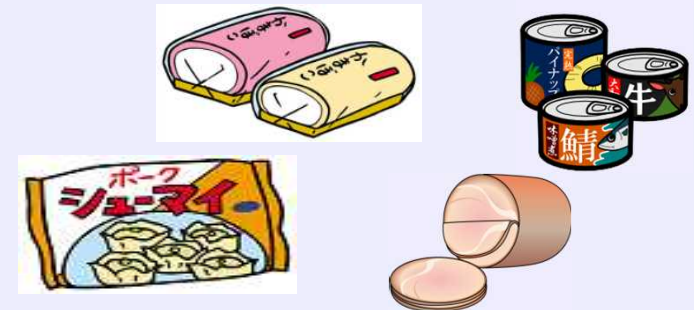
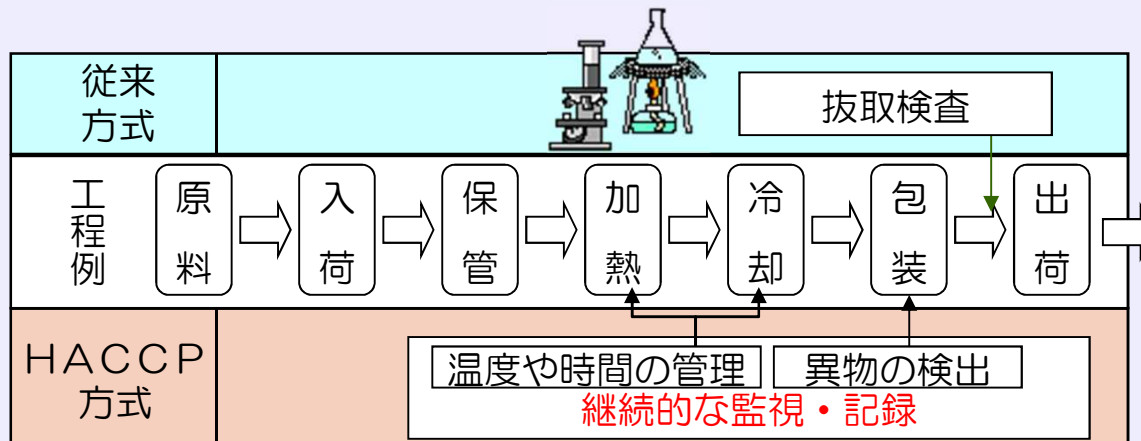
HACCPは、世界的にも推奨されている **事業者自らが策定、実行する衛生管理の手法**である

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定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？

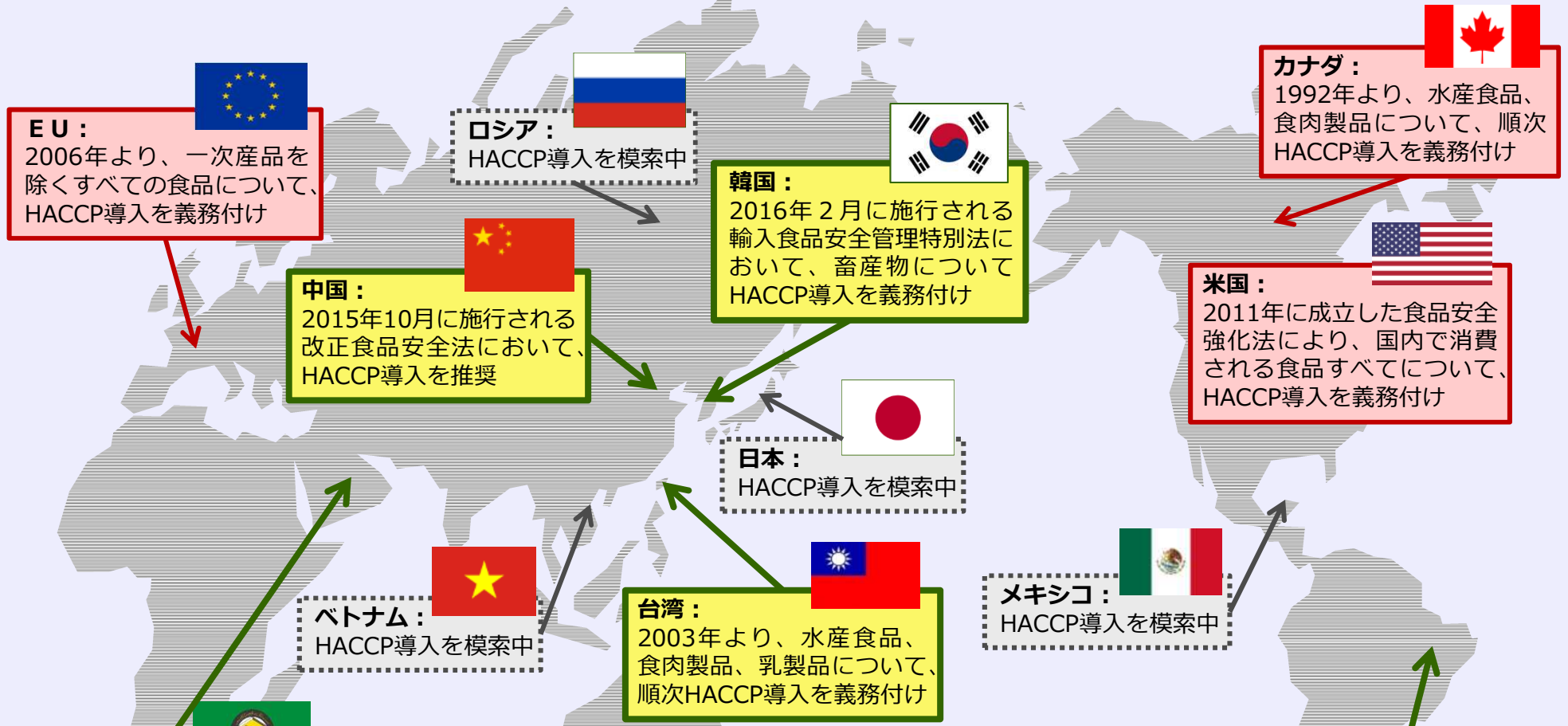


HACCPを導入した方々からは、こんな意見もありますよ。

## 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. <b>カナダ</b>	<b>74</b>
2. <b>米国</b>	<b>932</b>	7. <b>EU</b>	<b>332</b>	12. フィリピン	70
3. <b>台湾</b>	<b>837</b>	8. <b>ベトナム</b>	<b>292</b>	13. マレーシア	68
4. <b>中国</b>	<b>622</b>	9. シンガポール	189	14. インドネシア	59
5. <b>韓国</b>	<b>409</b>	10. 豪州	94	15. <b>UAE</b>	<b>59</b>

**ブラジル**  
2014年より、水産食品について、順次HACCPを義務付け



# 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①

## I 危害分析・重要管理点方式による場合の基準

## II 危害分析・重要管理点方式によらない場合の基準

第1. 農林水産物の採取における衛生管理

第1. 農林水産物の採取における衛生管理

第2. 食品取扱施設等における衛生管理

第2. 食品取扱施設等における衛生管理

- 1 一般事項
- 2 施設の衛生管理
- 3 食品取扱設備等の衛生管理
- 4 使用水等の管理
- 5 そ族及び昆虫対策
- 6 廃棄物および排水の取扱い
- 7 食品衛生責任者の設置

- 1 一般事項
- 2 施設の衛生管理
- 3 食品取扱設備等の衛生管理
- 4 そ族及び昆虫対策
- 5 廃棄物および排水の取扱い

**8 危害分析・重要管理点方式による衛生管理を実施する班の編成**

**9 製品説明書及び製造工程一覧図の作成**

**10 食品等の取扱い（HACCPの7原則を適用）**

**11 管理運営要領の作成**

**12 記録の作成及び保存**

- 13 回収・廃棄
- 14 検食の実施
- 15 情報の提供

**6 食品等の取扱い**

- 7 使用水等の管理
- 8 食品衛生責任者の設置
- 9 記録の作成及び保存

10 回収・廃棄

**11 管理運営要領の作成**

- 12 検食の実施
- 13 情報の提供



第3. 食品取扱施設等における食品取扱者等の衛生管理

第3. 食品取扱施設等における食品取扱者等の衛生管理

第4. 食品取扱施設等における食品取扱者等に対する教育訓練

第4. 食品取扱施設等における食品取扱者等に対する教育訓練

第5. 運搬

第5. 運搬

第6. 販売

第6. 販売

# HACCP導入型基準と従来型基準との比較②

## 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)

## 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

## 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

## 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

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。

## 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

## 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