

HACCPについて

東海北陸厚生局
健康福祉部食品衛生課

HACCPとは



Hazard Analysis and Critical Control Point

(危害分析重要管理点)

米国のアポロ計画における宇宙食の安全性確保のために開発された食品衛生管理システム

- 食品の製造・加工工程のあらゆる段階で発生する恐れのある微生物汚染等の危害をあらかじめ分析 (Hazard Analysis) し、
- その結果に基づいて、製造工程のどの段階でどのような対策を講じればより安全な製品を得ることができるかという**重要管理点 (Critical Control Point)** を定め、
- これを連続的に監視することにより製品の安全を確保する衛生管理手法

HACCPシステムの特徴

- 原材料の受入から最終製品の搬出までの
工程管理
- 科学的根拠
- 作業の標準化
- 記録の作成・保存
- 自主衛生管理

(国際規格 (CODEX) の食品衛生の一般原則において、HACCPの適用を推奨し、指針が明示)

HACCPシステムによる衛生管理

HACCPプラン

一般的衛生管理プログラム

- 施設設備の衛生管理
- 食品等の衛生管理
- 従事者の衛生管理
- 従事者への衛生教育



HACCP 7原則12手順その1

1 専門家チームの編成



2 製品についての記述



3 使用についての記述

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



5 現場確認



危害分析の準備

HACCPチーム



構成メンバー

- 営業者または工場長：チームリーダー
- 製造管理の責任者
- 機械器具等の保守管理責任者
- 品質管理責任者（試験検査業務等）

役割

- HACCPプランの作成
- 従業員の教育訓練
- 検証
- HACCPプランの定期的な見直し

HACCP 7原則12手順その2

- 6 危害分析（原則1）
- 7 重要管理点の設定（原則2）
- 8 管理基準の設定（原則3）
- 9 モニタリング方法の設定（原則4）
- 10 改善措置の設定（原則5）
- 11 検証方法の設定（原則6）
- 12 記録の維持管理（原則7）

原則1：危害分析 (Hazard Analysis)



原料の受入から消費に至るまでの間、危害の発生等について情報収集し、危害の原因物質（ハザード）、発生要因及び防止策について科学的に明らかにする

危害リスト

工程	危害の原因物質	発生要因	防止措置
原料の受入	病原微生物の汚染	原料生産者の不適切な衛生管理	生産者の衛生管理(指導) 輸送・受入時の衛生管理(指導)
	農薬等の残留	原料生産者の不適切な農薬使用	後工程での加熱
使用水(地下水)	病原微生物	受・貯水施設の不適切な衛生管理 塩素消毒装置の不具合	生産者の消毒適正使用(指導) 受水・貯水施設の保守管理の遵守 塩素消毒装置の保守管理の遵守
	異物	受・貯水施設の不適切な衛生管理	後工程での加熱 受水・貯水施設の保守管理の遵守
	病原微生物の汚染	機械器具の洗浄殺菌不良 従事者による衛生的取扱不良	後工程での加熱 機械器具洗浄プログラムの遵守 従事者教育の徹底
計量・混合	食品添加物の過剰使用	従事者の不適切な取扱	後工程での加熱
	食品添加物の不備	計量機器の不備	食品添加物の適切な使用 従事者教育の徹底
加熱	病原微生物の残存	加熱温度の低下・時間の不足	計量機器の定期的な校正 加熱殺菌条件の遵守
...
...
...

原則2：重要管理点の設定 (Critical Control Point：CCP)



- 一般的衛生管理プログラムによって管理できない工程
- 最終製品の危害の原因物質を減少／排除するために、特に厳重に管理する必要がある工程
- 管理基準を設定して、その基準を連続的または相当な頻度でモニタリングし、基準からの逸脱が認められた場合に、短時間のうちに改善措置を行うことにより管理することが可能な工程
- 重要管理点の例
加熱工程（病原微生物の殺菌）

原則3：管理基準の設定



- 危害発生防止できる限界点（基準・ハードルで、温度、時間、pHなど）
- 加熱工程の場合、中心部の加熱温度・時間が120℃・2分間を維持するための具体的な温度・時間

原則4：モニタリング方法の設定



- 管理基準を逸脱していないことを相当程度の頻度で確認すること：モニタリング
- 誰が、何を、どのような方法・頻度で、
- 加熱工程の場合、中心部の加熱温度時間が120℃2分間維持するための具体的な温度・時間

原則5：改善措置の設定



- 管理基準から逸脱した場合のとりべき措置
 - ・ 工程の管理状態を復帰させるための措置
 - ：機械器具の修理、調整等
 - ・ 逸脱した間に製造された製品に対する措置
 - ：再処理（再加熱など）、廃棄等

原則6：検証方法の設定



- HACCPプランに従って衛生管理が行われているかを確認すること検証すること
- 検証方法
 - ・ 製品の試験検査
 - ・ 試験検査で使用する機械器具の保守点検
 - ・ 各種記録の点検
 - ・ モニタリングで使用する計測機器の校正
 - ・ 苦情等の原因解析
 - ・ HACCPプランの定期的な見直し

HACCPプラン（CCP整理票）

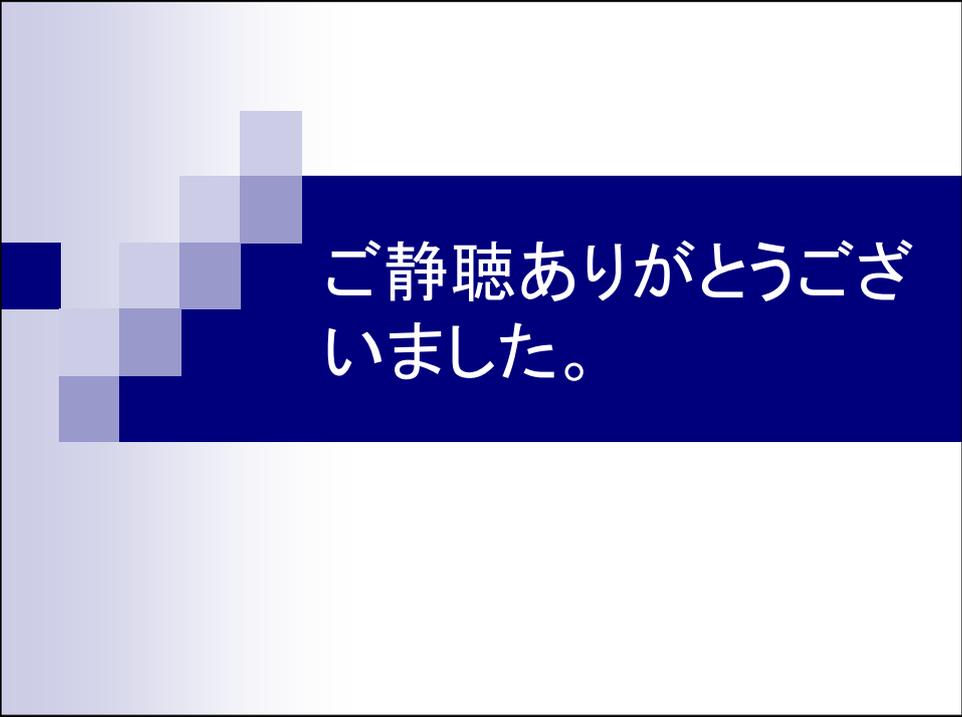
製品の名称	...
CCP番号	...
危害に関する工程	加熱
危害の原因物質	病原微生物
発生要因	加熱温度の低下・時間不足
防止措置	加熱条件の遵守
管理基準	加熱温度時間
モニタリング方法	...（誰が、何を、どのような方法で）
改善措置方法	...（工程と製品に対する措置）
検証方法	加熱温度時間記録の点検、 製品検査の実施、温度計等の校正、...
記録文書名及び記録内容	殺菌日報、製品検査記録、 温度計の校正記録...

総合衛生管理製造過程について

- 総合衛生管理製造過程は、HACCPの概念を取り入れた食品の製造・衛生管理過程で、平成7年の食品衛生法の改正により、営業者の任意の申請による厚生労働大臣の承認制度
- 対照食品：6食品群
乳、乳製品、食肉製品、容器包装詰加圧加熱殺菌食品、魚肉練り製品及び清涼飲料水
- 更新制：3年
- 定期的な監視指導：原則年1回立入検査

承認件数（平成18年12月末現在）

施設数	全国	東海北陸
乳	161	17
乳製品	178	24
食肉製品	79	9
魚肉練り製品	25	3
容器包装詰加圧加熱殺菌食品	35	9
清涼飲料水	107	21
合計	585	83



ご静聴ありがとうございました。