

「HACCP（ハサップ）とは何だろう」

令和元年7月4日

宮城大学 食産業学群

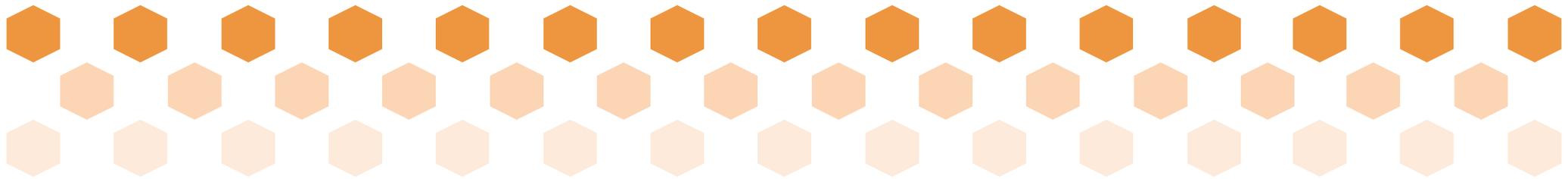
作田 竜一

目次



- 1 食品の安全性とは
- 2 HACCPとは
- 3 HACCPの制度化（食品衛生法関係）
- 4 HACCP導入のための支援策について

1 食品の安全性とは



絶対に(完全に)安全な食品はあるか？



無い！

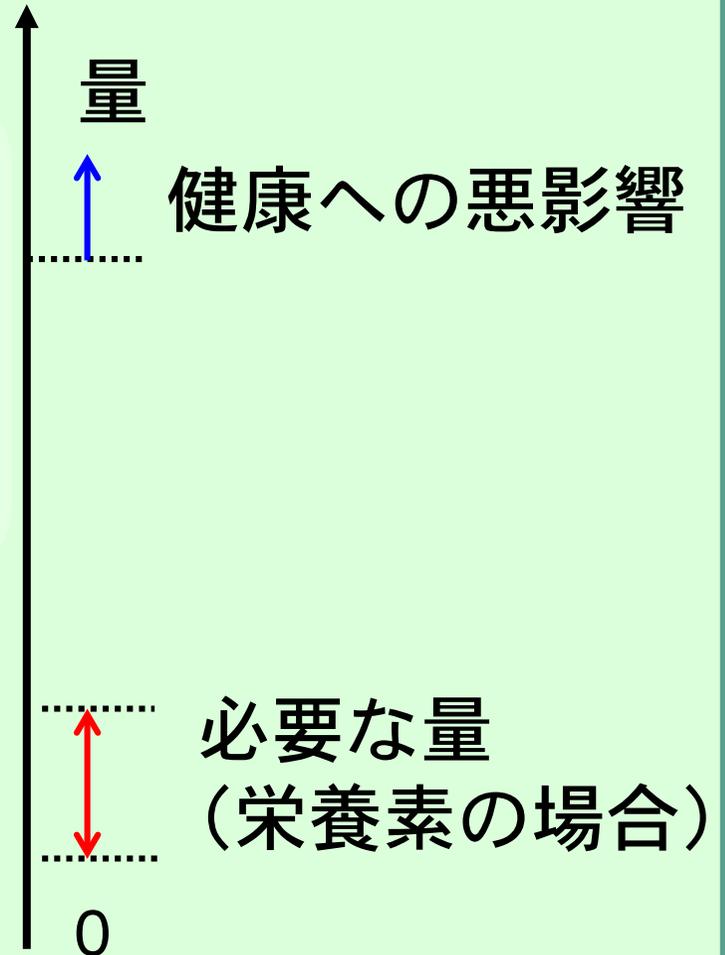
ある物質が健康に悪影響を及ぼすかどうかはその物質の有害性と摂取量で決まる。

※国際的に合意されている。

⇒ 食品の「安全性」は量の問題

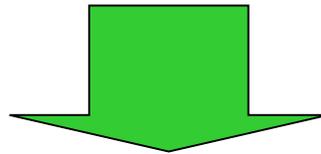
物質・食品が安全かどうかは、
体に吸収される量と毒性による

= どんな物質・食品も毒になりうる



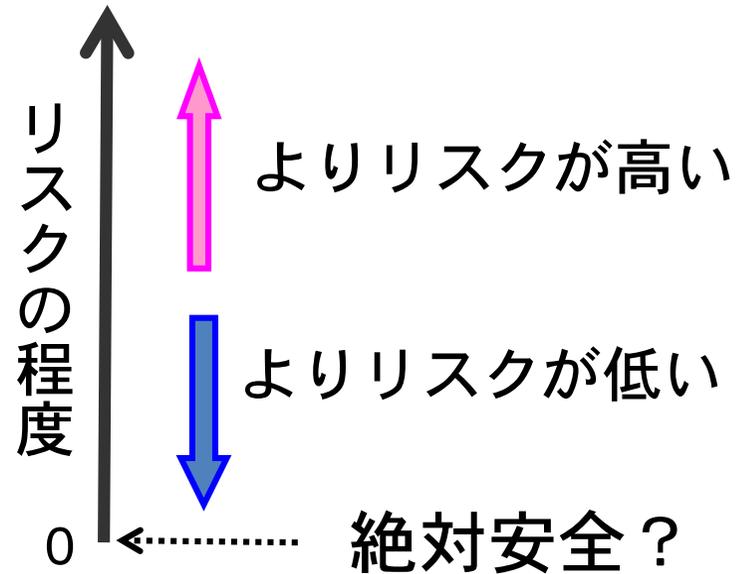
リスクとは？

食品中にハザードが存在する結果として生じる健康への悪影響が起きる可能性とその程度（健康への悪影響が発生する確率と影響の程度）。



- ハザードの毒性（影響の種類と強さ）と、そのハザードの摂取量（実際には体内への吸収量）が、リスクの大きさを決めることとなる。

食品安全に係る「リスク」の概念

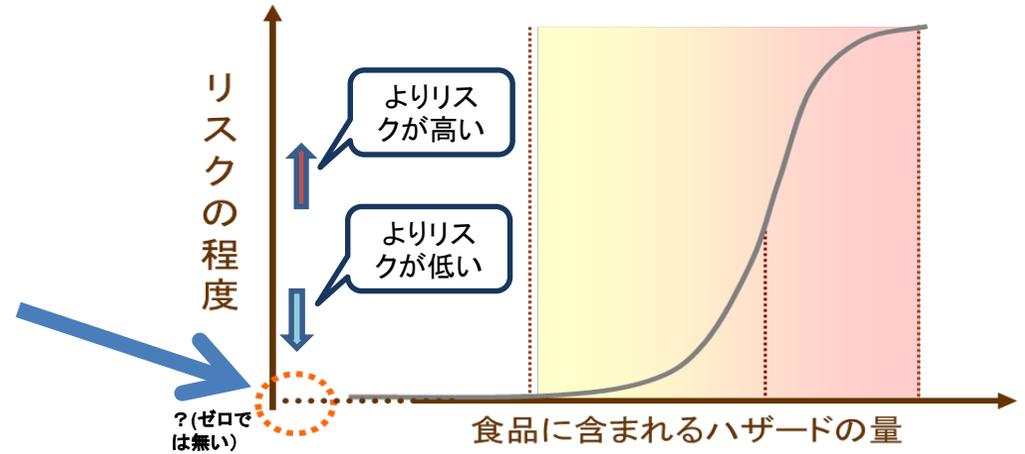


リスクの概念が必要な食品
安全以外の分野

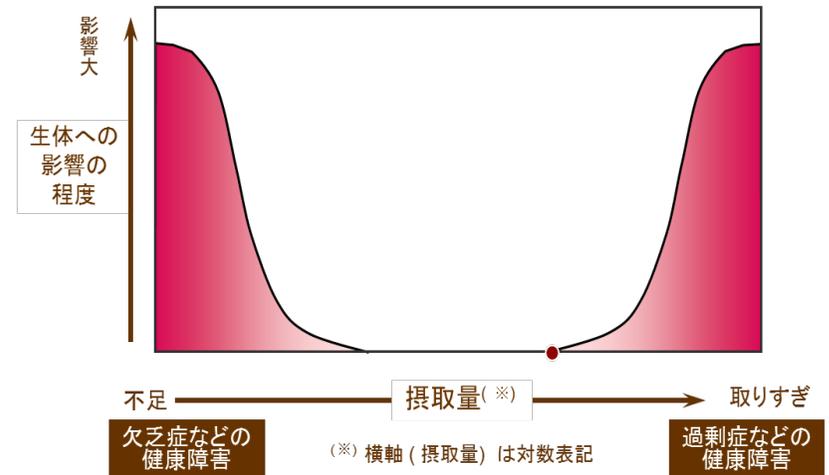
- ・ 保険
- ・ 金融
- ・ 環境
- ・ 食料供給 等

絶対安全はありえない！

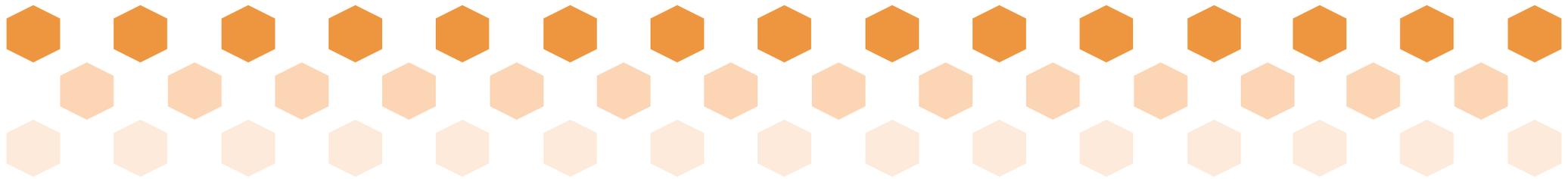
① 絶対に安全という食品はない!



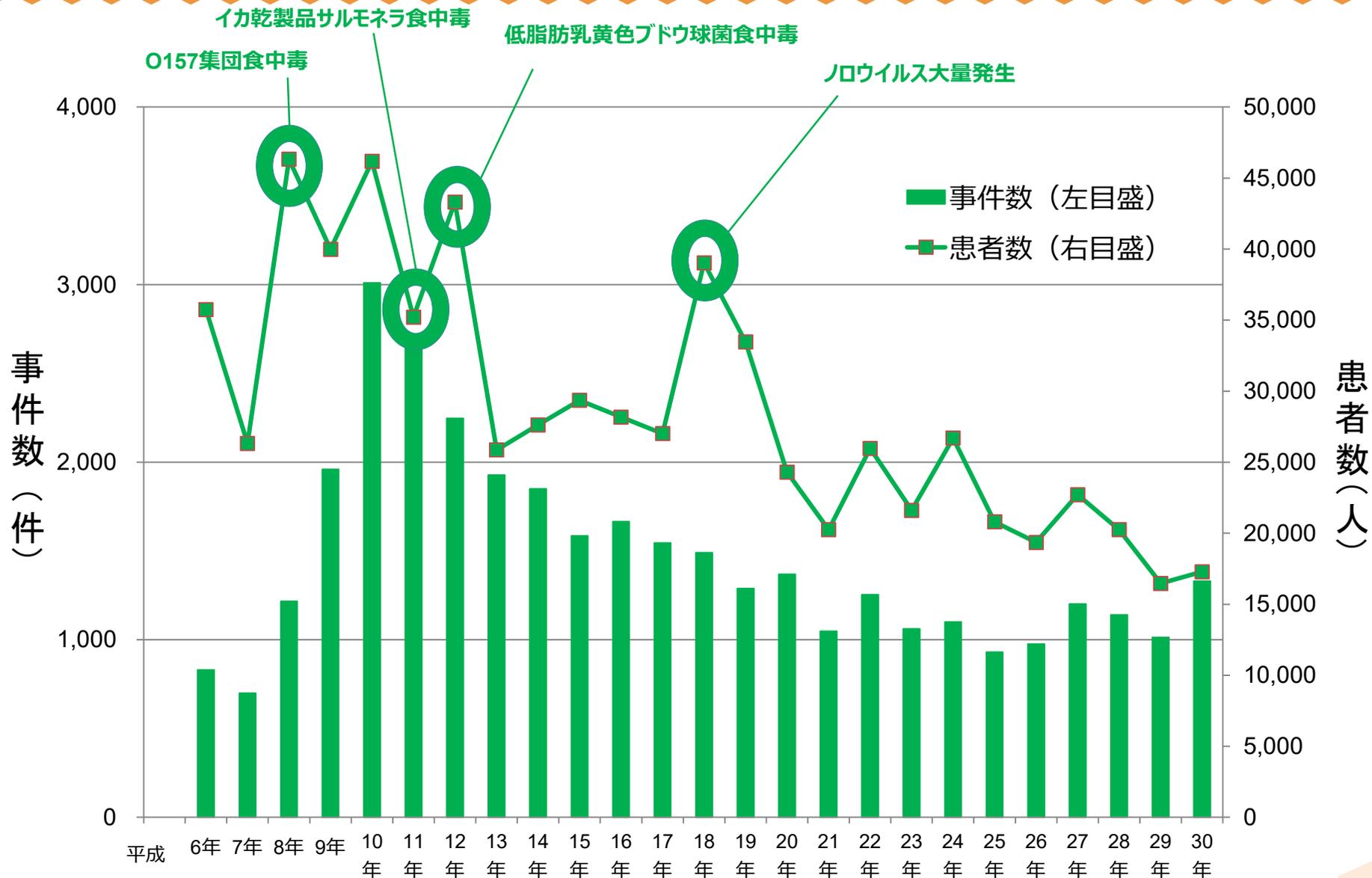
② 食品の安全は量の問題!



2 HACCPとは



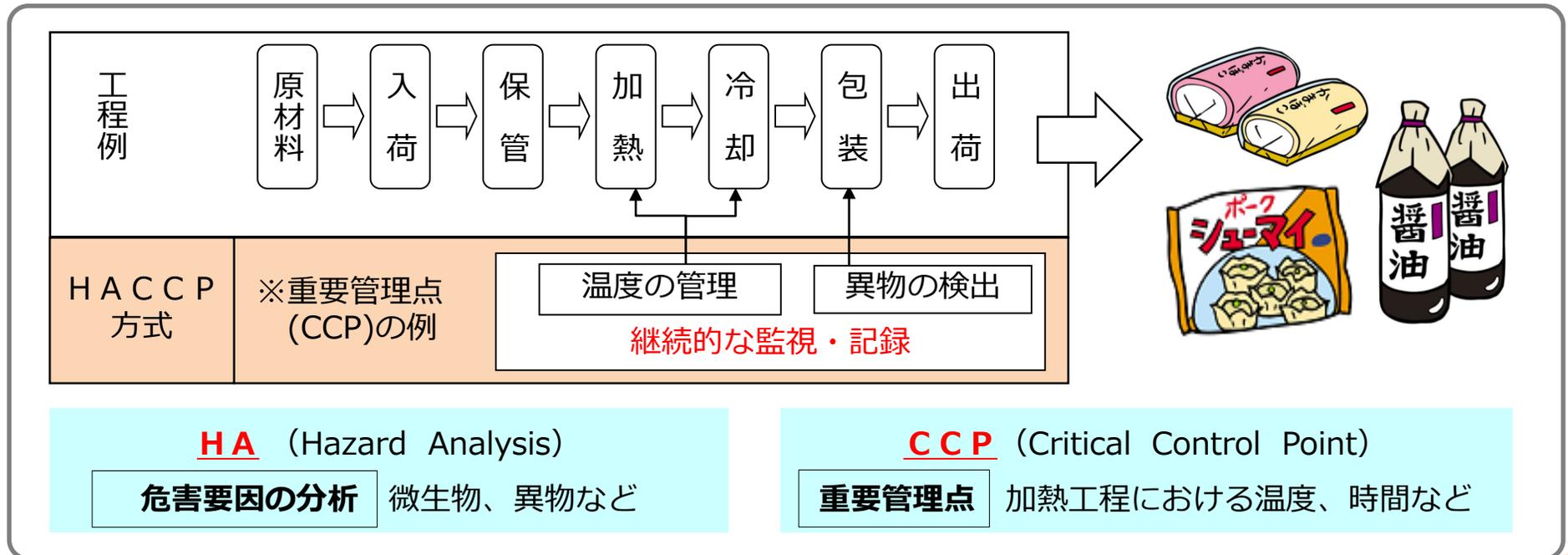
食中毒被害の発生状況



資料：厚生労働省 食中毒統計をもとに作成

H A C C Pとは

- 1 原材料の受入れから最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染、金属の混入などの危害要因を分析（H A）した上で、危害の防止につながる特に重要な工程（C C P）を継続的に監視・記録する「**工程管理システム**」
- 2 これまでの品質管理の手法である最終製品の抜取検査に比べ、**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



(参考) コーデックス規格におけるH A C C P (7原則12手順)

○危害要因分析のための準備段階

- 手順 1 : H A C C P チームの編成
- 手順 2 : 製品についての記述
- 手順 3 : 意図する用途の特定
- 手順 4 : 製造工程一覧図の作成
- 手順 5 : 製造工程一覧図の現場での確認

※Point

- 危害要因の分析、管理手法の設定・運営についての作業手順を規定したもの。
- 施設や設備の整備についての規定ではありません。

○危害要因分析、H A C C P プランの作成

- 手順 6 : 危害要因の分析 (原則 1)
- 手順 7 : 重要管理点 (C C P) の決定 (原則 2)
- 手順 8 : 管理基準の設定 (原則 3)
- 手順 9 : モニタリング方法の設定 (原則 4)
- 手順 10 : 改善措置の設定 (原則 5)
- 手順 11 : 検証方法の設定 (原則 6)
- 手順 12 : 文書化及び記録の保持 (原則 7)

H A C C Pシステムの誕生

- 1960年代 アメリカのアポロ計画の一環で開発
〔目的：宇宙食の安全確保〕
製造後の“製品検査” → 事前の“分析”をもとに製造工程を管理
- 1973年 アメリカで低酸性缶詰の製造基準に
H A C C Pシステムの考え方を取り入れる
- 1993年、F A O / W H O 合同食品規格委員会（コーデックス委員会）が「食品衛生の一般原則」の附属文書として「H A C C Pシステム及びその適用のためのガイドライン」を公表。
【いわゆる、コーデックスH A C C P】



しかし、宇宙食レベルの安全性を求める
ものではない！

H A C C P 導入の必要性

1 事後対応から未然防止へ

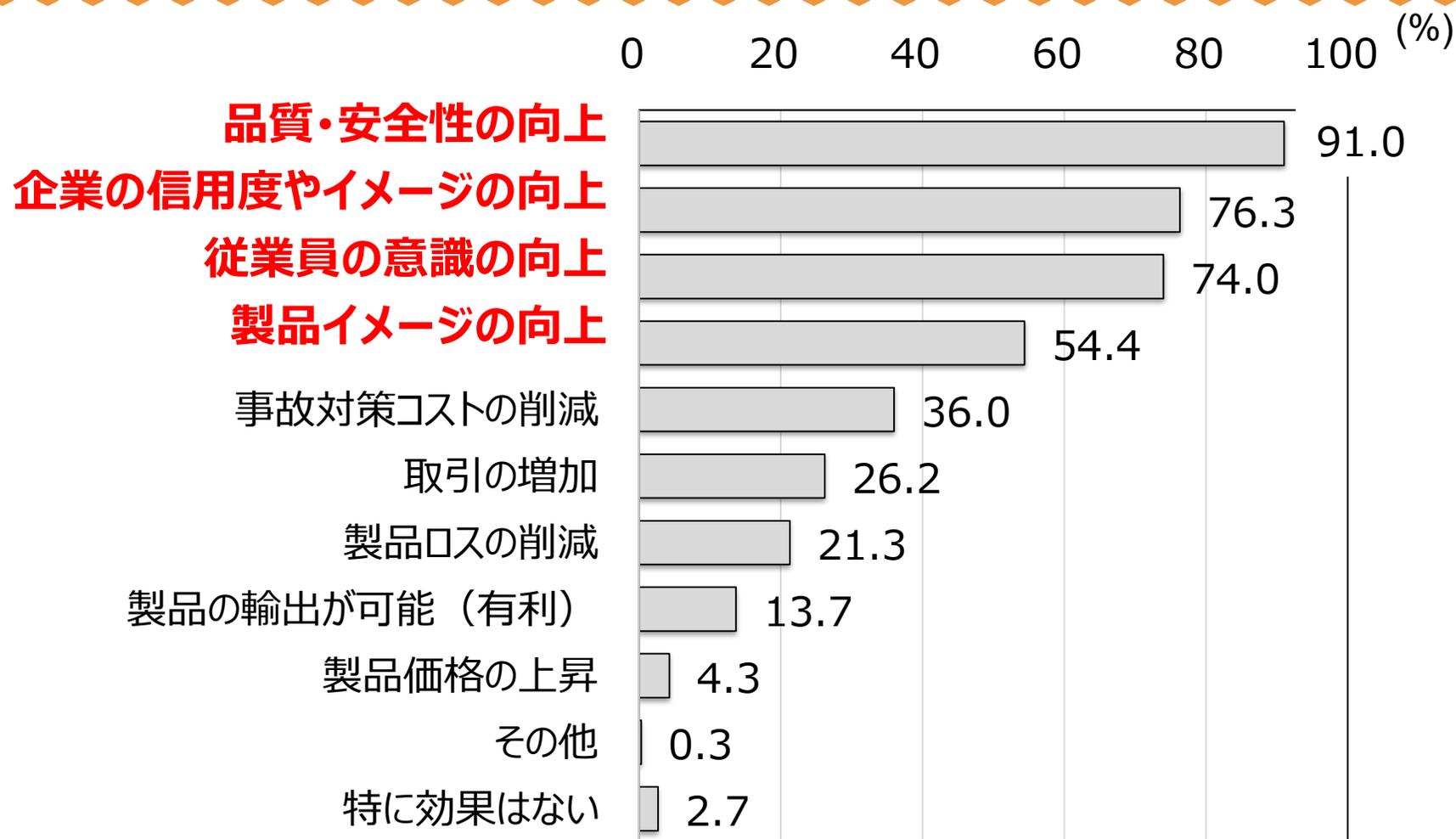
事故が起こる前に対応することにより、被害の発生
そのものを未然防止 → 被害発生リスクの減少



2 科学的根拠の提示の必要性

食品製造過程における記録等の
科学的な根拠・証明の必要性が増加

HACCP導入によるメリット



資料：平成28年度食品製造業におけるHACCPの導入状況実態調査

注：HACCP導入状況について「導入済み」、「導入途中」又は「導入を検討」と回答した企業を対象に調査

H A C C P に対する誤解



○ H A C C P ≠ 施設整備

H A C C P は、工程管理のシステム（ソフト）であり、必ずしも施設（ハード）の整備を求めるものではない

○ H A C C P は、事業者がそれぞれの工場における食品製造工程について、自ら危害要因を分析し管理手法を設定・運営するもの

何をどこでどのように管理するかを事業者自らが、考え、設定し、実施し、その証拠を残すという一連の作業システム



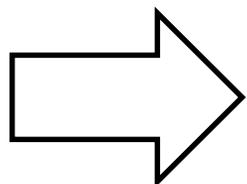
H A C C P 導入の前に一般衛生管理が必要

一般衛生管理 ⇒ 危害の発生の可能性を減少



H A C C P ⇒ 危害要因の低減・除去をより確実に実現

重要管理点（C C P）での衛生管理に集中しても、衛生管理の土台がおろそかでは、食品の安全性向上は不可能

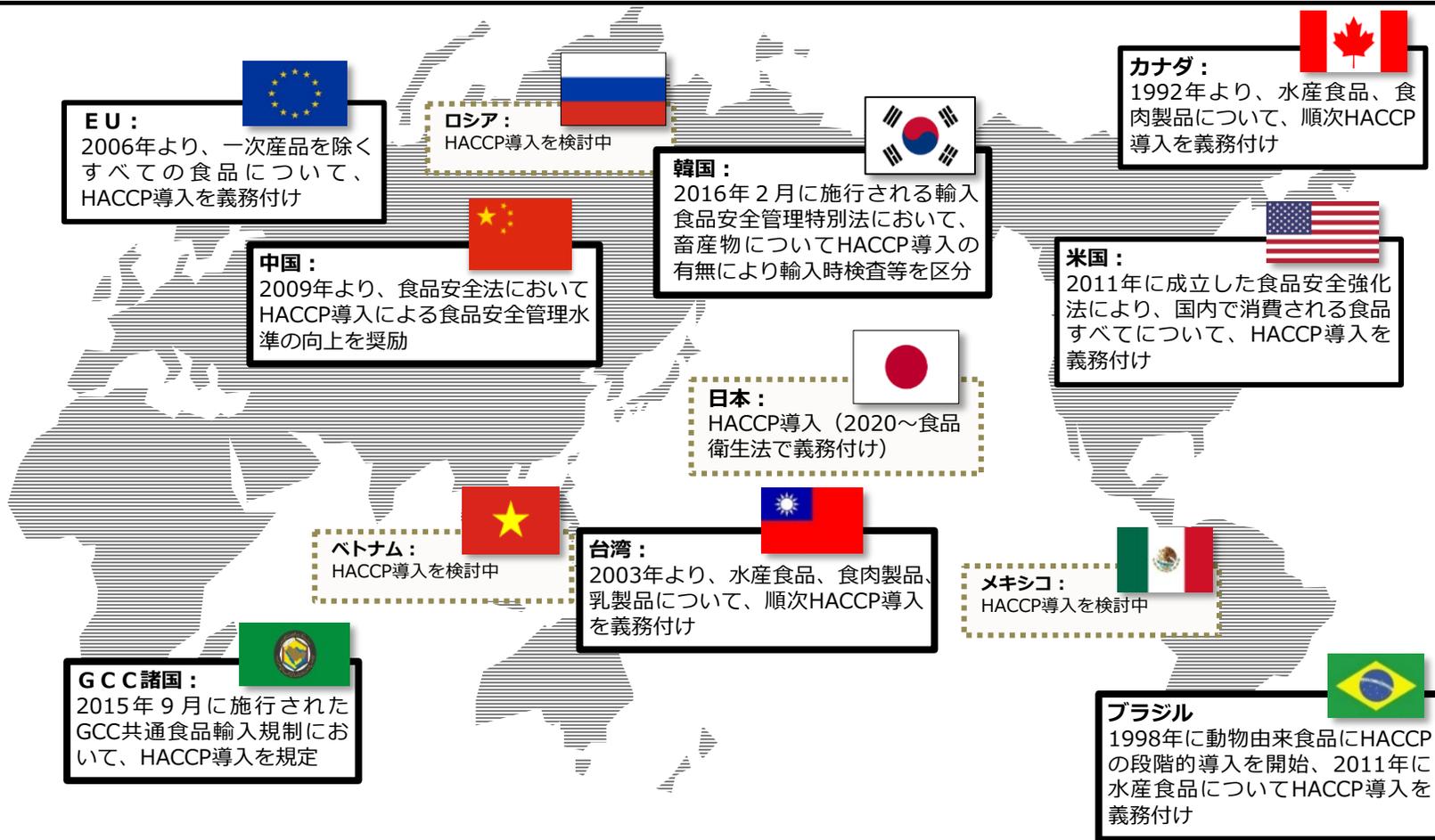


H A C C P を導入するためには、
一般衛生管理の取組が前提

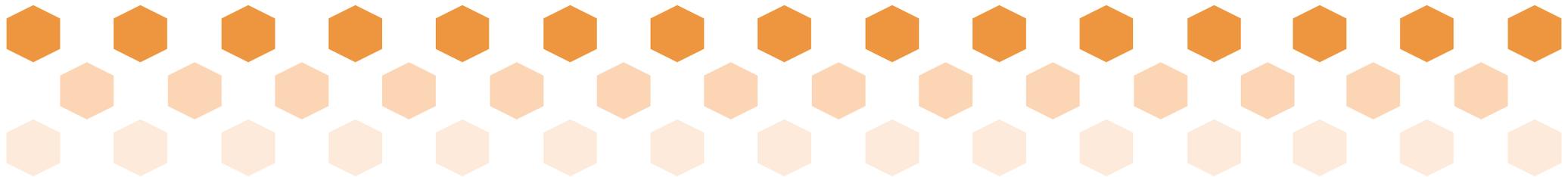
海外におけるHACCP導入の動き

HACCPとは：

食品による危害の発生を未然に防止するため、原料受入れから最終製品までの全工程を見える化し、特に重要な工程を管理する手法。世界各国で義務づけられる流れ。



3 HACCPの制度化（食品衛生法関係）



改正の趣旨

- 我が国の食をとりまく環境変化や国際化等に対応し、食品の安全を確保するため、広域的な食中毒事案への対策強化、事業者による衛生管理の向上、食品による健康被害情報等の把握や対応を的確に行うとともに、国際統合的な食品用器具等の衛生規制の整備、実態等に応じた営業許可・届出制度や食品リコール情報の報告制度の創設等の措置を講ずる。

改正の概要

1. 広域的な食中毒事案への対策強化

国や都道府県等が、広域的な食中毒事案の発生や拡大防止等のため、相互に連携や協力を行うこととするとともに、厚生労働大臣が、関係者で構成する広域連携協議会を設置し、緊急を要する場合には、当該協議会を活用し、対応に努めることとする。

2. HACCP（ハサップ）*に沿った衛生管理の制度化

原則として、すべての食品等事業者に、一般衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施を求める。ただし、規模や業種等を考慮した一定の営業者については、取り扱う食品の特性等に応じた衛生管理とする。

- * 事業者が食中毒菌汚染等の危害要因を把握した上で、原材料の入荷から製品出荷までの全工程の中で、危害要因を除去低減させるために特に重要な工程を管理し、安全性を確保する衛生管理手法。先進国を中心に義務化が進められている。

3. 特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集

健康被害の発生を未然に防止する見地から、特別の注意を必要とする成分等を含む食品について、事業者から行政への健康被害情報の届出を求める。

4. 国際統合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備

食品用器具・容器包装について、安全性を評価した物質のみ使用可能とするポジティブリスト制度の導入等を行う。

5. 営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設

実態に応じた営業許可業種への見直しや、現行の営業許可業種（政令で定める34業種）以外の事業者の届出制の創設を行う。

6. 食品リコール情報の報告制度の創設

営業者が自主回収を行う場合に、自治体へ報告する仕組みの構築を行う。

7. その他（乳製品・水産食品の衛生証明書の添付等の輸入要件化、自治体等の食品輸出関係事務に係る規定の創設等）

施行期日

公布の日から起算して2年を超えない範囲内において政令で定める日（ただし、1. は1年、5. 及び6. は3年）

※ 施行日については、今後政令で定める

【制度の概要】

全ての食品等事業者（食品の製造・加工、調理、販売等）が衛生管理計画を作成

食品衛生上の危害の発生を防止するために
特に重要な工程を管理するための取組
（HACCPに基づく衛生管理）

コーデックスのHACCP7原則に基づき、食品等事業者
自らが、使用する原材料や製造方法等に応じ、計画
を作成し、管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 事業者の規模等を考慮
- ◆ と畜場 [と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者]
- ◆ 食鳥処理場 [食鳥処理業者（認定小規模食鳥処理業者を除く。）]

取り扱う食品の特性等に応じた取組
（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）

各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたア
プローチによる衛生管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 小規模事業者（*事業所の従業員数を基準に、関係者の意見を聴き、今後、検討）
- ◆ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者（例：菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売等）
- ◆ 提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種（例：飲食店、給食施設、そうざいの製造、弁当の製造等）
- ◆ 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種等（例：包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等）

対EU・対米国等輸出対応
（HACCP + α）

HACCPに基づく衛生管理（ソフトの基準）に加え、輸入国が求める施設基準や追加的な要件（微生物検査や残留動物薬モニタリングの実施等）に合致する必要がある。

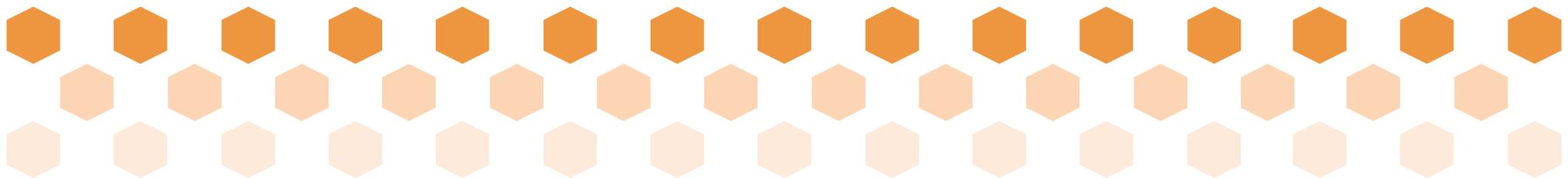
※ 取り扱う食品の特性等に応じた取組（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）の対象であっても、希望する事業者は、段階的に、食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組（HACCPに基づく衛生管理）、さらに対EU・対米国輸出等に向けた衛生管理へとステップアップしていくことが可能。

※ 今回の制度化において認証の取得は不要。

【国と地方自治体の対応】

- ① これまで地方自治体の条例に委ねられていた衛生管理の基準を法令に規定することで、地方自治体による運用を平準化
- ② 地方自治体職員を対象としたHACCP指導者養成研修を実施し、食品衛生監視員の指導方法を平準化
- ③ 日本発の民間認証JFS（食品安全マネジメント規格）や国際的な民間認証FSSC22000等の基準と整合化
- ④ 業界団体が作成した手引書の内容を踏まえ、監視指導の内容を平準化
- ⑤ 事業者が作成した衛生管理計画や記録の確認を通じて、自主的な衛生管理の取組状況を検証するなど立入検査を効率化

4 HACCP導入のための支援策について



HACCPの制度化を見据えたHACCPの導入推進

ハード対策

HACCPに
取り組みやすい
施設にする

HACCP支援法による支援（融資）

HACCP導入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に対し、(株)日本政策金融公庫による長期融資を実施

HACCP

高度化基盤整備
(HACCP導入の
前段階の衛生管理)

ソフト対策

HACCPの考え方・
実施方法を習得する

研修支援（人材育成への支援）

食品事業者に対して、HACCP制度化で必要となる衛生管理計画の作成・実施のための人材育成を支援。

また、研修の水準が均一になるよう、研修内容の標準化を図る。

食品・業態ごとに必要な管理
を明確化

手引書作成支援

食品事業者団体等による品目・業態に即した危害要因分析や衛生管理のモデルプラン等を含むHACCP手引書の作成等を支援。

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



高度化と高度化基盤整備

- 製造過程の高度化 → HACCP
- 高度化基盤整備 → HACCPに取り組む前に、その基盤となる一般衛生管理の実施に必要な取組み

高度化基盤整備とは

- 製造過程の管理の高度化を行う前にその基盤となる施設及び体制を整備すること（HACCP支援法第2条第3項）
- 整備する施設及び体制は以下の取組が確実に実施できるもの
(基本方針 第2の1)
 - ① 食品を安全に保つ衛生水準及び事業者が目標とする一定の品質水準を確保するための取組
 - ② 消費者の信頼を確保するための取組

➡ これに該当するものであれば、その**全部でも一部でも**、**高度化基盤整備計画の内容とできる**



HACCP支援法のイメージ

HACCPシステム

HACCPシステムの導入

実施しなければならない事項

- ・ HACCPチームの編成
- ・ 危害要因、管理基準等の科学的分析
- ・ 重要管理点での継続的な監視・記録 等

課題

- ・ 人材確保
- ・ 技術的知識
- ・ コスト



低温室等の
自動温度記録
器・警報機

従業員教育、
コンプライアンスの徹
底等



従業員の衛生管理



食品製造設備の
保守管理

高度化基盤整備

施設・設備の整備



手洗い施設



スパイラル式野
菜洗浄機



殺菌水供給装置



空調機、冷蔵庫の導入



ソックダクト

高度化基盤整備計画に基づき、
融資対象

「製造過程の管理の高度化」
HACCP導入までを定めた計画（高度化計画）に基づき、融資対象

低コストな施設整備の事例①

製麺企業

- ・高度化計画認定取得（平成23年）
- ・ISO22000認証取得
- ・従業員数：16名
- ・製造品目：乾めん類
- ・年間売上額：5億円

【低コスト化手法】

隔壁を設置するのではなく、ビニールカーテンにより、
製造設備を汚染区域から隔離

【導入費用】

ビニールカーテン設置：50万円弱



「隔壁」設置 数千万円（見積り）

【導入効果】

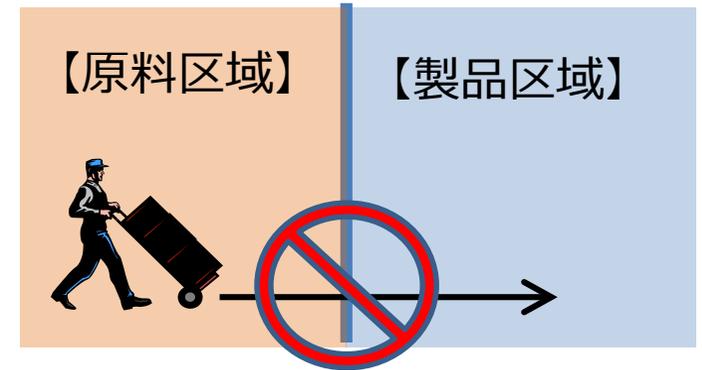
- ・異物混入の減少
- ・アレルギー（そば）混入のリスク低減
- ・取引先の信頼が高まり、取引の大幅増加



低コストな施設整備の事例②

- ビニールカーテン設置以外に低コストで清浄度別の区分（ゾーニング）をする方法

- ① 衝立、チェーン、床面に貼り付けたテープで区分を明示



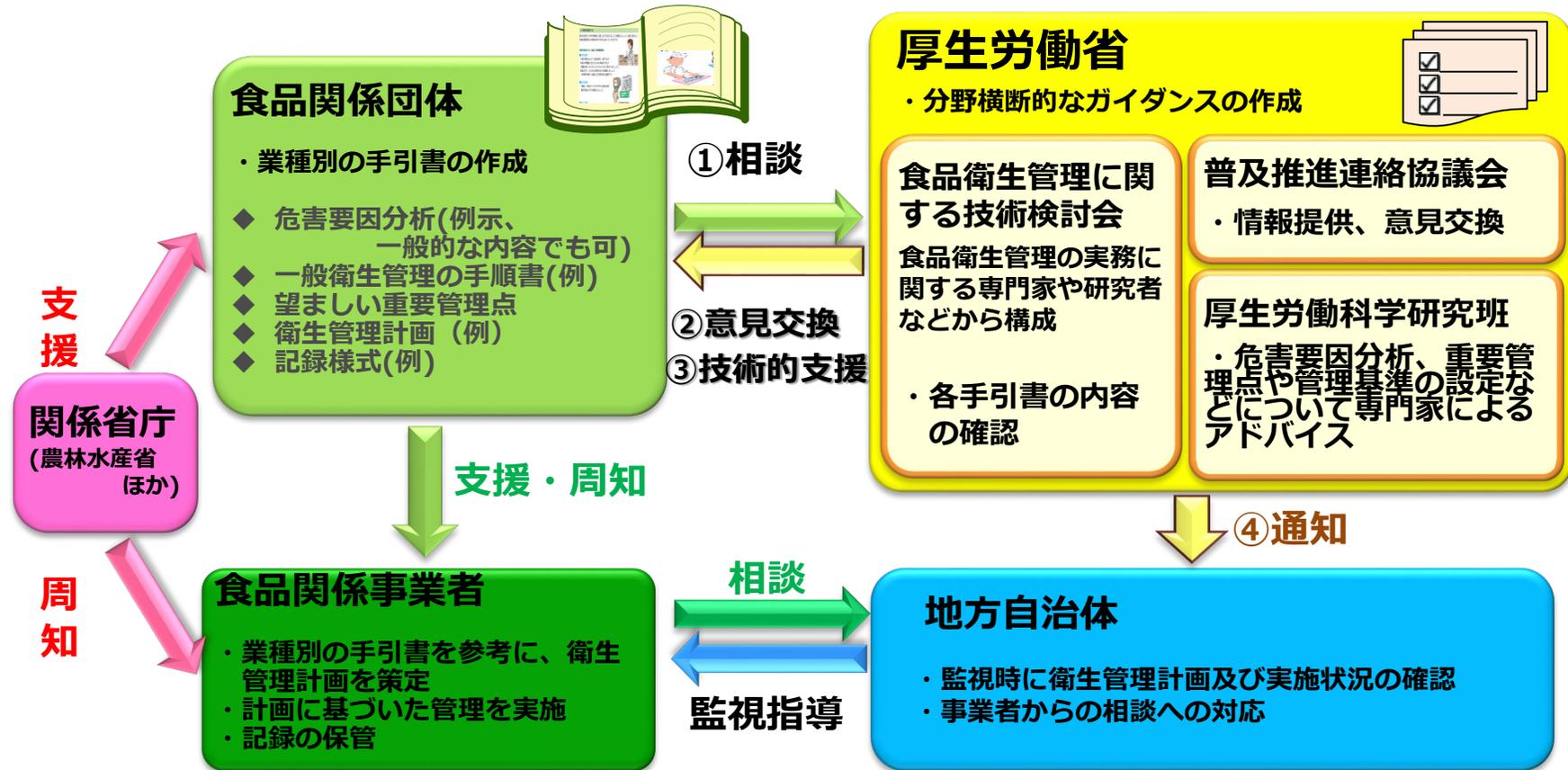
- ② きれいな物（むき出しになった食品等）とそうでない物（原料の農作物等）を異なる時間帯に取り扱う方法

等



HACCP手引書作成等支援

食品等事業者団体が作成した衛生管理計画策定のための手引書について、厚生労働省では、食品関係団体からの事前相談、情報及び意見交換を行い、食品衛生管理に関する技術検討会において確認したのち、各都道府県等への通知及び公開する。必要に応じて技術的な支援を行う。

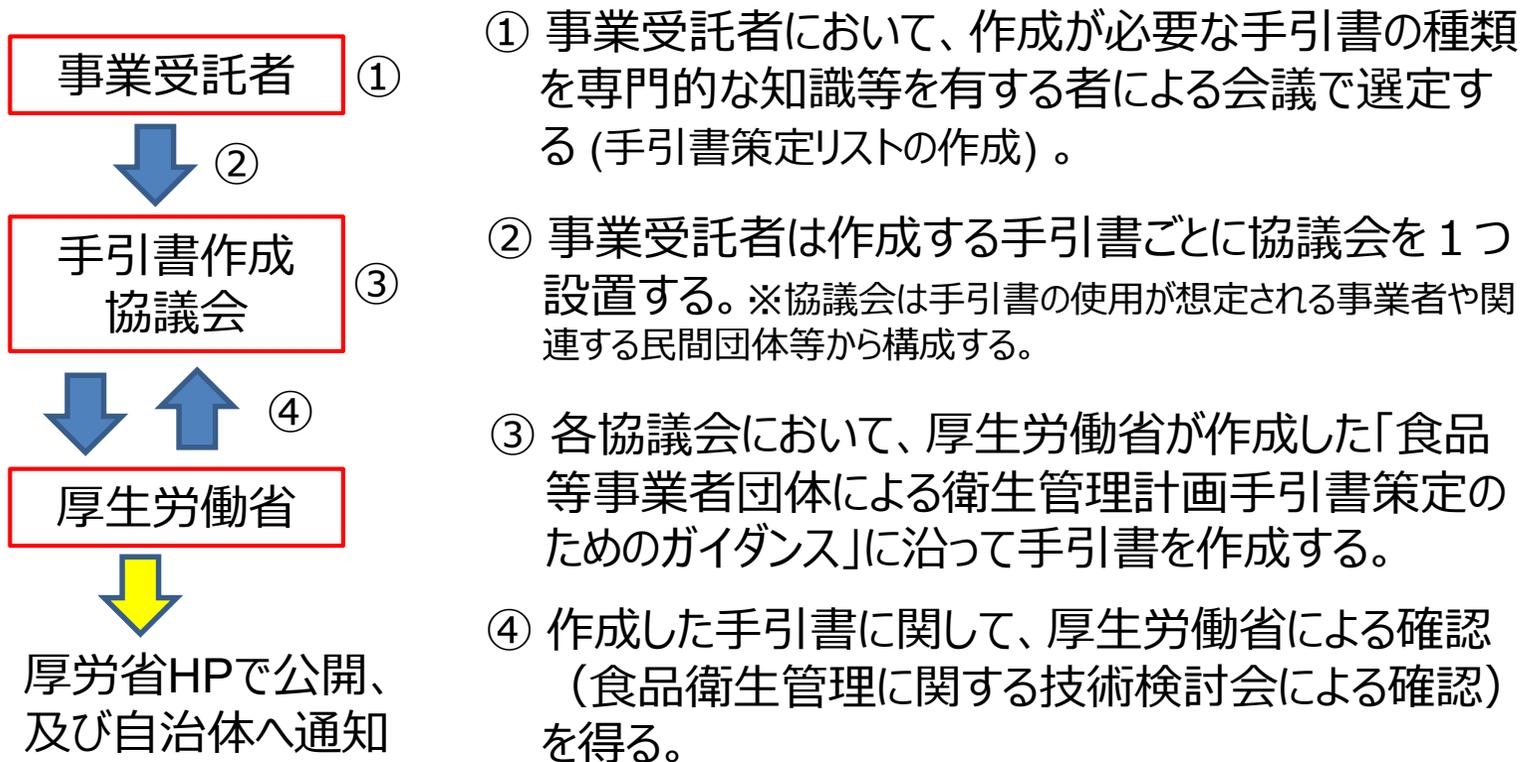


HACCP手引書作成への支援 (委託事業)

目的

調理、販売等の事業を行う農林漁業者をはじめ、関連する業界団体が無い、又はサポートが困難な業態の食品等事業者向けに、HACCP手引書の作成を行う。

事業概要



目標

10種類程度の手引書作成を行う。

ハサップ
HACCPの考え方を取り入れた

衛生管理のための手引き書

(小規模な一般飲食店事業者向け)

概要版



平成31年2月改訂

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書
(小規模な一般飲食店事業者*向け) 概要版

実施すること

1. 衛生管理計画の策定
2. 計画に基づく実施
3. 確認・記録

1. 衛生管理計画の策定

➤ 一般的衛生管理のポイント

- ① 原材料の受入の確認 → 原材料の取扱い (P2)
- ② 冷蔵・冷凍庫の温度の確認 → 施設・店舗の清潔維持 (P3)
- ③-1 交差汚染・二次汚染の防止
- ③-2 器具等の洗浄・消毒・殺菌 → 施設・店舗の清潔維持 (P3)
- ③-3 トイレの洗浄・消毒
- ④-1 従業員の健康管理・衛生的作業着の着用など → 調理従事者の衛生・健康 (P3)
- ④-2 衛生的な手洗いの実施

➤ 重要管理のポイント

調理方法に応じ、メニューを3つのグループに分類し、それぞれのチェック方法を決めます。 → (P4)

冷たいまま提供

加熱して
温かいまま提供

加熱後冷まして提供
さらに再加熱して提供

2. 計画に基づく実施

1 で決めた計画に従って、日々の衛生管理を確実に行っていきます。実施する手順は手順書を参考にしてください。 → (P8~)

計画 1：一般的衛生管理のポイント

日頃から調理場で行っていることを次の①～④-2のポイントに照らし合わせながら、いつ・どのように行うのか計画を立て、**別紙 1** (P16) に記載してみましょう。

計画を立てるヒント

「いつ」とは？：いつ実施するかを決めておきます。振り返ったときに問題がなかったことがわかるようにします。

「どのように」とは？：どのような方法で実施するかを決めておきます。だれが行っても同じように実施できるようにします。

「問題があったとき」とは？：普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

記載例

お店のメニューを分類してみましょう

調理方法を振り返り、できあがりのチェック方法を書き出しましょう

| ⑤ 重要管理のポイント | | | |
|-------------|---------------------|-------------------------------------|--------------------|
| | 分類 | メニュー | チェック方法 |
| 第1 グループ | 非加熱のもの（冷蔵品を冷たいまま提供） | 刺身、冷奴 | 冷蔵庫より取り出したらすぐに提供する |
| | 第2 グループ | 加熱するもの（冷蔵品を加熱し、熱いまま提供） | ハンバーグ |
| 焼き魚 | | 魚の大きさ、火の強さや時間、焼き上がりの触感（弾力）、見た目で判断する | |
| 焼き鳥 | | 火の強さや時間、見た目で判断する | |
| 唐揚げ | | 油の温度、揚げる時間、油にいれるチキンの数量、見た目で判断する | |

その他、補足的に、

HACCPに沿った衛生管理の制度化に関するQ&A（厚生労働省HP）から抜粋

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000153364_00001.html

この制度はいつから取り組まなければならないのか？

問6「HACCPに沿った衛生管理」に関する省令はいつ公布されるのか。

○HACCPに沿った衛生管理の制度化については、地方自治体において条例改正やその周知が必要となることから、政省令の案を2019年春頃までに策定し、WTO通報、パブリックコメントを経て、夏前までには政省令を公布する予定としています。

公布日 : 令和元年6月～7月（予定）
施行期日 : 令和2年6月1日（予定）

※施行の日から更に1年間は経過措置期間として準備期間とされています。

どのように監視指導がなされるのか？

問20改正食品衛生法の施行後の監視指導について、施設の立入調査、衛生管理計画の確認等のタイミングや頻度はどのようになるのか。また、「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」は、どの程度できていけばよいのか。

○食品等事業者のHACCPに沿った衛生管理の実施の遵守状況については、営業許可の更新時や、各都道府県等が作成する監視指導計画に基づき実施する食品衛生監視員による定期的な立入検査等の機会を通じて、衛生管理計画の内容や実施状況等を確認することとしています。

ご清聴ありがとうございました。

宮城大学食産業学群(太白キャンパス)
食産業政策研究室

作田 竜一

南研究棟 3階 321号室
メールアドレス:sakutar@myu.ac.jp

