

## 一般的衛生管理が大切です!!

HACCPはそれ単独で機能するものではなく、前提となる一般的衛生管理を行って初めて成り立つものです。

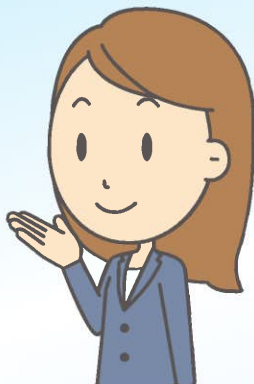
施設の衛生管理や検便などを定めた、長野市食品衛生法施行条例の「営業の施設に係る公衆衛生上講ずべき措置の基準」が、この一般的衛生管理にあたります。

## HACCPはどのような施設でも始めることができます!!

HACCPによる食品衛生管理を特別に高度で難しいものとする必要はありません。HACCPは、従来の取扱いや施設設備を大きく変えることなく導入することが可能で、どのような規模の施設でも始めることができます。

順を追って進めれば  
心配ありません。

12手順に沿ってHACCPに  
挑戦してみましょう!!



## 長野市では…

長野市では、厚生労働省のガイドライン改正に伴い、全ての食品等事業者が守るべき基準について定めた「長野市食品衛生法施行条例」を一部改正しました。(平成27年8月)

これにより、従来の基準に加え、より食品の安全性の向上が期待される、HACCPを用いた衛生管理を行う場合の基準を追加し、事業者のみなさんは、いずれかの基準を選択して衛生管理を行うことになりました。

旧条例

改正後の条例

従来の基準

改正

従来の基準

HACCPを用いた基準

どちらかを選択

## ★その他HACCPに関する情報は

厚生労働省ホームページ (HACCP)

[http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/)

# 取り入れてみよう!!

# ハサップ HACCP



HACCP (ハサップ) は、安全な食品を製造するための管理手法のひとつです。この手法は、国際的に広く推奨されており、フランスの伝統的なチーズづくり工房や、イギリスのパブ、アメリカのハンバーガーショップ、宇宙食の製造工場に至るまでさまざまな食品製造現場で採用されています。

## HACCPって何?

Hazard Analysis and Critical Control Pointのそれぞれの頭文字をとった略称で「危害分析・重要管理点」と訳されます。

この手法では、原料の入荷・受入から製造を経て製品の出荷までの一連の工程で発生するおそれのある危害をあらかじめ分析します。これが「危害分析」です。危害の原因となるものを「危害要因」といい、危害要因を除去または低減させるために、どの工程で、どのような対策を講じればよいかを検討して明らかにします。そして、危害防止につながる特に重要な工程を「重要管理点」とします。この重要管理点に対する管理基準、例えば、「何度で何分間加熱するか」などや、管理基準を満たしていることを確認するための監視方法を定めおきます。実際の調理や製造、出荷など作業の稼働中には、監視を継続的に実施し、記録を残すことで製品の安全を継続して確保しようとするものです。

### 危害とは

食品中に含まれる健康に悪影響をもたらす可能性のある物質や食品の状態をいいます。有害な微生物以外にも、化学物質や硬質異物などがあげられます。

## HACCPを導入することによる利点は?

例えば・・・

- 従業員の経験や勤による品質のばらつきが少なくなり、製品の安全性が継続して一定に保たれる
- 万が一、製品に関する問題が発生した場合でも、速やかな改善策が可能となる
- クレームやロス率が下がる
- 消費者や取引先に商品の安全性のアピールができる など



長野市保健所 食品生活衛生課  
TEL.026-226-9970

# 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せんか？  
製品のすべての情報が集まるように各部門の担当者が参加しましょう。

HACCPチームの結成だあ！



分からないところは、外部に相談したり、書籍を参考にすることも可能です。



## 手順2

次は、自分たちが作っている商品がどんなものか、書き出してみましょう。

品名	種類
この商品の説明	
原材料・添加物の名称	
製品の特性(水分活性、pH等)	
包装形態、単位、量	
容器包装の材質	
消費期限あるいは賞味期限、保存方法	
製造工程	
衛生管理	
品質管理	
安全管理	
環境管理	

- 製品の名称及び種類
- 原材料の名称、添加物の名称
- 製品の特性(水分活性、pH等)
- 包装形態、単位、量
- 容器包装の材質
- 消費期限あるいは賞味期限、保存方法

## 手順3

この商品は、どうやって食べるもの？誰が食べる？  
商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。
  - 一般の消費者が食べるのか。
  - 病人、乳幼児、高齢者等が対象の商品なのか。
  - など

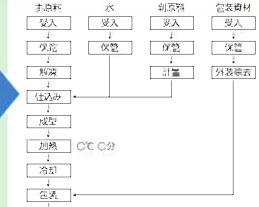
書き出してみるとよく分かるなあ。



## 手順4

商品の作り方を書いてみましょう。

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書いてみましょう。



温度、時間等も書き込むといいですね。



## 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。



現場を確認すると実際と違っている部分がよくわかります。

## 手順6 [原則1]

製造工程ごとにどのような危害要因\*が潜んでいるか考えてみましょう。

No.	工程
1	受入
2	保管
3	解凍
4	仕込
5	加熱
6	冷却

\*「危害要因」というのは、健康に悪影響をもたらす原因になるものを言うんだなあ。

原材料/工程	1欄で予測される危害要因	重大な危害要因か?	3欄の判断をした理由	3欄でYesとした危害要因の管理手段は?	重要管理点(CCP)か?
加熱	病原微生物の生存	Yes	加熱不足により生存の可能性がある	適切な殺菌温度と時間で管理する	Yes

「危害要因」には、有害な微生物以外にも、化学物質や硬質異物があります。

## 手順12 [原則7]

各工程の管理状況を記録しましょう。  
HACCPを実施した証拠であると同時に、原因を追究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ができますよ。



今ある記録を見直して不足している項目を加えよう!

## 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か見直しましょう。

- ①重要な工程の記録を確認
- ②温度計やタイマーの校正の確認
- ③問題が起きた際の改善措置
- ④製品検査との確認
- ⑤一連の流れに修正が必要か

定期的に、日頃の作業が適正に実施されているか、記録をみて確認してみよう。



## 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。

- ①基準を達成しなかった製品を区分けする
- ②機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
- ③温度計やタイマー等の校正をする
- ④基準を満たせなかったものは廃棄などを行う

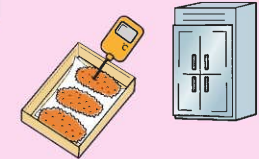
改善した記録を見直すと、品質の安定化やクレームの減少に役立てられそうですね。



## 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。

- (例)
- オープンや殺菌槽などの温度と時間
  - 冷却装置の温度
  - 金属探知機の精度



目視確認でもいいんだなあ。

## 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。

この基準を達成しないと安全が確保できなくなります。

工程	内容
殺菌	
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が残存する
管理手段	適正な加熱温度・時間で管理する
管理基準(CI)	殺菌槽内 ○○℃以上、△△分以上に保つ
モニタリング方法	担当者は1工ごとに装置の温度と時間を確認、記録する

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7 [原則2]

健康被害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見つけましょう。

原材料/工程	1欄で予測される危害要因	重大な危害要因か?	3欄の判断をした理由	3欄でYesとした危害要因の管理手段は?	重要管理点(CCP)か?
加熱	病原微生物の生存	Yes	加熱不足により生存の可能性がある	適切な殺菌温度と時間で管理する	Yes

原材料や製造環境に由来し、健康被害を引き起こす可能性のある危害要因を予防、除去または低減するための工程はどこか。

- 例) ●加熱殺菌工程  
●冷却工程  
●金属異物検出工程 等

うちの製品は、十分な温度と時間で殺菌する加熱工程が重要だ。



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。

食品を衛生的に製造・加工するためには、①計画(Plan)を作成し、②計画に沿って製造・加工を執行(Do)し、③業務の実施が計画に沿っているかどうか確認(Check)し、④実施が計画に沿っていない部分を調べて処置する(Act)という4段階(PDCA)を行い、最後の「処置(Act)」を次のサイクルにつなげ、1周ごとに内容を向上させ継続的に改善していくこと(PDCAサイクル)が重要です。