

2016.02.01
さいたま市 食の安全セミナー

食の安全フォーラム HACCPで安全な食品を作る

LRQAジャパン 食品事業開発担当部長
国立大学法人帯広畜産大学 客員教授

今城 敏 (いまなりさとし)

- ◆ 大手製パンメーカー
食品衛生や保蔵技術の研究、パン・和洋菓子・弁当などの工場の衛生管理責任者を務める
- ◆ 大手消費財メーカー
飲料・マヨネーズ・ドレッシングなど、開発から上市までの微生物学的品質保証の責任者、また食品品質保証室長として、監査の仕組みや危機対応の構築などに取組む
- ◆ 農林水産省へ出向 (約3年間)
 - ・HACCP支援法 (食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法) 改正の技術支援
⇒ **日本版一般的衛生管理プログラム (高度化基盤事項 確認項目) を設計**
 - ・フードコミュニケーション プロジェクト (FCP) の品質監査研究会などの事務局
- ◆ 現在、認証機関の食品事業開発、大学客員教授、食品産業センターなど
業界団体の委員を務め、食品安全の教育指導を推進しています

[書籍など]

「食品製造・加工事業者のためのよくわかる高度化基盤事項 解説」執筆・監修 (食品産業C、2015年3月・農水省補助事業)

http://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/H26koudoka_kibanseibi_mpp.html

「みんなで実践・異物混入対策 Disk2 SNS炎上防止とチーム対応」監修 (PHP研究所、2015年6月発行)

<http://www.php.co.jp/dvd/detail.php?code=I1-1-035>

農水省FCPアドバイザー、食品衛生協会HACCP指導者、ISO22000プリンシパル審査員、SQFコンサルタント

まずは

HACCP

の解説

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**を予測して

危害要因

分析

Hazard Analysis Critical Control Point

重要管理点

危害の防止につながる特に**重要な工程**を

継続的に監視・記録する 工程管理のシステム

ハザード

(危害要因)

の解説

ハザード（危害要因） 定義

◆ 国際食品規格委員会（Codex）

健康に悪影響をもたらす可能性を持つ食品中の生物学的、化学的または物理学的な物質・要因、または食品の状態

◆ 食品微生物基準諮問委員会（NACMCF）

National Advisory Committee on Microbiological Criteria for Foods

ある食品に対し、人が摂取する上で危険なものとなる恐れがある
生物学的、化学的又は物理的な特性

ハザード（危害要因） 内訳

生物的危害

病原細菌、腐敗微生物、ウイルス、寄生虫など

化学的危害

ガビ毒、キノコ毒、魚毒、貝毒、農薬、工業薬品など

物理的危害

ガラス、金属、プラスチック、毛髪、木片、石など

HACCP

を

取り巻く状況

海外におけるHACCPの義務化

米 国	<p>一部の食品に HACCPによる衛生管理を義務付け 水産物及びジュースの加工・輸入、食肉及び食肉製品</p> <hr/> <p>食品安全強化法 米国内で消費される食品を製造、加工、包装、保管の全施設について、 HACCPの概念を取り入れた措置の計画・実行を義務付け</p>
E U	<p>一次生産を除く 全ての食品の生産、加工、流通事業者に、 HACCPの概念を取り入れた衛生管理を義務付け ⇒中小企業や地域伝統的生産方法等に対しては弾力的運用</p>
台 湾	<p>一部の事業者に対して 義務化 食肉加工事業者、乳製品加工事業者、水産食品事業者</p>
韓 国	<p>一部の食品に対して 義務化 蒲鉾類、魚類・軟体類・調味加工品、氷菓類、非加熱飲料、 レトルト食品、白菜キムチ、冷凍品のうちピザ類・饅頭類、麺類</p>

カナダ、オーストラリア、シンガポールでも、一部の食品又は事業者に対して**義務化**

日本のHACCP関連の認証制度

総合衛生管理製造過程に関する承認
(通称: マル総) (食品衛生法 第13条)

- ◆ 食衛法第11条に基づき、食品毎の一律な製造又は加工方法の基準等の **適用除外制度**
- ◆ 厚労大臣が、製造又は加工の基準が定められている食品のうち政令で定めるもの (対象食品: 6食品) について、食品製造加工事業者の申請により、当該製造加工工程が **HACCPで適正に衛生管理されていることを承認**



[対象6品目]

乳 魚肉練り製品
乳製品 容器包装詰加圧加熱殺菌食品
食肉製品 清涼飲料水

都道府県等における取組
(通称: 自治体HACCP)

都道府県、政令指定都市などが、HACCPの考え方を参考に構築した **独自の衛生管理認証制度**
35の自治体が独自制度を運用 (HP調べ)

業界団体等による取組

業界団体が、HACCPの概念を取り入れ **独自の衛生管理基準**による認証制度

大手小売業者等による取組

大手小売業者等が、HACCPの概念を取り入れ **独自の衛生管理基準**を定め、取引先の食品製造事業者に基づきによる管理を要求 (取引条件の場合もある)

厚労省「HACCP入門のための手引書」

第1回HACCP普及推進中央連絡協議会 (2015.07.31)

第1回HACCP普及推進地方連絡協議会 (2015.10.19) 資料より



年度	策定に際して選定した理由	対 象	関連法令等
	<p>マル総対象品目</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 乳・乳製品 ● 食肉製品 ● 清涼飲料水 ● 水産加工食品 ● 容器包装詰加圧加熱殺菌食品 <p>例) 集団給食施設 弁当屋・仕出し屋 など</p>	<p>食品衛生法13条 総合衛生管理製造過程承認</p>
2013	<ul style="list-style-type: none"> ● 大量調理施設 同一メニューを1回300食以上、又は 1日750食以上を提供する調理施設 	<ul style="list-style-type: none"> ● と畜・食肉処理 ● 食鳥処理・食鳥肉処理 ● 漬物 ● 生菓子 ● 焼菓子 ● 豆腐 ● 麺類 	<p>大量調理施設衛生管理マニュアル 衛生規範 〔弁当及びそうざい セントラルキッチン/カミサリー・システム〕</p> <p>施行規則 (と畜場、食鳥処理)</p> <p>衛生規範 〔漬物 洋生菓子 生めん類〕</p>
2014	<p>衛生管理が必要な業種 中小規模事業者の多い業種</p>	<p>加熱工程のない食品 飲食店、販売業 等 こんにやく製造業 等 粉末清涼飲料、液卵製造 等</p>	<p>厚生省令で定める業種 (食衛法に基づく営業許可業種) 条例の許可業種で多い業種 厚生省規格基準や衛生規範等</p>
2016以降	<p>公衆衛生に与える影響が著しい業種 健康リスクが高い食品の製造等業種 輸出のニーズが高い業種 中小規模の事業者が多い業種</p>		

厚労省「HACCP チャレンジ事業」

【趣旨】

「HACCP」の導入に取り組み食品等事業者をウェブサイト上で紹介

- ・事業者自らが積極的に策定、実行するHACCPによる衛生管理の取組を応援
- ・HACCPの普及を推進し、食品安全レベルの更なる向上
- ・HACCPの取組を、消費者をはじめ広く認知

事業者の公表（サイトへの掲載）は、1年ごとの更新制

【参加資格（以下の全要件を満たす事業者）】

- ・食品等事業者
- ・HACCPによる衛生管理に継続的に取り組んでいる
- ・**HACCP 自主点検票を用いて、全項目の評価が「○」**
（HACCP手順1～12の適応を自主的に確認している）

【自主点検票】

- ・一般食品用 / と畜場・食鳥処理場用
- ・HACCPの適応を **食品等事業者が自ら確認**（第3者評価を必要としない）

【申請書類】

- ・申込書
- ・チェック済みの自主点検票の写し（申込日の1年以内にチェックしたもの）
- ・事業実態があることを示す書類（営業許可証、営業の届出受理証、食品衛生監視票の写し等）

HACCP に 取り組みむための準備

一般的衛生管理プログラム とは

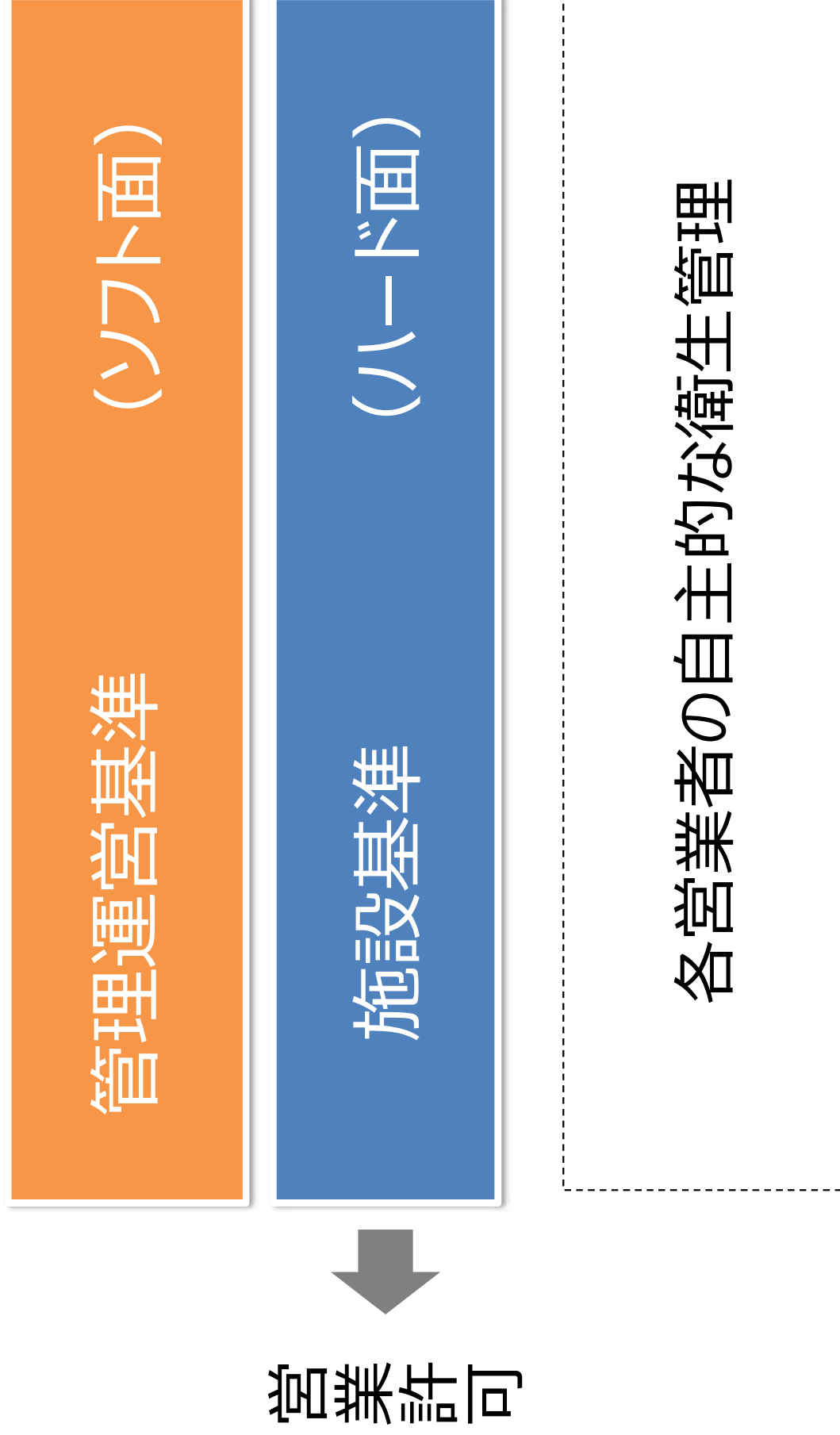
一般的衛生管理プログラム (Prerequisite Programme PP)

衛生的作業環境を維持することにより、
HACCPシステムの導入を一層容易なものにして、

その効果を高めるために**整備しておくべき**

衛生管理の基礎として不可欠な要件

食品衛生法に基づく衛生管理の構造



管理運営基準ガイドライン

第1. 農林水産物の採取における衛生管理

有害物質等の汚染防止 等

第2. 食品取扱施設等における衛生管理

- | | | | |
|---|--------------|----|------------|
| 1 | 一般事項 | 8 | 食品衛生責任者の設置 |
| 2 | 施設の衛生管理 | 9 | 記録の作成及び保存 |
| 3 | 食品取扱設備等の衛生管理 | 10 | 回収・廃棄 |
| 4 | そ族及び昆虫対策 | 11 | 管理運営要領の作成 |
| 5 | 廃棄物および排水の取扱い | 12 | 検食の実施 |
| 6 | 食品等の取扱い | 13 | 情報の提供 |
| 7 | 使用水等の管理 | | |

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5. 運搬

第6. 販売

第7. 表示

参考) 一般的衛生管理プログラムの解説本

「食品製造・加工事業者のためのよくわかる高度化基盤整備事項 解説」

HACCPに取組む際、前提となる一般的衛生管理を再整理し、わかりやすく解説

II ▶ 衛生・品質水準の確保

- ③ 食品取扱者のための施設：手洗い設備**
- 手洗い及び乾燥を衛生的に行える設備を適所に設置している。必要に応じて、殺菌・消毒設備や温水設備がある。
 - 手洗い及び乾燥が適切にでき、水を十分供給できるよう維持するとともに、手洗いに適切な石けん等を備え、清潔であって、常に使用できる状態にする。
 - 流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有し、手指を消毒することができ、設備を備える。また、給水セキは、食品取扱者数に応じた数を備え、足踏式、膝式又は自動式により手を使わないで開閉できるものとする。
- 田は食品衛生法も他の食品衛生に係る関連法規等も遵守するために事業者が実施すべき事項。○ 田は実施することが望ましい事項です。

手洗い設備の設置

- ・ 製造・加工場の清浄区域への入口など清潔性が求められる場所に設置します。〔①〕
- ・ 優先的な設置箇所は、異なるゾーン・ニングの境目、手が汚れやすい作業を行う施設です。
- ・ 薬品を取り扱うエリアは、緊急時に手や目を洗えるよう手洗い場の整備も必要です。

手洗い設備・備品：洗剤・消毒用アルコール

- ・ 固形石けんを設置している事例がありますが、交差汚染の原因となるため通していません。
- ・ 液体石けんを用いる際、使用濃度を定め、希釈に用いる道具も決められたものを使用するようにはします。
- ・ 手洗い後の手指の消毒にアルコール噴霧器が有効です。〔②〕

手洗い設備・備品：爪ブラシ

- 爪ブラシを介した交差汚染や手荒れの原因とならないよう、ブラシの使い勝手や清潔さを維持するための手順を定めておきましょう。

手洗い設備・備品：手指乾燥用具

- ・ 洗浄後の手指を乾燥するには、ペーパータオルの使用が望まれます。〔③〕
- ・ ハンドドライヤーを用いる場合、ミスト状の水滴が周辺へ飛散しないように配慮します。〔⑤〕
- ・ ハンドドライヤーの内部を、清潔に維持し殺菌する手順を決めておきます。
- ・ ペーパータオルを捨てる際、ゴミ容器の蓋に触れない仕様が望まれます。
- ・ 布タオルの共用は、交差汚染防止の観点から、製造・加工施設にはふさわしくありません。

手洗い設備・備品：給水

- ・ フットペダル式やセンサー式など、直接手を触れることなく水が出る設備が望まれます。
- ・ 寒い時の手洗いは、十分な手洗いができるように、温水の供給が望まれます。

手洗いの管理

- ・ 手洗いの手順を、手洗い設備の見やすい場所に、すべての食品取扱者が理解できる言語やイラストで明示しましょう。〔⑤〕〔⑥〕

■ 手洗い場〔①〕



■ ペダル式アルコール噴霧器〔②〕



■ ペーパータオル〔③〕



■ ハンドドライヤー〔④〕



■ 手洗い風景〔⑤〕



■ 手洗い手順書とアルコール消毒の注意事項の提示〔⑥〕



食品製造・加工事業者のための

よくわかる 高度化基盤整備事項

解説

食品産業センター
ホームページより
無料ダウンロード可

一般社団法人 食品産業センター（平成17年度厚生労働省委託事業）

【監修】 東京海洋大学 教授 湯川剛一郎、日本食品衛生協会 学術顧問 小久保彌太郎、LRQAジャパン 今城敏

【執筆】 LRQAジャパン 今城敏、日本食品分析センター 教育・研修部 副部長 植田浩之、DNV GL 部長 出田宏、

JAあいち 食肉部部長 山口博生、帯広畜産大学 特任教授 渡辺信吾

HACCP

取り組むためのポイント

HACCPに取組む理由

- 3～4年後（2020年頃）には、食品製造事業者に対するHACCP義務化
- 従来からやってきた抜取り検査による管理体制に比べて、製造工程を重点管理
全ての製品を保証可能 ⇒ 検査数が減りコストが下がる
- 大手流通が要求する食品安全認証FSSC22000など）の核はHACCP
認証取得・維持にあたり、しっかりとしたHACCPシステム構築が望ましい
- 商談上、品質管理体制をアピールできる
- 取引先からの監査に対応できるようレベルアップにつなげられる
- すでに、食品安全マネジメントシステム認証（FSSC22000など）を取得していても、
新製品開発や設備更新など管理条件の変更時、HACCPを再構築が必要

HACCPの導入状況

	全体	中小規模層		大手層	
		1~50億円	50~100億円	100億円以上	
平成 22年度	17%	21%	66%	68%	
平成 23年度	20%	28%	55%	70%	
平成 24年度	21%	27%	74%	79%	
平成 25年度	21%	29%	66%	81%	
平成 26年度	25%	30%	70%	88%	

なぜHACCPの導入が進まないのか

- 近年の食品事故のほとんどが、
一般的衛生管理への対応が不十分であることに起因して発生。
- 食品製造事業者の衛生・品質管理について、
有識者の指摘
「事業者の認識不足や制度面から、
一般的衛生管理への対応が十分でない
一般的衛生管理ができて初めてHACCPに取り組める」

「HACCPをやれる／できる」 2つの壁を乗り越える

HACCPを含め組織の
マネジメントを継続的改善できる

食品安全の認証にトライ

外部の力を借りずに
HACCPを導入できる

「HACCPを できる」レベル

外部の力を借りて
HACCPを導入できる

「HACCPを やれる」レベル

HACCPを
正しく理解している

HACCPを知らない/
おおそ知っている

最初の入口： ステージの確認

後日、ご質問やご相談があれば、メールでご連絡ください。

Satoshi.imanari@lrqa.com