

●安全な食品を
みなさまにお届けできる
工場での

食品の安全性は
どうやって管理して
いるのかしら？



衛生管理の方法

それが

ハ サ ッ プ

HACCP

です!!

(Hazard Analysis and Critical Control Point : 危害要因分析・重要管理点)



消費者も
なっとく

今や、国際基準になっているHACCP
わが国でもすべての食品等事業者を対象に
HACCPによる衛生管理の制度化が予定されています

HACCPって、どんな方法なんだろう？

詳細は中面で

公益社団法人日本食品衛生協会
公益事業部 TEL 03-3403-2112
共済部 TEL 03-3403-2115

厚生労働省で検討中のHACCPによる衛生管理の制度化の具体的枠組み

対象 全ての食品等事業者(食品の製造・加工、調理、販売等)

衛生管理計画の策定

一般衛生管理

施設設備、機械器具等の衛生管理、食品取扱者の健康や衛生等の管理

HACCPによる衛生管理

基準A

(コーデックスのHACCP 7原則)

- 事業者の規模等を考慮
- と畜場、食鳥処理場は基準Aを適用

基準B

(食品や業態などの特性に応じ一般衛生管理に加え重要管理点を設定したもの、一般衛生管理のみのもの等多様な対応が想定される。)

基準A以外の事業者

- 小規模事業者
- 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 / 提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種 / 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種 等 (例: 飲食業、販売業等)

厚生労働省

HACCP導入手引書やモデルプランの作成
業界団体の手引書作成への支援

地方自治体

食品衛生監視員による導入支援、指導・助言

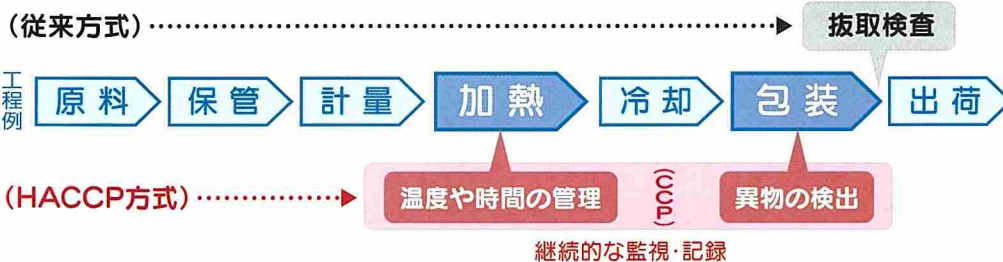
業界団体等

個別の食品・業態ごとに手引書を作成

厚生労働省作成資料

基準Aの「HACCP」とは?

これまで、最終製品の一部分を抜き取って検査する管理法が一般的でした。しかしこれでは、すべての製品は確認できません。「HACCP」方式は、**原材料の入荷から、製造、出荷までのいくつもの工程において、衛生管理をチェック**。だから、安全性の高い食品をみなさんに届けられるのです。



※製造工程を継続的に監視し、記録を残すことで問題のある製品の出荷を未然に防ぐことができます。また、もし事故が起きても、速やかに原因を特定して対応することができます。

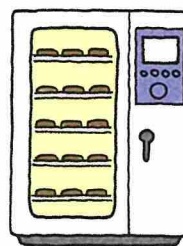
たとえば、ハンバーグ



科学的な根拠に基づき安全性を確保します。

工場では

病原微生物を殺菌するために、中心まで十分加熱されるオーブンの温度と時間を設定し、確認・記録しています。

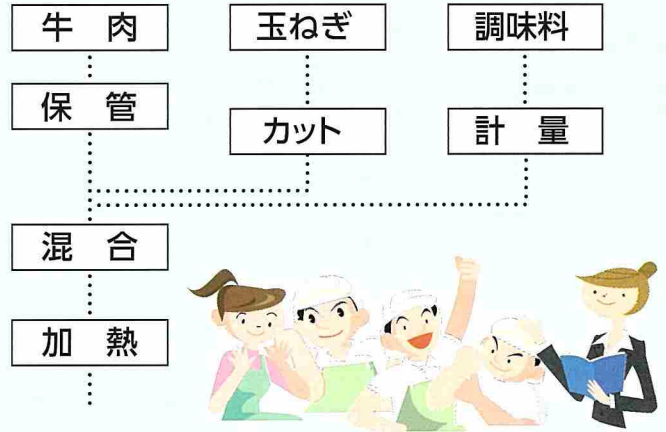


HACCP導入のための具体的な取り組み方

導入のための準備

まずは準備

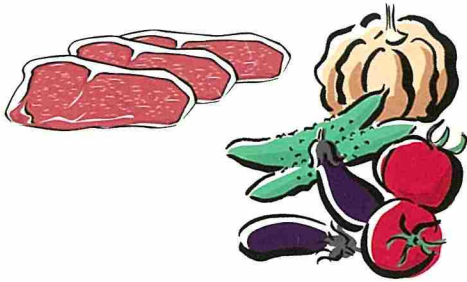
HACCPを導入するためには、製品がどのようにできているか各部署の担当者から情報を集めることから始めます。また、製品がどのようにできているか、流れを図にして現場で確認しておきます。



HACCPの特徴「危害要因分析」

製造工程ごとに分析

HACCPでは病原微生物などによる健康被害を防ぐため、原材料や製造工程ごとにどのような危害要因が潜んでいるか、あらかじめ列挙し、その原因や対策を考えておきます(危害要因分析)。



原材料や製造工程の特性から、重要な危害要因を許容できる範囲まで低減または排除する工程を**CCP(重要管理点)**とします。

例)加熱殺菌、pHの確認、加熱後の急速冷却 など

生物的危険要因物質

- 病原微生物
- 寄生虫 など

化学的危険要因物質

- ヒスタミン など

物理的危険要因物質

- 金属異物 など

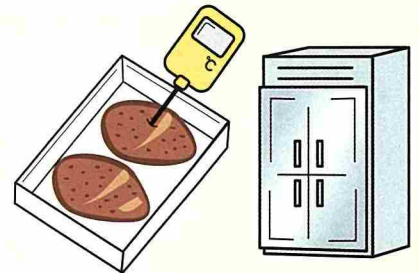
HACCPによる管理

重要な工程をしっかりと管理

- CCPとした工程では、管理する基準を決め、適切な頻度で確認します。
- 製造中に基準が守られなかった場合
➔ 事前に改善方法を決めて対処します
- 適切に管理されているか見直します
➔ よりよいHACCPの運用につながります
- 各工程の管理状況を記録します
➔ HACCPを実施した証となります



例えば、1時間ごとなどに基準を満たしているか確認します。



基準が守られていなかった製品は区別して対処し、内容も記録しておきましょう

運用見直しのタイミング

- 週1回や月1回など定期的に
- 原材料や作業に変更があった時など必要に応じて

HACCPは導入が目的ではなく、少しずつ改善しながら継続することが最も重要です!



「HACCP」を導入するメリット

(一例)

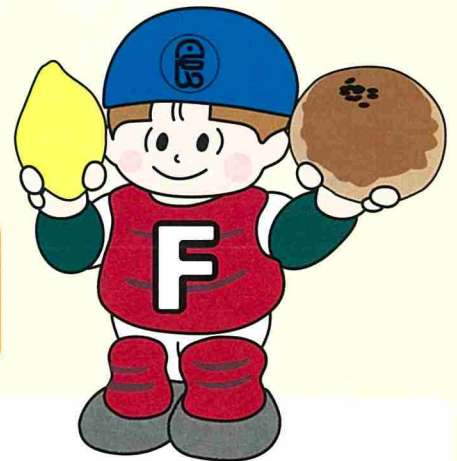
- ▶ クレームやロス率が下がり、品質のばらつきが少なくなった
- ▶ 取引先からの評価が上がった
- ▶ 衛生管理のポイントを明確にして、記録も残すことで、従業員の経験やカンに頼らない、安定した安全な製品が作れるようになった
- ▶ 工程ごとに確認すべきことが明確になった
- ▶ 従業員のモチベーションが上がり、現場の状況が把握しやすい

HACCPに取り組むと、何かいいことがあるのかなあ？



あんしんフード君 (総合食品賠償共済)

食中毒だけでなく、業務上の過失による事故(施設賠償)、お預かり品にかかわる事故(受託物賠償)を含めて食品等事業者のリスクをトータルに補償します！



1 オールインワンで安心補償！

あんしんフード君

生産物賠償

- 食中毒
- 異物混入等

施設賠償

- 従業員の過失
 - 施設の欠陥等
- }による身体及び財物被害

受託物賠償

- お預かり品にかかわる損害

2 安い掛金で安心補償

年間掛金
9,000円

▶ 1億円補償

営業種	あんしんフード君	他のPL保険
喫茶店	6,500円	22,000円
飲食店	9,000円	33,950円
仕出し・弁当	11,000円	55,830円
食料品販売	3,500円	11,170円
食品製造業	5,000円	27,700円
旅館	延床面積(m) ² ×23円	引受なし

3 事故発生後のこんな費用も補償

- 個人体質によるアレルギー症状(被害者治療費用等)
- 人から人への感染によるノロウイルス発生時の被害者への治療費・見舞金(被害者治療費用等)
- 事故発生時の代金返還費用(生産物自体の損害)(旅館以外)
- 事故発生後のお詫び広告費用(損害回復費用)
- 事故現場の保存・取り片づけに要する費用、事故原因食品の回収費用(初期対応費用)
- 感染症発生時の施設内の消毒費用(消毒費用) (ほか)