

# HACCPとは

- 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(HA)した上で、危害の防止につながる特に重要な工程(CCP)を継続的に監視・記録する工程管理システムです。

**HA** (Hazard Analysis)

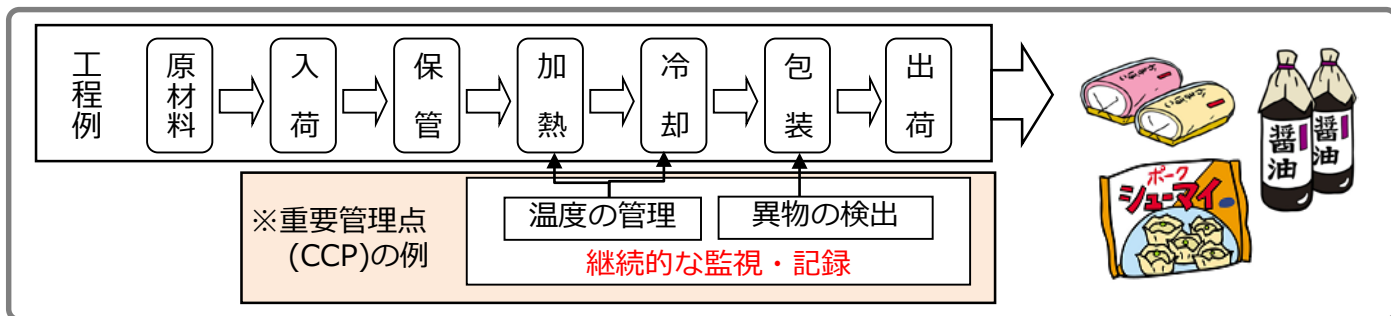
危害要因の分析

(微生物、異物など)

**CCP** (Critical Control Point)

重要管理点

(加熱工程における温度、時間など)



1993年に、FAO/WHO合同食品規格委員会(コーデックス委員会)が、HACCPの具体的な原則と手順(7原則12手順)を示し、食品の安全性をより高めるシステムとして国際的に推奨。

- ※ HACCPは、工程管理のシステムであり、それ自体が必ずしも施設整備を求めている訳ではありません。
- ※ HACCP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、主体的に危害要因を分析し管理システムを設定・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)

## HACCPの7原則12手順

### ○危害要因分析のための準備段階

- 手順 1 : HACCP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

### ○危害要因分析、HACCP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 (CCP) 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 : 記録の保持 (原則 7)

## HACCPによる工程管理で食品事故の未然防止（製品検査との違い）

- 最終製品検査のみを実施する場合に比べ、全工程を管理することで、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。

	従来の製品検査	HACCPによる工程管理
取り組む段階	最終製品	原材料受入れから最終製品までの全工程
取り組む方法	一定率の抜き取り検査 （一定の見逃し率が存在）	あらかじめ危害を予測し、危害防止につながる特に重要な工程を継続的に監視・記録
対応・効果	検査で不適合を見つけたら、一連の全ての製品の廃棄が必要	効果的に問題のある製品の出荷を未然に防止

※ HACCPを導入しない場合は、品質管理の方法である最終製品の抜取検査が、主な食品安全の担保手段です。  
なお、HACCP導入後も最終製品の抜取検査を行いますが、これは、HACCPシステムの検証を目的として行うものであり、導入前の抜取検査とは目的が異なります。

※ HACCPによる工程管理を行っていれば、仮に事故が生じたとしても、記録等をもとに原因の追及を行い、衛生管理のどこに弱点があったかを分析し、その結果をもとに改善に取り組むことが可能です。