ご存知ですか？ HACCP（ハサップ）

～さぁ、みんなでHACCPに挑戦しましょう♪～

『HACCP』ってなぁに？

HACCPは、
安全で衛生的な食品を
製造するための管理方法のひとつで、
問題のある製品の出荷を未然に防ぐことが
可能なシステムなんですよ。

HACCPに取り組むと、何かいいことがあるのかなぁ？

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

でも、どこから手を付けていいのかわからないなぁ。それに、書類つくりに時間がかかったり、お金もかかるんじゃないのかなぁ。

大丈夫！
順を追って進めれば心配ありません。
さぁ、HACCPにチャレンジです♪

厚生労働省

手順に沿ってHACCPに挑戦してみよう！

手順1

まずは、みんなで話し合いましょう！
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チームの結成だぁ！

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よ。

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。

製品説明書

記載事項	内　容
製品の名称及び種類	
原材料に関する事項	
添加物の名称とその使用基準	
容器包装	
製品の特性	
製品の規格	
保存方法	
消費期限又は賞味期限	
喫食又は利用の方法	
対象消費者	

- 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（Aw、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ね。

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るといいでしょう。

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もできますよ。

今ある記録を見直して不足している項目を加えよう！

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

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・加工を実行（Do）し、③業務の実施が計画に沿っているかどうか確認（Chec
させ継続的に改善していくこと（PDCAサイクル）が重要です。

(HACCPの7原則 12手順)

手順4

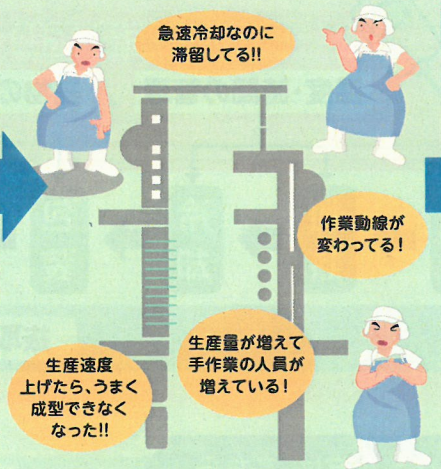
商品の作り方を書いてみましょう。

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	

「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な。

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。

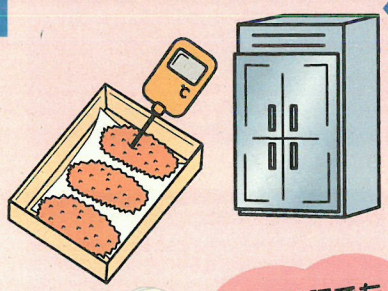
	内　　容
工　程	殺菌
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が残存する
管理手段	適正な加熱温度・時間で管理する
管理基準(CL)	殺菌槽内 ○○℃以上、△△分以上に保つ
モニタリング方法	担当者は□□分ごとに装置の温度と時間を確認、記録する

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)
- オーブ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。

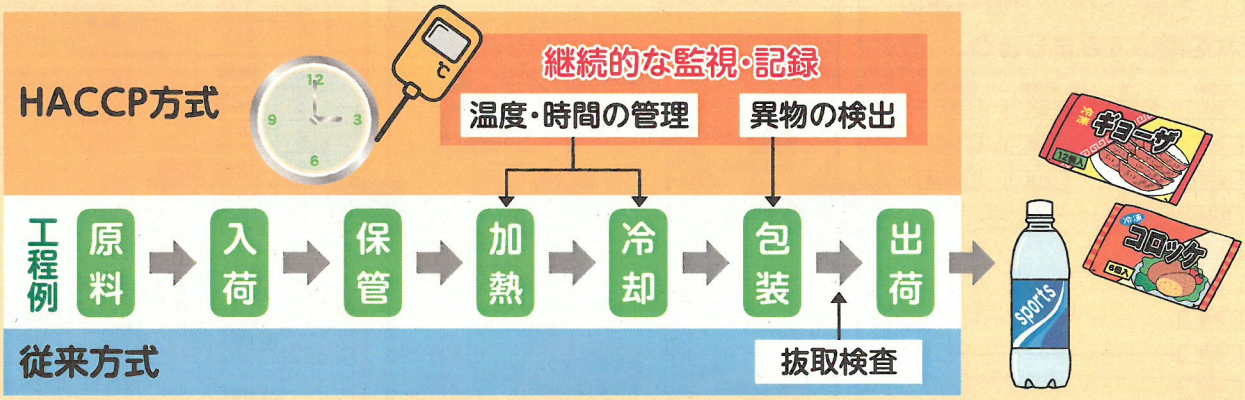
大切です。

k)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

HACCP方式と従来方式との違い

原材料の受入から最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染や異物の混入などの危害を予測した上で、危害の防止につながる特に重要な工程を連続的・継続的に監視し、記録することにより、製品の安全性を確保する衛生管理手法です。

これまでの最終製品の抜き取り検査に比べて、より効果的に安全性に問題のある製品の出荷を防止できるとされています。



もっと詳しくHACCPを知りたくなった方は、こちら

- **厚生労働省ホームページ(HACCP)**
  厚生労働省におけるHACCP普及の取組みを紹介しています。
  http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryou/shokuhin/haccp/index.html
- **食品製造におけるHACCP入門のための手引書(厚生労働省ホームページ)**
  誰でも手引き書をダウンロードすることができます。
  http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryou/shokuhin/haccp/index.html
- **食品製造におけるHACCP導入の手引き(動画:You Tube)**
  誰でも閲覧できます。貸し出しもしています。
  https://www.youtube.com/watch?v=Wj10S5FC51g

HACCP導入のための施設の改修にかかる、長期低利融資を受けたい方はこちら

- **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)(農林水産省ホームページ)**
  http://www.maff.go.jp/j/shokusan/sanki/haccp/index.html

参考情報

- **HACCPとは(公益社団法人日本食品衛生協会ホームページ)**
  http://www.n-shokuei.jp/food_safety_information_shokuei2/food_hygienic/haccp/index.html
- **HACCP関連情報データ(一般財団法人食品産業センターホームページ)**
  http://www.shokusan.or.jp/haccp/