

このメールマガジンは、HACCP 実践研究会の講習会等に参加いただいた皆様、および名刺交換させていただいた方々に配信しています。

HACCP メールマガジン 96 号より始めた、“HACCP 義務化の流れ” 解説、配信後、数件問い合わせをいただきました。

メールマガジン読者の皆様に、お役に立てる最新ニュースを配信できるよう頑張ります。

◆ ◆ HACCP 義務化の流れを易しく解説いたします ◆ ◆
メールマガジンのアーカイブと補足資料をホームページに掲載しました。ご利用ください。

◆シリーズ解説の予定◆

- | | |
|----------------------|------------------|
| 1. HACCP 義務化とはどういうこと | ・ ・ 96 号 (3 月配信) |
| 2. HACCP 導入のポイント | ・ ・ 97 号 (本号) |
| 3. HACCP 義務化への対応 | ・ ・ 98 号 |
| 4. HACCP 化の事例紹介 1 | ・ ・ 99 号 |
| 5. 事例紹介 2 | ・ ・ 100 号 |
| 6. 事例紹介 3 | ・ ・ 101 号 |

3. HACCP 導入のポイント

3.1 HACCP 手法を理解する 補足資料を合わせご覧ください。

3.1.1 HACCP の基本 HACCP システムは、三角形で表現されます。

ベースはマネジメントシステムになります。大切なのは 5S (7S) が実行レベルにあることです。

ベースの上に、前提条件プログラム (PP/PRP) である一般的衛生管理、適正製造規範 (GMP) 衛生標準作業手順 (SSOP) が理解され浸透していることも重要です。PP が不十分であるとバグドが多くなるなど HACCP が複雑になり、PP が十分に浸透していると HACCP が軽くなり、HACCP を導入しやすくなります。

① HACCP が係る範囲は “From Farm to Table (農場から食卓まで)” です。

② 従来の最終検査管理だったものを、工程全般管理、つまり
入荷：原材料の生産・加工をチェックし、安全・適正原材料が入出荷できる様にする。

↓

工程：工程中の危害分析 (3 大危害要因について：①物理的、②化学的、③生物学的) を行い、危害防止のための重要管理点をどの工程で、どう管理するか、CCP を決め管理する。(HACCP 総括表を作ると全体が分かり管理しやすい)

↓

出荷：製品の輸送・販売・消費の流れをチェックし問題が生じない製品包装・運搬、保存方法を規定する。

3.1.2 HACCP 導入の効果

① HACCP は食品製造工程の問題点 (危害要因) を改善でき、食中毒発生や食品回収の防止となるか！

食中毒の発生原因

- ・ 汚染された食材の使用
- ・ 調理・製造過程で汚染される
- ・ 調理品の保管、加熱温度などの管理が不適切で食品が汚染される
- ・ 汚染された施設や作業する人から食品が汚染される

食品回収の原因について

- ・ 回収原因の殆どが人の作業に起因する
- ・ 危害について、回収原因の予測・対策が取られていない
- ・ 作業標準が無かったり、機能していない

食品事故の具体例

- ・乳業メーカー：製品に菌産出の毒素が混入し、飲用した消費者が食中毒を起こした。
- ・ハムメーカー：井戸水や使用水の水質管理が不十分だったため、使用水が汚染されたと判断し製品を回収した。
- ・パンメーカー：製造工程でパンにノコギリが付着し、学校給食で食中毒が発生した。

これらの事故原因を HACCP 手法の導入で除去する

- ・危害を予測していない ⇒ HACCP を導入すると“危害要因を予測”するため危害を除去する方法を策定出来る
- ・殆どが人の作業に起因する ⇒ HACCP を導入すると PP である“一般的衛生管理が充実”するため重要管理点以外の作業も標準化出来る

HACCP を導入した場合

- ・一般的衛生管理に上乘せして管理されるため、人・設備・環境の3要素が継続して監視されるため、商品等の事故に繋がりにくくなります。

3.1.3 HACCP 導入の手順

HACCP 手法を導入するには、CODEX がトラインに沿うことが必須になります。

⇒ HACCP7 原則 12 手順 を理解する

●HACCP を導入する際の 7 原則 12 手順

1. HACCP 専門家チームの編成
2. 製品についての記載
3. 意図する用途・対象消費者の確認
4. 製造工程一覧図（フローチャート）・標準作業手順書および施設の図面作製
5. 製造工程一覧図等の現場確認
↓
6. （原則 1）危害分析
7. （原則 2）重要管理点
8. （原則 3）管理基準の設定
9. （原則 4）モニタリング方式を設定
10. （原則 5）改善処置を設定
11. （原則 6）検証手順を設定
12. （原則 7）記録の文書化と保持規定を設定

3.2 HACCP 手法を効果的に活用する

1) HACCP12 手順に沿った自社にあった HACCP 導入を行う

HACCP 導入の始まり・経営者のポリシーほか

ポイント①導入の事前準備

- ・前提条件プログラム (PP/PRP) を確実にクリアする
そのためには 5S 活動等は有効である
ハード・ソフトは、絶対に人が「誤らない方法」で行う
- ・7 原則をまず理解する
HACCP システムを全員が理解する
危害を及ぼす恐れのある箇所を分析し、解決方法を定める
実行した結果を記録しておく

ポイント②既存状態の改善

- ・「低コスト HACCP」が主流になっている
- ・高度化に対する基準が実態に合って来て、全てハード主導で行わなくても良いという方針に変わって来た

ポイント③導入結果の把握

- 2) 正しく導入できると作業が合理的になる
- 3) 必要のない書類は作らない
- 4) 導入に際し、第三者の指導を受けると、さらに理解が進みます。

◆HACCP に関するご相談を受け付けています。
eメール info@haccp.gr.jp にご相談内容を記してお送りください。

当 HACCP 実践研究会は、「日本から食品事故を無くす」ために基本的で、かつ国際的なシステムである HACCP システムの普及を目指して活動しています。

5 年後には HACCP 義務化が開始される見方が強くなりました。
食品企業は幹部、従業員とも HACCP に関する正しい知見が必要です。
当会は、実践的な HACCP 導入を目指して、人材育成研修会、設備改善指導、HACCP 自主認証および指導・支援 などの事業を行っています。
ぜひご相談下さい。 e アドレス info@haccp.gr.jp

ご意見・ご要望、また今後配信を希望されない方は、本メールから返信をお願いいたします。

発行：NPO HACCP 実践研究会 事務局
〒101-0032 千代田区岩本町 1-1-4
サンサイド岩本町ビル 2 F
TEL：03-5856-2039 FAX：03-5856-2041
e-mail：info@haccp.gr.jp
ホームページ：<http://www.haccp.gr.jp>