

## プロローグ—求められる食品工場の HACCP 手法の導入 内容抜粋

### 1. 消費者の要求と HACCP 導入の制度化

2018 年 6 月に食品衛生法の一部改正、公布が行われ、「HACCP（ハサップ）に沿った衛生管理の制度化」が 2022 年 6 月 1 日より本格施行されました。

内容は「原則として全ての食品事業者に、一般衛生管理に加え、HACCP に沿った衛生管理の実施を求める」としています。（別表 1-1）

別表1-1 HACCPに沿った衛生管理の制度化

①. HACCPに 基づく衛生管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>事業者の規模等を考慮</li> <li>と畜場、食鳥処理場</li> </ul>
②. HACCPの考え方を 取り入れた衛生管理 (取り扱う食品の特 性等に応じた取組)	<ul style="list-style-type: none"> <li>小規模事業者(食品の製造又は加工を行う者のうち、一の事業所において食品の製造及び加工に従事する者の総数が50人未満の者)</li> <li>当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理施設 (例) 菓子製造販売業、食肉販売業、魚介類販売業、豆腐製造販売業、弁当調理販売業等</li> <li>提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種 (例) 飲食店、給食施設、そうざい製造業、弁当製造業等</li> <li>一般衛生管理による管理で対応が可能な業種 (例) 包装食品の販売業、食品の保管業、食品の運搬業等</li> </ul>

厚生労働省説明資料より転記掲載

### 2. HACCP 手法システム導入の必要性

HACCP 手法は制度化されましたが、企業にとって HACCP の必要性は従来から何ら変わりません。企業の食品安全の責任性はより重要性が増したといえます。

#### 1) 消費者第一主義

消費者の要望の一番大きなものが、安全・安心です。それに応えることが信頼につながりブランド力となります。

#### 2) リスク管理の一環

万一不祥事が生じたら、1 日で消費者の信頼を失い、回復できないまま倒産、廃業に追い込まれるケースは少なくありません。

食品企業にとって、HACCP 手法はこれを回避する確かな手段の 1 つなのです。

#### 3) 海外工場との競合

海外企業・工場に打ち勝ち、日本の食品工場が生き延びていくには、OEM（Original Equipment Manufacturing：相手先商標商品製造）の発注主や流通業、そして消費者に、国内製造での食品がいか「安全」で「美味しく」「健康に良い」のかをアピールすることが必要です。

このための手段として、HACCP 手法の導入は避けて通れません。

### 3. HACCP 手法導入のメリット

- (1) 受注増の必須の条件
- (2) 従業員の意識がレベルアップする
- (3) 品質がさらに一定になる

### 4. ねらい通りの新設、改善をするために

プロローグの最後に、HACCP 手法に対応した工場の更新、新規立ち上げに際してのポ

イントを述べてまとめとします。

(1) 目的・メリットを十分に把握すること

HACCP 手法を導入した工場を新設したり改善する際には、経営者はもちろん、従業員、支援する建設企業スタッフなども、その目的、メリットを十分把握しないと中途半端な仕様となり、かえって生産ラインにおける危害が増大する結果となりかねません。

(2) HACCP 手法を理解すること

正しい HACCP 手法を関係者が理解し、HACCP 7 原則 12 手順について着実に実行し、的確な改善を行う必要があります。ハード・ソフト両面にわたって理解しないと、思う通りの改善結果が得られません。

HACCP 手法を簡単に説明すると、7 原則 12 手順（別表 1—2）に則り製造工程の危害分析を行い、その中で重要な管理点を正確にコントロールすることです。これにより製造工程では消費者に危害を及ぼすような製品を出さないというシステムです。

このためには、土台となる PP（Prerequisite Program：一般製造衛生管理、PRP とも表記する）、GMP（Good Manufacturing Practice：適正製造規範）を完全に実施することが要求されます。

(3) 工事施工者は、対象とする製造内容等をよく理解すること

改善を希望する施主の提出する資料内容だけでなく、実際にどのような工程で行われて

いるか正確な情報収集が必要です。実際と提出資料が異なることはよくあることです。

(別表 1-2) HACCP の 7 原則 12 手順

別表1-2 HACCPの7原則12手順

原則	手順	項目
	1	HACCPチームの編成
	2	製品についての記述
	3	意図する用途・対象消費者の確認
	4	フローダイアグラム・施設内見取り図の作成
	5	フローダイアグラム・施設内見取り図の現場確認
1	6	危害分析及び危害リストの作成
2	7	CCP(重要管理点)の決定
3	8	各CCPIにおけるCL(管理基準)の設定
4	9	各CCPIにおけるモニタリング方法の設定
5	10	逸脱発生時の改善措置の設定
6	11	検証方法の設定
7	12	記録保管及び文章作成規定の設定

(4) 従業員教育を的確に行うこと

実際に作業をする従業員に HACCP 手法を理解してもらうには、繰り返し研修する必要があります。施主・施工者が、従業員に理解できるまで研修を行うことが重要です。

5. HACCP の前提条件と ISO22000 の前提条件プログラム (PRP)

ISO22000 の要求事項においても HACCP の前提条件と呼ばれるものが規定されており、前提条件プログラム (PRP ; Prerequisite Program、 § 7.2.3) としてまとめられています。これは、ISO22000 も HACCP の土台となる GMP や一般衛生プログラムを同等の内容として含んでいることを示しています。

本書は、HACCP の側面から工場の新設や改善を記述していますが、ISO22000 の認証取得を目指して工場の新設・改善を検討している企業も同じく本書の内容を十分活用していただければと思います。