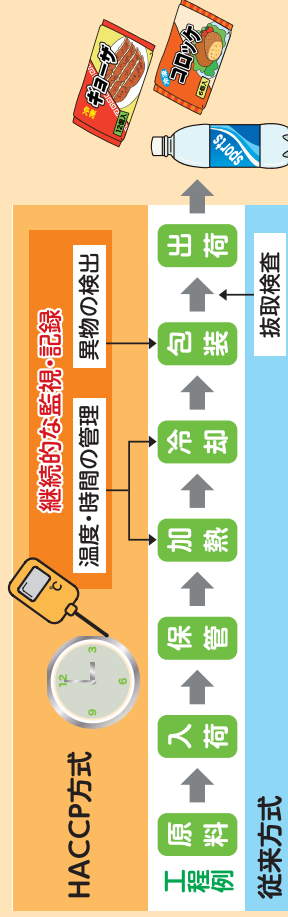


HACCP方式と従来方式との違い

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継続的・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を知りたい方はこちら

- 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_jiryou/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_jiryou/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>

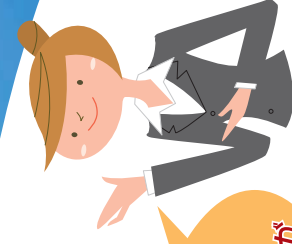
参 考 情 報

- 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関連情報データベース (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/>

ハサップ ご存知ですか? HACCP

～さあ、みんなでもHACCPに挑戦しましょう♪～

『HACCP』って
なあに?



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
あるのかなあ?



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がり現場の状況が把握しやすい



大丈夫!

順を追って進めれば心配ありません。
さあ、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! (HACCPの7原則 12手順)

手順1

まずは、みんなでお話し合います。製品のすべての情報が集まるように各部門の担当者に参加しましょう。

HACCPチームの結成だあ!



分かつないところは、外部に相談したり、書籍を参考にすることも可能です。

手順2

次は、自分たちが作っている商品がどんなものか、書き出してみよう。

製品説明書	
記号	内容
1	原材料の由来
2	原材料の性状
3	原材料の検査
4	原材料の保存
5	原材料の廃棄
6	原材料の廃棄
7	原材料の廃棄
8	原材料の廃棄
9	原材料の廃棄
10	原材料の廃棄
11	原材料の廃棄
12	原材料の廃棄
13	原材料の廃棄
14	原材料の廃棄
15	原材料の廃棄
16	原材料の廃棄
17	原材料の廃棄
18	原材料の廃棄
19	原材料の廃棄
20	原材料の廃棄

- 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

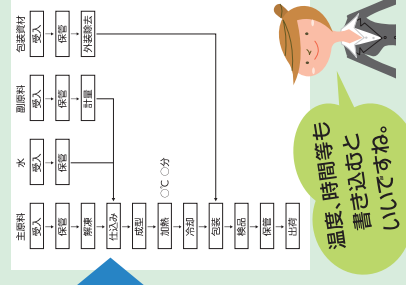
この商品は、どうやって食べるもの? 誰が食べる? 商品が誰にどのように食べられるのかを書き出しましょう。

- (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。

書き出してみるとよく分かるなあ。

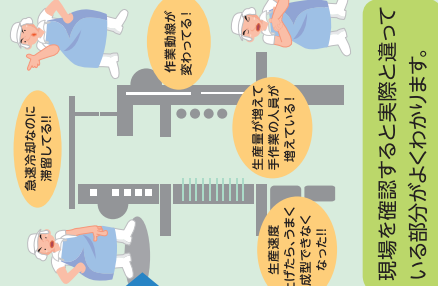
手順4

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。



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。



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。

*「危害要因」というのは、健康に悪影響をもたらす原因に危るものを言っているんだ。

No.	工程	1欄で予測される危害要因	2欄で3欄の別と断る理由	3欄で3欄の別と断る理由	重要管理点 (CCP) があるか?
1	受入	病原微生物の生存	加熱不足	適切な殺菌手段がある	Yes
2	保管	病原微生物の生存	温度・湿度管理	適切な管理手段がある	Yes
3	製造	病原微生物の生存	加熱不足	適切な殺菌手段がある	Yes
4	仕込	病原微生物の生存	加熱不足	適切な殺菌手段がある	Yes
5	加熱	病原微生物の生存	加熱不足	適切な殺菌手段がある	Yes
6	冷却	病原微生物の生存	冷却不足	適切な殺菌手段がある	Yes

「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]

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になります。

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!

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。
- オープ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

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)
- 基準を達成しなかった製品を区分けする
 - 機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
 - 温度計やタイマー等の校正をする
 - 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、品質の安定化やフレームの減少に役立てられそうですね。

手順10 [原則5]

工事中に問題点が発生した場合、修正できるような事前に改善方法を決めておきましょう。

- 例)
- 重要な工程の記録を確認
 - 温度計やタイマーの校正の確認
 - 問題点が起きた際の改善措置
 - 製品検査との確認
 - 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よう。

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。

- 例)
- 基準を達成しなかった製品を区分けする
 - 機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
 - 温度計やタイマー等の校正をする
 - 基準を満たせなかったものは廃棄などを行う

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よう。

手順12 [原則7]

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ぬ工程を見つけてみましょう。

- 例)
- 加熱殺菌工程
 - 冷却工程
 - 金属異物検出工程 等

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。

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大切です。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(Check)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させ継続的に改善していくこと(PDCAサイクル)が重要です。