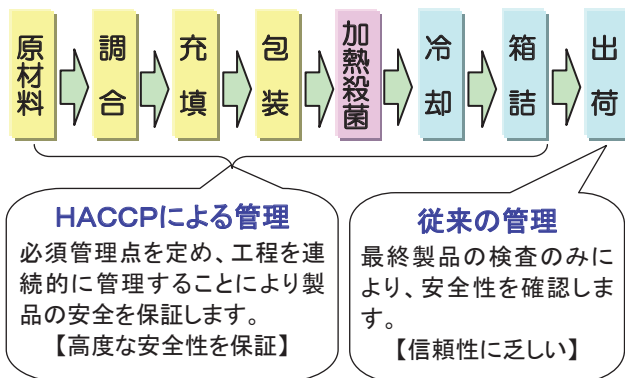


# はじめに

## ◆ HACCP(ハサップ) とは・・・ ◆

### ■ HACCPとは

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す。食品の製造加工工程において発生する可能性のある危害要因(健康被害の原因となる可能性)をあらかじめ分析し、この結果をもとに衛生管理を行うとともに、その中で特に重点監視する必要がある管理点を定め、工程を連続的に管理することにより製品の安全を保証する方法です。



### ■ HACCPの起原

1950年代 : デミング博士の品質管理理論「QC工程表」が「HACCP計画」の原型

1960年代 : NASA航空宇宙局の宇宙食の安全確保の仕組みとして開発

- Pillsbury 社、アメリカ陸軍ナティック研究所、NASAの共同研究から生まれた。
- ランダムサンプリングによる微生物検査では、不十分。

→ 発想の転換

- どの段階や工程で、どのような微生物が付着、混入し、どこでどんな経過をたどって増殖あるいは死滅するかを調べた(HA:危害要因分析)。次に、この分析結果に基づいて、どの段階でどのような処理・処置をすれば安全で、かつ良質な製品を得ることができるかという必須管理点(CCP)を決めて、日常的・計画的に管理をすることとした。

1971年 : Pillsbury 社 アメリカ全国食品安全保護会議でこのシステムを発表

1989年 : アメリカ政府 ガイドライン「HACCP Principles for Food Production」を作成

1992年 : アメリカ政府 勧告書「HACCPシステム」を発行

1993年 : FAO/WHO合同食品規格委員会(コーデックス委員会)により「HACCPシステムとその適用に関するガイドライン」が採択され、国際標準として広く普及



### ■ 世界共通の食品安全システム

#### ～海外における HACCP 制度～

#### アメリカ :

1997年より、水産食品、食肉・食鳥肉およびその加工品、果実・野菜飲料について、順次 HACCP による衛生管理を義務付け

2011年1月「食品安全強化法(FSMA)」が成立し、HACCP の概念を取り入れた措置の計画・実行を義務付け

#### EU :

2004年より、一次生産を除く全ての食品の生産、加工、流通事業者に HACCP の概念を取り入れた衛生管理を義務付け(水産食品、食肉・食肉製品、乳、卵・卵加工品、ゼラチン等については詳細要件あり)

中小企業や地域における伝統的な製法等に対しては、HACCP の「柔軟要件(Flexibility)」あり

#### カナダ :

1992年より、水産食品、食肉・食肉製品について、順次、HACCP を義務付け

#### オーストラリア :

1992年より、輸出向け乳および乳製品、水産食品、食肉・食肉製品について、順次、HACCP を義務付け

#### 韓国 :

2012年より魚肉加工品(蒲鉾類)、冷凍水産食品、冷凍食品(ピザ類、饅頭類、麺類)、氷菓子類、非加熱飲料、レトルト食品、キムチ類(白菜キムチ)について、順次、HACCP を義務付け

#### 台湾 :

2003年より水産食品、食肉製品、乳加工品について、順次、HACCP を義務付け

### ■ 日本における HACCP の導入状況

1996年 : 総合衛生管理製造過程承認制度としてHACCPによる衛生管理を食品衛生法に位置づけ、承認を開始

1998年 : 食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法(HACCP支援法)施行  
大手企業への導入は進んだものの中小事業者の導入に至らず、5年間の時限法を平成35年まで延長支援対象も、設備整備に加え、体制整備(高度化基盤整理)に拡大

2013年 : 「日本再興戦略」閣議決定

食品の大幅な輸出促進のため、海外の安全基準に対応する HACCP の普及をのための体制整備

2013年 : 有識者らによる「食品製造における HACCP による工程管理の普及のための検討会」設置  
コーデックスの HACCP ガイドラインに基づく基準(HACCP 導入型基準)の設定を提言

2014年 : 厚生労働省医薬食品局食品安全部長通知「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(ガイドライン)について」  
将来的な HACCP による工程管理の義務化を見据えた『HACCP 導入型基準』を示し、この基準の条例化を要請

# 「セーフドしが (S-HACCP)」 の概要と解説

## 1. 制度のあらましと衛生管理高度化の必要性

滋賀県では、平成 18 年 4 月に、食品営業者による自主的な衛生管理の高度化を図るため、最も有効な衛生管理手法とされている HACCP（ハサップ）の理念を取り入れた本県独自の食品自主衛生管理認証制度（通称：S-HACCP）を創設し、平成 21 年 12 月からは、「滋賀県食の安全・安心推進条例」に定める高度な衛生管理が行われる工程の認証（愛称：セーフドしが）として、HACCP の普及推進に取り組んできたところです。

セーフドしがの特徴は、HACCP の 7 原則 12 手順に対応しつつ、専門的知識がなければ取り組みにくかった危害要因分析の手法を、独自の視点により仕立て直し、より多くの食品事業者に取り組んでもらえるようにした点にあり、平成 26 年度末までに 147 の認証を行ってきました。

一方、国内における HACCP の導入状況を見てみると、平成 26 年 5 月に、厚生労働省から『将来的な HACCP による工程管理の義務化を見据え』と前置きをしながら『HACCP 導入型基準』が示され、この基準の条例化を促す動きがありました。



滋賀県では、すでに述べたように、平成 18 年から HACCP の普及に取り組んできた経過があることから、この『HACCP 導入型基準』をセーフドしがに取り込み、発展的に活用することが、今後の県内における HACCP の導入促進に寄与できるものと考えました。

そこで、セーフドしがの認証基準を『HACCP 導入型基準』の要求事項に合致するよう改正を行い、平成 27 年 4 月 1 日から『滋賀県食品高度衛生管理認証』として生まれ変わりました。

食中毒の発生および食品衛生法に違反する食品の製造等の防止など、消費者からの食品の安全性への期待に応えるため、また、これから迎える HACCP 導入の義務化時代への備えとして、県内の食品事業者の皆様に、セーフドしがのシステムが広く活用されることが期待されます。

## セーフドしが(S-HACCP)の進化



## 2. セーフフードしが(S-HACCP)導入のメリット

### (1) 製品への信頼性が高まり、社会的評価もUP！

厚生労働省が示した『HACCP 導入型基準』に適合していますので、製品の安全性にとどまらず、国際的な社会的信頼の獲得につながります。

また、他社との競争力の強化、コストダウンなど、多くの波及効果が期待できます。



認証の名称が、「食品**自主**衛生管理認証」から「食品**高度**衛生管理認証」となり、認証書には、危害要因分析・重要管理点方式（HACCP）による衛生管理が行われる工程であることが明記されます。（p 4 1 認証書様式を参照）

### (2) ステップアップ方式により取り組みやすい！

認証基準を達成するために段階的な取り組みとなっていて、すべての段階を行政がフォローします。基準の内容は、HACCPの7原則と12手順に対応しています。

また、認証後は、滋賀県による定期的な外部検証により、システムの運用をフォローします。

HACCP 導入型 基準  +  滋賀県 独自 基準	<b>第4 ステップ</b> 内部検証と危機管理	◆高度衛生管理の手順を定期的に検証する。 ◆想定外の事故にも迅速に対応できる体制を整備し、的確な措置方法を定める。
	<b>第3 ステップ</b> 危害分析と重要管理点の管理	◆危害分析を行い重要管理点を定め、重要な製造工程を重点管理する。 ◇管理基準を設定                      ◇連続的にモニタリング ◇逸脱時は改善措置                      ◇管理を定期的に検証
	<b>第2 ステップ</b> 製造設備、製造工程の標準化	◆施設設備の区画・配置、機器の仕様等を確認する。 ◆原材料から最終製品に至るまでの製造工程の作業内容を標準化する。
	<b>第1 ステップ</b> 自主規格、表示根拠の明確化	◆高度衛生管理班を定める。 ◆製品の特性、自主規格、利用方法等を明確にする。 ◆賞味期限、アレルギー等の表示根拠を確認する。

認 証 基 準 の 内 容		HACCPの7原則と12手順
第1 ステップ	1. 高度衛生管理班を編成する。	手順1: HACCPチームを編成する。
	2. 製品の特性、規格、利用方法などを記載した製品説明書を作成する。	手順2: 製品の特徴を記述する。 手順3: 製品の使用方法を明確にする。
	3. 賞味期限の根拠、アレルギー表示対象食品の使用状況などを記載した製品表示確認書を作成する。	<滋賀県独自の基準>
第2 ステップ	4. 衛生作業の内容、機器の性能などを記載した製造工程一覧図を作成する。	手順4: 製造工程一覧図、施設の図面、標準作業書を作成する。
	5. 清浄度の区分、機器の配置などを記載した施設平面図を作成する。	手順5: 製造工程一覧図を現場で確認する。
第3 ステップ	6. 危害分析を実施し、重要管理点を記載した危害要因リストを作成する。	原則1: ハザード分析を実施する。 原則2: 必須管理点(CCP)を決定する。
	7. 重要管理点整理表を作成する。	
	① 科学的根拠に基づく管理基準を記載する。	原則3: 許容限界(CL)を設定する。
	② 管理基準への適否を常に確認できるモニタリング方法を記載する。	原則4: モニタリング方法を設定する。
	③ 管理基準を逸脱した場合の改善措置を記載する。	原則5: 改善措置を設定する。
第4 ステップ	④ 管理が適切に機能していることを確認、評価する検証方法を記載する。	原則6: 検証方法を設定する。
	8. 設備・工程の異常時、不良食品の発見時などの対応方法を記載した事故等処理手順書を作成する。	<滋賀県独自の基準>
	9. 手順書類を適正に管理し、記録を1年以上保存する。	原則7: 記録の維持管理方法を定める。

### (3) 食品表示の信頼性確保！

賞味期限、アレルギー等の食品表示の根拠を確認することにより、表示の信頼度が高まります。

### (4) 消費者に安全性アピール！

消費者の安全・安心な食品選択の参考のため、認証施設の名称等を公表します。また、認証施設で製造された食品等に、「セーフドしが」のマークを表示することにより、消費者に安全性をアピールできます。



## 3. セーフドしが(S-HACCP)認証のながれ

(1) 営業者からの認証申請に対し基準に適合すれば知事が認証し、名称等を公表します。

