

## 1.HACCPとは

HACCP(ハサップ)とは、Hazard Analysis and Critical Control Pointの略で「**危害要因分析重要管理点**」と訳されます。

食品の衛生管理へのHACCPの導入については、平成5年に国際的な食品規格をつくる機関であるコーデックス委員会からガイドラインが示されて20年以上が経過し、先進国を中心に義務化が進められてきました。

我が国では、2018年6月に「HACCPに沿った衛生管理の制度化」を含む「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布されました。

### 危害要因分析 重要管理点

# HACCP

Hazard Analysis Critical Control Point

## 2.危害要因分析とは

食品中に含まれる健康に悪影響をもたらす可能性のある物質や状態を、危害要因(ハザード)といいます。危害要因は、「生物的」、「化学的」、「物理的」の三つに分けて考えられます。(表1)

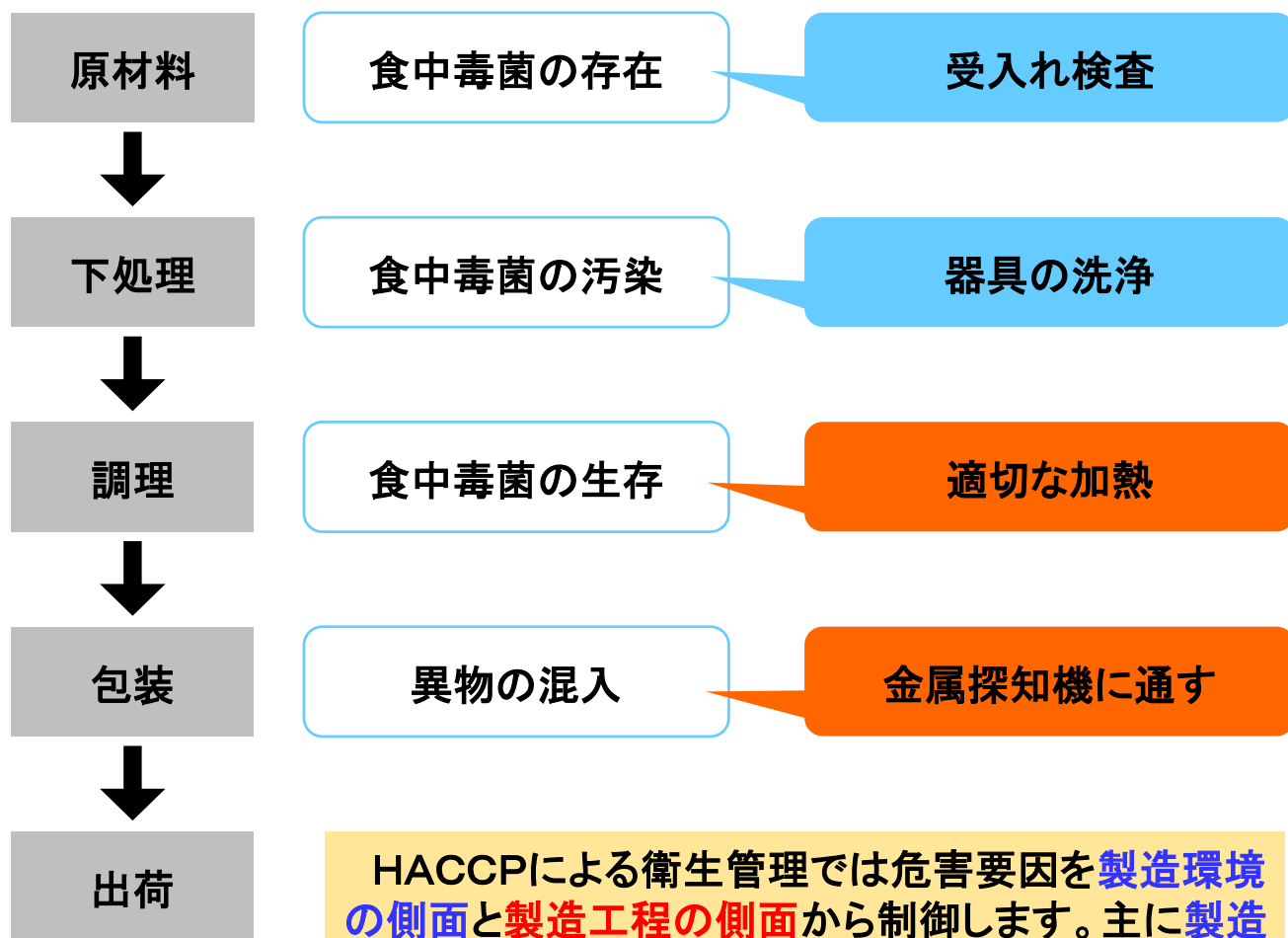
危害要因分析では、原材料や製造工程に潜んでいる危害要因を列挙し、最終製品にそれらが残らないようにするための管理手段を分析します。分析は「原材料」と「製造工程」の二つに分けて考えられます。

表1.危害要因の例

生物的 危害要因	●病原性を持った細菌、ウイルス、カビ、寄生虫など
化学的 危害要因	●原材料由来:残留農薬、自然毒、アレルギー物質、ヒスタミンなど ●工場由来:食品添加物、機械油、洗剤など
物理的 危害要因	●金属片、石、ガラス片、プラスチック片など

## 3.重要管理点とは

危害要因の発生を防止するために、厳密に制御する工程のことを重要管理点といいます。適切に制御されているかどうかを判断するための基準(管理基準)を設定し、それが逸脱していないかを監視することで、危害要因の発生を防止します。製品の危害要因を決定的に制御できる工程を重要管理点に設定し、継続的に監視・記録をします。(図1)



HACCPによる衛生管理では危害要因を製造環境の側面と製造工程の側面から制御します。主に製造環境は一般衛生管理により制御します。製品の危害要因を決定的に制御できる工程については、重要管理点として管理基準を設定し、それが逸脱していないか継続的に監視・記録をします。

実施した衛生管理を見える化する

図1.HACCPによる衛生管理

## 4. HACCPの導入

HACCPは、コーデックス委員会のガイドラインに基づく12手順にしたがって、危害要因分析を行い、その結果に基づいて重要管理点を決定してHACCPプランを作成します。このプランにより、科学的に最終製品の安全を確保します。

12手順は、HACCPチームの編成や製品説明書・製造工程図の作成及び現場の確認などの5つの手順からなる危害要因分析のための準備段階と、ハザード分析から記録までのHACCPプランの作成段階の「7原則」から構成されています。(表2)

表2.コーデックス委員会のガイドラインに基づくHACCPの7原則12手順

準備	手順 1 HACCPチームの編成	製品を作るための情報がすべて集まるように、各部門の担当者が必要
	手順 2 製品説明書の作成	製品の安全管理上の特徴を示すもの
	手順 3 用途及び消費者の確認	用途及び対象者に応じた衛生管理が必要
	手順 4 製造工程一覧図の作成	工程について危害要因を分析するためのもの
	手順 5 製造工程一覧図の現場確認	工程に間違いがないかを確認する
7原則	手順 6 原則 1 危害要因の分析	原材料や製造工程で問題になる危害の要因を挙げる
	手順 7 原則 2 重要管理点の決定	製品の安全を管理するための重要な工程を決定する
	手順 8 原則 3 管理基準の設定	重要管理点で管理すべき測定値の許容限界を設定する
	手順 9 原則 4 モニタリング方法の設定	管理基準の測定方法を設定する
	手順 10 原則 5 改善措置の設定	あらかじめ管理基準が守られなかった場合の製品の取扱いや機械のトラブルを元に戻す方法を設定する
	手順 11 原則 6 検証方法の設定	設定したことが守られていることを確認する
	手順 12 原則 7 記録と保存方法の設定	検証に必要な記録の用紙とその保存方法を設定する

参考:(公)日本食品衛生協会「取り組もうHACCPーきほんの12手順ー」

(公)日本食品衛生協会「HACCP導入の手引き」

厚生労働省「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会議最終とりまとめ」