

新しいHACCP制度化への対応 (2)

NPO法人日本食品安全検証機構(JVO)

理事長代行 遠藤 洋一
顧問 渡辺 邦雄

省略できない ルール(基準)

HACCPとは、Hazard Analysis and Critical Control Pointの略称。英語の頭文字をとった略称。この「HACCP」は重要管理点と邦訳され、人の健康に危害を与える危害要因を分析・管理する国際的な食品衛生管理システムである。

HACCPシステムは、Code x 基準と受け止められていた。Code x と略す)が示した7原則12手順に沿って構築、運用され、HACCP制度化において、定められた手順に従うことになる。HACCPの第一歩は、制度化の概要を示した行政文書が重要である(表1)。

業界団体の役割

「HACCP7原則」(12手順)の中で、基準Bはどの程度まで実行しなければならぬのか。時間を待たずに準備ができた第1、第2、第3、第4、第5、第6、第7、第8、第9、第10、第11、第12の順で、移行できる項目は一つもありません。特に、各業界団体が作成する手

1つの制度に2つのコース

2つの顔の棲み分け...

「HACCP7原則」(12手順)の中で、基準Bはどの程度まで実行しなければならぬのか。時間を待たずに準備ができた第1、第2、第3、第4、第5、第6、第7、第8、第9、第10、第11、第12の順で、移行できる項目は一つもありません。特に、各業界団体が作成する手

HACCP7原則の取り扱い

「HACCP7原則」(12手順)の中で、基準Bはどの程度まで実行しなければならぬのか。時間を待たずに準備ができた第1、第2、第3、第4、第5、第6、第7、第8、第9、第10、第11、第12の順で、移行できる項目は一つもありません。特に、各業界団体が作成する手

制度の概要

表1

HACCPに沿った衛生管理の制度化

【制度の概要】

全ての食品等事業者(食品の製造・加工、調理、販売等)が衛生管理計画を作成	
食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組(HACCPに基づく衛生管理)	取り扱う食品の特性等に応じた取組(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理)
コーデックスのHACCP7原則に基づき、食品等事業者自らが、使用する原材料や製造方法等に「HACCP」に基づき衛生管理を行う。	各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたアプローチによる衛生管理を行う。
【対象事業者】 ◆ 小規模事業者(※事業所の従業員数を基準に、関係者の意見を聴き、今後、検討) ◆ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者(例:菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売等) ◆ 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、そうざいの製造、弁当の製造等) ◆ 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種等(例:包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等)	【対象事業者】 ◆ 事業者の規模等を考慮 ◆ と畜場(と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者) ◆ 食鳥処理場(食鳥処理業者(認定小規模食鳥処理業者を除く。))
対EU・対米国等輸出対応(HACCP+α)	【対象事業者】 ◆ 小規模事業者(※事業所の従業員数を基準に、関係者の意見を聴き、今後、検討) ◆ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者(例:菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売等) ◆ 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、そうざいの製造、弁当の製造等) ◆ 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種等(例:包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等)

※ 取り扱う食品の特性等に応じた取組(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理)の対象であっても、希望する事業者は、段階的に、食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組(HACCPに基づく衛生管理)、さらに対EU・対米国輸出等に向けた衛生管理へとステップアップしていくことが可能。
※ 今回の制度化において認証の取得は不要。

厚生労働省 食品衛生法改正の概要 説明資料より抜粋

基準A・基準Bの棲み分け

表2

12手順(7原則)	基準A	基準B	業界手引書	文書・記録と管理要件
手順1: HACCPチームの編成	○	○	※	-
手順2: 食品(原材料を含む)の記述	○	○	※	文書・記録
手順3: 用途と消費者の確認	○	○	※	文書・記録
手順4: 工程一覧図の作成	○	○	※	文書・記録
手順5: 工程一覧図の現場確認	○	○	※	文書・記録
手順6: [原則1]危害分析(HA)	○	○	※	SSOP管理
手順7: [原則2]工程一覧図に沿った重要管理点(CCP)の設定	○	-	※	CCP管理
手順8: [原則3]各CCPの管理基準設定	○	-	※	CCP管理
手順9: [原則4]各CCPの管理基準のモニタリング方式を設定	○	-	※	CCP管理
手順10: [原則5]管理基準から逸脱時の改善措置の設定	○	-	※	CCP管理
手順11: [原則6]システムの有効性の検証手順の設定	○	-	※	CCP管理
手順12: [原則7]全てのシステムの実施記録の文書化と保持規定を設定	○	-	※	CCP管理

NPO法人 日本食品安全検証機構

に国際化の始まりを告げるものである。経営トップのコミットメントのあり方も問われる。受け身の防衛策に回るのは、新しい制度化を武器に攻めの道を選ぶのか。単なる言葉だけの生産システム国際化ではない。すなわち、安全性に優れた質の高い国内製品(畜産物)を生産・供給して、国民の健康と福祉に貢献しながら、輸入品に勝るとも劣らない付加価値(安全性)をもって対等の地位を確保しつつ、わが国のGNP(国民総生産)に貢献する。

勝負に勝つ手段

国内で生産した畜産物(食品素材)の国際化である。すでに海外からの輸入が進んでいる。輸入食材との激突が現実のものになっている。大きな価格差が心配される。価格に勝る武器は何か。同じ土俵の国際基準「Farm to Table」の内容(差別化)表示を検討しなければならぬ。

(注2) 引用文献「経済産業省・厚生労働省・文部科学省、2018年版のものづくり白書(177頁)」

「HACCP7原則」(12手順)の中で、基準Bはどの程度まで実行しなければならぬのか。時間を待たずに準備ができた第1、第2、第3、第4、第5、第6、第7、第8、第9、第10、第11、第12の順で、移行できる項目は一つもありません。特に、各業界団体が作成する手

「HACCP7原則」(12手順)の中で、基準Bはどの程度まで実行しなければならぬのか。時間を待たずに準備ができた第1、第2、第3、第4、第5、第6、第7、第8、第9、第10、第11、第12の順で、移行できる項目は一つもありません。特に、各業界団体が作成する手