表3 HACCPシステムの導入手順の実際18)

	HACCPシステムの導入段階	CodexのHACCPシステム適用の実際	※コメント
段階1	HACCPシステムの準備段階 ・一般衛生管理プログラムの確認 ・危害要因分析のための情報、データの収集	手順1：HACCPチームの編成 手順2：対象食品（原材料を含む）の明確化 手順3：意図する用途と対象消費者の確認 手順4：フローダイアグラム（工程一覧図）の作成 手順5：フローダイアグラムの現場確認	基礎部分
段階2	危害要因分析を行い、危害リストを作成する	手順6：[原則1]危害要因分析 危害要因の評価、予防措置の明確化	危害リスト作成 HACCPシステムに成功している事業者(基準A・Bどちらも)は「段階2」の部分に50-70%の高いウェイト付けをしている。
段階3	衛生管理計画（HACCPプラン）を作成する	手順7：[原則2]フローダイヤグラムに沿って重要管理点（CCP）を設定する 手順8：[原則3]各CCPにおいて危害を制御するための管理基準を設定する 手順9：[原則4]各CCPにおける管理基準のモニタリング方式を設定する 手順10：[原則5]管理基準から逸脱した時の改善措置を設定する 手順11：[原則6]システムの有効性を確認するための検証手順を設定する 手順12：[原則7]システムの実施に係るすべての記録の文書化と保持規定を設定する	HACCP構築 原則7（手順7）は単独では機能しない。原則3（手順8）や原則4（手順9）および原則5（手順10）とも連動して整合性を取りながら遵守するのがルールである。
段階4	システムのPDCA※ 衛生管理をシステムとして実施し、実施状況を検証、衛生管理計画をさらに発展、維持、継続する		運用部分

Copy Right©：NPO法人 日本食品安全検証機構

文献番号）小久保彌太郎、茶薗明、畜産食品の微生物学的衛生管理とHACCPシステム日本獣医師会雑誌第53巻　第3号p. 121-129 (2000)

新しいHACCP制度化への対応（4）

NPO法人日本食品安全検証機構（JVO）
理事長代行　遠藤　洋一
専務理事　佐藤　懇一

衛生管理計画書の策定

実践的HACCP導入手順の実際

厚生労働省は、HACCP制度化の概要を示している。本制度では「HACCPに基づく衛生管理＝基準A」と「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理＝基準B」「対EU、対米輸出＝基準C」の3つのコースを示している。前号に引き続いて便宜上基準A、B、Cと呼ぶことにする。

これまでのHACCPは、時代の流れを先取りした進歩的な経営者や技術者、専門家らの好みに基づいた総論HACCPだった。これからのHACCP制度化（義務化）は、好むと好まざるとにかかわらず食品事業者たるものは理由のいかんを問わず、新しい法律（制度化）に従って自らの施設で実行しなければならない実践HACCPである。

自らの製造施設（と畜場・食鳥処理場・GPセンターなど）において、自らが製造する製品にフィットするHACCPシステムの導入である。文字通り、日常的に実行する新しい実践的HACCPの到来である。避けて通ることはできない。

食品衛生を柱としたHACCP

本来、HACCPは、宇宙食の安全確保を目的として開発された仕組みである。食品を介して人への危害を未然に防止する予防システムとして国際的に高い評価を得ている。

従って、本制度では、人の食品としての安全性を担保して食中毒などの被害から人命を守ることにある。この使い勝手の良いHACCP方式を様々な分野で、多方面にわたって活用すれば様々な優れた成果物を手にすることができる。

例えば、家畜の生産段階（農場）において「H場」「食鳥処理場」「G理解と実行のハードルを一層難しくしている。何とかならないのか。積み木ブロックの選択を一つでも間違えば、後々、抜き差しならぬ大きな課題を残すことになる。危害リストを導き出す方法も重要だが、導き出された危害リストの扱いもルールに従うことになる。様々な改善テーマが寄せられている。

指摘の通りである。でも心配はご無用！　万国共通どこでも同じルール、世界中の食品業者が実行している共通ルール約1～1・5年間で、後述する表3の3段階まで到達できる。

残念ながら、指導者と実務者とのミスマッチが表面化したケースでは、時間だけが過ぎてHACCPの体をなしていない結果を招いた事例も少なくない。

コーデックスも、わざわざ指導者の教育訓練の重要性について文書でコメントしている。表3のコメント欄の通りである。すなわち、HACCPシステムに成功している事業者（基準A・B）では、構築から運用までの作業量の50～70%近いウェイトを段階2の作業に集中投下している。段階2の作業内容は、一般的衛生管理（8要件）をベースに、漏れのない危害分析作業である。当該施設の工程のどこに潜在的な危害発生場所が潜んでいるのか明確にする作業である。

指導者、実務者のどちらも、基本的ルールとして、マニュアルに従って実行することになる。経験豊富な専門家と称する学者、識者先生方は、どちらかというと豊富な知識、技術、経験が先行して個性的な指導に陥る事例が指摘されている。理論、理屈は大切だが、過剰反応は不要である。ルール本位である。

ここでは、本制度における中心的役割を果たしている基準Aの衛生管理計画書の策定手順について解説する。

基準Aでは、コーデックス委員会が示したHACCPガイドラインの7原則（12手順）に従って、食品の種類ごと（養鶏産業の場合は鶏卵、鶏肉など）にHACCP計画を作成して、それに基づいて管理を実施することになる。

7原則（12手順）の適用は、表3に示す4段階で進める。この表3の4段階に示した一つ一つの項目が設計のパーツとなる。

HACCP計画は、硬直したものではない。生産・製造の現場の実状に即して構築し、製品の用途変更や生産・加工の方法および製造工程などに変更が生じた時には、その都度、必ずHACCP計画について再検討を行なう。その実施に当たっては、柔軟に対応することが大切である。

また、HACCPシステムの適用のための教育・訓練が生産者・技術者および行政当局に対して必要不可欠とされている。

（つづく）

HACCP導入の4段階

HACCPは、国際システムであるが故に、カタカナ言葉が少なくなく導者であれば、計画通り構築から運用まで、ほぼ

農場段階のHACCPは求めていない。前々号（2）表1※にみるように「認証取得不要」のコメントも付している。大切なことは、畜産物の食品としての受け入れ工程の安全性確保にある。生産農場の果たす役割は、人の健康危害となるサルモネラや、カンピロバクターなどの病原体や農薬、殺虫剤、家畜の治療、予防に用いた抗生物質、抗菌剤などを含まない健全な畜産物の食品としての安全性確保にある。受け入れ先の〝と畜場〟〝食鳥処理場〟〝GPセンター〟などの「受け入れ基準」に応えなければならない。

実践的HACCPを実行する食品業者は、本制度化に伴って、新しい衛生管理計画書の策定が義務付けられている。自らの施設は、基準Aまたは基準Bのどちらかを選択して、自らが生産、製造する製品特性に応じた「衛生管理計画書」の作成に取り組まねばならない。

本制度は、コーデックス（Codex）基準に照らして漏れのないルールに沿って実行することが求められる。なかでも、受け入れ工程の原材料管理は最重要テーマとされている。

もう一つ、HACCPの理解と実行を難しくしている要因がある。それは、生産・製造する製品の特性に応じた現場実行である。例えば、同じニワトリでも卵のGPセンターと食鳥肉の食鳥処理場の生産・加工工程は必ずしも同一ではない。全く別物と言ってよい。現場作業を知り尽くした指導者であれば、計画通り構築から運用まで、ほぼである。共通基準・共通ルールを正しく理解して正しく実行すれば正しい結果が自動的に完成する仕組みである。