

H A C C P 原則 1 : 危害分析

食品の「生産」「加工」「物流」「保管」等の全工程に於ける
危害分析の考え方と具体的な危害分析の方法を理解する。

【付属資料】H A C C P 前提条件プログラム

e-navico.,Ltd

	分類	具体的な危害	発生要因
安全 危害	生物	①病原性大腸菌 ②黄色ブドウ球菌 ③サルモネラ菌 ④ボツリヌス菌 ⑤寄生虫……等	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料（生産環境）由来 ・ 作業員からの汚染 ・ 機械・器具類からの汚染 ・ 他の食品からの交差汚染 ・ 保管／管理状況の不備
	化学	①農薬 ②動物用医薬品 ③洗浄・消毒剤 ④有害金属 ⑤アレルギー……等	<ul style="list-style-type: none"> ・ 生産環境由来（環境汚染） ・ 生産工程由来（防疫管理） ・ 原材料由来（含有物） ・ 作業由来（取扱い等） ・ 保管／管理状況の不備
	物理	①金属片 ②ガラス片 ③石、小枝……等	<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業環境由来 ・ 作業由来 ・ 保管／管理状況の不備

安全危害とは、食品に含まれ健康を脅かす可能性のある生物学的、化学的、物理学的な物質又は状態のことである。（コーデックス定義）

危害の分類と発生要因を理解する。

分類	具体的な危害	発生要因	管理措置と予防措置
生物	<ul style="list-style-type: none"> ①病原性大腸菌 ②黄色ブドウ球菌 ③サルモネラ菌 ④ボツリヌス菌 ⑤寄生虫……等 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 原材料由来 ・ 作業員からの汚染 ・ 機械器具からの汚染 ・ 交差汚染 ・ 保管／管理の不備 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 加熱殺菌、発酵 ・ PH管理、AW削減 ・ 冷凍、冷蔵 ・ 殺菌手順の整備 ・ 教育訓練
化学	<ul style="list-style-type: none"> ①農薬 ②動物用医薬品 ③洗浄・消毒剤 ④有害金属 ⑤アレルギー……等 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 生産環境由来 ・ 生産工程由来 ・ 原材料由来 ・ 作業由来 ・ 保管／管理の不備 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 承認供給先の管理 (取引条件の明確化) ・ 分析証明書の入手 ・ 洗浄手順の整備 ・ 適切なラベル表示
物理	<ul style="list-style-type: none"> ①金属片 ②ガラス片 ③石、小枝……等 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業環境由来 ・ 作業由来 ・ 保管／管理の不備 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 設備機器の点検整備 ・ こし器、金探の使用 ・ 使用器具類の見直し

管理措置とは、特定された危害を排除又は管理する事により、許容範囲まで低減することが出来る要因、行為、活動である。

危害の管理措置と予防措置を理解する。

危害	管理措置と予防措置	管理基準の明確化
生物	<ul style="list-style-type: none"> ・加熱殺菌、発酵 ・PH管理、AW削減 ・冷凍、冷蔵 ・殺菌手順の整備 ・教育訓練 	<ul style="list-style-type: none"> ・加熱温度と加熱時間を設定する。 ・PHやAWの具体的な数値を設定する。 ・冷凍や冷蔵の温度管理手順を設定する。 ・手指や器具類の殺菌頻度を設定する。 ・管理基準に見合った教育訓練を実施する。
化学	<ul style="list-style-type: none"> ・承認供給先の管理（取引条件の明確化） ・分析証明書の手入 ・洗浄手順の整備 ・適切なラベル表示 	<ul style="list-style-type: none"> ・定期的に仕入先評価や管理基準を見直す。（薬剤使用ルール、残留基準など） ・分析証明書が入手できなければ取引中止。 ・使用薬剤の濃度（希釈）を設定する。 ・始業前点検や出荷手順を明確にする。
物理	<ul style="list-style-type: none"> ・設備機器の点検整備 ・こし器、金探の使用 ・使用器具類の見直し 	<ul style="list-style-type: none"> ・定期メンテナンスルールの設定。 ・適切な除去方法や除去装置を導入する。 ・古い習慣から脱却する。

管理基準とは、容認できる物とできない物、安全な物とそうでない物を分ける基準で、安全性に対する許容範囲（管理の限界）である。

この機会に管理基準を明確にする。

生産性を高める役割ではないが、
食品の安全性に重要な役割をなすもの。

HACCP前提条件プログラムには、次の内容が含まれます。

- | | | |
|---------------|---------|---------|
| ①洗浄・殺菌 | ②清掃 | ③防虫・防そ |
| ④使用水の管理 | ⑤校正 | ⑥教育・訓練 |
| ⑦製品識別とトレース | ⑧製品リコール | ⑨承認供給者 |
| ⑩従事者の衛生管理 | ⑪廃棄物の管理 | ⑫品質劣化防止 |
| ⑬ゾーニング.....など | | |

前提条件プログラムとは、HACCPを有効に活用するための基礎となるもので、一般衛生管理プログラムとも呼ばれている。

HACCP前提条件プログラム

プログラム	プログラム内容	記録
①洗淨・殺菌	<p>食品に直接触れる機械・器具類の洗淨・殺菌手順とそのタイミングを決める。</p> <p>※微生物検査の裏付けにより具体的に決定。</p>	必要
②清掃	<p>2次汚染や防虫・防その対策として加工施設内及びその周辺の清掃方法を決める。</p> <p>※汚染状況や周辺環境により具体的に設定。</p>	必要
③防虫・防そ	<p>害虫や害獣からの食品汚染防止を目的にハード面とソフト面により、防止策を決める。</p> <p>※自社と委託先との役割を明確にする。</p>	必要
④使用水の管理	<p>使用水による汚染を防止するための日常点検項目や定期点検項目を決める。</p> <p>※官能検査や残留塩素濃度検査などを実施。</p>	必要
⑤校正	<p>食品の安全性に大きく影響のある検査機器類を特定し、公的な方法により実施する。</p> <p>※原則として世界標準を裏付けとする。</p>	必要

前提条件プログラム

その1

プログラム	プログラム内容	記録
⑥教育・訓練	施設内従事者に対して行うべき教育・訓練内容を定め、技能評価方法を決定する。 ※CCP管理者は、適切な技能が必要。	必要
⑦製品識別と トレース	使用原料と加工製品の特特定を目的にロット管理の方法とトレース手順を決める。 ※安易なロット管理は回収リスクを高めます。	必要
⑧製品リコール	万一、問題が発生した場合に全ての従業員が適切な処置が取れるように手順を決める。 ※迅速な対応は、危害の拡大を防げます。	必要
⑨承認供給者	製品の安全性に影響を与える原材料、資材類、サービスの提供者を事前に評価するための手順を決める。 ※残留物の基準設定やM.S.D.Sの入手。	必要
⑩従事者の 衛生管理	施設内従事者の入室ルール（服装や健康）や定期検査（検便や健康診断）等を定める。 ※外部から施設内に入るルールも必要です。	必要

前提条件プログラム

その2

プログラム	プログラム内容	記録
⑪廃棄物の管理	施設内で発生した廃棄物（生ゴミや資材ゴミ）の衛生的な管理と廃棄の手順を決める。 ※虫、ゴキブリ、ネズミの温床としない。	必要
⑫品質劣化防止	原料、半製品、製品の劣化防止を目的に取扱いや保管におけるルールを決める。 ※微生物制御には、最も必要なものです。	必要
⑬ゾーニング	受入、保管、下処理、加工（調理）、出荷などの工程における危害を防止するためにレイアウトと作業動線（人の流れ）や加工動線（食品や廃棄物の流れ）を決定する。 ※レイアウト変更が無理な場合は、ソフト面でのルール作りが重要となります。	必要

※上記プログラム項目は、「追加」または「削除」することが可能です。

HACCP前提条件プログラムは、「自社の現状レベル」や「貴社が目指す衛生管理レベル」に応じて柔軟に決定し、随時、改訂することが必要です。

前提条件プログラム

その3