

日本再興戦略 ～JAPAN is BACK～(平成25年6月14日閣議決定)

「日本再興戦略」改定2014 ー未来への挑戦ー (平成26年6月24日閣議決定)

★2020年に農畜水産物・食品の輸出額を1兆円(2012年実績約4,500億円)を達成し、2030年に輸出額5兆円の実現を目指す。

- ・海外の安全基準に対応するHACCPシステムの普及等が重要な課題であると明確に位置づけ
- ・世界水準となっているHACCPが多くの国で輸出条件となっており、HACCP導入の推進が、日本産食品の輸出拡大の前提条件となっている。

★日本の食品の安全・安心を世界に発信するため、海外の安全基準に対応するHACCPシステムの普及を図る観点から、マニュアルの作成や輸出HACCP取得支援のための体制の整備を実施

★水産加工場のEU向けHACCP認定については、

- ・・・その認定を適正な水準で行うよう確保するとともに、
- ・・・今後5年間で100件程度の認証が行える体制整備を進め、申請を適切に処理する。

- ・水産加工施設の対EU・HACCP認定について、これまでの厚生労働省(保健所等)に加えて、水産庁も認定主体となりました。

## HACCP導入型基準の条例化について①

### 食品衛生法に基づく規定

愛媛県食品衛生法施行条例

管理運営型基準(ソフト面)

全ての営業者が対象

食品衛生法第50条第2項に基づき  
条例で規定

都道府県知事は、営業の施設の内外の清潔保持、ねずみ、昆虫等の駆除その他公衆衛生上講ずべき措置に関し、条例で、必要な基準を定めることができる。

厚生労働省ガイドライン

- 第1. 農林水産物の採取における衛生管理
- 第2. 食品取扱施設等における衛生管理
- 第3. 食品取扱施設等における食品取扱者等の衛生管理
- 第4. 食品取扱施設等における食品取扱者等に対する教育訓練
- 第5. 運搬
- 第6. 販売
- 第7. 表示

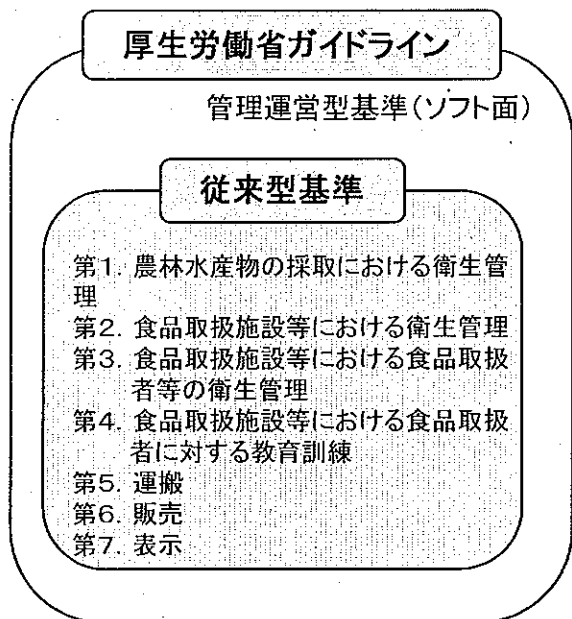
改正(平成26年5月12日)

HACCP導入型基準の設定

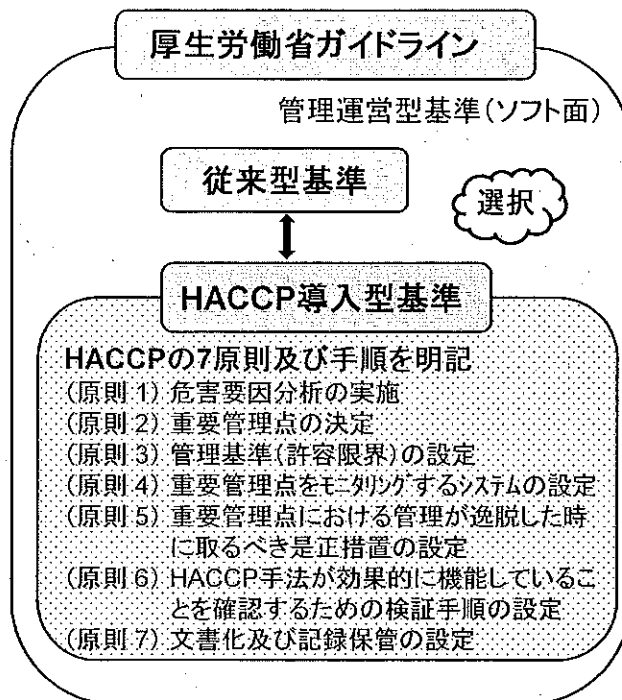
# HACCP導入型基準の条例化について②

## ガイドライン改正概要

現行



改正後



## HACCPとは？①

● Hazard Analysis Critical Control Point

● HACCPとは、食品の製造・加工工程のあらゆる段階で発生する恐れのある微生物汚染等の危害をあらかじめ分析(Hazard Analysis)し、その結果に基づいて、製造工程のどの段階でどのような対策を講じればより安全な製品を得ることができるかという重要管理点(Critical Control Point)を定め、これを連続的に監視することにより製品の安全を確保する衛生管理の手法です。

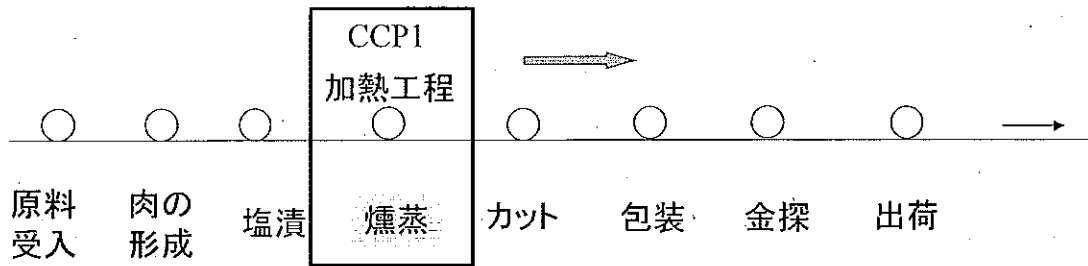
### HACCPの7原則

- (原則1) 危害要因分析の実施
- (原則2) 重要管理点の決定
- (原則3) 管理基準(許容限界)の設定
- (原則4) 重要管理点をモニタリングするシステムの設定
- (原則5) 重要管理点における管理が逸脱した時に取るべき是正措置の設定
- (原則6) HACCP手法が効果的に機能していることを確認するための検証手順の設定
- (原則7) 文書化及び記録保管の設定

# HACCPとは？(イメージ)②

## ハムの製造工程

重要管理点の設定(原則2)



## 危害分析(原則1)

1	2	3	4	5	6
原材料 / 工程	予想される危害要因とは	重大な危害要因か	判断をした根拠	危害要因の管理手段は	重要管理点か(ccp)
燻蒸	病原微生物の残存	YES	加熱温度と時間の不足により病原微生物が残存する	適切な加熱温度・時間で管理する	YES

# HACCPとは？③

## 管理基準とモニタリング方法の設定(原則3・4)

内容	
工程	燻蒸
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が残存する
管理手段	適正な加熱温度・時間で管理する
管理基準(CL)	燻蒸装置内を90℃以上で30分間以上に保つ (加工基準63℃以上30分を担保)
モニタリング方法	燻蒸担当者は30分ごとに殺菌槽内温度を確認し、記録する

# HACCPとは？④

## 従来型基準との比較

