

# 「食品安全確保システム構築マニュアル」

## 1. マニュアル作成の目的と作成の経緯

### 1-1 目的

我が国の企業は、従来から食品衛生法や地方自治体の条例などで、食品の安全確保に対して非常に高度な注意義務を負っている。

また、厚生省の「洋生菓子の衛生規範」なども法的強制力はないものの、ガイドラインとして指導的役割を担っている。

しかし、右図表1-1に見られるように、食中毒の発生件数は最近増加傾向にある。

近年、病原性大腸菌やサルモネラ菌などによる食中毒が多発しており、消費者の間に食品の安全性に関心が高まっている。

従来の衛生管理では、食品製造の過程を経て最終製品から、サンプルを抽出検査するというところに重点を置いていた。しかし、それでは十分でないということで、食品製造工程中で、危害防止につながるような衛生管理を進めていこうという考えである。

この考えは「HACCP」と呼ばれ、最近よく聞かれるようになった。この手法は、アメリカの宇宙開発で用いられた食品の衛生管理方式で大変優れていることから、いま世界的に受け入れられつつある。

食中毒が多発する中、消費者は食品の安全確保に対する関心は高く、HACCPに関する認識も深まりつつある。

また、HACCPの導入が納入先の取引条件にもなってきている。

こうした状況の変化に、各企業はHACCPの導入を含め、食品の衛生管理について自社の規模、顧客との関係等を考え、それぞれのレベルに応じた対応を考えていく必要性に迫られている。

このマニュアルは「HACCP」を理解し、HACCP的な考え方に基づいた衛生管理手法を進めるにあたり、参考となるようにまとめたものである。

### 1-2 HACCPについて

#### 1) HACCPとは

HACCPについての詳細は後述するとして、とりあえず理解を容易にするため、概略的な説明をしておく、

HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) の略で、

H - Hazard (危害)      A - Analysis (分析)

図表1-1  
最近の食中毒発生状況

年	発生件数
平成6年	830
7	699
8	1,217
9	1,960
10	3,010

C - Critical (重要)      C - Contrl (管理)

P - Point (点)

一般に危害分析重要管理点方式といい、食品衛生法では総合衛生管理製造過程といっている。

(注:食品衛生法でこのシステムを取り入れているのは、法律に基づいて設定された製造基準がある食品に限られている。)

食品製造の各段階で、食品による危害発生につながる危険要因を調査・分析し、その危害防除のため、特に嚴重な管理が必要な作業工程を、重要管理点として管理するものである。重要管理点についてあらかじめ管理の方法を決めて、それぞれに対応した基準を作り、どこで、誰が、どの基準に従って、どのような作業をするかを決めておき、その管理点を連続もしくは同等の頻度で監視し、かつその結果を記録しておくという衛生管理手法である。

## 2) HACCPの狙い

HACCPの狙いは、危害の発生を未然に防ぐことにあり、製造工程における個々の作業に当たって、管理点の基準に適合しているかどうか、その状態のチェック方法を決めておき、基準から外れたら、即対策を講ずること、危害を未然に防止するシステムである。

また、HACCPは万一事故が起きた際、その原因や責任の糾明を容易にするシステムであり、HACCPは、基準に基づきチェック確認したことを記録しておくことに重点を置いている、もし万一が事故が起きた場合、この記録をもとに、製造者の責任か或いは、製造以降の流通過程等に原因があるのか、責任を明確にすることが出来る。

製造者に責任がある場合には、記録を追跡することによって事故の原因がどこにあったかと究明が容易であり、製造者に責任のない製品までも回収・廃棄をすることなく、製品の回収・製造ラインの改善など素早く行うことが出来るようになる。

第三者に対しては、製造過程では危害が確実に制御されていたという事実の証明にもなり、PL法への対応も可能となる。

## 3) HACCP導入の前提 (一般的な衛生環境の整備)

HACCP方式と従来方式の違いは、衛生管理のよりどころを、最終製品ではなく、製品の製造工程で管理することによって危害を防止するということにある。

従来は、最終製品(食品)の検査に重点を置いていた。この場合全数検査は出来ないので抽出(サンプル)検査を行っていた、この方式では、頻度の低い危害の発生は予防しにくく、安全確保が必ずしも十分であるとはいえない。

HACCPは、食品の安全性をより高めるために、製造工程において管理すべき重要な工程を定め、それを管理することによって、工程全般を通じ安全性を高める管理方式である。

HACCPが効果を上げるためには、前提として施設と環境が整備され、また作業員も手指や着衣等を清潔に保つなど、一般的な衛生管理に留意することが必要である。

いくら製造工程が衛生的に管理されていても、ほこりが舞ったり、微生物が自由に侵入できるような作業環境や、衛生管理に無関心で不潔そうな作業者が製造している状況では、安全な食品が製造されるとはいえない。

## 1-3 マニュアルの構成と作成の経緯

### 1) HACCP手法支援法

HACCP手法の導入は、法律の規制によってそれをしなければならないということではない、自主的な衛生管理の手段として各企業が独自の判断で行うものである。

しかし、HACCP手法を導入しようとする、設備の整備や、機械、器具の導入がある程度必要となってくる。

そのための必要な資金を低利融資や、税制上の優遇措置を行うことによって導入のための支援をする目的で、平成10年7月「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法」が施行された。(HACCP手法支援法とも呼ばれている。)

この法律によって支援を受けるためには、一定の基準を充たすことが必要となってくるが、HACCP手法支援法は、そのための手続きを定めている法律である。

法律では、国が「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法」を定め、指定認定を受けた事業者団体がこの基本方針を踏まえて、当該事業者団体に関わる食品を対象に「製造過程の管理の高度化に関する基準」(高度化基準)を作ることになる。

高度化基準では、当該食品製造過程の管理の高度化目標及び高度化を図るための施設の整備基準を明らかにすることが求められる。

その高度化基準で国の承認を受け、それを踏まえて個々の事業者が基準に基づき施設の整備計画等を作成し、その計画が高度化基準に合致していると当該事業者団体が認定すれば、支援法による優遇措置が受けられる。

### 2) マニュアルの適用範囲

「あん」を、あん菓子まで含めると、和生菓子と重複する部分がある。

そこで、和菓子の商品とはできるだけ重複を避け、あん業界で製造することが通例となっているものについては、特にこだわらずに適用の範囲を次のように定めた。

すなわち、このマニュアルは、生あん、ねりあん、乾燥あん及びその他製あん業界において通常製造されたものとし、生あんには、生つぶしあんを含み、ねりあんには、こしねりあん、つぶねりあんを含む、加合あん(ねりあんの中に各種食材を入れ、その風味を生かしたもの)、乾燥あんは生あんを乾燥したもの、その他は、鹿の子、しる粉、水ようかん、きんとん等あんを使用している製品を含む。

### 3) 作成経緯

(財) 食品産業センターが実施している「食品安全システム推進事業」のなかで、日銘連もその助成を受け「あん」についての安全確保システムのあり方について検討を行った。

その中で、学識経験者、組合員事業者による検討委員会を5回、W. G 1回開催し、各種あんの製造にあたって、衛生管理上何に注意すべきか、H A C C P的な考え方をもとに検討を行った。

その結果がこのマニュアルである。取りまとめに際して、(社) 食生活開発事業所の「あんの製造・流通管理等マニュアル」、並びに全菓連の「お菓子の衛生管理マニュアル」を参考にした。

以下に、参加された委員のお名前を記し、感謝の意を表します。

- ◎ 早川 幸男 社団法人 菓子総合技術センター 研究所長
- 林 敏夫 社団法人 菓子総合技術センター 常任理事
- 矢田 富雄 財団法人 日本品質保証機構 I S O 9000 主任審査員  
I S O 14000 審査員
- 的場 研二 株式会社 的場製餡所 代表取締役
- 神谷 巖 有限会社 神谷製餡所 代表取締役
- 内藤 豊彦 株式会社 内藤製餡 代表取締役

◎印は委員長

事務局

日本製餡協同組合連合会 経営合理化委員会 野中康男委員長