

食品のリスクとの付き合い方ー食中毒をテーマにー
パネルディスカッション

食品工場の現場で、HACCPが
食品の安全を守ります
ーリスクとは、HACCPとはー

2010年1月29日

(有)食品衛生研究会
顧問 上田 修

食品企業における 一般的な安全、安心の取り組み

- 企業ガバナンスとしての食の安全・安心の確立
(企業モラル・コンプライアンス・CSRの構築、実践)
- 内部告発制度の設置(内部牽制システム)
- 品質保証体制の確立
(品質管理・安全管理・危機管理・食品防御体制の確立)
- 法整備と行政による監視指導体制の充実
- その他(消費者意識の変革、食育など社会全体の取組)

今村知明先生による
食品品質保証体制

(1) 日常品質管理 5S、ISO9000s

(2) 食品安全管理 (Food Safety)

善意の取り組みで偶然に起こる事故、事件への対策

① 起こらないための予防対策・・・HACCP、ISO22000

② 危機状態で起こった場合・・・クライシスマネジメント

(3) 食品防衛 (Food Defense)

悪意または故意により起こる事故、事件への対策

(監視カメラ・入場制限区域の設置など)

食品のリスクとの付き合い方 —食中毒をテーマに—

食品のリスクとは(Codexの定義)

食品中にハザード(危害)が存在する結果として生じる健康への悪影響の確率(頻度)とその程度(重篤性)の関数

食品のハザード(危害)とは(同上)

健康に対して悪影響をもたらす潜在的素質を持つ

食品中の生物学的、化学的または物理的な物質・物体
又は食品の状態

食品リスク要因の分類

(1)食品ハザード(危害原因物質)

生物学的危害(食中毒菌、病原菌など)

化学的危険(フグ毒、貝毒、残留農薬、PCB、ヒ素)

物理的危険(金属、ガラスなどの硬質異物)

(2)その他のリスク要因

①一般的な欠陥商品要因

表示偽装(原料、産地、製法など)、破損、量目不足、異味異臭、環境破壊要因など

②その他の要因

遺伝子組換え食品、アレルギー原因食など

代表的な食中毒の分類

(1)細菌性食中毒

感染型(サルモネラ、カンピロバクターなど)

毒素型(黄色ブドウ球菌、ボツリヌス菌、O157・H7など)

(2)ウイルス性食中毒

ノロウイルス、ウイルス性経口感染症(A型・E型肝炎ウイルス)

(3)自然毒食中毒

動物性(フグ毒、貝毒等)、植物性(毒キノコ、カビ毒、有毒植物等)

(4)化学性食中毒

重金属類、残留農薬、動物用医薬品、内分泌攪乱物質、PCB
ダイオキシン、放射能汚染物質など

食品(工場)のリスク要因

食品ハザード

生物学的危害物質

化学的有害物質

物理的有害物質

遺伝子組み換え原料

アレルギー物質

異味異臭、軟質異物

など品質管理要因

その他の リスク要因

原料偽装要因

表示違反要因

食品防御要因

環境破壊要因

HACCPの名称

Hazard Analysis Critical Control Point (system)

危害分析重要管理(必須)点方式

ハセツプ、ハサツプ

HACCPの7原則と12手順

手順1 : 専門家チームの編成 (HACCPチームの編成)

手順2 : 製品の記述

手順3 : 意図された使用方法の確認

手順4 : 製造工程一覧図及び施設の図面の作成

手順5 : 現場確認

手順6 : 原則1 **危害分析** (リスク要因を包含)

手順7 : 原則2 **重要管理点の特定**

手順8 : 原則3 **管理基準の設定**

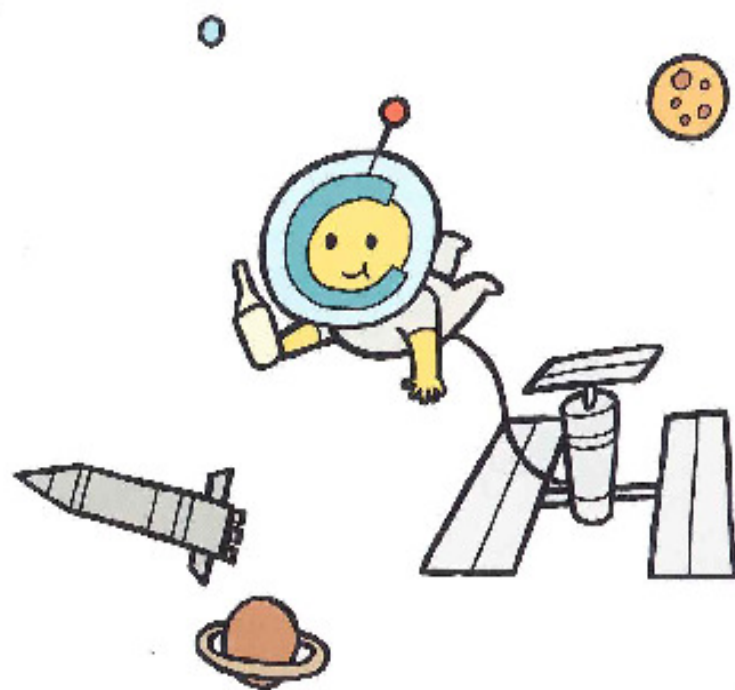
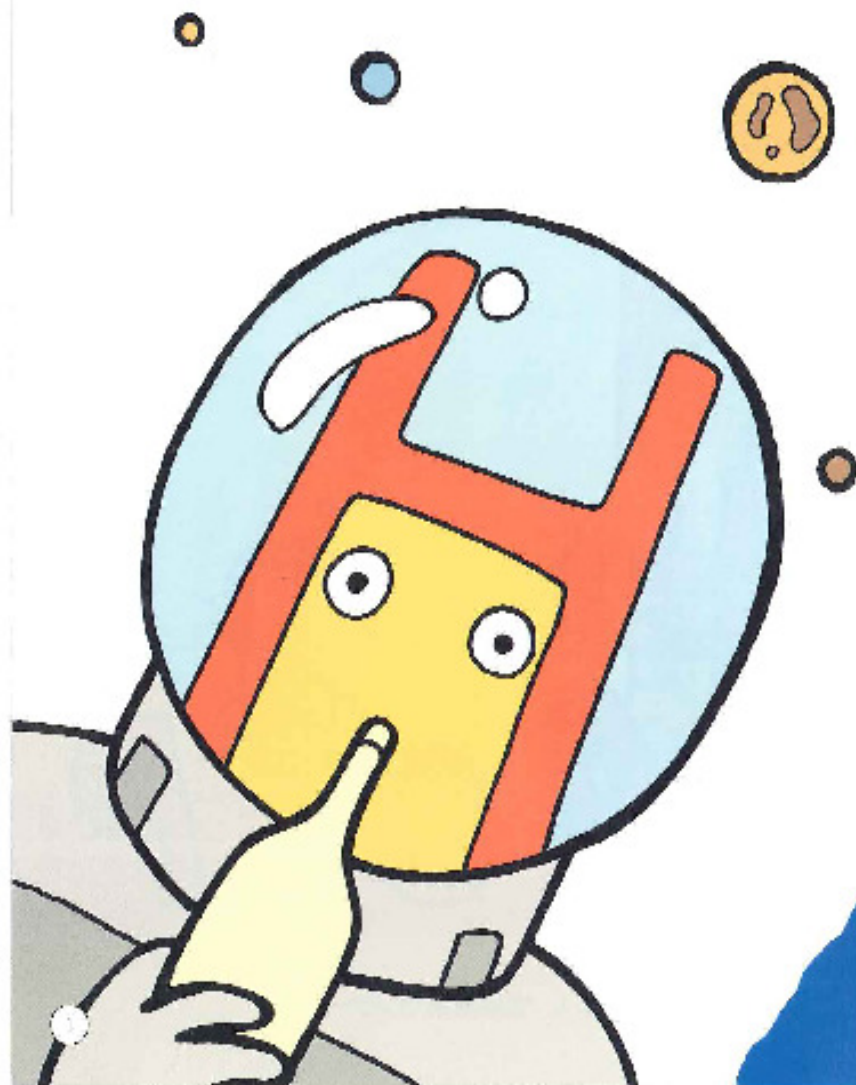
手順9 : 原則4 **モニタリング方法の設定**

手順10 : 原則5 **改善措置の設定**

手順11 : 原則6 **検証方法の設定**

手順12 : 原則7 **記録保存及び文書作成規定の設定**

ハセップ
HACCPは
NASA (アメリカ航空宇宙局) 生まれ。



HACCPは国際的な食品衛生管理の方式です。もともとはNASAで、絶対に食中毒を起こしてはならない宇宙食の衛生管理の方式として考案されたのが始まり。国連の専門機関からガイドラインが発表され、その採用が各国で推奨されています。



検査しない食品は安全かな？

これまでの方式



最終製品

抜取検査



出荷！



包装

冷却



重要管理点

加熱温度・時間を連続して監視

HACCP方式



原料



調合



充填



密封



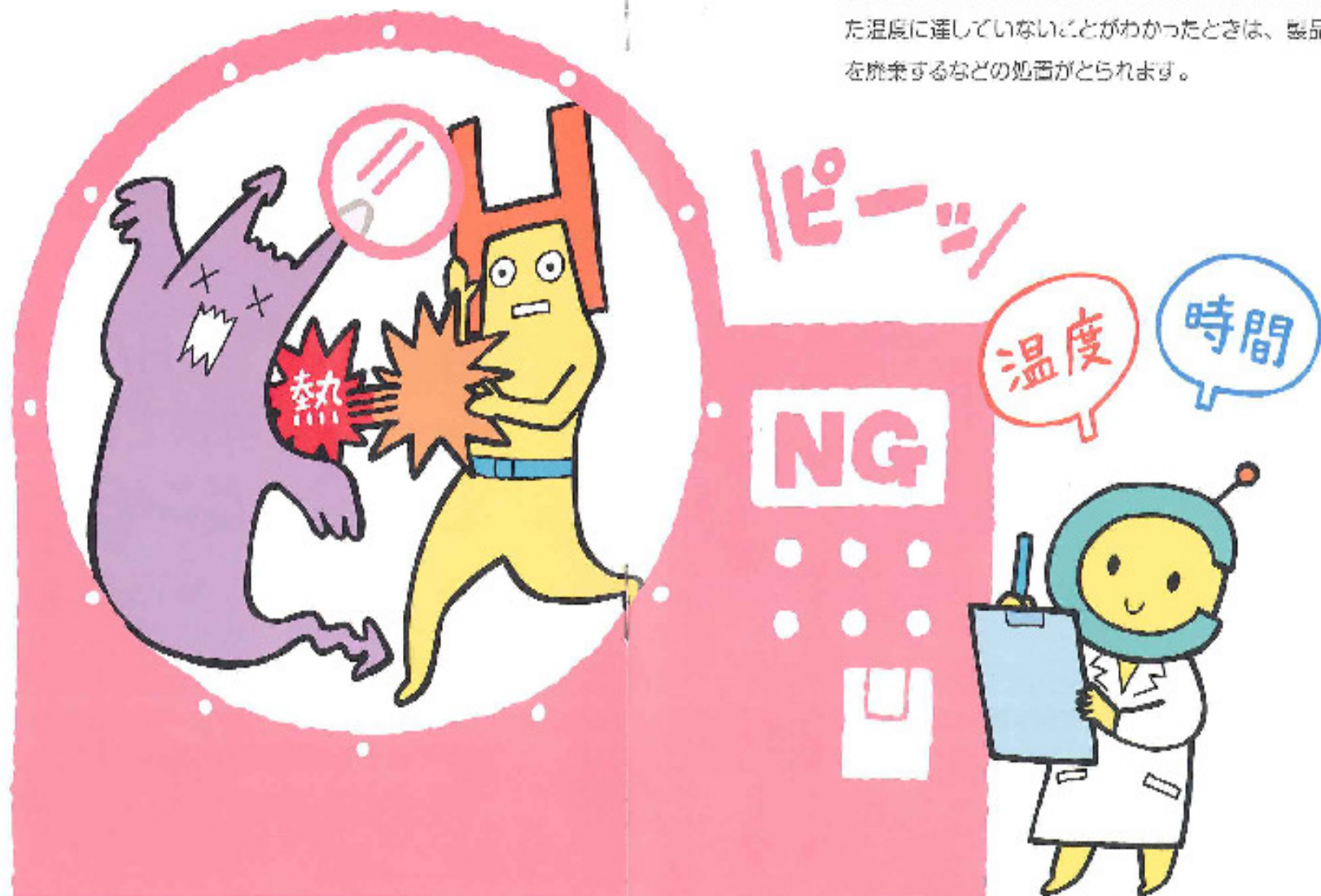
加熱殺菌

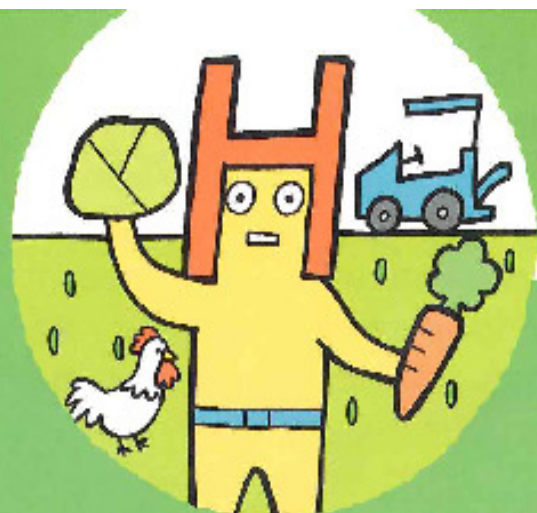
HACCPは
これまでの方式と
どこが違うの？

食品の安全を確認する方式が違います。これまでは最終製品の抜取検査でした。しかし、この方式ではすべての製品の安全は保証できません。HACCPは、原料から最終製品までの工程を管理の対象として、安全な食品にするためのとくに重要な工程（重要管理点といいます）を連続して監視することで、食品の安全性を高めるシステムです。

HACCPの重要管理点、 ちょっと詳しく。

前のページの重要管理点は「加熱殺菌工程」です。この工程の役割は、食中毒の原因になる病原菌を死滅させること。科学的な根拠をもとに病原菌を死滅させる加熱温度と時間を決め、これが守られているかどうかを担当者が連続して監視します。決めた温度に達していないことがわかったときは、製品を廃棄するなどの処置がとられます。





生産者



食品製造業



食品小売業



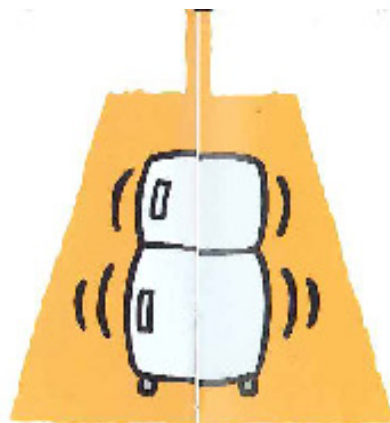
家庭

「農場から食卓まで」、 安全・安心のバトンリレー。

食品が食卓に届くまでには、原料になる作物の栽培や、牛や豚などの家畜の飼育、その原料を使った食品の製造、その食品の家庭への販売と、いくつもの事業者がかかわっています。それぞれの事業者は、安全な食品を食卓に届けるために、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理を行うことで、安全・安心のバトンをリレーしています。



手洗い



冷蔵庫の 詰めすぎ

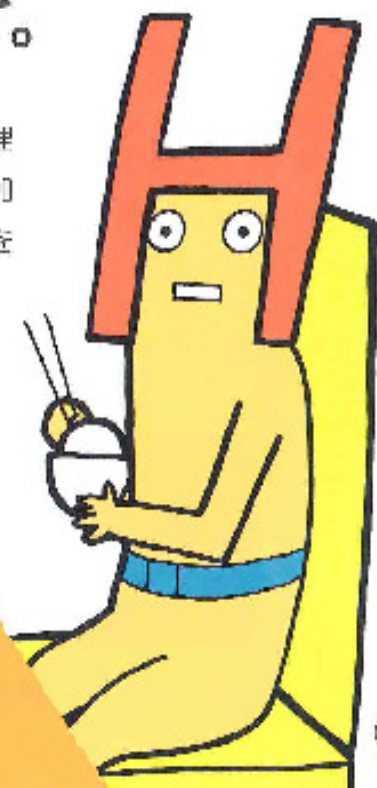


十分な加熱

安全・安心の最終ランナーは、家庭です。

食品の安全は、購入した後の家庭での貯蔵や食卓の前には手を洗う「冷蔵庫は詰め込めすぎる」など、食中毒を予防するための「付守って、安全・安心な食生活を送りましょう。

や調理、食べ方も関係しています。「調理みすぎない」「加熱が必要な食品は十分に」けない、焦やさない、殺す」の3つのことを



わが国におけるHACCPの承認・認証の種類と実績

(1) 公的承認・認証の取得

- ① **総合衛生管理製造過程承認制度**(厚生労働省)(2009年12月31日現在)
乳・乳製品、食肉製品、容器包装詰加圧加熱殺菌食品(レトルト・缶詰食品)
魚肉練り製品、清涼飲料水……6食品 562施設818件
- ② **対米・対EU輸出水産食品HACCP施設認定**
(厚生労働省、財団法人大日本水産会など) (2009年9月11日現在)
水産加工品各種…… 約270施設弱
- ③ **都道府県の独自のHACCP認証**(北海道、東京都、兵庫県ほか)
各種食品(2008年12月)…… 約300施設・食品以上

(2) 間接的なHACCP取組体制整備の認定の取得 (2009年12月末現在)

HACCP手法支援法の認定(農林水産省・厚生労働省、22指定認定機関)
22食品高度化基準に基づく高度化計画認定300施設

(3) ISO9000審査機関等による**私的認証**の取得

(財)日本適合性認証機関(JAB)が認定の『品質システム審査登録機関』等
によるHACCP単独又はISO9000・HACCPなどの認証

終わりに

次のいずれかの取組みで、食中毒を含め食品工場でより高い食品の安全確保が期待できます。

(1) 公的(民間)承認・認証の取得

総合衛生管理製造過程、HACCP手法支援法
対米・EU輸出水産食品HACCP認定施設など
地方自治体HACCPなど (ISO22000)

(2) HACCPの理念や手法を取り入れた

自主的な独自の衛生管理システムの構築
中小規模食品企業