

2日間集中コース！正しく学んで活用する！

# HACCP実践セミナー

HACCPシステムを上手に活用することができますか？

今回の2日間実践セミナーでは、HACCPの基本を理解しながら、実際に7原則12手順に沿って、最も重要な「危害要因分析」のグループワークを行います。加工食品を例に、食品製造で起こりうる危害を徹底的に掘り起こし、理解を深めます。一連の流れを実践することでわかることや発見が多くあり、HACCPの基本を学ぶ機会となっておりますので、多くの方の参加をお待ちしております。

日時

**8月29日（火）・30日（水）**  
**両日とも10：00～16：00**

※どちらかの日のみ参加の場合は事前にお問合せください。

講師

旭川食品産業支援センター センター長 浅野 行蔵

場所

旭川リサーチセンター 2階 研修室  
(旭川市緑が丘東1条3丁目1番6号)

※会場のみ受講となります。YouTube配信はありません。

基本が一番  
重要です！



(セミナー参加申込先)

電話番号：0166-68-2824 FAX：0166-68-2828 Email：fosup@arc-net.or.jp

企業名・団体名	
住所	
電話番号	( ) - FAX:( ) -
フリガナ 氏名	※連名可
E-mail	

# HACCPの7原則 12手順(厚生労働省HPより引用)

[https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzendu/haccp\\_leafb\\_24.pdf](https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinanzendu/haccp_leafb_24.pdf)

今回の実践セミナーは、この手順書に基づいて行います。

## 手順に沿ってHACCPに挑戦してみよう! (HACCPの7原則 12手順)

### 手順1

まずは、みんなで話し合います! 製品のすべての情報が集まるように各部門の担当者が参加しましょう。

**HACCPチームの結成だ!**



分からないところは、外部に相談したり、書籍を参考にすることも可能です。

### 手順2

次は、自分たちが作っている商品がどんなものか、書き出してみましょう。

製品記述書	
品名	内容
製品名	
原材料	
製造工程	
包装形態	
消費期限	
賞味期限	
保存方法	

- 製品の名称及び種類
- 原材料の名称、添加物の名称
- 製品の特性 (Aw, pH等)
- 包装形態、単位、量
- 容器包装の材質
- 消費期限あるいは賞味期限、保存方法

### 手順3

この商品は、どうやって食べるもの? 誰が食べる? 商品が誰にどのように食べられるのかを書き出しましょう。

(例)

- 加熱して食べるものか、そのまま食べるものか。
- 一般の消費者が食べるのか、病人、乳幼児、高齢者等が対象の商品なのか。

書き出してみるとよく分かるなあ。

### 手順4

商品の作り方を書いてみましょう。

原材料の受入から保管、製造・加工、包装、出荷までの一連の流れを書いてみましょう。

工程	内容
1. 受入	
2. 保管	
3. 解凍	
4. 仕込	
5. 加熱	
6. 冷却	

温度、時間等も書き込むといいですね。

### 手順5

手順4で作った製造工程図を現場でよく確認して、違っているところは直しましょう。



製造現場などに確認して!

作業場が狭くて!

作業員が慣れて手作業の人員が居る!

生食凍藏上げがうまく成らなかった!

現場を確認すると実際と違っている部分がよくわかります。

### 手順6【原則1】

製造工程ごとにどのような「危害要因」が潜んでいるかを考えてみましょう。

\*「危害要因」というのは、健康に悪影響をもたらす原因になるものを言っただけ。

No.	工程	1. 最大の危害要因か?	2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.	5. 確率が高いか? (CCP) か?
1	受入			
2	保管			
3	解凍			
4	仕込			
5	加熱	Yes	Yes	Yes
6	冷却			

「危害要因」には、有害な微生物以外にも、化学物質や硬質異物があります。

### 手順7【原則2】

健康被害を防止する上で特に厳重に管理しなければならない工程を見つけてみましょう。

原材料/工程	1. 最大の危害要因か?	2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.	5. 確率が高いか? (CCP) か?
加熱	Yes	Yes	Yes

原材料や製造環境に由来し、健康被害を引き起こす可能性のある危害要因を予防、除去または低減するための工程はどうか。

例) ● 加熱殺菌工程  
● 冷却工程  
● 金属異物検出工程 等

うちの製品は、十分な温度と時間で殺菌する加熱工程が重要だ。

### 手順8【原則3】

手順7で決めた工程を管理するための基準を決めましょう。

この基準を達成しないと安全が確保できなくなります。

工程	内容
加熱	殺菌
冷却	殺菌
包装	殺菌
出荷	殺菌
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が生存する
管理手段	適正な加熱温度・時間で管理する
監視基準 (CU)	殺菌温度 100℃以上、△△分以上保つ
モニタリング方法	殺菌釜内温度計・温度計の精度と時間記録、記録する

基準は、色や形状など必ずしも数値である必要はありません。

### 手順9【原則4】

手順8で決めた基準が常に達成されているかを確認しましょう。

例)

- オープンや殺菌槽などの温度と時間
- 冷却装置の温度
- 金属探知機の精度



目視確認でもいいんだなあ。

### 手順10【原則5】

工程中に問題点が発生した場合、修正できるように事前に改善方法を決めておきましょう。

- 基準を達成しなかった製品を区分する
- 機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
- 温度計やタイマー等の校正をする
- 基準を満たせなかったものは廃棄などを行う

改善した記録を見直すと、品質の安定化やフレームの減少に役立てられそうですね。

### 手順11【原則6】

ここまでのプランが有効に機能しているのか見直しましょう。

- 重要な工程の記録を確認
- 温度計やタイマーの校正の確認
- 問題が起きた際の改善措置
- 製品検査との確認
- 一連の流れに修正が必要か

定期的に、日頃の作業が適正に実施されているか、記録をみて確認してみよう。

### 手順12【原則7】

各工程の管理状況を記録しましょう。HACCPを実施した証拠であると同時に、原因を追究するための手助けとなります。

今使っている作業日報を少しアレンジして記録をとることもできますよ。

今ある記録を見直して不足している項目を加えよう!

HACCPは、この7原則12手順を繰り返し行い、少しずつ内容を改善し、向上させ継続的に取り組むことが大切です。

食品を製造する製造・加工するためには、①計画 (Plan) を作成し、②計画に沿って製造・加工を実行 (Do) し、③業務の実地が計画に沿っているかどうか確認 (Check) し、④実地が計画に沿っていない部分を調べて処置する (Act) という4段階 (PDCA) を行い、最後の「処置 (Act)」を次のサイクルにつなげ、1周ごとに内容を向上させ継続的に改善していくこと (PDCAサイクル) が重要です。