

## 新しいHACCP制度化への対応

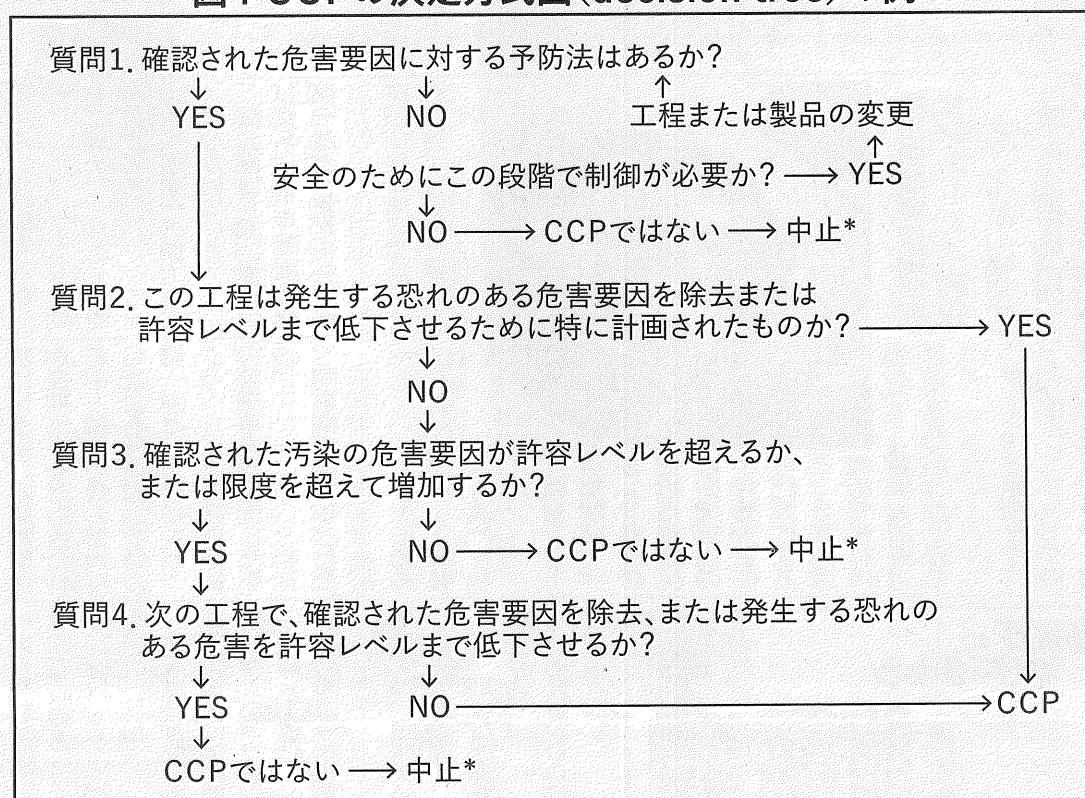
NPO法人日本食品安全検証機構（JWCI）

理事長代行  
遠藤洋一  
赤池洋一

た  
その結果、  
「原材料の受

## 衛生管理計画書(HACCP) プラン)の策定(段階3の2)

図4 CCPの決定方式図(decision tree)の例



\*記載された工程において次の確認された危害に進める

**新しい** CCP 設定の手順

GPセンターや食鳥処理場では加熱工程がない。チラー槽(冷却工程)や洗卵機(殺菌工程)の塩素殺菌(濃度)を CCP 扱っているところもある。誤りとは言えないが、原則2(手順7)は単独では機能しない。原則3(手順8)や原則4(手順9)および原則5(手順10)とも連動して整合性を取りながら順守するのがルールである。日常的なモニタリングにより是正措置や逸脱が生じたときには、その当該製品や中間製品については、用途の変更や最悪のケースでは廃棄となる。CCP 設定の持つ意味は実に大きい。ルールを順守して実行できなければ HACCP とは言えない。それだけに、現場

ard) である。生物学的  
危害に属するサルモネラ  
やカンピロバクターなど  
も受け入れ工程の危害要  
因として重要であるが、  
その後の調理工程で加熱  
工程がない訳ではない。  
製品出荷時に警告表示も  
不可能ではない。同様に  
物理的危険に属する注射  
針などもその後の金属探  
知機により危険除去がで  
きる。

# 新しいHACCP制度化への対応

NPO法人日本食品安全検証機構(JVVO)

理事長代行 遠藤 洋一  
理事 事赤池 洋一

た  
その結果、  
原材料の受け入れ工程管理の重要性が浮上した。

## CCP設定の手順

CCPセンターや食鳥処理場では加熱工程がない。チラー槽冷却工程（手順10）も運転して整合性を取りながら順守するのがルールである。日常的なモニタリングによりは正措置や逸脱が生じたときは、その当該製品や中間製品については、用途の変更や最悪のケースでは廃棄となる。 CCP設定の持つ意味は実に大きい。ルールを順守して実行できなければHACCPとは言えず、 CCP設定の決定意図は、現場で即断即決して、 安直に CCPにしなければならない。それだけに、 現場の CCPの決定のみに執着し CCP候補を抽出する。この段階では、一般的な衛生管理（工程、措置）を求め CCPの決定のみに執着し CCP候補を抽出する。この的な正しい CCPの設定は、農業や家畜の治療、生物的危険（Chemical hazard）、生物学的危険（Biological hazard）は、農業や家畜の治療、生物的危険（Physical hazard）を示している。この最大のテーマとなる可能性が高い CCPにおける効果染を引きする可能性がある。

のありのままの実態を尊重して、無理のない持続可能な CCPを設定する二つの要件を順守する。

CCPの二つの要件は何か。 HACCPの前提条件とされている一般衛生管理（手順8）、原則4（手順8）、原則4（手順9）で解決できない（手順10）の手順に従うと

CCP項目について今一つ目は、「Nの工程」になる。 HACCPチー

## 衛生管理計画書(HACCP) プラン)の策定(段階3の2)

図4 CCPの決定方式図(decision tree)の例

```

graph TD
    Q1[質問1. 確認された危害要因に対する予防法はあるか?]
    Q1 -- YES --> Q2[質問2. この工程は発生する恐れのある危害要因を除去または許容レベルまで低下させるために特に計画されたものか?]
    Q1 -- NO --> Q3[質問3. 確認された汚染の危害要因が許容レベルを超えるか、または限度を超えて増加するか?]
    Q1 -- 工程または製品の変更 --> Q4[質問4. 次の工程で、確認された危害要因を除去、または発生する恐れのある危害を許容レベルまで低下させるか?]
    Q2 -- YES --> CCP[CCP]
    Q2 -- NO --> NonCCP[CCPではない]
    Q3 -- YES --> CCP[CCP]
    Q3 -- NO --> NonCCP[CCPではない]
    Q4 -- YES --> CCP[CCP]
    Q4 -- NO --> NonCCP[CCPではない]
    NonCCP --> Stop[中止*]
  
```

\*記載された工程において次の確認された危害に進める

ard) における生物学的危険に属するカルモネラやカンピロバクターなども受け入れ工程の危険要因として重要であるが、その後の調理工程で加熱工程がない訳ではない。製品出荷時に警告表示も不可能ではない。同様に物理的危険に属する注射針などもその後の金属探知機による危害除去ができる。

一方、化学的危険に属する薬剤残留などは、その性質から受け入れ工程で完全排除しなければ、その後の工程に除去あたるは許容しづらさで低トマセの工程、措置、場所はない。いたん、GMPセンターや食鳥処理場に化学的危険因子、要因を持ち込めば取り返しのつかない最悪の事態を招くことになる。従つて、化学的危険は最重要 CCP として位置づかね。

(60) NACMCF:Hazard Analysis and Critical Control Point Principles and Application Guidelines(1997)