

制定：平成22年 8月15日  
改正：平成22年 9月29日



一般社団法人 日本ボトルウォーター協会  
Japan Bottled Water Association (JBWA)

# JBWA-HACCP認証 の概要と解説

ボトルウォーターの安全性の確保および品質の維持向上を図り、良質で安全な製品を消費者に提供することを目的として、ボトルウォーター製造者による自主的な衛生管理の高度化を図るために有効な衛生管理手法とされているHACCPの理念を取り入れた協会独自の認証制度を設けました。

ボトルウォーターの製造に関して必要とされる施設、製造工程、製造管理、サニテーション、品質管理等の各項目について、有害な物質、異物の混入を防止し、かつ品質の保持を図るために、製造者が努力すべき管理事項を定めるものであり、清涼飲料水の製造に関する関係諸法規等、あるいは所轄保健所などから個別に指導された事項についてはこれを遵守する必要があります。

## ■用語の定義

<b>HACCP システム</b> (Hazard analysis and critical control point system)	食品の安全性にとって重要な危害要因を科学的根拠に基づいて明らかにし、評価し、その危害要因を集中的に管理するシステム。コーデックス委員会が示した「食品衛生の一般的原則」の規範の付属書に HACCP システム適用のガイドライン(7 原則 12 手順)が示されている。
<b>HACCP プラン</b> (HACCP plan)	HACCP の原則に沿って行う事項、及びその背景を文書にしたもの。すなわち、HACCP の前手順からハザードアナリシス等の 7 原則の内容、及びそれを遵守するための目的と手段等を文書化したもの。
<b>フローダイアグラム</b> (Flow diagram)	食品の生産または製造加工の順序および相互関係を示す、一連の段階または取り扱いを系統的に表示した図。
<b>危害要因</b> (Hazard)	健康に悪影響(危害)をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態。ハザードともいう。有害な微生物、化学物質、硬質異物などの生物学的、化学的または物理的な要因がある。
<b>危害分析</b> (Hazard Analysis)	危害とその発生条件についての情報を収集し、評価することにより、原料の生産から製造加工および流通を経て消費に至るまでの過程における食品中に含まれる潜在的な危害要因を、その危害要因の起こり易さや起こった場合の重篤性を含めて明らかにし、さらに各々の危害要因に対する管理手段を明らかにすること。
<b>必須管理点(重要管理点)</b> (CCP: Critical Control Point)	当該食品の加工や取り扱いにおけるステップ(段階、過程)で、そのステップのコントロールを失えば、最終製品に許容できない量、あるいはその頻度で残る危険性の大きい危険性の大きいステップ。
<b>許容限界(管理基準)</b> (CL: Critical Limit)	必須管理点において、ハザードを排除、除去、あるいは許容できる程度に減少させるために必要なパラメーター(変動値、変数、助変数、因子、要因となるもの。例えば温度やpH等)の上限あるいは下限。
<b>作業限界</b> (OL: Operating Limit)	CL を逸脱する前に適切な処置をし、もとの状態に戻すために確立された基準値。
<b>モニタリング</b> (Monitoring)	必須管理点(CCP)が管理状態にあるか否かを確認するために行う観察、測定、試験検査。
<b>改善措置</b> (Corrective Action)	必須管理点(CCP)のモニタリングの結果、許容限界が守られていないことが明らかになった場合に行う措置。
<b>検証</b> (Verification)	HACCP システムが HACCP プランに従ったものであることを評価、確認し、HACCP プランに変更、修正や再評価が必要かどうかを明らかにするために行うモニタリング以外の活動。バリデーション(科学的証明)を含む。
<b>バリデーション</b> (Validation: 科学的証明)	HACCP プランの運用に先立って、その HACCP プラン中に特定した危害要因を効果的に管理できることを、科学的および技術的情報を収集し、評価する検証の要素。HACCP プランの最初の運用時だけでなく、定期的および必要に応じて実施する。
<b>前提条件プログラム</b> (PP=PRP: Prerequisite Program) ≒GMP: 適正製造基準 (Good Manufacturing Practice)	HACCP システムを効果的に機能させるための前提となる食品取り扱い施設の衛生管理プログラム。適正製造基準(GMP)を含む、HACCP システムの基礎となる運営上の条件を取り扱う方法。
<b>標準作業手順</b> (SOP: Standard Operating Procedure)	各々の作業ごとに、その作業を均質に遂行するための標準作業手順。その手順を詳細に記述した文書を標準作業手順書という。
<b>衛生標準作業手順</b> (SSOP: Sanitation Standard Operating Procedure)	SOP のうち、特に食品取り扱い現場における洗浄・殺菌等の汚染防止に関する作業手順。

## ■ HACCPとは

HACCPとは食品を生産する上において、安全を確保する管理方法のこと。  
1960年代に米国で宇宙食の安全性を確保するために開発された食品の衛生管理の手法です。

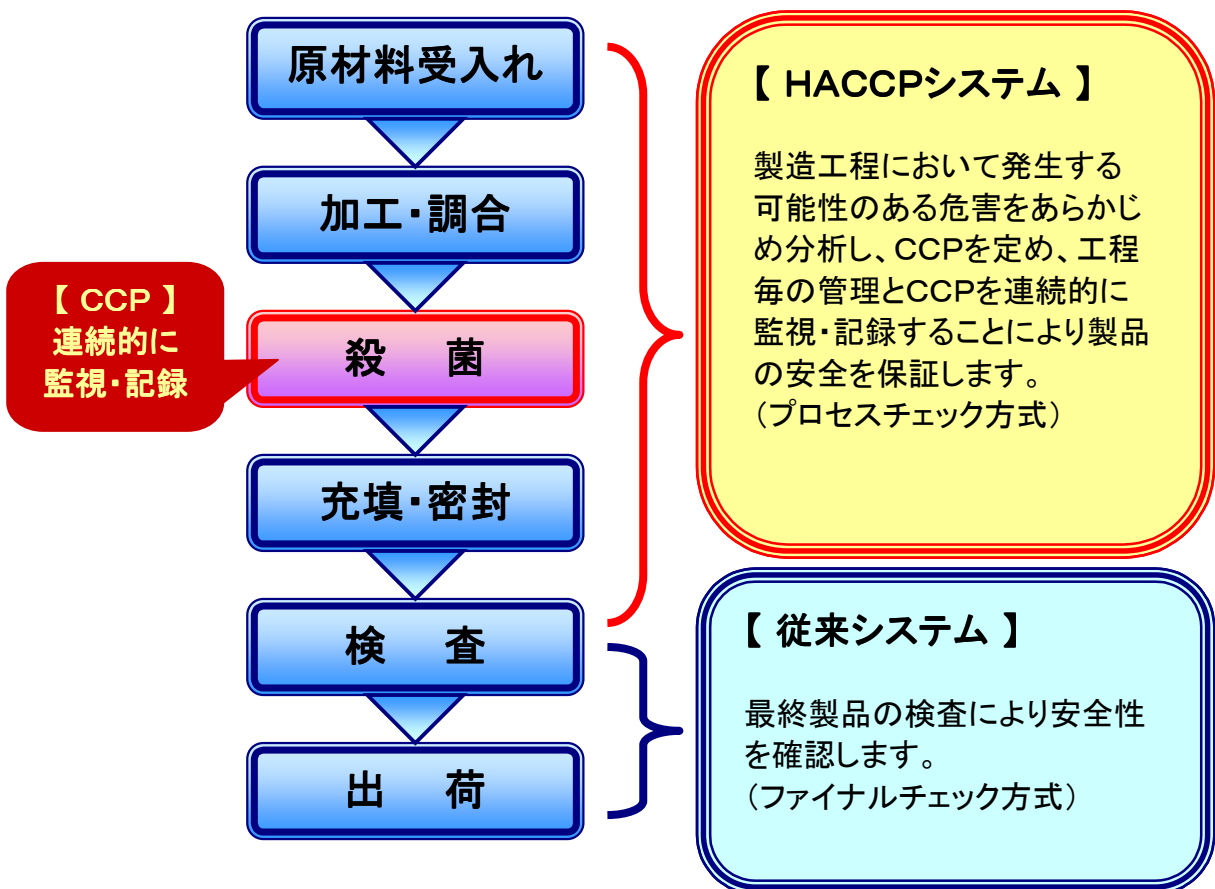
# Hazard Analysis and Critical Control Point

危害要因      分析                      必須                      管理                      点(工程)

最終製品の検査に重点をおいた従来の衛生管理の方法と異なり、原材料の入荷から商品の出荷までの全工程において、あらかじめ「発生しうる危害要素」を分析し、その要素を取り除くための管理を徹底的に行うことで製品の安全確保を図る方法です。

HACCPは、国際機関であるコーデックス(Codex)委員会によって食品衛生・食品安全への導入が推奨されている、優れた衛生管理の一手法ですが、主にアメリカで開発されたこともあってシステムの中で使われている用語や概念などにとっつきにくい部分があります。

それをJBWA版に仕立て直したものが「JBWA-HACCP」で、説明会の開催などにより、広くボトルウォーター事業者の方々に取り組んでいただけるよう啓発、周知を行います。



## ■ HACCP認証(承認)制度

わが国のHACCPは Codex 委員会HACCP適用の為のガイドラインに基づき策定されているが、その導入及び認証には様々な方法がある。

HACCP導入及び認証を考える際は、自社に合ったHACCPを検討することが必要。

### 【総合衛生管理製造過程承認制度(通称:マル総)】

厚生労働省主管のHACCPの概念を取り入れた衛生管理手法。

対象食品:乳・乳製品、食肉製品、魚肉練り製品、缶詰、レトルト食品、清涼飲料水

### 【地方自治体認証HACCP】

地域特産物を製造加工する中小企業等でもHACCP認証を取得しやすいように、都道府県及び市町村レベルでの認証制度。

### 【民間認証HACCP】

民間の製品検査機関や ISO 認証機関等が実施するHACCP認証制度。各機関によって審査ガイドラインが異なり、確認が必要。

### 【事業者団体認定HACCP(HACCP手法支援法)】

この法律は、HACCP手法を導入しやすい環境作りのため、この手法に対応した施設の整備に対する資金等の支援を目的として制定され、各企業が加入する事業者団体が会員企業に対し、HACCPの導入のアドバイスをする。(5年間の時限法)

### 【JBWA-HACCP認証】

協会に加盟しているボトルウォーター事業者に対して HACCP手法の導入しやすい環境を作り、業種限定での HACCP手法の認証を段階別で評価することで業界の衛生管理・品質管理の向上を目的として設けた認証制度。

## ■ JBWA-HACCP の認証基準

構築手順	HACCP 構築実施事項	
手順①	HACCP チームの編成	部門ごとの責任者および総括責任者を定める。
手順②	製品の特徴を記述	製品の特性、規格、利用方法などを記載した製品説明書を作成する。
手順③	製品の使用方法の明確化	
手順④	フローダイアグラム、施設見取図の作成	衛生作業の内容、機器の性能などを記載した製造工程フロー図、及び区域分け、機器・装置の配置などを記載した施設平面図を作成する。
手順⑤	フローダイアグラム、施設見取図の現場確認	
手順⑥(原則1)	ハザード分析(HA)	危害防止に重要な規定の製造工程について、重要工程管理表を作成する。
手順⑦(原則2)	必須管理点(CCP)の決定	
手順⑧(原則3)	許容限界(CL)の確立	科学的根拠に基づく設定基準を記載する。
手順⑨(原則4)	必須管理点(CCP)に対する監視方法の確立	設定基準の適否を常時確認できるモニタリング方法を記載する。
手順⑩(原則5)	是正措置の確立	設定基準を逸脱した場合に実施する改善措置を記載する。
手順⑪(原則6)	検証方法の確立	管理が適切に機能していることを確認・評価するための検証方法を記載する。
手順⑫(原則7)	文書・記録の管理	手順書類一式を適正に管理し、記録書類を1年以上保存する。

### 【対象】

衛生管理の充実を目指しているボトルウォーター関連企業

### 【どんな認証】

ボトルウォーターの現場に合った HACCP 手法の導入を当協会が第三者として HACCP 導入について認証いたします。

### 【メリット】

衛生管理が合理的に向上します。

この HACCP 手法を導入することで、公的な各種 HACCP 認証も取得できるレベルとなります。

### 【評価】

自ら行う積極的な衛生管理に取り組んでいるボトルウォーター関連企業の施設を、日本ボトルウォーター協会が自主認証基準のもと評価します。

段階的評価のもと、AからEまでの評価とし、DランクとEランクについては改善指導をおこない、ステップが向上するように指導してランクアップを目指し、改善による衛生管理向上に実践的に活用できます。

認証を受けた企業には、自主認定書とともに自主認証マークを提示し自主的衛生管理をしていることを表示できます。

※注記:この制度は、ボトルウォーター関連企業が自ら衛生管理を進める上でのマニュアルや管理手法を審査するものであり、製造・提供する製品に関する一切の責任は当該ボトルウォーター関連企業自らが負います。

## ■JBWA-HACCP認証審査基準

ランク	評点基準		
A	90点以上	認定	厚生労働省の HACCP「総合衛生管理製造過程」の承認を取得できるレベル
B	80点～90点未満	認定	HACCP 手法が実施されている製造記録等が実施されている
C	70点～80点未満	認定	フローシートがあり、CCP が特定され、HACCP 手法が実施されつつある
D	50点～70点未満	否	一般的衛生管理が実施されている
E	50点未満	否	「5S」レベルが不十分である

## ■JBWA-HACCP認証マーク



## ■ JBWA-HACCP申請から認証までの流れ

1

基準に沿って手順書類を作成

約1～3ヶ月必要

JBWA-HACCP認証基準を確認頂き、基準に沿った書類の作成。  
不明な場合などには、専門業者によるコンサルタント業務も受付しております。

2

HACCP実務者養成講習会受講

「HACCP実務者」は、3日間の養成講座(HACCP実践研究会などが主催する外部講習会)を受講する。

※食品衛生法による要件として、食品製造者が総合衛生管理製造過程承認制度の承認申請書作成にあたって、相当程度の知識を取得した者が必要と規定されています。

3

HACCP手法の実践

約1～3ヶ月必要

作成した手順書類に沿って、2～3ヶ月の操業実践をする。

4

衛生管理自主評価チェック

衛生管理自主評価チェック表を活用して、実際に申請基準を満たしているか自主評価してください。自主評価で【50点】以上が、JBWA-HACCP認証取得の目安となります。

5

JBWA-HACCP認証申請

作成した手順書類と申請書、及び必要書類を、JBWA事務局に送付する。

6

JBWA事務局にて書類審査

約1～2ヶ月必要

申請頂いた手順書類についての審査を行い、不備があれば改定要望を出します。

7

現地認証審査

JBWAが選任した外部機関(HACCP実践研究会)の専門担当者による審査を行います。

8

指摘事項について、改善、改定

約2～3ヶ月必要

予備審査後、約2週間程度で改善、改定項目を一覧で提出致します。

9

認証判定審査(改善書類等の確認)

「7」の改善、改定を実施して、1ヶ月以上の操業実践を実施した後に、改定書類の提出をしてください。改善点を書類等で審査を実施致します。

10

認証審査結果通知

認証判定審査後、約1ヶ月で結果を通知致します。

**認証申請前のHACCP手法の取り組みに、2ヶ月～6ヶ月間程度、  
認証申請から認証取得までは、指摘事項が少なく順調に進めば、  
3ヶ月～4ヶ月程度で認証取得が可能です。**

# ■ JBWA-HACCP認証・更新イメージ

