

HACCP支援法に基づく融資対象の例

融資を活用して
ステップアップ!



取り組む項目・内容	対象施設・設備の例
HACCP	
監視制御システム 危害の発生を防止するため、特に重点的に管理すべき工程に対し、連続的に監視を行う。	低温室等の自動温度記録器・警報機 温度管理等の自動化による確実性向上
高度化基盤整備	
手洗い及び乾燥 手洗い及び乾燥を衛生的に行える設備を適所に設置している。必要に応じて、殺菌・消毒設備や温水設備がある。	手洗い施設 手の消毒と連動して作動する自動ドアやエアタオル
空調・換気 空気が汚染しないように空調・換気の仕組みを構築する。	ソックダクト 空調機から排出された空気を清浄化
照明 作業に適切な照明を確保する。	食品工場用照明器具 ほこり防止のためのカバー付照明
水(水道水以外) 殺菌又は除菌装置を設置し、正常に作動していることを確認し、記録する。	殺菌水供給装置 塩素添加による井水等の殺菌
排水 排水を適切に処理する。	排水処理設備 ろ過・微生物による排水の清浄化
温度管理を要する装置・設備等 温度管理を要する装置・設備は、温度のモニタリング及び管理ができるものである。	記録装置付き空調機・冷蔵庫 製造環境の低温管理
個人衛生 食品取扱者は、必要な場所では目的に合った清潔で良好な状態の作業着・履物への交換等を行う。	エアシャワー 工場内への毛髪・ほこりの持ち込み防止
原材料管理 原材料として、適切なものを選択し、必要に応じて前処理を行ったのち、加工に供する。	スパイラル式野菜洗浄機 洗浄剤を含む水流により葉物等野菜を洗浄
生物学的要因管理 有害な微生物又はそれらが産生する毒素を安全なレベルまで取り除く、あるいは増やさない。	熱水スプレー式レトルト殺菌機 缶詰・レトルト食品等を高温蒸気により殺菌
物理的要因管理 ガラス、金属片等の異物の混入を防止する仕組みを適切に設定する。	磁力選別機 混入金属を磁力により物理的に除去
入出荷記録の作成・保存 入出荷の記録の作成及び記録の保存の手順を定め、実施する。	バーコードリーダー 情報の一元管理

衛生・品質水準の確保に関する項目

製造・加工の施設・環境

装置・設備器具

人

食品等の取扱方法

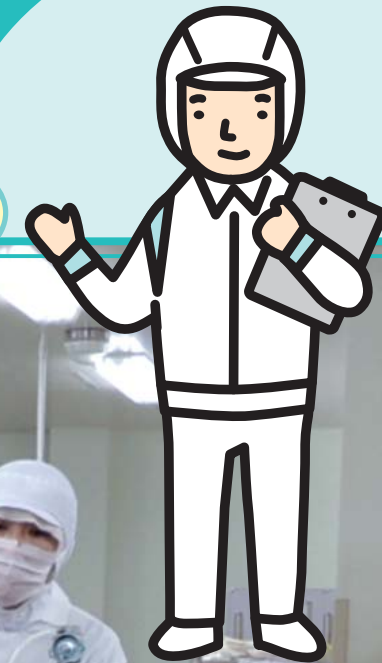
消費者の信頼確保に関する項目

ホップ! ステップ! HACCP

段階的に取り組むHACCP



ハサップで、
衛生・品質の
レベルアップ!



お問い合わせ



お気軽に
ご相談ください。

農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室 〒100-8950 東京都千代田区霞が関1-2-1

TEL 03-3502-5743 または、お近くの地方農政局等・公庫支店へ

参考 農林水産省HP 農水省HACCP 検索

<http://www.maff.go.jp/j/shokusan/sanki/haccp/index.html>

食品の衛生・品質の管理方法として、国際的に取組が進むHACCP(ハサップ)。HACCPとその前段階で取り組む高度化基盤整備の内容や支援策などを紹介します。

農林水産省

支援を活用してHACCPへ段階的に取り組んでみませんか

HACCP支援法とは？

HACCP導入や高度化基盤整備のための施設整備に、**長期融資が低利で受けられます。**

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法(HACCP支援法)

- 食品の安全性の向上と品質管理の徹底に対する社会的な要請に対し、食品製造業界全体にHACCPの導入を促進するため、農林水産省と厚生労働省との共管法として平成10年に制定
- 事業者は、指定認定機関から「高度化計画」又は「高度化基盤整備計画」の認定を受けると、(株)日本政策金融公庫による施設整備への長期低利融資が受けられます。

※1 計画の認定には手数料がかかります
※2 沖縄県は沖縄振興開発金融公庫



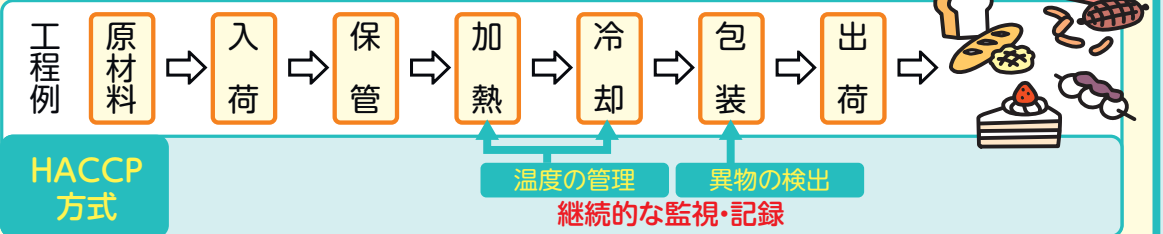
（株）日本政策金融公庫等による施設整備に対する長期融資

HACCPとは？

食品の衛生・品質を管理するシステムです。

HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point)とは、原材料の受入から最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染、金属の混入などの**潜在的な危害の予測(HA:危害要因分析)**に基づいて、危害の発生防止につながる**特に重要な工程(CCP:重要管理点)**を継続的に監視・記録する「工程管理システム」をいいます。

これまでの品質管理の方法である最終製品の抜き取り検査に比べ、より効果的に問題のある製品の出荷を未然に防止し、安全性の向上を図ることが可能になります。



HA(危害要因分析)

有害な微生物、化学物質や異物(金属等)が、原材料由来や製造過程で食品中に混入したり増殖することで発生する可能性がある危害(健康への悪影響)を予測して、これらを管理する方法を明確にすること。

CCP(重要管理点)

食品中の危害要因を健康を損なわない程度にまで確実に減少・除去するために、HA(危害要因分析)に基づいて、特に重要な製造・加工工程を管理すること。(例:加熱工程における温度・時間の管理など)



こんなことで、お困りではないですか？

作業効率をもっと良くしたい

品質が不安定で製品ロスが多い

衛生管理に不安がある

取引先を増やしたい



計画に沿って、高度化基盤整備または、HACCPに着手します。



HACCP 直行ルート
一気にHACCPを導入

高度化基盤整備ルート
まずはじっくり高度化基盤を整備し次の段階でHACCPを導入

相談・検討
計画作成
計画実行

高度化基盤整備

高度化基盤整備

HACCP導入

計画作成・計画実行

HACCP導入

HACCP導入の効果

品質・安全性の向上

従業員の意識の向上

企業や製品への信頼度・イメージの向上

製品ロスやクレームの削減

高度化基盤整備とは？

施設の衛生管理や体制を整えることです。

食中毒を防止するためには、手洗いや施設の洗浄・殺菌といった**一般的衛生管理**を十分に行う必要があります。一般的衛生管理は、HACCPを導入する土台になります。

HACCP支援法では、このような一般的衛生管理及び消費者の信頼を確保するための取組などHACCP導入の前段階の体制や施設の整備を**高度化基盤整備**と位置付けています。食品事業者が高度化基盤整備に取り組む場合も、施設整備への長期低利融資を受けることができます。



高度化基盤整備

I 組織の運営(マネジメント)

- ① 経営者が果たすべき役割
- ② 食品衛生管理者・食品衛生責任者又は製造責任者が果たすべき役割
- ③ 法令遵守と社会倫理に適合した行動(コンプライアンス)
- ④ 従業員が必要な知識や技術を得得できる教育・訓練
- ⑤ 緊急時の対応のための仕組みの整備
- ⑥ 食品安全への故意の危害を防止する対策(食品防御対策)

II 衛生・品質水準の確保(一般的衛生管理)

- ① 製造・加工の施設・環境(Environment)を適切にし、管理すること
- ② 装置・設備(Machine)の仕様、管理を適切にすること
- ③ 原材料(Material)の仕様、管理を適切にすること
- ④ 製造・加工に関わる人(Man)の行動、管理を適切にすること
- ⑤ 食品等の取扱方法(Method)を適切に設定すること
- ⑥ 検査(Measure)を適切に実施すること

III 消費者の信頼確保

- ① 製品情報の管理
- ② トレーサビリティの確保
- ③ コミュニケーション

※これらの中から、事業者が改善・更新または新たに取り組むものを選んで整備します。



農林水産省ではHACCPの導入に関する人材育成への支援を行っております

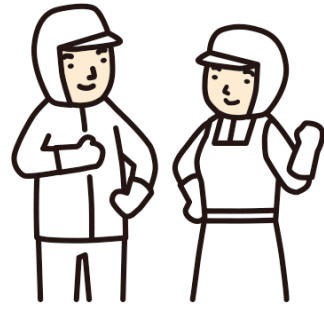
詳しくは、農林水産省またはお近くの地方農政局等までお問い合わせください。



食品衛生の基本となる5S活動

食品の安全性を向上させていく上で基本となる**5S活動**は、「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「習慣」のローマ字の頭文字（5S）をとって名付けられました。5S活動を実行し、食品の製造環境や製造機械・器具を清潔に保つことで、製品の二次汚染や異物混入を予防することができます。

5S活動を通じた一般的衛生管理は、HACCPの土台となるものであり、HACCPとともに「車の両輪」とも言われ、HACCPを導入するために欠かせない取組です。



整理 (Seiri)

要るものと要らないものを区別し、要らないものを処分します。

- 製造・加工、調理、包装、保管を行う場所に、不要なものを置かないようにします。
- 場内使用禁止物や私物が持ち込まれていないかも確認します。

整頓 (Seiton)

必要なものを、どこに、どのように、どのくらいの量を保管するかを決定します。

- 機械器具やその部品、道具類は決められた場所に保管します。
- 洗浄剤、消毒剤その他の化学物質は、容器にラベルを貼るなど、取扱いに十分注意し、保管します。

清掃 (Seisou)

ゴミやほこり、製品残さなどを取り除きます。

- 製造施設やその周辺環境などは定期的に清掃し、工場の稼働中は常に清潔に保ちます。
- 清掃用具も使うたび洗浄して乾燥させ、専用の場所に保管します。

清潔 (Seiketsu)

整理、整頓、清掃がなされて、きれいな状態を保ちます。

- 施設の内壁、天井、床や製造設備は常に清潔を保ちます。
- 施設・設備は、適切に洗浄・殺菌を行います。

習慣 (Shyukan)*

手順やルールを定めて、決められたとおりに実施することを習慣化します。

- 施設・設備・器具、原材料、製品特性を考慮し、これらの適切な管理方法を定め、手順書を作成し、従業員に周知します。
- 定められたルールが守られているか、実施方法が適切で有効かどうかを確認します。

食品衛生の観点から、特に微生物管理を確実にを行うため、5S活動に、洗浄 (Senjou)、殺菌 (Sakkin) を別に項目立てした**7S活動**もあります

※「習慣」は「しつけ (Shitsuke)」とも言われます。

HACCP導入のための7原則12手順



コーデックス委員会（FAO/WHO合同食品規格委員会）が、HACCP導入のための原則と手順（7原則12手順）を公表しています。

手順1 HACCPチームの編成

HACCPの導入計画作成のために、製品・製造の知識を有する各部門の担当者（または外部の有識者）から成るチームを編成します。

（例）工場長、製造部長、品質管理担当者など

手順2 製品についての記述

HACCPを導入する製品の特性や、特徴などを明らかにします。

（例）製品の種類、原材料、規格、保存方法

手順3 意図する用途の特定

最終消費者が食べる際に加熱するのかもしれないのか、長期保存するのかなど製品の用途を確認します。より衛生的な管理が求められる、体の弱い人向けの製品かなども確認します。

手順4 製造工程一覧図の作成

全ての製造工程の作業内容が分かるように、工程一覧図を作成します。

手順5 製造工程一覧図の現場での確認

製造工程一覧図と現場を突き合わせ、製造工程に間違いがあるかどうかや変更されていないかなどを確認し、必要があれば製造工程一覧図を修正します。

手順6 **原則1** 危害要因の分析

原材料や製造工程で問題になる危害要因（※）を列挙し、それぞれの管理方法を検討します。

（例）微生物の増殖・汚染に対する温度管理など

手順7 **原則2** 重要管理点（CCP）の決定

危害要因の分析（手順6）に基づいて、製品中の危害要因を確実に減少・除去するために特に重要な工程（管理点）を決定します。

（例）加熱工程、殺菌工程、冷却工程など

手順8 **原則3** 管理基準の設定

重要管理点で管理ができているかどうかを判断するための基準を設定します。

（例）加熱工程における加熱温度・時間など

手順9 **原則4** モニタリング方法の設定

管理基準が守られているかどうかを連続的に監視・測定する方法を設定します。

（例）加熱工程管理における加熱温度や時間などの測定の方法、測定の種類、記録の方法など

手順10 **原則5** 改善措置の設定

管理基準どおりに製造されなかった場合、管理基準を満たす製品のみを出荷できるよう対応方法（製品の取扱いルールや機械のトラブルを解決する方法）をあらかじめ設定します。

（例）製品の廃棄や再加工、機械の保守・点検・修理など

手順11 **原則6** 検証方法の設定

各手順において決定または設定されたルール・方法が有効に機能しているかを確認します。

（例）温度計の校正内容の記録、改善措置が適切かなどの確認

手順12 **原則7** 文書化及び記録の保持

検証するためには記録が必要です。管理手順を文書化したり、記録の保存期間などを決定します。

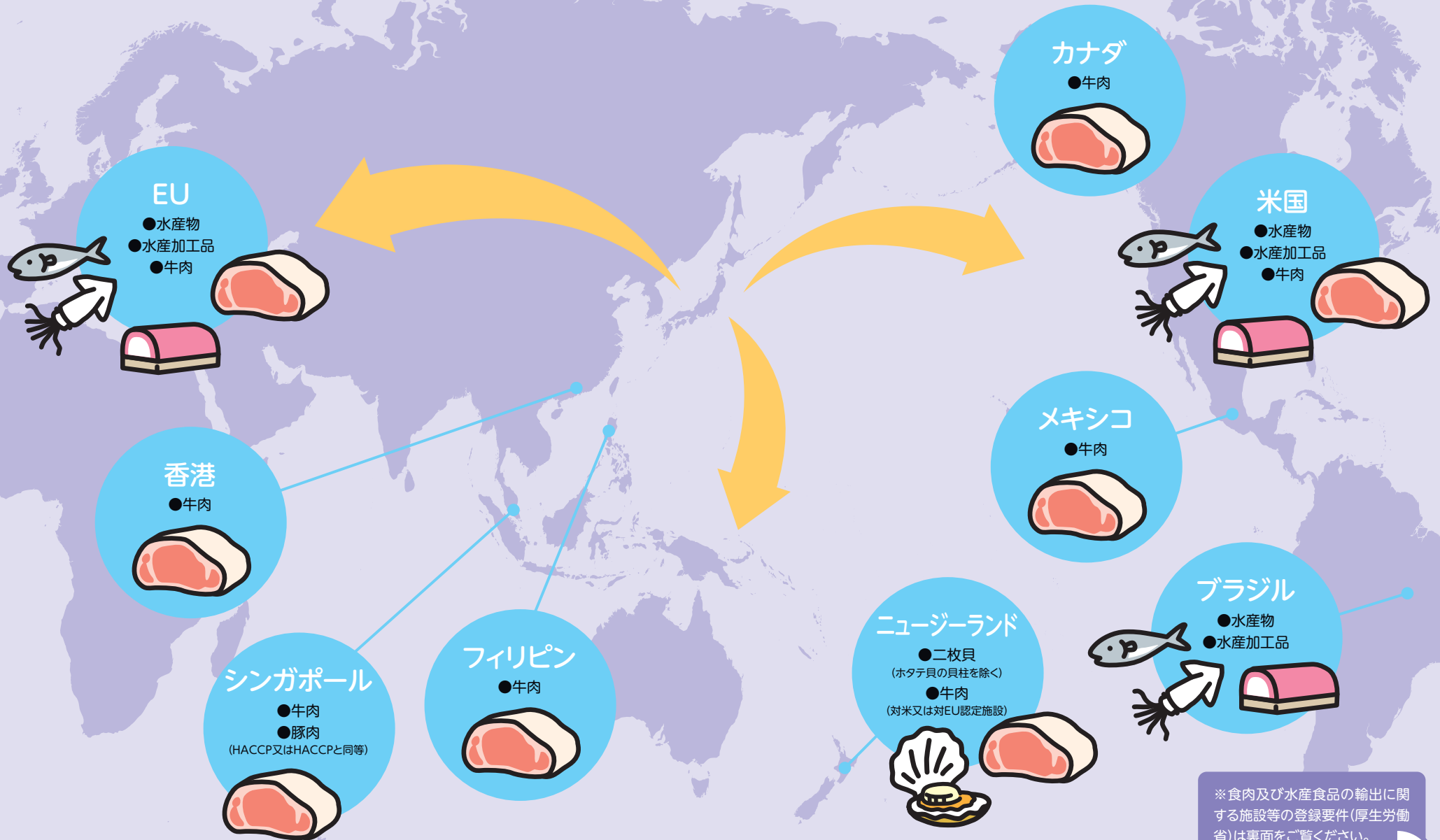
（例）モニタリング記録など

※危害要因とは、有害な微生物、化学物質や異物（金属）など、食品中に混入したり増殖することで危害（健康への悪影響）が発生するおそれのあるものをいう。

輸出にHACCPが必要な国・地域

日本から食品を輸出するためには、輸出先国が求めるHACCPに対応することが必要です。

日本から輸出する際に、日本政府または国内の第三者機関等によるHACCP認証が必要な国・地域と対象食品



※食肉及び水産食品の輸出に関する施設等の登録要件(厚生労働省)は裏面をご覧ください。

食肉及び水産食品の輸出に関するHACCP等に係る施設認定等要件

(出典:厚生労働省ホームページ等)



食肉

輸出先国・地域(畜種)	主な輸出要件	施設認定者等	施設認定等の要件
米国(牛肉)	施設認定 衛生証明書の添付	厚生労働省	HACCP
カナダ(牛肉)	施設認定 衛生証明書の添付	厚生労働省	HACCP
香港(牛肉)	施設認定・衛生証明書の添付 30か月齢未満の牛由来	厚生労働省	HACCP
シンガポール(牛肉・豚肉)	施設認定	シンガポール政府	HACCP又は HACCPと同等
	衛生証明書の添付	都道府県等	
EU(牛肉)	施設認定	厚生労働省	HACCP
	衛生証明書の添付	都道府県等及び動物検疫所	
メキシコ(牛肉)	施設認定	メキシコ政府	HACCP
	衛生証明書の添付	都道府県等	
ニュージーランド(牛肉)	衛生証明書の添付	都道府県等	対米又は対EU認定 施設が輸出可能
フィリピン(牛肉)	施設認定 衛生証明書の添付	都道府県等	HACCP

※この他、農林水産省の管轄する動物衛生要件がある。

水産食品

輸出先国・地域	主な輸出要件	施設認定者等	施設認定等の要件
米国	施設認定	都道府県(衛生部局) 民間機関	FDA-HACCP
EU	施設認定 衛生証明書の添付	都道府県(衛生部局) 水産庁	EU-HACCP
ブラジル	施設登録 衛生証明書の添付 ラベルの登録	登録検査機関	HACCP
ニュージーランド	衛生証明書の添付	都道府県(衛生部局)	EU-HACCP

※ニュージーランドについては二枚貝(ホタテガイの貝柱のみの場合を除く。)が対象。

世界の食品安全の流れ～HACCPによる衛生・品質管理を求める潮流～

食品の製造・流通がグローバル化している今、
食品の安全性を向上させていくことが世界の
各国・地域での共通の課題となっています。

世界の食品安全対策は、

- ① **フードチェーン全体での食品の安全管理**
- ② **科学的根拠に基づく判断・対応**
- ③ **工程管理を重視し、食品事故を未然に防止**

に重点がおかれるようになっており、
それぞれの各国・地域でこの考え方に基づく取組が
進んでいます。



2004年から、一次生産を除く全て(※)の食品の生産、加工、
流通事業者は、HACCPによる衛生管理が義務付けられ、
2006年には完全適用となりました。
(※原則として、全ての食品の事業者。ただし、小規模事業者
等に対しては弾力的に運用されています。)



1997年からHACCPによる衛生管理が一部の食品(水産物及びジュースの加工・輸入、食肉及び食肉製品)に義務付けられ、2011年1月には「食品安全強化法」が成立。早ければ2016年に、米国内で消費される食品の製造・加工、包装、または保管を行う全ての施設において、HACCPの考え方を取り入れた措置の計画・実行が義務付けられます。



- 台湾
- 韓国
- 香港
- フィリピン
- インドネシア
- カナダ
- メキシコ
- オーストラリア
- ニュージーランド

一部の食品又は事業者に対して義務化

HACCPを取り入れた工場を新設

和・洋菓子製造業 株式会社中島大祥堂(大阪府八尾市)

一般的衛生管理

大きな鏡で全身をチェック。
タイマーで計ってローラーがけ



清掃しやすい排水マス



汚染防止のため作業着、
マスク、帽子等を着用



掃除がしやすく、すべりにくい
ステンレス材の床



HACCP

焼成温度を
モニタリング管理



金属検知機で
異物を管理

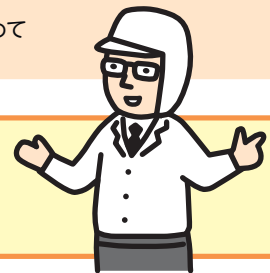


2010年10月、高度化計画の認定

- 品質目標「一番大切な人に食べてもらうお菓子作り」で、1つ1つのお菓子に心を込めて
- 食品7S(5S+殺菌・清浄)、デザートラインのドライ化、自社での菌検査の取組

HACCPに取り組んでよかったこと

- 取引先に製品だけでなく製造工程もアピール
- 衛生管理と同時に作業環境の改善で、社員の意識が向上



洗浄・殺菌によるHACCP導入

惣菜製造業 株式会社根菜倶楽部(茨城県古河市)

一般的衛生管理

食品工場の衛生管理は7Sで実践

- ① 躰 Self-discipline
- ② 清潔 Standardizing (Cleanliness)
- ③ 清掃 Sweep
- ④ 整理 Sorting out
- ⑤ 整頓 Systematic Arrangement
- ⑥ 洗浄 Scrub
- ⑦ 殺菌 Sanitation

7Sの徹底
(外国人従業員用に英語表記)

トイレの手洗いにも
電解水を使用



HACCP

カット野菜は殺菌
工程で重点管理



カット野菜の
殺菌・脱水



原料野菜の洗浄



2014年5月、高度化計画の認定

- 工場内の殺菌及び手洗いに手洗いに電解水を活用
- HACCPのための新規設備を導入

HACCPに取り組んでよかったこと

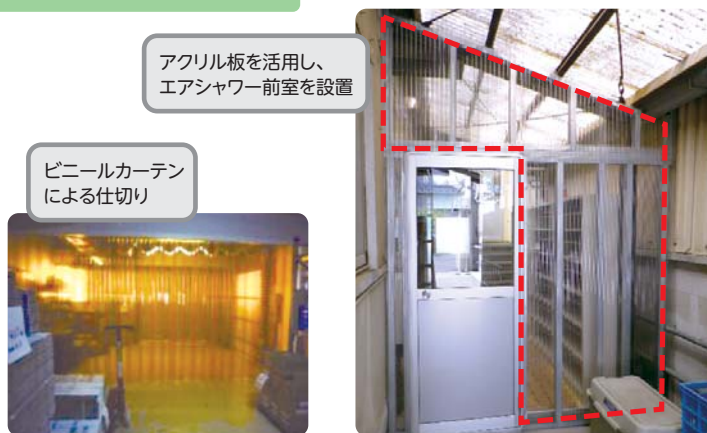
- 取引先に安全への取組をアピール
- 従業員の食品衛生に対する意識向上



コストを抑えてHACCP導入

製麺業 株式会社金トビ志賀(愛知県蒲郡市)

施設の改善



一般的衛生管理



2013年3月、高度化計画の認定

- 施設改修費用を抑えてHACCPを導入

HACCPに取り組んでよかったこと

- 少ない施設改修費用でHACCPを導入
- 従業員の意識の向上
- 取引先から品質に対する信頼獲得



作業工程を工夫してHACCP導入

給食サービス業 株式会社トモ 北勢給食センター(三重県四日市市)

施設の改善



一般的衛生管理



2011年2月、高度化計画の認定

- 安全だけでなく、おいしい給食を製造できるように全社で取組
- HACCPシステム運用の基本である一般的衛生管理の徹底と従業員教育

HACCPに取り組んでよかったこと

- 日常的な作業や製造環境の見直し
- 安全で安心できる給食の提供について、社員の意識の向上



お問い合わせ先一覧（農林水産省、各地方農政局等、指定認定機関）

農林水産省

平成26年10月現在

部署名	郵便番号	住所	電話番号
食料産業局企画課食品企業行動室	100-8950	千代田区霞が関1-2-1	03-3502-5743（直通）

各地方農政局等

農政局等	郵便番号	住所	電話番号
北海道農政事務所経営・事業支援課	060-0004	札幌市中央区北4条西17丁目19-6	011-642-5461（代表）
東北農政局事業戦略課	980-0014	仙台市青葉区本町三丁目3番1号	022-263-1111（代表）
関東農政局事業戦略課	330-9722	さいたま市中央区新都心2-1 さいたま新都心合同庁舎2号館	048-600-0600（代表）
北陸農政局事業戦略課	920-8566	金沢市広坂2丁目2番60号	076-263-2161（代表）
東海農政局事業戦略課	460-8516	名古屋市中区三の丸1-2-2	052-201-7271（代表）
近畿農政局事業戦略課	602-8054	京都市上京区西洞院通下長者町下る丁子風呂町	075-451-9161（代表）
中国四国農政局事業戦略課	700-8532	岡山市北区下石井1丁目4番1号	086-224-4511（代表）
九州農政局事業戦略課	860-8527	熊本市西区春日2丁目10番1号	096-211-9111（代表）
内閣府沖縄総合事務局食品・環境課	900-0006	那覇市おもろまち2丁目1番1号 那覇第2地方合同庁舎2号館	098-866-1673（直通）

指定認定機関

指定認定機関名	郵便番号	住所	電話番号
（一社）日本食肉加工協会	150-0013	渋谷区恵比寿1丁目5番6号	03-3444-1772
（公社）日本缶詰びん詰レトルト食品協会	101-0042	千代田区神田東松下町10番地2（翔和神田ビル3階）	03-5256-4801
（公社）日本炊飯協会	171-0022	豊島区南池袋2丁目31番地5（南大和ビル8階）	03-3590-1589
（一社）大日本水産会	107-0052	港区赤坂1丁目9番13号（三会堂ビル8階）	03-3585-6985
（公財）日本乳業技術協会	102-0073	千代田区九段北1丁目14番19号（乳業会館）	03-3264-1921
全国味噌工業協同組合連合会	104-0033	中央区新川1丁目26番19号（全中・全味ビル2階）	03-3551-7161
全国醤油工業協同組合連合会	103-0016	中央区日本橋小網町3番11号	03-3666-3286
（一社）日本冷凍食品協会	104-0045	中央区築地3丁目17番9号（興和日東ビル4階）	03-3541-3003
（公社）日本給食サービス協会	101-0045	千代田区神田鍛冶町3丁目5番8号（神田木原ビル7階）	03-3254-4614
（一社）日本惣菜協会	102-0083	千代田区麹町4丁目5番地10	03-3263-0957
（一社）日本弁当サービス協会	101-0063	千代田区神田淡路町2丁目21番地12（淡路町広瀬ビル3階）	03-5289-7470
（公財）日本食品油脂検査協会 （日本マーガリン工業会）	103-0007	中央区日本橋浜町3丁目27番8号（日本マーガリン会館内）	03-3669-6723
（一財）日本食品分析センター （全国マヨネーズ協会）	151-0062	渋谷区元代々木町52番1号	03-3469-7184
（一社）全国清涼飲料工業会	103-0022	中央区日本橋室町3丁目3番3号（CMビル3階）	03-3270-7300
（一財）全国調味料・野菜飲料検査協会 （全国食酢協会中央会）	103-0001	中央区日本橋小伝馬町15番18号（常和小伝馬町ビル3階）	03-3639-9668
（一社）日本ソース工業会	103-0001	中央区日本橋小伝馬町15番18号（常和小伝馬町ビル3階）	03-3639-9667
全国菓子工業組合連合会	107-0062	港区南青山5丁目12番4号（全菓連ビル9階）	03-3400-8901
全国乾麺協同組合連合会	103-0026	中央区日本橋兜町15番6号（製粉会館6階）	03-3666-7900
全日本漬物協同組合連合会	135-0022	江東区三好1丁目1番2号（渡辺ビル）	03-5875-8094
全国製麺協同組合連合会	135-0004	江東区森下3丁目14番3号（全麺連会館5階）	03-3634-2255
（公社）日本べんとう振興協会	160-0004	新宿区四谷2丁目8番地（新一ビル10階）	03-3356-1575
（公財）日本食肉生産技術開発センター	107-0052	港区赤坂6丁目13番16号（アジミックビル）	03-5561-0786
（一社）日本パン技術研究所	134-0088	江戸川区西葛西6丁目19番6号（製粉会館6階）	03-3689-7571

お問い合わせ先一覧 (日本政策金融公庫農林水産事業本部 本支店窓口)

本店

平成26年9月末時点

部署名	郵便番号	住所	電話番号
融資企画部 食品産業融資グループ	100-0004	千代田区大手町1-9-4 大手町フィナンシャルシティノースタワー	03-3270-5492

支店

店名	郵便番号	住所	電話番号
札幌支店	060-0001	札幌市中央区北一条西2-2-2 北海道経済センタービル4階	011-251-1261
帯広支店	080-0010	帯広市大通南9-4 帯広大通ビル3階	0155-27-4011
北見支店	090-0036	北見市幸町1-2-22	0157-61-8212
青森支店	030-0861	青森市長島1-5-1 AQUA青森長島ビル3階	017-777-4211
盛岡支店	020-0024	盛岡市菜園2-7-21	019-653-5121
仙台支店	980-8454	仙台市青葉区中央1-6-35 東京建物仙台ビル11階	022-221-2331
秋田支店	010-0001	秋田市中通5-1-51 北都ビルディング4階	018-833-8247
山形支店	990-0042	山形市七日町3-1-9 山形商工会議所会館3階	023-625-6135
福島支店	960-8031	福島市栄町6-6 NBFユニックスビル3階	024-521-3328
水戸支店	310-0021	水戸市南町3-3-55	029-232-3623
宇都宮支店	320-0813	宇都宮市二番町1-31	028-636-3901
前橋支店	371-0023	前橋市本町1-6-19	027-243-6061
さいたま支店	330-0802	さいたま市大宮区宮町1-109-1 大宮宮町ビル6階	048-645-5421
千葉支店	260-0028	千葉市中央区新町1000 センシティタワー14階	043-238-8501
東京支店	100-0004	千代田区大手町1-9-4 大手町フィナンシャルシティノースタワー2階	03-3270-9791
横浜支店	231-0023	横浜市中区山下町89-6 プライムタワー横浜8階	045-641-1841
新潟支店	950-0088	新潟市中央区万代4-4-27 NBF新潟テレコムビル3階	025-240-8511
富山支店	930-0004	富山市桜橋通り2-25 富山第一生命ビル2階	076-441-8411
金沢支店	920-0919	金沢市南町6-1 朝日生命金沢ビル5階	076-263-6471
福井支店	918-8004	福井市西木田2-8-1 福井商工会議所ビル3階	0776-33-2385
甲府支店	400-0031	甲府市丸の内2-26-2	055-228-2182
長野支店	380-0816	長野市三輪田町1291	026-233-2152
岐阜支店	500-8844	岐阜市吉野町6-31 岐阜スカイウィング37 西棟3階	058-264-4855
静岡支店	420-0851	静岡市葵区黒金町59-6 大同生命静岡ビル6階	054-205-6070
名古屋支店	450-0002	名古屋市中村区名駅3-25-9 堀内ビル6階	052-582-0741
津支店	514-0021	津市万町津133	059-229-5750
大津支店	520-0051	大津市梅林1-3-10 滋賀ビル地下1階	077-525-7195
京都支店	600-8009	京都市下京区四条通室町東入函谷鉾町101 アーバンネット四条烏丸ビル4階	075-221-2147
大阪支店	530-0057	大阪市北区曽根崎2-3-5 梅新第一生命ビルディング8階	06-6131-0750
神戸支店	650-0044	神戸市中央区東川崎町1-7-4 ハーバーランドダイヤニッセビル11階	078-362-8451
奈良支店	630-8115	奈良市大宮町7-1-33 奈良センタービルディング5階	0742-32-2270
和歌山支店	640-8158	和歌山市十二番丁58	073-423-0644
鳥取支店	680-0833	鳥取市末広温泉町723 鳥取県JA会館6階	0857-20-2151
松江支店	690-0887	松江市殿町111 松江センチュリービル7階	0852-26-1133
岡山支店	700-0904	岡山市北区柳町1-1-27 太陽生命岡山柳町ビル9階	086-232-3611
広島支店	730-0031	広島市中区紙屋町1-2-22 広島トランヴェールビルディング6階	082-249-9152
山口支店	753-0077	山口市熊野町1-10 ニューメディアプラザ山口4階	083-922-2140
徳島支店	770-0856	徳島市中洲町1-58	088-656-6880
高松支店	760-0023	高松市寿町2-2-7 いちご高松ビル3階	087-851-2880
松山支店	790-0003	松山市三番町6-7-3	089-933-3371
高知支店	780-0834	高知市堺町2-26 高知中央第一生命ビル3階	088-825-1091
福岡支店	812-0011	福岡市博多区博多駅前3-21-12 7階	092-451-1780
佐賀支店	840-0816	佐賀市駅南本町4-21	0952-27-4120
長崎支店	850-0057	長崎市大黒町10-4	095-824-6221
熊本支店	860-0801	熊本市中央区安政町4-22	096-353-3104
大分支店	870-0034	大分市都町2-1-12	097-532-8491
宮崎支店	880-0805	宮崎市橋通東3-6-30	0985-29-6811
鹿児島支店	892-0821	鹿児島市名山町1-26	099-805-0511

食品事業者の皆様へ

食品安全等の取組への
長期融資が受けやすくなりました



HACCP(ハサップ)支援法の改正により、HACCP導入時はもちろん、その前段階の衛生・品質管理等のための施設・設備の整備についても、(株)日本政策金融公庫の長期低利融資を受けることができるようになりました。

食中毒、異物混入、表示偽装等、食品の安全性や消費者の信頼を損ねる事件が依然として発生しています。安全な食品の提供、品質の維持、適正な表示等は食品事業者共通の課題です。食品安全の取組のレベルを上げ、取引先等からの評価を上げていくため、HACCPの導入や衛生・品質管理、表示やトレーサビリティ等を実施するための施設・設備の整備に際して、長期の低利融資が受けられます。

投資計画がある方は、(株)日本政策金融公庫等、指定認定機関、業界団体又は農林水産省にご相談ください。

(融資の仕組み、連絡先:裏面)

食品事業者団体の皆様へ

会員企業の皆様の食品安全の取組のレベルアップの手段として、HACCP 支援法による融資をご活用ください。

融資に当たっては、指定を受けた認定機関(業界団体等)が融資を受ける事業者の計画を認定する仕組みになっています。ご関心の団体におかれては、農林水産省にご相談ください。(連絡先:裏面)

HACCPシステム

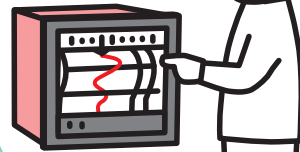


危害要因分析



継続的な
監視・記録

低温室等の自動温度
記録器・警報機



従業員教育、コンプライアンス
の徹底等



従業員の
衛生管理

食品製造設備
の保守管理



高度化基盤整備

施設・設備の整備



手洗い設備

スパイラル式
野菜洗浄機



空調機、
冷蔵庫の
導入



殺菌水
供給装置

ソックダクト

この部分のみの計画でも融資
高度化基盤整備計画

HACCP導入までを定めた計画に基づき融資

高度化計画

法の有効期限
の延長

平成25年
6月30日

平成35年6月30日
10年間延長

輸出促進の
位置付けの明確化

食品の輸出促進に配慮

改正HACCP支援法に基づく支援の仕組み

食品製造事業者が、施設・体制整備の計画を作成し、指定認定機関の認定を受け、(株)日本政策金融公庫の審査に通ると、公庫による長期低利融資を受けることができます。

融資には、「計画認定」と「金融審査」が必要です。

貸付条件

貸付金利 2.7億円まで 0.55~0.75%
2.7億円超 0.70~0.90%
(H26.7.18時点)
償還期限:15年以内(うち据置期間3年以内)

※ 沖縄においては、沖縄振興開発金融公庫。

厚生労働大臣・農林水産大臣



(株)日本政策金融公庫等による
施設整備に対する長期融資

HACCP(ハサップ)とは

HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point)とは、原材料の受入から最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染、金属の混入などの潜在的な危害の予測(HA:危害要因分析)に基づいて、危害の発生防止につながる特に重要な工程(CCP:重要管理点)を継続的に監視・記録する「工程管理システム」をいいます。これまでの品質管理の方法である最終製品の抜き取り検査に比べ、より効果的に問題のある製品の出荷を未然に防止し、安全性の向上を図ることが可能になります。



HA(危害要因分析)

有害な微生物、化学物質や異物(金属等)が、原材料由来や製造過程で食品中に混入したり増殖することで発生する可能性がある危害(健康への悪影響)を予測して、これらを管理する方法を明確にすること。

CCP(重要管理点)

食品中の危害要因を健康を損なわない程度にまで確実に減少・除去するために、HA(危害要因分析)に基づいて、特に重要な製造・加工工程を管理すること。(例:加熱工程における温度・時間の管理など)

お問い合わせ



お気軽に
ご相談ください!

- (株)日本政策金融公庫 農林水産事業本部 融資企画部食品産業融資グループ(各都道府県に支店があります。) TEL 03-3270-5492
- 沖縄振興開発金融公庫 融資第三部 農林漁業融資班 TEL 098-941-1840

●食品の種類ごとの指定認定機関

(公財)日本食肉生産技術開発センター(食肉と畜から食肉処理)
TEL:03-5561-0786 FAX:03-5561-0785

(一社)日本食肉加工協会(食肉製品)
TEL:03-3444-1772 FAX:03-3441-8273

(公財)日本乳業技術協会(乳及び乳製品)
TEL:03-3264-1921 FAX:03-3264-1569

(一社)大日本水産会(水産加工品)
TEL:03-3585-6985 FAX:03-3582-2337

全日本漬物協同組合連合会(農産物漬物)
TEL:03-5875-8094 FAX:03-5875-8095

全国味噌工業協同組合連合会(味噌)
TEL:03-3551-7163 FAX:03-3551-7168

全国醤油工業協同組合連合会(醤油製品)
TEL:03-3666-3286 FAX:03-3667-2216

(一社)日本ソース工業会(ウスターソース類)
TEL:03-3639-9667 FAX:03-3639-9669

(一財)全国調味料・野菜飲料検査協会(食酢製品)
TEL:03-3639-9668 FAX:03-3639-9669

(一財)日本食品分析センター(ドレッシング類)
TEL:03-3469-7184 FAX:03-3469-7002

(一社)日本パン技術研究所(パン)
TEL:03-3689-7571 FAX:03-3689-7574

全国菓子工業組合連合会(菓子製品)
TEL:03-3400-8901 FAX:03-3407-5486

(公財)日本食品油脂検査協会(食用加工油脂)
TEL:03-3669-6723 FAX:03-3669-1019

全国製麺協同組合連合会(生めん類)
TEL:03-3634-2255 FAX:03-3634-1930

全国乾麺協同組合連合会(乾めん類)
TEL:03-3666-7900 FAX:03-3669-7662

(一社)日本冷凍食品協会(冷凍食品)
TEL:03-3541-3003 FAX:03-3541-3012

(一社)日本惣菜協会(惣菜)
TEL:03-3263-0957 FAX:03-3263-1325

(公社)日本炊飯協会(炊飯製品)
TEL:03-3590-1589 FAX:03-3590-7498

(一社)日本弁当サービス協会(弁当)
TEL:03-5289-7470 FAX:03-5289-7472

(公社)日本べんとう振興協会(大量調理型主食用の調理食品)
TEL:03-3356-1575 FAX:03-3356-1817

(公社)日本缶詰びん詰レトルト食品協会(容器包装詰常温流通食品)
TEL:03-5256-4801 FAX:03-5256-4805

(公社)日本給食サービス協会(集団給食用食品)
TEL:03-3254-4614 FAX:03-3254-4667

(一社)全国清涼飲料工業会(清涼飲料水)
TEL:03-3270-7300 FAX:03-3270-7306

- 農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室 TEL 03-3502-5743
- 北海道農政事務所経営・事業支援課 / 地方農政局事業戦略課(東北、関東、東海、北陸、近畿、中国四国、九州) / 沖縄総合事務局食品・環境課