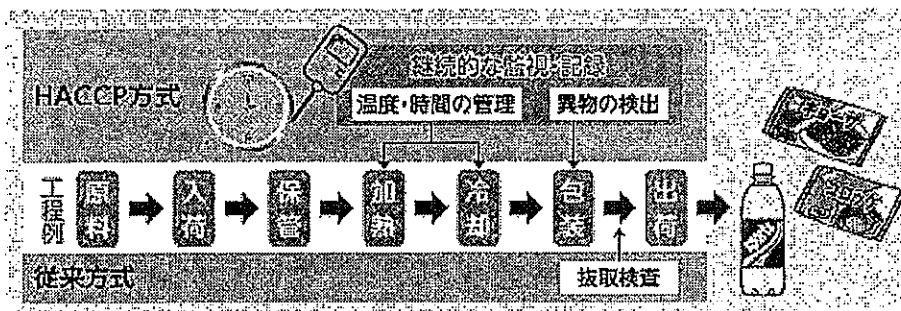


HACCP (ハサップ) に沿った衛生管理の制度化について

HACCP (ハサップ) については、すでにEUや米国で全ての食品事業者に義務付けられており、我が国においても、平成30年6月の食品衛生法の改正により制度化され、2年以内(1年間は現行基準を適用(猶予))に施行されることとなりました。

HACCPとは、事業者が食中毒菌汚染や異物混入等の食品による健康に係る危害要因をあらかじめ把握(Hazard Analysis: 危害要因分析)した上で、原材料の入荷から製品出荷までの全工程の中で、危害要因を除去あるいは低減させるために特に重要な工程(Critical Control Point: 重要管理点)を管理し、安全性を確保する衛生管理手法であり、先進国を中心に義務化が進められているものです。



今回の法改正により、食品の製造・加工、調理、販売等を行う全ての食品事業者に「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」が求められることとなりました。

これまでHACCPによる衛生管理は、選択制であったことから、導入している事業者は、一部の大規模事業者にとどまっていた。今後は、すべての食品事業者が対象となり、HACCPに沿った衛生管理を実施することになります。

【対象となるHACCPの分類】

- ①・HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 (小規模事業者)
- ②・HACCPに基づく衛生管理 (大規模事業者等)
- ・対EU認定・国際的な民間認証HACCP (HACCP+α)

国が定める小規模事業者については、多くの事業者の方々が対象になりますが、厚生労働省において、各事業者団体が作成した「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」の手引書を確認したものを順次公表していますので、該当する事業者の皆様は、その業種ごとの手引書に従って衛生管理を実施し、その結果を記録、保存してください。

1. 衛生管理計画 + 2. 実施 + 3. 記録・確認

1. 衛生管理計画を作成する。
2. 1. を実行する。
3. 2. を記録・確認する。

今、取り組んでいる衛生管理と、メニューに応じた衛生管理の注意点(冷蔵する、加熱する)を明確にする。

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よ!
製品のすべての情報が集まるように各部門の担当者に参加しましょう。



手順2

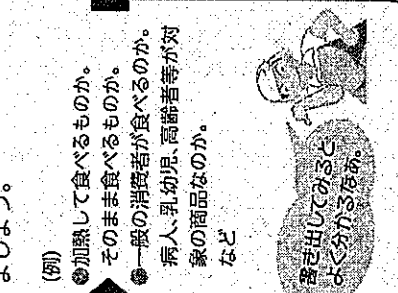
次は、自分たちが作っている商品がどんなものか、書き出してみよう。

| 品名 | 規格 | 単位 |
|------|----|----|
| 原材料A | | |
| 原材料B | | |
| 原材料C | | |
| 原材料D | | |
| 原材料E | | |
| 原材料F | | |
| 原材料G | | |
| 原材料H | | |
| 原材料I | | |
| 原材料J | | |
| 原材料K | | |
| 原材料L | | |
| 原材料M | | |
| 原材料N | | |
| 原材料O | | |
| 原材料P | | |
| 原材料Q | | |
| 原材料R | | |
| 原材料S | | |
| 原材料T | | |
| 原材料U | | |
| 原材料V | | |
| 原材料W | | |
| 原材料X | | |
| 原材料Y | | |
| 原材料Z | | |

- 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

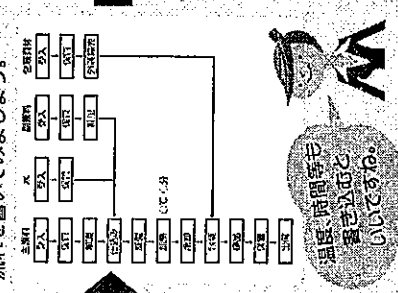
この商品は、どうやって食べるもの? 誰が食べる? 商品が誰にどのようにならされるのかを書き出しましょう。



- 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。

手順4

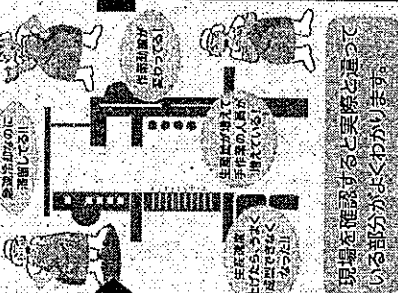
商品の作り方を書いてみましょう。
原材料の受入から保管、製造、加工、包装、出荷までの一連の流れを書いてみましょう。



- 温度、時間等も書き込んでおく必要がある。

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、違っているところを直しましょう。



現場を確認すると実際と違って、いる部分が多くなります。

手順6 [原則1]

製造工程ごとにどのような有害要因*が潜んでいるかを考えてみましょう。

| 有害要因 | 発生する工程 | 有害要因の種類 | 有害要因の発生する原因 | 有害要因の発生する場所 | 有害要因の発生する時期 | 有害要因の発生する回数 | 有害要因の発生する量 | 有害要因の発生する場所 | 有害要因の発生する時期 | 有害要因の発生する回数 | 有害要因の発生する量 |
|------|--------|---------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------|-------------|-------------|-------------|------------|
| 1 | 受入 | 原材料 | 品質不良 | 工場外 | 受入時 | 1回 | 少量 | 工場外 | 受入時 | 1回 | 少量 |
| 2 | 保管 | 原材料 | 品質不良 | 工場内 | 保管時 | 1回 | 少量 | 工場内 | 保管時 | 1回 | 少量 |
| 3 | 製造 | 原材料 | 品質不良 | 工場内 | 製造時 | 1回 | 少量 | 工場内 | 製造時 | 1回 | 少量 |
| 4 | 仕込 | 原材料 | 品質不良 | 工場内 | 仕込時 | 1回 | 少量 | 工場内 | 仕込時 | 1回 | 少量 |
| 5 | 加熱 | 原材料 | 品質不良 | 工場内 | 加熱時 | 1回 | 少量 | 工場内 | 加熱時 | 1回 | 少量 |
| 6 | 冷却 | 原材料 | 品質不良 | 工場内 | 冷却時 | 1回 | 少量 | 工場内 | 冷却時 | 1回 | 少量 |

「有害要因」には、有害な微生物以外にも、化学物質や便質異物があります。

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。

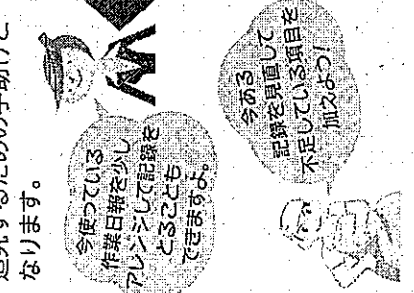
| 工程 | 健康被害を防止する上で特に厳重に管理しなければならない工程か? | 理由 | 健康被害を防止する上で特に厳重に管理しなければならない工程か? | 理由 |
|----|---------------------------------|------|---------------------------------|------|
| 1 | 受入 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 2 | 保管 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 3 | 製造 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 4 | 仕込 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 5 | 加熱 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 6 | 冷却 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |

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がある有害要因を予防、除去または低減するための工程はどこか。

- 加熱殺菌工程
- 冷却工程
- 金属異物除去工程 等

手順12 [原則4]

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。



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。

- ① 重要な工程の記録を確認
- ② 温度計やタイマーの校正の確認
- ③ 問題が起きた際の改善措置
- ④ 製品検査との確認
- ⑤ 一連の流れに修正が必要か

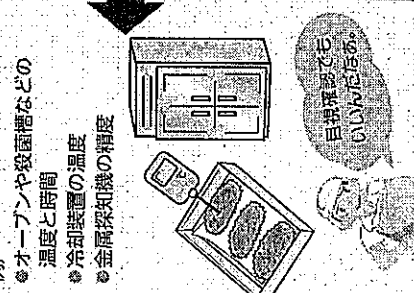
手順10 [原則5]

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

- ① 基準を達成しなかった製品を区分けする
- ② 機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
- ③ 温度計やタイマー等の校正をする
- ④ 基準を満たせなかったものは廃棄などを行う

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。



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。

| 工程 | 管理項目 | 管理手段 | 管理頻度 | 管理場所 | 管理責任者 |
|----|------|------|------|------|-------|
| 1 | 受入 | 品質検査 | 1回 | 工場外 | 受入係 |
| 2 | 保管 | 品質検査 | 1回 | 工場内 | 保管係 |
| 3 | 製造 | 品質検査 | 1回 | 工場内 | 製造係 |
| 4 | 仕込 | 品質検査 | 1回 | 工場内 | 仕込係 |
| 5 | 加熱 | 品質検査 | 1回 | 工場内 | 加熱係 |
| 6 | 冷却 | 品質検査 | 1回 | 工場内 | 冷却係 |

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。

| 工程 | 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か? | 理由 | 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か? | 理由 |
|----|---------------------------------|------|---------------------------------|------|
| 1 | 受入 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 2 | 保管 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 3 | 製造 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 4 | 仕込 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 5 | 加熱 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |
| 6 | 冷却 | 品質不良 | Yes | 品質不良 |

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がある有害要因を予防、除去または低減するための工程はどこか。

- 加熱殺菌工程
- 冷却工程
- 金属異物除去工程 等

HACCPは、この7原則12手順を繰り返して、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。
本品を販売するために型番、加工するための計画(Plan)を作成し、②計画に沿って製造、加工を実行(Do)し、③業務の実績が計画に沿っているかどうか確認(Check)し、④業務が計画に沿っていない部分を調べて修正する(Act)という4段階(PDCA)を行い、最終の「計画(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。

食品等事業者団体が作成した業種別手引書（令和元年6月12日現在）

下線は、「HACCPに基づく衛生管理」の手引書

既に厚生労働省ホームページで公表しているもの 42業種

【調理】

- ▶ 小規模な一般飲食店（（公社）日本食品衛生協会）
- ▶ スーパーマーケットにおける調理・加工・販売（（一社）全国スーパーマーケット協会）
- ▶ 旅館・ホテルにおける食品の調理（全国旅館ホテル生活衛生同業組合連合会）
- ▶ 多店舗展開する外食事業者（（一社）日本フードサービス協会）

【製造・加工】

- ▶ 納豆の製造（全国納豆協同組合連合会）
- ▶ 豆腐の製造（日本豆腐協会）
- ▶ 魚肉練り製品の製造（全国蒲鉾水産加工工業協同組合連合会）
- ▶ 食酢の製造（全国食酢協会中央会）
- ▶ 蒟蒻原料の製造（全国蒟蒻原料協同組合）
- ▶ とう精及び米穀の販売（日本米穀小売商業組合連合会）
- ▶ 寒天の製造（長野県寒天水産加工業協同組合/岐阜県寒天水産工業組合）
- ▶ 認定小規模食鳥処理場（（一社）日本食鳥協会）
- ▶ 煮豆の製造（全国調理食品工業協同組合）
- ▶ 乳・乳飲料の製造（（一社）日本乳業協会）
- ▶ 生麺類の製造（全国製麺協同組合連合会）
- ▶ 食肉製品製造（（一社）日本食肉加工協会/日本ハム・ソーセージ工業協同組合）
- ▶ 醤油の製造（日本醤油協会/全国醤油工業協同組合連合会/一般財団法人日本醤油技術センター）
- ▶ 醤油加工品（つゆ・たれ）（日本醤油協会/全国醤油工業協同組合連合会/一般財団法人日本醤油技術センター）
- ▶ パンの製造（（一社）日本パン技術研究所/全日本パン協同組合連合会/（一社）日本パン工業会）
- ▶ 菓子の製造（全日本菓子協会/全国菓子工業組合連合会/全国和菓子協会/（一社）日本洋菓子協会連合会/協同組合/全日本洋菓子工業会）

【販売】

- ▶ 水産物卸売業（（公財）食品等流通合理化促進機構）
- ▶ 水産物仲卸業（（公財）食品等流通合理化促進機構）
- ▶ 水産物小売業（（公財）食品等流通合理化促進機構）

【保管】

- ▶ 冷蔵倉庫の管理（（一社）日本冷蔵倉庫協会）
- ▶ ミネラルウォーター類製造（（一社）日本ミネラルウォーター協会/（一社）日本宅配水&サーバー協会）
- ▶ 食品添加物の製造（（一社）日本食品添加物協会）
- ▶ 乾麺の製造（全国乾麺協同組合連合会）
- ▶ 漬物の製造（全日本漬物協同組合連合会）
- ▶ 米粉の製造（全国穀類工業協同組合）
- ▶ 清涼飲料水の製造（（一社）全国清涼飲料連合会）
- ▶ 冷凍食品の製造（（一社）日本冷凍食品協会）
- ▶ いわゆる健康食品の製造（（公財）日本健康・栄養食品協会）
- ▶ 氷雪（食用水）の製造（日本冷凍事業協会）
- ▶ 即席めん類の製造（（一社）日本即席食品工業協会）
- ▶ 低温殺菌される容器詰加熱殺菌食品（（公社）日本缶詰びん詰レトルト食品協会）
- ▶ ほしもの製造（ひたちなか、東海・那珂ほしもの協議会）
- ▶ 小規模なそうざい製造工場（（一社）日本惣菜協会）
- ▶ 食品添加物（ガス）の製造（（一社）日本食品添加物協会）
- ▶ 精麦及び大麦粉の製造（全国精麦工業協同組合連合会）
- ▶ GPセンター及びびび液卵製造（（一社）日本卵業協会）
- ▶ カレー粉及びカレーパウダー製造（全日本カレー工業協同組合）
- ▶ パン粉の製造（全国パン粉工業協同組合連合会）

食品衛生管理に関する技術検討会において検討中のもの 8業種

- ▶ 工キス・調味料の製造（日本工キス調味料協会）▶ 医療・福祉施設へ食事配送するセントラルキッチン（（一社）日本医療福祉セントラルキッチン協会）
- ▶ 小規模な食肉処理（全国食肉事業協同組合連合会）▶ ソース類の製造（（一社）日本ソース工業会）
- ▶ 食肉の販売（全国食肉事業協同組合連合会）▶ ジビエ処理施設（日本ジビエ振興協会）
- ▶ 味噌の製造（全国味噌工業協同組合連合会）▶ 飲食店等でのソフトクリーム等のソフトクリームの調理（ソフトクリーム衛生協会/日本ソフトクリーム協議会）

HACCP手引書作成に取り組んでいるもの

- ▶ 七畜場 ▶ 大規模食鶏処理場（成鶏）▶ 水産加工品（缶詰を除く）製造 ▶ 酒類製造 ▶ 野菜・果実小売 等

HACCP? 難しいぞう...
何をすればいいんだ?

【小規模な一般飲食店向け】

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

基本 食中毒予防三原則

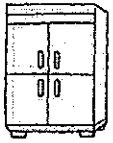
つけない

増やさない

やっつける



いつも清潔に



冷蔵庫に保管



よく加熱

この一連の作業を行って
衛生管理の取組みを
「見える化」
すること。

どうしたらいいの?

- ① 衛生管理計画の策定
- ② 計画に基づき実施
- ③ 記録・確認

●今取り組んでいる衛生管理とメニューに応じた注意点を衛生管理計画として明確にする
●できた計画を実行して記録する

1 衛生管理計画の策定

一般的衛生管理のポイント

難しく考えなくて、簡単に考えていることを
思い出しを書いてみましょう。

| 項目 | 内容 |
|--------------------|--|
| ① 原材料の受入の確認 | いつ 原材料の納入日 その他 どのように 外観、におい、包装の状態、表示(期間、保存方法)を確認する 何をするか 確認し、交換する |
| ② 庫内温度の確認(冷蔵庫・冷凍庫) | いつ (始業前) 作業中・業務終了後・その他 どのように 室温計で庫内温度を確認する(冷蔵:10℃以下、冷凍:-15℃以下) 何をするか 異常の原因を確認、設定温度の再確認/故障の場合修理を依頼 あつたとき 類食料の保管に支障はない又は加熱して提供 |
| ③ 交差汚染・二次汚染の防止 | いつ (作業中) 業務終了後・その他 どのように 冷蔵庫内の食品の位置を確認する 何をするか 生肉、肉などの食品は、用途別に使い分け、取った都度、生肉等に汚染があった場合は加熱して提供又は使用しない あつたとき 生肉等による汚染があった場合は加熱して提供又は使用しない 使用時に、まな板や包丁などに汚れが残っていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する |
| ④ 器具等の洗浄・消毒 | いつ (始業前) 業務終了後・その他 どのように 使用の都度、まな板、包丁、ボウル等の器具類を洗浄し、または、すすぎを行い、消毒する 何をするか 使用時に汚れや洗剤などが残っていた場合は、洗剤で再度洗浄、または、すすぎを行い、消毒する |
| ⑤ トイレの洗浄・消毒 | いつ (始業前) 作業中・業務終了後・その他 どのように トイレの洗浄・消毒を行う 何をするか 特に、便器、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒する あつたとき 業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する |
| ⑥ 従業員の健康管理 | いつ (始業前) 作業中・その他 どのように 従業員の体調、手の傷の有無、着衣等の確認を行う 何をするか 消化器病状がある場合は調理作業に従事させない あつたとき 手に傷がある場合には、絆創膏を付けた上から手袋を着用させる 汚れた作業着は交換させる |
| ⑦ 手洗いの実施 | いつ (始業前) 作業中・その他 どのように 衛生的な手洗いを行う 何をするか 作業中に従業員が必要なタイミングで手を洗っていないこと あつたとき 確認した場合には、すぐに手洗いを行わせる |

1 原材料の取扱い

●原材料の受入の確認

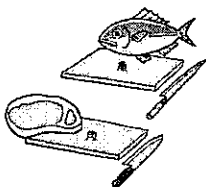


2 冷蔵・冷凍庫の管理

●冷蔵・冷凍庫の温度の確認
冷蔵:10℃以下
冷凍:-15℃以下

3 施設・店舗の清潔維持

●交差汚染・二次汚染の防止
●器具等の洗浄・消毒・殺菌
●トイレの洗浄・消毒



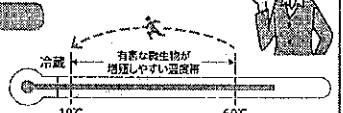
4 調理従事者の衛生・健康

●従業員の健康管理・衛生的作業着の着用など
●衛生的な手洗いの実施

●洗い残しに注意!

重要管理のポイント

お店のメニューを分類して
調理方法を振り返り、
できあがりのチェック方法を
書き出しましょう



| 分類 | メニュー | チェック方法 |
|------------------------|-------------------|---|
| 非加熱のもの(冷蔵品を冷たいまま提供) | 刺身、冷奴 | 冷蔵庫より取り出したらすぐに提供する |
| 加熱するもの(冷蔵品を加熱し、熱いまま提供) | 焼き魚 焼き鳥 唐揚げ | 魚の大きさ、火の強さや時間、焼き上がりの感触(弾力)、見た目判断する 火の強さや時間、見た目判断する 油の温度、揚げる時間、油にいれるチキンの数値、見た目判断する |
| (加熱した後、高温保管) | 唐揚げ ライス | 触感、見た目判断する |
| 加熱後冷却し、再加熱するもの | カレー スープ | 速やかに冷却、再加熱時には気泡、見た目判断する |
| (加熱後、冷却するもの) | ポテト サラダ | 速やかに冷却、冷蔵庫より取り出したらすぐに提供する |

- 非加熱のもの(冷たいまま提供)
刺身、冷奴
- 下処理後の食材や生食で提供する食材
- 加熱し、温かいまま提供
焼き魚、焼き鳥
- 細菌やウイルスがついていることを前提に
ハンバーグ、唐揚げ
- 加熱後冷却し、再加熱する(加熱後冷却するもの)
カレー、スープ
- 有害な微生物が増殖しないよう温度帯に注意
ポテトサラダ

2 計画に基づき実施

策定した計画に従って日々の衛生管理計画を確実に実施しましょう。

3 記録・確認

実施した結果を記録しましょう。

| 20xx年4月 | 一般的衛生管理(実施確認記録表) | | | | | | | | | | | |
|---------|------------------|------------------|---------------|------------|------------|-----------|---------|-------------|--------------|---------|--------|----|
| 区分 | ①原材料の受入の確認 | ②庫内温度の確認(冷蔵・冷凍庫) | ③交差汚染・二次汚染の防止 | ④器具等の洗浄・消毒 | ⑤トイレの洗浄・消毒 | ⑥従業員の健康管理 | ⑦手洗いの実施 | ⑧施設・店舗の清潔維持 | ⑨調理従事者の衛生・健康 | ⑩手洗いの実施 | 日々チェック | |
| 1日 | 良 | ◎ | 良 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 |
| 2日 | ◎ | ◎ | 良 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 |
| 3日 | ◎ | ◎ | 良 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 |
| 4日 | ◎ | ◎ | 良 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 |

| 20xx年4月 | 重要管理(実施確認記録表) | | | | | | | | | |
|---------|---------------------|------------------------|--------------|----------------|--------------|--------|------|---|----|--|
| 区分 | 非加熱のもの(冷蔵品を冷たいまま提供) | 加熱するもの(冷蔵品を加熱し、熱いまま提供) | (加熱した後、高温保管) | 加熱後冷却し、再加熱するもの | (加熱後、冷却するもの) | 日々チェック | 特記事項 | 確認者 | | |
| メニュー | 刺身、冷奴 | 焼き魚、焼き鳥、唐揚げ | 唐揚げ、ライス | カレー、スープ | ポテトサラダ | 日々チェック | | | | |
| 1日 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 | 4/1 ハンバーグの内部が赤いピンク色があった。調理した後に確認したところ、煮足りた状態ではなかった。調理した際に確認したところ、煮足りた状態ではなかった。調理した際に確認したところ、煮足りた状態ではなかった。 | 太郎 | |
| 2日 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 | | | |
| 3日 | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | ◎ | 花子 | | | |

記録の仕方(例)

- できていれば「良」、十分でない場合は「否」に○を付けます。チェックした人は「日々チェック」欄にサインをしましょう。
- 否に○をした場合や衛生上気がついたことは、特記事項にメモしておきましょう。
- 日々チェックした方とは別の方(店主など)が週に1度程度確認し、「確認者」欄にサインをしましょう。

- 記録は月に1回は振り返りましょう。
- 消費者から異物混入や健康被害などの報告があった場合は、すみやかに保健所に連絡しましょう。

保健所連絡先:

公益社団法人日本食品衛生協会

そんなに難しくなくても...
衛生管理計画を作って
記録をしてみるか

H A C C P の制度化に係る周知啓発について

平成30年6月に食品衛生法等の一部が改正され、全ての事業者にH A C C P に沿った衛生管理が求められることとなった。令和2年6月までに施行、その後1年間猶予期間があり、それまでに事業者は制度への対応を行う必要がある。

県では関係団体と連携して事業者への制度の周知及び業種毎のH A C C P の手引書に基づいた指導を行っていくこととしており、本年度は下記の実施計画を計画している。

1 対象事業者数（H30 年度末 金沢市除く）

営業許可件数：14,721 営業届出件数：8,700 件数計：23,421

2 周知内容

- ・食品衛生法改正によるH A C C P の制度化について
- ・H A C C P の考え方を取り入れた衛生管理について
食品事業者団体が作成した業種別手引書（現在 42 業種）

3 各種研修会での周知、指導

- ・食品衛生協会 食品衛生責任者研修会（制度周知 33 回/年、約 7,300 人）
- ・食品衛生協会 ステップアップセミナー（実践形式：6 回/年、約 600 人）
（旅館・ホテル、菓子製造、漬物製造）
- ・その他、必要に応じて講師派遣

4 各事業者に対して保健所が実施する食品衛生巡回指導における周知、助言