

HACCPに沿った衛生管理の制度化について

HACCPに沿った衛生管理の制度化 施行時期

- ①平成30年6月、食品衛生法の改正
→ 「HACCPに沿った衛生管理の制度化」
が組み込まれた



原則として、すべての食品事業者等に、一般衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施を求める。ただし、規模や業種等を考慮した一定の営業者については、取り扱う食品の特性に応じた衛生管理とする。

- ②令和2年6月1日から施行されるが、
1年間の経過措置期間を設けており、
令和3年6月1日より本格的に施行される

HACCPとは？



- ①食品の全製造工程で食中毒や異物の混入等の危害 (Hazard)を分析 (Analysis)する。
- ②これらの危害要因を除去または低減させるため、特に重要な工程を重要管理点 (Critical Control Point)として管理する
- ③これらを継続的かつ確実に管理、記録し、予め設定した条件が守られていない場合の改善措置を決めておく。

➡ 安全性を担保する上で特に重要な工程を集中的に管理する！

HACCP導入のガイドライン「7原則12手順」

1993年、食品の国際基準を策定するための**Codex委員会**からHACCP導入のガイドライン「**7原則12手順**」が示された。HACCPの衛生管理を効率的かつ効果的に実施するためのガイドラインであり、この手順に従い導入する。

手 順	作 業	原 則
1	HACCPチームを編成	—
2	製品・原材料の記述	—
3	使用用途の記述	—
4	製造工程図の作成	—
5	製造工程図の現場確認	—
6	危害(要因)分析	①
7	重要管理点(CCP)の決定	②
8	管理基準(CL)の決定	③
9	モニタリングの設定方法	④
10	改善措置の設定	⑤
11	検証手順の設定	⑥
12	記録と保持規定の設定	⑦

危害分析
のための
準備段階

製品説明書

製造工程図

危害分析、
HACCP
プランの
作成

HACCPとPDCAサイクル

PLAN 計画	7原則12手順に従ってHACCPプランを作成する
DO 実行	HACCPプランに沿って運用し記録する (管理基準から逸脱時は是正措置を実施)
CHECK 評価	HACCPシステム全体を定期的に検証する
ACTION 改善	更新及び継続的に改善する (検証結果に基づき、HACCPシステムを維持または修正)


厚生労働省 ホームページより

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せんか? 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よ。

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。

品名	規格	用途
...

- 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。など

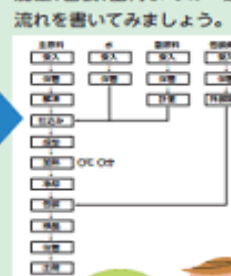
書き出してみるとよく分るなあ。




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。



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。



現場を確認すると実際と違ってい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」が潜んでいるか考えてみましょう。

No.	工程	重大な危害要因か?	3種の危険を伴った理由	7種のHACCPの危険要因か?	重要管理点(CCP)か?
1	受入				
2	保管				
3	解凍				
4	仕込				
5	加熱	Yes	加熱不足により有害な微生物の生存	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!



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けする
- 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、品質の安定化やクレームの減少に役立てられよう!



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。

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
殺菌	殺菌温度と時間の不足により病原微生物の生存
冷却	適正な冷却温度・時間で管理する
殺菌槽内	殺菌槽内 〇〇以上、△△分以上に保つ
モニタリング方法	担当者毎に□□ごとに装置の温度と時間を確認、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7【原則2】

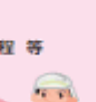
健康被害を防止する上で特に嚴重に管理しなければならない工程を見つけましょう。

原材料/工程	1種で予測される危害要因か?	重大な危害要因か?	3種の危険を伴った理由	7種のHACCPの危険要因か?	重要管理点(CCP)か?
加熱	Yes	Yes	加熱不足により有害な微生物の生存	Yes	Yes

原材料や製造環境由来し、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こか。

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。



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。

食品を衛生的に製造・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業務の実績が計画に沿っているかどうか確認(Check)し、④実績が計画に沿っていない部分を調べて是正する(Act)という4段階(PDCA)を行い、最後の「是正(Act)」を次のサイクルにつなげ、1度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)が重要である。

制度化で食品等事業者の実施すべき4つの事柄

1. 「一般衛生管理の取組」 及び 「衛生管理計画」 を作成し、関係者に周知徹底を図る。
2. 必要に応じて具体的方法を定めた「手順書」 を作成する。
3. 衛生管理の実施状況を記録し、保存する。
4. 「衛生管理計画」 及び 「手順書」 の効果を検証し、必要に応じて内容を見直す。

制度化の概要

全ての食品等事業者（食品の製造、加工、調理、販売等）が **衛生管理計画** を作成

食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組み

(HACCPに沿った衛生管理)

コーデックスの7原則に基づき、食品等事業者自らが、使用する原材料や製造方法等に応じ、**計画を作成し、管理を行う。**

[対象事業者]

- ◆事業者の規模等を配慮
- ◆と畜場[と畜場設置者、と畜場管理者、と畜事業者]
- ◆食鳥処理場[食鳥処理業者（認定小規模食鳥処理場を除く）]

取り扱う食品の特性等に応じた取組

**(HACCPの考え方を
取り入れた衛生管理)**

各業界団体が作成する**手引書を参考に、**簡略化されたアプローチによる**衛生管理を行う。**

[対象事業者]

- ◆小規模事業者（食品の製造、加工に従事する従業員の総数が**50人未満**の事業場）
- ◆当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者（例:菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売等）
- ◆提供する食品の種類が多く、変更頻度が煩雑な業種（例:飲食店、惣菜製造、弁当の製造、パン製造等）
- ◆一般衛生管理の対応で管理が可能な業種（例:包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等）

HACCPに沿った衛生管理

全ての食品等事業者（食品の製造、加工、調理、販売等）が **衛生管理計画** を作成

食品衛生上の危害の発生を防止するために
特に重要な工程を管理するための取組
（HACCPに沿った衛生管理）

コーデックスの7原則に基づき、食品等事業者自らが、使用する
原材料や製造方法等に応じ、**計画を作成し、管理を行う。**

[対象事業者]

- ◆事業者の規模等を配慮
- ◆と畜場[と畜場設置者、と畜場管理者、と畜事業者]
- ◆食鳥処理場[食鳥処理業者（認定小規模食鳥処理場を除く）]

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

全ての食品等事業者（食品の製造、加工、調理、販売等）が **衛生管理計画** を作成

取り扱う食品の特性に等に応じた取組 (**HACCPの考え方を取り入れた衛生管理**)

各業界団体が作成する手引書

を参考に、簡略化されたアプローチに

よる衛生管理を行う。

[対象事業者]

◆小規模事業者

（食品の製造、加工に従事する従業員の総数が**50人未満**の事業場）

◆当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者 （例：菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売等）

◆提供する食品の種類が多く、変更頻度が煩雑な業種 （例：飲食店、惣菜製造、弁当の製造、パン製造等）

◆一般衛生管理の対応で管理が可能な業種 （例：包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等）

手引書の活用について

【基本的な考え方】

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」の対象となる食品等事業者は、各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたアプローチによる衛生管理を行う。

- ・ 約80の業種についての手引書が作成され、厚労省のホームページ上で公開中。（7月28日現在）

 https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028_00003.html

- ・ 各手引書はそれぞれの食品を製造、加工、調理等する上で、どのような危害要因が存在し、それらをどのような方法でコントロールすればよいかわかりやすく解説している。

手引書の活用を参考にして実施すべき事柄

- ① 何が危害要因となるか理解する。
- ② 手引書のひな型を利用し、衛生管理計画と必要に応じて手順書を準備する。
- ③ その内容を従業員に周知する。
- ④ 手引書の記録用紙を利用し、衛生管理の実施状況を記録する。
- ⑤ 手引書で推奨された期間、記録を保存する。
- ⑥ 記録等を定期的に振り返り、必要に応じて衛生管理計画や手順書の内容を見直す。

食品等事業者団体が作成した手引書



HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

[五十音順検索はこちら](#)

			
<p>【小規模な一般飲食店：詳細版】 [2,538KB]</p>	<p>【小規模な一般飲食店：概要版】 [1,573KB]</p>	<p>【食品添加物製造(50名未満)】 [5,660KB]</p>	<p>【食品添加物製造(ガス充填)】 [889KB]</p>
<p>【公表日】2017年10月4日 【改訂日】2019年2月8日</p>	<p>【公表日】2017年10月4日 【改訂日】2019年2月8日</p>	<p>【公表日】2017年10月4日 【改訂日】2019年1月23日</p>	<p>【公表日】2019年3月28日</p>

【作成団体】

公益社団法人 日本食品衛生協会

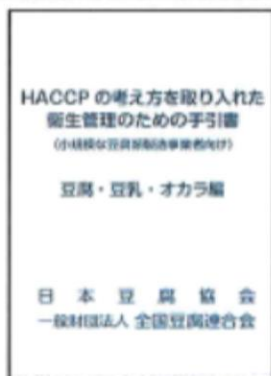


④ [【機械製乾めん・手延べ干しめん製造】](#) [10,108KB]

【公表日】2018年2月6日

【作成団体】

⑤ 全国乾麺協同組合連合会



納豆連 HACCP

全国納豆協同組合連合会食品衛生安全管理部



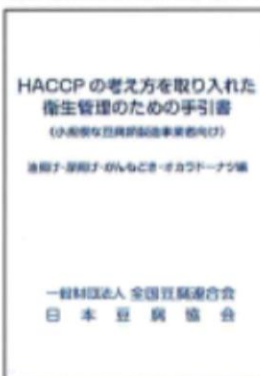
全国納豆協同組合連合会
平成30年3月

④ [【納豆製造:手引書】](#) [529KB]

【公表日】2018年3月30日

【作成団体】

⑤ 全国納豆協同組合連合会



【作成団体】

一般社団法人 日本食品添加物協会



④ [【納豆製造:記録等記入例】](#) [457KB]

【公表日】2018年3月30日



④ [【漬物製造\(小規模事業者向け\)】](#) [4,491KB]

【公表日】2018年3月30日

【作成団体】

⑤ 全日本漬物協同組合連合会



業種別手引書(小規模な一般飲食店向け) より抜粋

① メニューを分類しましょう

様式：P37㊦

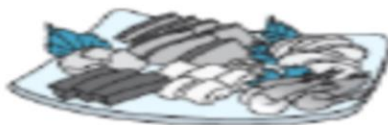
調理の態に、加熱、冷却、保存などの種類から、以下の3つのグループでメニューを分類してみましょう。

第1グループ：非加熱のもの（冷蔵品を冷たいまま提供）

第2グループ：加熱するもの（冷蔵品を加熱し、熱いまま提供）、
加熱した後、高温保管を含む）

第3グループ：加熱後冷却し再加熱するもの、または、加熱後冷却するもの

メニューの分類（グループ）	該当するメニュー（例）
第1グループ： 非加熱のもの （冷蔵品を冷たいまま提供）	刺身、冷奴 等
第2グループ： 加熱するもの （冷蔵品を加熱し、熱いまま提供） 加熱した後、高温保管を含む）	ステーキ、焼き魚、焼き鳥、 ハンバーグ、てんぷら、唐揚げ、 フィス 等
第3グループ： 加熱後冷却し再加熱するもの または、加熱後冷却するもの	カレー、スープ、ソース、たれ ポテトサラダ 等



0) 「惣菜」とは

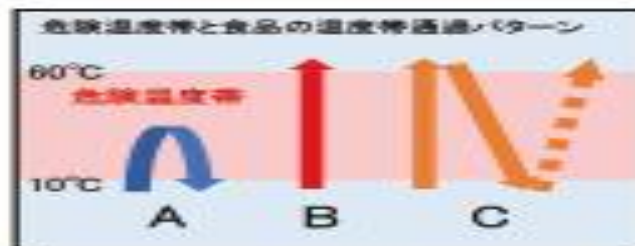
この手引書では、消費者が購入後すぐに喫食できる調理済み食品のことを「惣菜」とします

惣菜について

「惣菜」は、以下のA、B、C のパーツ[※]の単品または、組み合わせでできています

- A. 生食・リパック食品(すしネタ、生野菜、パック済み業務用製品等)
- B. 加熱後に提供する食品(冷凍食品の加熱、揚げ物、焼き物等)
- C. 加熱後に冷却する食品(調理場で作るカレールウ、ポテトサラダ等)

※ パーツ
惣菜を構成する、調理済みのおかず



製品として販売される惣菜を構成する例

メニュー	弁当	すし飯	ポテトサラダ
構成	A 生野菜 B 焼き魚、卵焼き C ポテトサラダ	A (納品の場合) または C (調理する場合)	A きゅうり ミックスベジタブル C じゃがいも または A (納品の場合)

- 新たな制度であるため、保健所からどんな指導がなされるのかといった懸念の声も上がっているが、当面の間は導入の支援や助言が中心となります。
- 厚労省ホームページには業界団体が作成した手引書の他、事業者からの質問を踏ま得て作成したQ&Aなど、HACCPに関するホームページをぜひ活用してください。