

食品衛生管理に関する技術検討会 第29回議事録

厚生労働省医薬・生活衛生局食品監視安全課

第29回 食品衛生管理に関する技術検討会
議事次第

日 時：令和3年6月17日（木）10：00～12：00

場 所：オンライン開催

事務局設置場所：AP虎ノ門会議室3階【I+J室】
（東京都港区西新橋1丁目6-15 NS虎ノ門ビル3F）

1. 開 会

2. 議 題

- （1）食品等事業者団体が策定した衛生管理計画手引書案の確認
 - 1）すし店における調理（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）
 - 2）発酵乳・乳酸菌飲料製造（HACCPに基づく衛生管理）
 - 3）食肉処理業（HACCPに基づく衛生管理）
 - 4）仕出し弁当の調理（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）
- （2）その他

3. 閉 会

○小野澤HACCP推進室長補佐 皆様、大変お待たせいたしました。第29回「食品衛生管理に関する技術検討会」を開会いたします。

本日、司会を務めさせていただきます医薬・生活衛生局食品監視安全課の小野澤と申します。どうぞよろしくお願い申し上げます。

本日は、新型コロナウイルス感染症の感染拡大防止の観点から、ウェブ会議を併用する形で開催させていただきます。なお、本日の会議はYou Tubeで配信しておりますことを申し添えます。

まず初めに、本日の技術検討会は、令和3年度初の公開の検討会になります。4月の人事異動等を受けまして構成員の変更がありましたので、新たに御就任いただいた構成員を御紹介させていただきます。

参考資料1の開催要領の別紙「構成員名簿」を御覧ください。

まず、食品産業センター技術環境部長の富松構成員が退職され、後任の阿部構成員に御就任いただいております。

次に、人事異動により、北海道保健福祉部健康安全局食品衛生課の斉藤構成員の後任として佐藤構成員に御就任いただいております。どうぞよろしくお願い申し上げます。

また、本日の出席状況ですが、畝山構成員及び関根構成員から御欠席の連絡をいただいております。

また、オブザーバーとして、農林水産省食料産業局食品製造課食品企業行動室の大熊室長に御出席いただいております。

本日は、食品等事業者団体が策定した衛生管理計画手引書案についての審議をさせていただきます。

それでは、議事に入る前に本日の資料の確認をいたします。

本日の資料ですが、

資料1「衛生管理を徹底するすし店のHACCP制度導入の手引き（案）（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）」

資料2「HACCP衛生管理の手引書（発酵乳・乳酸菌飲料）（案）（HACCPに基づく衛生管理）」

資料3「【食肉処理業向け】HACCPに基づく衛生管理のための手引書（案）（HACCPに基づく衛生管理）」

資料4「仕出し弁当のHACCPの考え方を取り入れた衛生管理手引書（案）（HACCPの考え方を取り入れた衛生管理）」

参考資料1「食品衛生管理に関する技術検討会開催要領（令和3年4月22日改正）」

参考資料2「食品等事業者団体による衛生管理計画手引書策定のためのガイダンス（第4版）」

参考資料3「食品等事業者団体による衛生管理計画書手引書策定のためのガイダンス新旧対照表」

参考資料4「食品衛生法等の一部を改正する法律の施行に伴う営業等の取扱いについて（令和3年6月1日付け生食発0601第7号）」

参考資料5「食品衛生法等の一部を改正する法律の施行に伴う営業等の取扱いについて（令和3年6月1日付け薬生食監発0601第3号）」です。

資料が確認できない等はありませんでしょうか。

それでは、以降の進行につきましては、五十君座長にお願いいたします。よろしくお願いいたします。

○五十君座長 皆さん、おはようございます。

本年度初の公開の検討会で、委員の変更等が若干ございます。よろしくお願いいたします。

それでは、早速、議事次第に従いまして、「食品等事業者団体が策定した衛生管理計画手引書案の確認」から進めたいと思います。

確認の進め方は、手引書案を作成した事業者団体から10分程度で説明していただいた後、構成員の皆様より10分程度の質疑応答をお願いしたいと考えております。もし時間が超過しそうになりました場合は、途中でお声をかけさせていただきますので、議事録に皆様の御質問を残すために質問の概要のみを御発言をいただき、詳細につきましては、後ほど事務局にコメントとして御連絡いただく形で進めさせていただきますと思います。

それでは、事務局より説明願います。

○小野澤HACCP推進室長補佐 説明の前に、ウェブ会議で参加の構成員の皆様にご覧がございませぬ。御発言がある際は、ミュートを解除しまして、挙手またはチャットで発言がある旨を御連絡のほど、お願いいたします。発言がない際は、ミュートにさせていただきようにお願いいたします。

では、皆様、資料1を御覧ください。「全国すし商生活衛生同業組合連合会」様が作成した「衛生管理を徹底するすし店のHACCP制度導入の手引き」の案でございます。こちらは、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書案になります。

この手引書案は、団体様から厚生労働省に対し記載内容についての御相談があり、昨年10月28日に事前の意見交換を行い、構成員の先生方に内容を確認していただいたものです。

本日は、事前の意見交換を踏まえ、修正した手引書案について団体から御説明いただきます。

それでは、手引書の内容について10分程度で御説明させていただきます。準備ができましたら、団体様、よろしくお願いいたします。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 全国すし連合会事務局の若竹でございます。

手引書（案）についてですけれども、昨年の10月にこちらで訂正等、御指示をいただきまして、こちらの手引書ですけれども、事業者としては、すし店の場合、10人以下の事業所が8割を占めておりまして、その業態というのは、カウンターでの調理・接客、あと出前、テイクアウトといった形の業態でございます。

手引書を作成する上で留意したポイントといたしますのは、生魚の取扱いでございます。

あと、モニタリング等ですけれども、お店に取材を行いまして聞き取り等を行ったような形でございます。

あと、参考人のほうからも何かあったら。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 今、事務局の若竹さんが言われたような内容でございます。多くは実際に今、商売をやっているすし屋さんにお話を伺い、また、問題になったり、実際に食中毒の疑いを持たれるということもありましたので、その辺を考慮してつくらせていただきました。

手順としましては、そういう手順を踏まえ、そして厚労省さんのほうから頂いた、こういう資料を基に作成させていただきました。前回提出させていただいたものに対して貴重な御意見をいただきましたので、そのところを修正させていただきました。今回提出させていただいた資料につきましては、そういう形でやらせていただきました。

よろしいでしょうか。以上です。

○五十君座長 修正箇所等の詳しい説明は、特にございませんか。よろしいですか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 修正箇所は、前回提出させていただいているのですが、その形と、修正漏れしたところがございます。そこは後ほど提案させていただいたほうがよろしいですか。

○五十君座長 これから委員の先生から御意見をいただきますので、もし差し支えないようでしたら、先にポイントとなることを解説していただきますと、皆さんに分かりやすいと思います。そのようにお願いしたいと思います。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 では、よろしいでしょうか。

資料の15ページの下段の一番最後の文章に「住み着いてしまいます。」と書いています。これは「住み着いてまいります」の「し」が「い」の校正ミスでございます。

それから、19ページの下から5行目で「HACCP導入が2021年6月までに義務化されること」、義務化されるということなのですけれども、今は時がたってしまったので、「された」でもう大丈夫かなと思います。すみません。

次に、40ページの表の「3. 料理のチェック」というところの2段目、メニューが「焼き魚、煮物、天ぷら、あら汁、茶碗蒸し」というのがありますが、そこにチェック方法で「湯気が出ている、肉汁がピンクでない」と書いていますが、肉はやっていませんので、焼き物等で芯温が75度になっているということですね。

それと、その同じ3の表の一番下の「玉子焼き、カンピョウ、エビ、タコ、すし飯」と、上に「煮アナゴ、タレ」というのがありますが、これは項目が冷たいまま提供するというのが下の「玉子焼き、カンピョウ、エビ、タコ、すし飯」で、加熱後というのは煮アナゴということですので、入れ替えていただきたいと思います。すみません。

それと、42ページの「一般的衛生管理計画表」のマル3-1の「いつ どのように 問題があったとき」というのがありますが、その問題があったときの最初の文章のところ「生肉等による」とありますが、これは生肉を使っていないところが圧倒的に多いので、

「原材料による汚染があった場合」と書き換えました。

次に、52ページの表の中の2つ目、「非加熱のものマル2（冷凍品を冷たいまま提供）」と書いていますが、これは「冷蔵品」の間違いでございます。申し訳ございません。

それと、次の53ページの2段目も、「非加熱のもの」の下に「冷凍品」となっておりますが、これは「冷蔵品」です。

それと、54ページの表の下から3つ目の5日目のところの「良」に丸をしておりますが、これが間違いで、「否」を丸で囲む形に訂正をお願いしたいと思います。

訂正に関しましては、以上でございます。すみません、遅れまして。よろしくお願いたします。

○五十君座長 ありがとうございます。

それでは、資料1の御説明に関しまして、御質問、御意見がございましたら、お願いしたいと思います。指摘事項に適正に対応されているか。それから、最終の手引書として適切であるか等について御検討いただきまして、御意見をいただければと思います。よろしくお願いたします。いかがでしょうか。

鬼武構成員、どうぞ。

○鬼武構成員 御説明ありがとうございます。日本生協連の鬼武です。

大分時間がたっていますので、ちょっと確認したいことがあります。資料全体としては、イラストを入れたりして、いわゆる現場の人が分かりやすく、使いやすいものを目指しているということは、非常にいい手引書だなと私は思っています。

それで、2点だけ確認させていただきたいのですが、1点目は、38ページの茶わん蒸しのところに書いてあるアレルギー情報ということで、ここは卵と銀杏のことを書いているのですが、アレルギーの義務表示であるとする、卵とエビ等のほうがいかなど。銀杏は、人によってはアレルギーがあると思いますけれども、推奨にも入っていないので、卵と、例えばエビ等とかにしたほうがいかなど思いました。1点。

もう一点は、60ページから61ページにかけて「調理する上で考慮すべき事項」ということで、異物の混入からアレルゲン、アニサキス、ヒスタミン、クドアと貝毒とあるのですが、前段のところではマリントキシンとか、魚類の自然毒、シガテラ毒とかも触れてあるのですが、ここは特に触れていないのは何か理由があるのでしょうか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 どこでしょうか。

○鬼武構成員 61に、貝毒まで調理する上でということが入っているのですが、ここに、例えば魚類の自然毒でシガテラ毒などは、調理する上では必要ないからということ、解説の中にあえて入れていないのでしょうか。前段のところでは、シガテラについても注意しましょうと書いてあるのだけれどもね。これは、強弱をつけるために外したのですか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 そういうことではないので、入れるほうが適正だということ御指摘いただければ、それは入れて、別に故意で外したわけではございませ

ん。

○鬼武構成員 分かりました。では、その辺を後で検討していただければ。

以上2点です。あと、エディトリアルとか、気がついた点は、後で事務局にお渡ししますから、検討してください。お願いします。以上です。

○五十君座長 ありがとうございます。

エディトリアルのところは、時間の関係から、後で事務局にお伝えいただくようお願いしたいと思います。

ほかの先生で、何か御質問、御意見等ございますか。

荒木構成員、どうぞ。

○荒木構成員 では、先に失礼して。ありがとうございました。

今、参考人の方から御説明があった、まず40ページのところで、修正をしますということで、加熱のところ。湯気が出ているということ、中心温度が75度まで上がっているとおっしゃったのですが、現場では一々中心温度を測定するのでしょうか。そうは読み取れなかったというところで、少しコメントさせていただきたいのですが、54ページの加熱不十分の例というのがあります。

○五十君座長 荒木構成員、先ほどのところがまだフォローできていないようですので、お願いします。40ページ、湯気のところ。

○荒木構成員 40ページで、肉汁がピンク色でないというところは、肉は使わないので、芯温が75度になっていることを確認するというチェック方法ですと、口頭で今おっしゃったのですね。そこはよろしいでしょうか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 基本的に75度ということは提唱されているのですが、実態として測っている方がどのぐらいいるかというのは、そんなにはいらっしゃらないと思います。

○荒木構成員 ここにチェック方法と書いてあれば、そうしていただかないと困るのです。続きを聞いていただきたいのですが、54ページを開けていただけますか。4月1日、内部が生っぽいとクレームがあったので、B君に聞いたら、急いでいたので確認しなかったということだったから、B君に加熱の徹底と確認の再教育をしたと書いてあるのですね。

なおかつ、これに関して、どういう目安で見るかということ、57ページ目には、チェック方法の例として、「火の強さや時間、見た目、焼き上がりの触感（弾力）、中心温度 等」と書いてあるのですね。この辺りをちゃんと整合させていただかないといけないということです。それと、もしB君が力量がないとすると、何をしなかったのか、どういう場合にこういうことが起こりやすいのかという、ありそうな事例を書いていただきたい。B君の見方が悪かったのか、ちょっと押してみなさいというのができなかったのか、中心温度をまだ初心者だから測らないで出してしまったのか、お店の中で、分かりやすく言うと、さもありそうな失敗例を分かるように書いていただきたいなど。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 分かりました。

○荒木構成員 ですから、一連のものです。

もう一つが、54ページと55ページのフォーマットと記録例を見ますと、日々のチェックが「花子さん」ということで、名前が先づけになっているようです。55ページの日々チェックは、花子、花子と書いてあります。日々担当者が確定しているならば、一番上の欄に日々チェックは花子が担当としてもいいのですが、せつかくこういう様式にしていますから、例えば花子さんが不在のときは太郎さんでもいいのですね。その場合は、日々チェック欄の花子さんのところは後で書いたことにすべきであって、55ページの様式の中にあらかじめ花子という名前が出ているのはどうかなのを感じました。

以上です。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 おっしゃるとおりです。

○五十君座長 今の御指摘は確認できましたか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 はい。ありがとうございます。

○五十君座長 ちなみに、先ほど40ページで肉汁がピンクという話ですが、肉に関しましては研究班の検討で、透明になった場合に十分加熱されているという検証があります。肉汁がピンクでないと分かりにくいと思いますので、透明になったことを確認するといった表現にしていただければ良いと思います。

もう一つは、中心温ではなくて湯気で見るということですね。分かりました。

ほかに御質問ありますか。

○小野澤HACCP推進室長補佐 協会様のほうから御説明があるそうですので、少しお待ちください。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 前回なかった項目で、62ページの「6 テイクアウト・デリバリーの衛生管理」というのをつけ加えさせていただきました。これは、一般的な管理の仕方とともに、実際にお店でやっていらっしゃることを取材させていただいて、追加させていただいております。

○五十君座長 よろしいですか。

稲見委員、お願いしたいと思います。

○稲見委員 東京都の稲見でございます。

まさに62ページのことをお伺いしたかったのですがけれども、デリバリーの衛生管理の2つ目のポツで「保冷車を保有できない店や、デリバリーする距離の近い少量注文に対しては、大型の保冷バックを用意して運ぶようにします。」という記載があるのですがけれども、ここはどうして大型の保冷バッグなのか、ちょっと理由が分からなかったの、そこを教えてくださいいただけますか。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 通常、保冷バックは小さいものですので、例えば4人前とか5人前盛りというものになると器が大きいので、そこで大型と書かせていただきました。

○稲見委員 この記載の仕方だと、そういうニュアンスが伝わってこないの、もうちょ

っと分かりやすい記載にされたほうがいいのかと思いました。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 保冷バックそのものには問題ございませんか。

○稲見委員 保冷バックを使っただけのも問題ないですし、温度が保てればいいのかなど思っているのですが、小さい荷物に対して大きい保冷バックを使うと、大きい保冷バック全体を冷やすのはすごく時間がかかってしまうと思うので、余り大きいものよりも、むしろサイズに合ったものを使っただけがいいのかと思います。そういう意見です。

もう一点、よろしいでしょうか。その後にチェックリストをつけていただいているのですが、前回の御指摘の中で、いつ使うものなのか、整理してくださいという問いがあって、それに対して、これは毎日使うものなのですよという御回答をいただいたのかと思うのですが、ざっと読ませていただくと、誰が、いつ使うのかがよく分からない部分があって、例えば70ページの「7 従業員の健康管理チェックリスト」の2番目に「火傷や切りキズがある時は、調理の仕事をさせない。」と書いてあるので、「させない」だから営業者の方なのかと思うのです。

ただ、その下の6番では「できるだけ休む。」と書いてあるので、これは従業員の方なのかというのがあるが、従業員の方が使うのか、それとも営業者の方が使うのか、はっきりさせたほうがいいのかということと。

あと、その上の5番のところには「手袋を過信しない。手袋にも雑菌はつく」。チェックというよりも、むしろ知っていてももらいたいような事項についてもチェックリストの中に入っている。何が言いたいのかといいますと、誰が、いつ使うかというのを明確にさせていただいたほうがいいのかということと。

それから、皆さん、すごくお忙しいと思うので、チェックの項目はよく精査されたほうがいいのかと思いました。

以上です。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 ありがとうございます。

○五十君座長 ありがとうございました。

私も、チェックリスト、これを全部やるのは大変だと思われるので、少し見直して簡略化してもよろしいと思います。ポイントとなるものだけに絞ったほうが確実に実行できると思います。そのような検討をお願いしたいと思いました。

ほかに御質問、御意見ありますか。

はい。

○三木食品監視安全課長 いろいろと修正・検討いただきまして、ありがとうございました。

今の東京都の稲見課長の質問に関連するのですが、先ほど、手に傷があった場合は絆創膏をすとか、いろいろ書いていて、8ページの「あなたのお店の衛生管理は大丈夫か？」の黒い丸の2つ目に「包丁で指を切ったので」というところがあるのですが、このときも

調理作業をしないことが一番ですと書いていますが、「どうしても調理作業をする場合は、キズの手当をした後にビニール手袋などの装着が必要です。」と書いてあるので、その辺の整合を取ったほうが良いと思います。

さらに、その下の黒丸の調理師さんが嘔吐と下痢を起こしていましたがというところは、後ろのほうはお店をできるだけ休むようにと書いてあったのですが、ここは何も書いていないのです。なので、最初のところに書いていましたが、御夫婦で営業されている場合とか小さいところは休みづらいというのがあるかもしれませんが、具合が悪いと従事しないという判断も必要ですとか、そういうことを促すような表現を御検討いただいたほうが良いのかと思いますので、全体的にそういう整合は取っていただければと思いますので、よろしくをお願いします。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 ありがとうございます。

○五十君座長 それでは、整合性の確認をもう一度行っていただくということですね。よろしくをお願いします。

そのほか、御質問、御意見等ございますか。少し時間が押してまいりましたので、要点だけでお願いしたいと思います。いかがでしょうか。ございませんか。

そうしましたら、私のほうから少し駆け足でお伝えします。

9ページを見ますと、細菌の下の菌名が「サルモネラ菌」となっているのですが、ほかのページでは「サルモネラ」となっており、統一性が取れておりませんので、そちらの統一をお願いします。

14ページの上のブロックの下のほうに「ボツリヌス菌は、80℃で30分、あるいは100℃で10分加熱しないと毒性を失わない細菌」。これは科学的な記載として間違っておりますので、修正をお願いいたします。

それから、16ページ、上のブロックの真ん中あたりですか、「出された毒はどんなに加熱してもなくなりません。」という表現がしてありますが、これは黄色ブドウ球菌などの特別な菌の話ですので、限定をかける表現に変えていただきたいと思います。

それから、20ページの5Sの記載が、「躰」という表現はやめたほうが良いのではないかと指摘があり、「習慣づけ」に統一していたと思います。ほかの手引書でも使っておりますので、こちらは「習慣づけ」という表現にさせていただくのがよろしいと思います。

「躰」という表現ではなくて、ほかの手引書でも「習慣づけ」ということにしております。下のほうにも太い字でありますので、こちらもよろしくをお願いいたします。

それから、26ページに飛びまして、冷蔵庫・冷凍庫の話ですが、「温度計がついていない場合は設置する」と書いてあります。負担が大きい表現なので、ここの表現も修正が必要であると思います。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 これは、置いておくということでもいいですか。

○五十君座長 それは、お任せします。機械を買い直さなければいけないということにならないように、表現を検討していただきたいと思います。

あとは、30ページの7番目、「以上のことを日記か日報に記録して残す」。記録の問題も先ほど指摘しましたが、必要最低限なものに限定させていただいたほうがよろしいと思います。

あとは、56ページの最初の表題ですが、「重要管理の」という表現があります。ほかには「重要管理点」と出てきます。この辺、紛らわしい表現です。重要管理点なのかそれとも一般的な表現の重要管理なのか、なるべく混乱しないような表現にさせていただくよう検討をお願いしたいと思います。

もう一点、61ページ、【4】ヒスタミンというところを読んでききますと、煮ても焼いても食えないような話になっています。温度管理が関連していると出てきますので、ヒスタミン自身は、菌によって合成されるのだという表現がないと、温度管理と化学物質の関連が分からなくなるかと思えます。その説明を追加していただくことが必要であると思えました。

私からは以上です。また事務局を通じて調整させていただきたいと思えます。

そのほか、何かありますでしょうか。エディトリアルのこと、あるいは細かいことにつきましては、事務局を通じて、またお願いしたいと思います。

それでは、よろしいですか。どうもありがとうございました。

○全国すし商生活衛生同業組合連合会 こちらこそありがとうございました。よろしくお願いいたします。

○五十君座長 続いて、資料2につきまして事務局から説明を願います。

○小野澤HACCP推進室長補佐 それでは、皆様、資料2を御覧いただくようお願いいたします。こちらは、一般社団法人全国発酵乳乳酸菌飲料協会様が作成した「HACCP衛生管理の手引書（発酵乳・乳酸菌飲料）」の案です。こちらは、HACCPに基づく衛生管理のための手引書案になります。

この手引書案は、団体様のほうから厚生労働省に対し記載内容についての御相談があり、昨年12月18日に事前の意見交換を行い、構成員の先生方に内容を確認していただいたものです。

本日は、事前の意見交換を踏まえまして修正した手引書案について団体から御説明いただきます。

それでは、手引書の内容について10分程度で説明していただきます。一般社団法人全国発酵乳乳酸菌飲料協会の皆様、準備ができましたら、御説明のほどよろしくお願い申し上げます。

○(一社)全国発酵乳乳酸菌飲料協会 発酵乳乳酸菌飲料協会、南です。隣が当協会のHACCP作業部会長の、吉丸さんです。2人で対応させていただきます。どうぞよろしくお願い申し上げます。

出ています「HACCP衛生管理の手引書」でございますが、これは前回、皆様方から御指摘をいただきまして、それを基に厚労省の担当の方と数度にわたり協議いたしまして、修正

したものでございます。

めくっていただきますと、1ページの下のボトムのところですが、ここに新たにつけ加えたものが※印で書いてございます。「小規模事業施設においても、本文に記載されている知識・技術を必要に応じて引用することでHACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画の作成等を容易にすることが可能です」。を強調するというか、抜き出してここに書いているわけでございます。皆様御存じのとおり、この手引書はHACCPに基づくものでございまして、小規模施設でもできるわけですがけれども、HACCPの考え方を取り入れたというものではないものですから、改めてここに書いたということでございます。

51ページを見ていただけますか。私どもがHACCPに基づく手引書をなぜつくったのかということですが、ここにフローダイヤグラムがあります。真ん中が本線でございますが、脱脂粉乳とかクリーム、バターを水で溶かして、甘味料とか果汁を加えていくという製造過程になっております。御覧のとおり、製造工程は直線的でございます。そして、衛生管理の要諦が一目で分かるということでございまして、まさにHACCPの7原則を適用するにはぴったりの製造工程でございます。

また、ここに使われている機材、タンクとか殺菌機といったものも、もちろんその機械の性能、キャパシティには差がありますけれども、機能的には一緒でございます。これは小規模・大規模も一緒であるということで、皆さんがこれを使うことができるということでございます。

では、小規模の方々がこれは使えないということがあるのかということでございますが、そういうことはございませんで、別にHACCPをやらなくても、日頃の作業は、まさにハザードを見つけて、それを殺菌等で制御して、その制御のやり方をCLでモニタリングして、不具合が生じた場合は改善措置を取る。それを検証して記録する。別に意識しなくても、7つの原則をやっぺらっしやるのですね。これをやらないと事故が起きてしまう。大規模の事業者も、小規模の事業者もやることは一緒で、HACCPを適用している施設も、HACCPを適用していない施設においてもやることは一緒なのです。ただ、HACCPを適用した場合は文書化されて、しかもやり方が体系的になっているということです。

それから、もう一つ大きく違うのは、モニタリングと検証が同じ人ではできないということです。ここが大きな違いです。あとは、全部一緒でございます。なぜモニタリングと検証が一緒にできないかというのは、もう皆さん御存じだと思うのです。36ページに念のために書いてございます。どちらかというとな下のほうに「CCP管理の状況」ということがございます。「毎日、モニタリング記録、チャート紙を確認し、CL逸脱の見逃し等の有無を点検します。」「CL逸脱があった場合、影響を受けた可能性のある仕掛品の取扱い・評価・処分等の妥当性を点検します」。モニタリングは、CL逸脱の有無を監視する作業でございます。これに対して、検証は、CL逸脱の見逃しの有無を監視する作業でございます。したがって、モニタリング担当者とは検証担当者は別人でなくてはならないということになるわけでございます。

これは、ある程度の従事者がいる施設でないといけないのではないか。小規模ではなかなか難しいところもあるかも分かりませんが、今、御説明したように、発酵乳・乳酸菌飲料の製造業態というものは、大きいところも小さいところも余り変わらない。だから、7原則に基づく手引書を作成すれば、これが全ての事業者で参考になるのではないかと考えたわけでございます。

本当かなと思っていらっしゃるかも分かりませんが、実は私ども、去年の5月、それから去年の9月、今年に入りまして1月、2月に小規模の方々と、いろいろと情報交換をいたしました。その結果、小規模の13の施設の人たちに聞いたのですが、まだ5社はこれからだ、でも、心配は要らないよとおっしゃっていました。8社は、もう既に対応済みということです。どんなHACCPモデルですかと聞いたら、ISO22000とJFS、SQF、マルソウ、自治体HACCP、コーデックス。皆さん、バラエティに富んで、いろいろなモデルを使って、既に小規模の方もやっていたらということ、少しほったとしたということでございます。

それから、先を急ぎますが、5ページの下のほうに参考資料が2つあるのですが、1つは、HACCP衛生管理に関する用語の意味と役割。これは、従事者教育のためにつくったものでございまして、当初はちょっと前のほうに位置していたわけでございますが、これは後ろでもいいのではないか、参考資料でもいいのではないかという御指摘を受けまして、ここに入れたということでございます。

それから、次、大きなところでは、24ページでございます。その前に23ページを見ていただきますと、「原則5 改善措置の設定」というところで書いておるわけですが、改善措置のやり方です。うちの業界は、殺菌機にFDVがほとんどついているそうですが、この手引書では、ついているやつとついていないやつ、二通り書いているわけですが、そのFDVについて、本当にそれが信頼できるものなのか、点検はどうしているのだ、温度センサーの校正はどうしているのだという、そこを書いておくべきではないかというお話がありましたので、7行目ぐらいから「FDVの作動点検は、作業終了後に行います。また温度センサーの校正は定期的に行います」。これは、69ページ、74ページを見てください。

「もし、設定温度に満たないにもかかわらず、FDVが作動しなかった場合」、これは必ずやる日々の検証において判明します。これは、温度記録のチャートを確認しますので、FDVが作動したか、しないかというのが分かります。CLを下回っているにもかかわらず、作動しなかったという場合は、安全評価を行って、その結果に基づいて処分するというので、68ページを見てくださいねという形で追加いたしました。

それから、32ページでございますが、特記事項のところでございます。日付に合わせて書くということで、前のバージョンでは2日、3日、4日と、ずっと線が引いてあったのですが、それは余り意味がないのではないか。例えば、6月3日にあったので、6月3日と書いて、その内容をしっかり書いたほうがいいのかという御指摘を受けたので、線を取りまして自由に書けるようにしたということでございます。

それから、37ページでございます。これは、手引書でございます。どんなものにするかというのは、皆様、いろいろアイデアがあると思うのですが、私どもの場合は、非常に配慮が必要な作業についてはプログラム、そこまで行く必要がないのではないかというものについてはマニュアル。プログラム、マニュアルというのは、社会一般に使われている言葉でございます。ただ、プログラムの内容につきましては、(1)で5つ書いてございますが、これはコーデックスの食品衛生の一般原則から、また、マルソウの衛生管理の方法から取ったものでございます。

手順書の説明文を「1 手順書(プログラム)」の前に念のために書いたということでございます。「手順書は、作業の内容や施設の規模に応じて作成します。また、作業の効果を最大化するため、次の2種類の手順書を整備することをお勧めします」ということで追加いたしました。

それから、75ページを見ていただけますか。手順書(プログラム)でございまして、原材料の受入検査プログラムですが、上の欄が方法・手順、下の欄が記録票に書く記載事項をここに示していたわけでございます。前回のバージョンでは、6番目の検査記録の点検と点検日というものが抜けていまして、これが入らないと全体が見えないということでございますので、これを追加しました。これは、ほかのプログラムにも全て抜けていましたので、入れたということでございます。

前回から大きく異なる部分は、以上でございます。

○五十君座長 御説明ありがとうございました。

それでは、質問等に移る前に、私から1つコメントをさせていただきたいと思えます。この手引書につきましては、以前、皆さんからいろいろな御意見が出た中で、この手引書の解説は分かる。すなわち、具体的に申し上げますと、HACCPの解説書にはなっているのですけれども、HACCPを用いて正しく運用することによって、製品としてすばらしいものを作っていくという手引書にするためには、発酵乳といった食品の特徴を記載していただいて、どういうふうに管理していったらいいかというものをぜひ入れていただきたいという意見があったと思えます。今回、その点がまだ修正されていないと思えます。

こちらにつきましては、ほかの手引書もその方向で調整いたしております。事務局と私と、そういった内容について調整させていただければと思えます。多分今回頂いた手引書ですと、1ページから2ページに特徴とか、運用に当たっての留意点という項目がございますので、この辺りに実際の製品に関する直接的な特徴とか、どのような管理がもとめられるか。先ほど解説にもありましたように、検証を別の人がやらなければいけないとか、そういったものは必然的にそういった内容から出てくると思えます。できればそういった内容をここにに入れていただくということをぜひ検討していただければと思えます。

従いまして、その部分につきましては、また皆さんからの御意見はもし追加がありましたらいただきたいと思うのですけれども、主にそれ以外につきましては、この手引書に、御意見、御質問等がございましたら、お願いしたいと思います。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会

さきほど座長から、この手引書について御指摘があったのですが、それは具体的にどういふことをおっしゃったのでしょうか。

○五十君座長 見ていきますと、発酵乳・乳酸菌飲料というものがどういうものであるから、HACCP管理の中でどう管理して適切にやっていかなければいけないという、一番根本に当たるところの説明をいただきたい。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 常識的に発酵乳と乳酸菌飲料とはどういうものかというのは、ここに書かなくても、もうあるわけですね。私どもは、それを前提として、この手引書に、衛生管理計画の作成の方法、手順書の作成の方法、それらに基づいて衛生管理を行う場合、どうするのかという3つを記載しています。

○五十君座長 今、この手引書を客観的に見ますと、HACCPの解説書としては非常に細かく、必要なことが充分書かれています。一方、今まで各業界がつくっていただきました手引書は、その業界の製品がどういうものであるから、どういった管理が求められていて、そのような食品をHACCPでどう管理していくかというところを、皆さん最初に明らかにしていただいております。今回も、その運用をすることによって、その製品が適切に管理できるのだよという製品の特徴をまず総括していただきたいということです。

例えば乳の場合でしたら加熱をきちんとするし、先ほどお話がありましたように、共通の機械を使っているから、個別に求められる注意点はあまりない。ましてや、乳酸菌の発酵によって、微生物コントロールがかなり順調にいくわけですね。その辺のところを少し書いていただいて、HACCPとしてはどういうところに重点を置かなければいけない。そうすると、先ほど解説にありましたように、検証のところでは違う人がやらなければいけないとか、そういうところがポイントとなりますよという全体像です。

手引書の最初からテクニカルな話がずっと続いてしまうよりも、入り口の段階で、自分はどういう方向性で、何を考えていかなければいけないのかといった概要をつけていただくと、非常に分かりやすい手引書になるという意味です。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 50ページを見ていただけますでしょうか。発酵乳・乳酸菌飲料の製造者によって少し違います。50ページに製品説明書をつくるようになっていきます。ここで、この製品はどういう製品なのかということを、まず説明します。その後、この製品の製造工程はどのようなのかという順番でいきますので、どのような製品なのか分かりますと思います。

○三木食品監視安全課長 すみません、時間も余りないのであれですけども、多分座長が言われているのは、今お話のあった製品説明書とかフロー図とかは中には入っているんですけども、その全体の概要みたいなものを頭につけてはどうかと。それは、ほかのHACCPの手引書との並びというのもございますし。あと、これは実際、事業者さんだけが使うのではなくて、全国の食品衛生監視員の方も、これに基づいて指導とか助言をしていくということもありますので、そういう概説みたいなところを冒頭に書いていただきたいと

というお願いですので、そこは事務局とまた調整させていただいて、また座長とも相談して進めていきたいと思っておりますので、よろしくお願いいたします。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 よろしくお願ひします。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 確認ですけれども、冒頭のところに、例えば微生物を抑制する温度管理をきっちりしましょうとか、そういう危害に関することを記載するということですね。

○五十君座長 あらあらの製品の特徴や概要ということですか。どういうところをポイントに管理したらいいかということですか。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 分かりました。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 厚労省、よろしくお願ひします。

○五十君座長 この問題については、また事務局と相談していただくということで、質問や御意見に参りたいと思ひますが、皆さんからの御意見を受け付けたいと思ひます。いかがでしょうか。

鬼武構成員、どうぞ。

○鬼武構成員 すみません、全体的な対応について、今、座長と事務局からありましたので、その点をお願ひしたいと思ひますが、ちょっと先ほどの御説明の中で、前回の非公開のときから時間がたっていますので、実際にこの手引書案をつくられて、先ほど13社とお話し、意見交換されて、現行のこの中身について、いろいろ修正があつて、これが使える。8社は、ISOとか何かを取っているから、これ以上のことをやっているから大丈夫なのか、もしくは、この手引書に沿って十分やれているという理解、その辺の御説明のところをもう一度していただけますでしょうか。すみません。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 私ども、去年の5月に第1版を送りまして、これについて意見があつたらください。その後、厚労省と数度にわたつて意見交換して、改めたものを9月にまた発出しました。それを、うちの会員だけでなく、非会員の方にもぜひ見ていただいて意見をくださいという話をしました。時間がたつて、そろそろ6月から始まるぞというので、今年になってから1月と2月に小規模なところにランダムに、6月、大丈夫ですかという話をして、今どういう状況ですかということで情報交換したわけがございます。

まず、我々の手引書は届いていますかと言つたら、届いている、読んだということですか。参考にさせていただきますという会話です。実際、どうなさっているのですか。踏み込んだ場合、もうマルソウでやっているし、もう農林水産省のJFS規格の指導を受けているという話がどんどん出てきて、皆さん、もう進んでいらっしゃるのだな。だから、そういういろいろなモデルを使っておられるわけがございますから、その中で、もしうちの手引書がお役に立てば、どうぞ遠慮なく使ってくださいという話はしました。それ以上のことは、実は余りやっていません。

○五十君座長 よろしいですか。

○鬼武構成員 現状はよく分かりました。多分、今、新型コロナの関係があつて、フェース・ツー・フェースでいろいろな事業者の方ともお話しする機会がなかなかないのでしょ
うけれども、ほかの事業者団体がつくっている手引書も、実際に案をつくって、それにつ
いて、その中身が現場としてどういう形で使えるかどうか。この辺は難しいとかを含めて
意見交換して、それを最終的に全体のこういう検討会の場でまた報告してもらって、少し
ずつ改善して、よいものをつくっていきましょうという観点がありますから、今後も修正
されることがあり、現場とももう少しお話しをさせていただいたほうが、私はいいのかな
と感じました。

以上です。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 ありがとうございます。

私どももこれで終わりというわけじゃなくて、これから講習会等を開催して現場の方と
お話ができるわけでございますので、できるだけそういう対話を増やしていきたいと思っ
ております。これは最終版というわけではなく、どんどん修正、使い勝手のよい手引書、
さらにそういうことを目指してやっていきたいと思っておりますので、またいろいろな情報があ
りましたら、ぜひ我々の協会にもください。我々が全て小規模の方々の状況を把握してい
るわけでは、もちろんございませんので、皆様のところにもそういう情報があったら、いた
だけたら非常に助かります。よろしく申し上げます。

○五十君座長 よろしいでしょうか。

そのほか、御意見、御質問等ございましたら、お願いしたいと思えます。若干時間が押
しておりますので、あとで、事務局とやりとりができますので、要点だけで構いません、
御発言をお願いしたいと思えますが、いかがでしょうか。よろしいですか。

それでは、私からも一つ確認ですが、この手引書はHACCPに基づく衛生管理の手引書と
なっておりますが、中小・零細向けのHACCPの考え方を取り入れた衛生管理の手引書。先ほ
ど1ページ追加になっているところがございますが、そちらは今後つくられる予定はあ
るかどうかについて確認させていただきたいと思えます。

○（一社）全国発酵乳乳酸菌飲料協会 今のところ、小規模の方からそういうものをつ
くってくれという要望は受けておりません。ただし、今後、対話を重ねていく中で、また、
皆様方からのいろいろな情報で、つくったらどうかという話が集まりましたら、協会の中
でも検討することは当然あります。

○五十君座長 ありがとうございます。

それでは、ぜひ今後の動向を見ながら、要望がありましたら御検討いただければと思
います。よろしくお願ひいたします。どうもありがとうございました。

それでは、次に参りたいと思えます。次は、資料3につきまして事務局より御説明願
います。

○小野澤HACCP推進室長補佐 それでは、皆様、資料3の御準備をお願いいたします。こ
ちらは、食肉流通HACCP手引書作成委員会様が作成しました「【食肉処理業向け】HACCPに

基づく衛生管理のための手引書」の案でございます。

この手引書案は、団体様のほうから厚生労働省に対し、記載内容についての御相談があり、昨年12月18日に事前の意見交換を行い、構成員の先生方に内容を確認していただいたものです。

本日は、事前の意見交換を踏まえて修正した手引書案について団体様から御説明いただきます。

それでは、団体様、御準備ができましたら、手引書の内容について10分程度で御説明お願い申し上げます。よろしくお願いたします。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 最初に、全肉連の木村と申します。本日は、どうもありがとうございます。

最初に、令和元年に小規模食肉処理業の考え方を取り入れた手引書をつくらせていただきました。いずれも小規模ということで、記録がなかなか進んでいないという実態もありましたので、記録を習慣化していただくということを念頭に、様式なども簡素化しながらつくらせていただいています。

それと同時に、それで終わるのではなしに、義務化ということで、これだけあればいいということでもなしに、ステップアップしていただくのが重要ということで、処理業については、数名から50名までの範囲があるのですけれども、そういう中で手順書を選択していただいたり、さらにステップアップしていただくということで、ほぼ例がないと思うのですけれども、2段階、簡易な手順書と詳細な手順書を選べるように2つつくっています。

そういった延長上で、今回の手引書についても、50人未満の事業者でも自主的に改善しなければいけないとか、取引先から求められることがあるということで、「考え方を取り入れた」から「基づく衛生管理」にステップアップできるとか、第三者認証も選択していただけるように、そういうステップアップという考え方で整理しています。

もう一つは、食肉処理業大手の場合、大きくなれば処理だけじゃなしに、惣菜とか食肉製品とか、要は他業態も兼ねる場合があるということで、食肉処理工程を基本としつつも、全体的にいろいろな面で参考になるような資料を組込んで、汎用的な資料にしていきたいという構成でつくってございます。

中身については、全農ミートの役員をされていて、実質、品質管理の関係を担当されている菊池さんのほうから説明していただきたいと思っておりますので、よろしくお願いたします。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 それでは、私のほうから説明させていただきます。

前回の12月の非公開のときに意見いただいたところについては、基本的に直したつもりだったのですけれども、申し訳ございません、13番のアレルゲンの交差汚染の接触の最後のCCPの判断の「No」というのが2か所抜けていましたので、今日以降、また修正させていただきます。

半年ほどたっていますので、ポイントと手引書についてというのが多分お配りされてい

る。これは行っていないですか。分かりました。では、私のほうで少しポイントを絞って御説明させていただきます。

1つ目は、3ページ目の「食肉に求められる衛生管理」というところです。食肉処理において、特に注意すべき点をここに列記する形にしています。当然、加熱工程がないということですので、温度管理等が悪ければ食中毒菌の付着とか増殖をするということがありますので、それが1つは抑制のポイント。

それから、ナイフ、スライサー等の刃物を使う業界ですので、その破片の混入ということで、金属異物の問題が起きるということ。

それから、一般衛生管理プログラムの策定とか記録見直しの大切さということで、それらの作成事例をなるべく入れようということにしています。

それから、HACCPの手法等についても、作成事例という形で入れています。

(2)は適用範囲ということですが、50人以上の処理業という形にしています。中身的にHACCPプラン等をつくったのは部分的・包装肉で、アレルギーの問題が若干ありますので、味付けの食肉も入れてあります。

基本的考え方は、HACCPそのものの作成経験がない食肉事業者をなるべく想定していますので、想定会社みたいなものをつくって、実際にやっていくときに流れが分かるような形を心がけたところでございます。

それから、食肉の処理のところでは、食中毒菌等の付着・増殖というのがありますが、実際は加熱喫食というものです。それから、低温流通。ほとんどと言っていいのですが、食中毒のリスクというのは、私も食肉業界にずっといますけれども、全くないという状況ですので、そこについてのリスクは非常に低いだろう。ただし、先ほど言いました刃物の問題、それから洗浄や防虫対策で使う化学物質の問題、味付けではアレルギーの問題がありますということです。

それから、2には体制をつくりましょうということで、HACCPでも原則の1になっていますけれども、チームということです。こういったことをやるときに、必ず経営層、社長であったり、工場長であったり、そういう方たちがチームに対して一定の時間の確保。予算も当然ですが、会議体であったり、そういうことをやるのは非常に重要と考えていますので、そういったことを盛り込んであります。

それから、ページ6には「II. 一般衛生管理プログラム」ということで、これについては、日本食品衛生協会さんの翻訳がありますので、基本となる文書ということで、コーデックスの食品衛生の一般原則の翻訳を別添としてつけて参考にするということ。

それから、それらに載せられている重要なところについては、全て網羅するような形で、一般衛生管理プログラムの具体内容を記載しています。

施設の構造については、本手引の対象ではない。施設をがちがちにやると、最初からできないと言われてしまいますので、そこについては、参考という形でページ11に載せてあります。

それから、各項目の手順書の事例は、50ページから81ページまで、当社でも使っている中身を少し簡単にしたような形で載せさせていただいています。

それから、必要な記録事例、様式、それから実際に記録している事例については、ページ82から117ページに記載しています。

一般衛生管理の中身については、施設の保守管理、防虫・防鼠、使用水、従業員の衛生管理、食肉の衛生的な取扱い。これについては、工程に関わる手順書等ありますので、ボリュームがちょっと多くなります。

それから、従業員の衛生教育も非常に重要ですが、最近では海外から来る従業者の方がいますので、全ての人分かる言語で教育訓練するというのも大事ですということを入れてあります。

それから、製品の回収については、事前に回収方法を決めるであるとか、こういったことについては、今回、回収については、法律のほうも変わりましたが、こういったことを行政のほうに報告するのか。

それから、根本原因の究明というのが非常に重要だということ盛り込んでおります。

それから、検査施設については、廃棄等の手続きをきちんとしてくださいということ。

それから、参考として、HACCPの今回の手引書には関係ないのですけども、重要な事項として、立地とか給水ということを入れてあります。

それから、ページ14は「衛生モニタリング」ということで、ここについては、実際に検査室がないという前提でも簡単にできるような方法ということで、ペトリフィルムの方法とか簡単なATP、たんぱくの残量というものができる方法を簡単に紹介しています。実際にやるとなった場合は、調べてやっていただければと思います。

すみません、ここで委員の方から、「E. coli」がイタリック体ですよということでしたので、それについては次に修正します。

それから、菌数表示をしています。これについては、ここに書いてある一般生菌数、大腸菌・大腸菌群、全ての菌数ということ考えていますが、実際に食肉から大腸菌が出るということはほとんどないので、ほぼゼロかなという形で考えております。

III番、ページ16です。HACCPについての概説をしています。実際にうまく機能させるためには、内部監査とか衛生巡回するなどの見直しが重要ですということに触れてあります。ここでも、コーデックスのガイドラインから食品衛生協会さんの翻訳を載せさせていただいています。

HACCPに関する用語の解説については、ページ16から18に記載しています。

「IV. HACCPプランの作成」ということに関しては、架空の会社をつくって、名前はいろいろ入っていますが、私が勝手に思った名前ですので、実在しないということで御理解いただければと思いますが、手順1から12になるような形で記載しています。ただ、手順1は何々というのは、製品説明とか、いろいろな言葉があるのですけども、実際にやるときにイメージしやすい形で、何をするのかというポイントを分かりやすい言葉で項目名に

追加しています。

手順1はチームの編成、2はどのような原料とか、そういったことを入れてありますが、項目名については、分かりやすい言葉をなるべく入れるような形で作成させていただきました。

手順6の辺りは、危害要因を列記という形。化学物質のところでは、アレルゲンと殺虫剤とありますけれども、薬剤等では必ずSDSの入手。

それから、包材は安全証明書を入手するということを記載してあります。

それから、物理的なところは、当然金属探知機ということもあるのですが、特にガラス関係のリスト化をすることと、始業時・終業時に確認するというのは非常に重要です、それについては記載しています。

それから、金探のところは、例えば注射針。畜産業界は、注射針の問題がまだゼロではないのですが、ステンレスの針だと金探が鳴らないで通ってしまうということですので、使用管理の部分について、ちゃんと確認することも大事ですという形を入れてあります。

危害要因の分析については、いろいろな方法があったのですが、STFのテキストに出ている5段階のマトリックス法というものを紹介している形にしています。この方法は、労災のリスクアセスメントや化学物質のリスクアセスメントなどでも使われている方法ですので、どちらが重要かなと判断するときにはいい方法と思ったので、特に5段階、5段階ですので、かなり違いが分かるかなという形で載せてあります。

判断樹については、コーデックスのところを書いてあるものに対して、Q1として、以降追加しています。一般衛生管理プログラムで管理されているかどうか。そこで、一般衛生管理プログラムということですので、前提条件でということですので、工程内での管理ではないということ、そもそもCCPとはしないということを最初に入れてあります。弊社でも実運用していますが、ここは重要度の判断のときには非常にやりやすいということを使っている方法です。

CLとOLとか。生なので、作業基準というのがなかなかつけにくかったので、例示としては加熱の条件を少し記載しました。

それから、モニタリングはその場ですぐできる方法。

それから、CCPの担当者のやり方のこと。

それから、長期的なメンテナンス。

あとは、記録の重要性とか、その辺のことを入れて順番に書いてあります。

それから、記録については、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理、食肉部門もつくってありますけれども、こちらでも肝ですという形で、記録というのはなかなか大変なのですが、そういった形のものを入れてあります。

それから、「V. 維持向上するための仕組みづくり」という形で、実運用するとき止まってしまう部分がありますので、こういったことを取組としてやるといいですよという

ことで入れてあります。例えば、会議体、HACCPの推進会議みたいなものをつくってやるのか、年に1回はプランを見直しましょうとか、きっかけとしては、法令の改正とか、何らかの事故事例とか。

それから、CCPは適正かどうか。

それから、CCPの教育訓練。

それから、内部監査というのはなかなか難しいと思いますが、PDCAを回すということでは、監査は重要ですということを入れてあります。

そのほか、ページ48以降、「VI. 一般衛生管理プログラムの手順書及び記録様式」というものを、先ほど御説明した項目に合わせて、なるべく網羅する形にしています。書き方の基本は、誰が、いつ作ったのか、分かるようにしましょうということをポイントとして入れてあります。

それから、記録様式のところもそうですけれども、ちょっとすみません、ページ86の薬剤の受払いの記録、薬品名です。様式のほうに書いてあったので、こちらについては記載を削除する予定にしています。記録の事例のほうには、何らか要るということですので、入れておきたいなと思っております。

118ページ以降ですけれども、VIIは、部分肉、スライス包装肉、味付け包装肉について、HACCPプランはこんな感じですよという形で例示しています。

危害分析表も、細かいこと、発生頻度が低い危害要因については、あえて記載しない方法にしていますので、初めて取り組んだ方たちでも、ここを頑張ってやろうかなということができればいいかなと考えています。

最後のVIIIのページ132以降には、そうは言っても第三者認証を目指しましょうという形で、グローバル・セーフティ・イニシアチブのベンチマーク規格といったものを少し紹介して、次、頑張って見たらどうでしょうかという形にしています。

全体はそんな形です。

それから、追加で御質問のあったところをお答えして説明を終わらせていただきたいと思えます。

マトリックス法の出典はありますかということでしたが、HACCPのCampden BRIというところが出しているガイドを基に、SGSのほうはHACCPのグローバルテキストとして採用している方法ということですので、こちらについては、本文のどこかに記載したいなと思っております。

それから、枝肉の表面の消毒というのは、ちょっと重いのではないかという話があったのですけれども、実際は、最近食肉のところでも、以前より次亜塩素酸ナトリウムでの消毒というのが結構あったのですけれども、なかなか効かないということ。それから、平成28年ですか、過酢酸が認可されたので、最近は過酢酸で消毒するという事例が少しずつ増えています。それから、STEC対策でもそれをやっていますのでということで、そういったことも効果的な方法という形で紹介をという程度にしておきたいなと思っております。

あとは、先ほどの説明の中で御回答しています。

私からは、以上です。

○五十君座長 丁寧な御説明ありがとうございました。

それでは、質問のほうに参りたいと思います。御質問、御意見等ございましたら、お願いいたします。いかがですか。

朝倉構成員、どうぞ。

○朝倉構成員 御説明ありがとうございました。

私のほうから2点ほどお伺いしたい点がございます。

1つ目は、80ページ、品質検査室の管理手順書等の中で、機器について、特に「校正」という言葉を複数記載されていらっしゃるのですけれども、この「校正」という用語がそもそもどの程度の意味合いなのかということをお教えいただければありがたいなと思いました。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 ここに書いたのは、少し重いかと思います。そうは言っても、こういったことが関係するのかなということを書いてあります。標準温度計を実際に現場で使うかということ、余りないです。理由は2つあって、割れてしまうことと、証明書が高いということです。ですので、一般的にやるのは氷水でやる例が多いので、そういう意味では、「校正」という言葉ではなくて、「使用前に温度が適正か見ましょう」のほうがいいのかなと、今お話をお聞きして思いましたので、そこはそんな形に変えてみたいと思います。

○朝倉構成員 ありがとうございます。御検討いただければと思います。

それから、もう一つの点として、14ページから15ページにかけて、衛生モニタリングに関して例としてお示しされているかと思いますが、ACを使った試験あるいはATPのアッセイ等が記載されているかと思うのですけれども、自治体さんが行われていると畜場の外部検証の微生物試験では、腸内細菌科菌群がいわゆるふん便汚染指標菌として使われていると思います。内部検証と外部検証を紐づけるという意味合いから、例えば末尾に外部検証で示される微生物試験項目も有用であるような旨を追記いただくことが可能であればよいのではないかと思いますので、意見として申し上げます。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 腸内細菌科菌群ですね。生食の規格であるので、生食を作っているところは実はやっています。ただ、非常に難しい検査で、ほぼいないかなと出ているときに出てきてしまったときにどうするか判断が難しいということ。この手引書の基本的考え方は、HACCPが初めてみたいところなので、恐らく検査室を持っていない前提で書いていますので、そこはちょっと重いかと思いますので、別の生食の規格のほうでやっているとやられたらと思います。ちょっとここには入れないほうがいいかなと考えますけれども、いかがでしょうか。

○朝倉構成員 実態に合わせた形を御検討いただければと思います。ありがとうございました。

○五十君座長 ほかにございますか。

佐藤構成員、どうぞ。

○佐藤構成員 佐藤でございます。作業、お疲れさまでございます。

まず、ちょっと確認というか、25ページの「6. 加工工程の中に潜んでいる危害要因の分析」の中で、ア. 生物的危害要因に、(ア)として黄色ブドウ球菌というものが出されているのですが、一般的に食肉の危害要因物質として考えられるのは、サルモネラとかカンピロバクターというものが主なものかなと思ったのですが、ここで黄色ブドウ球菌を取り上げられた理由が何かあったのかなというところが1つ。

もう一点、先ほど検査のところであったのですが、検査のほうでは、大腸菌・大腸菌群というものの検査の例を出されているのですが、ここで黄色ブドウ球菌を25ページで出されているのですが、それについては、基本的には検査の推奨はされていないように見受けられたので、そこがちょっと気になったところです。

以上です。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 それでは、御回答させていただきます。

黄色ブドウ球菌があって、ほかのところはその他の食中毒ということでサルモネラ等を入れているのですが、冒頭にありましたように、食肉は実は食中毒がほとんど起きていないということです。ただ、黄色ブドウ球菌のリスクとしては、けがをしている人。最近、手袋はするのですが、場合によっては軍手の工場もまだあったりしますので、手のけが由来、もしくは常在している人もいますが、そういった形で多少あるなという形で、黄色ブドウ球菌だけ載せてあります。そのほかについては、削りましたということと。

黄色ブドウ球菌の検査を実際にこのレベルのところできせるかというところ、微妙なところ。それから、食肉の検査を実際にしたときには、黄色ブドウ球菌というのは1個2個3個ぐらい出てしまうので、いたときはどうするのだという議論とか、非常に難しいと思いましたので、この程度の形にさせていただきます。

以上です。

○佐藤構成員 ありがとうございます。

○五十君座長 それでは、荒木構成員、どうぞ。

○荒木構成員 ありがとうございます。

まず、一番大きなところですが、実はコーデックスの食品衛生の一般原則は、2020年で大幅な改訂がありましたので、この後ろに添付しておくことはもう古いということになりますから、適切ではないだろうと思います。新しいものを見ていただいて、引用していただけるといいと思います。コーデックスの規格の番号づけも全部変わっておりますので、御検討くださいということになります。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 原案段階で食品衛生協会の御理解をいただいて添付したので、今回もバージョンアップした分は、食品衛生協会のほうで今、つくられている。調整させていただいて、できるだけ載せる方向で御相談してやっていきたいと思っています。

す。

○荒木構成員 はい。

もう一つは、今、質疑があったところですが、26ページを見ていただくと、黄色ブドウ球菌以外でも、その他の食中毒で、サルモネラ、腸管出血性大腸菌、カンピロバクターなどによる食中毒が発生している。ただ、加熱すれば大丈夫です。食肉ではないですとおっしゃいましたけれども、実際検査するとブドウ球菌が少し出ることもあるということですね。いないというわけじゃないですね。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 そうです。出ないことはないです。豚肉などでは、時々出る。

○荒木構成員 ということは、生の肉ベースから、原料中にはあるかもしれないわけです。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 入ってくる理由は、恐らく頭肉の鼻腔のところ常在菌にいるので、その辺の処理のところが多いです。ですので、ロース肉とか、大きい部分肉から出るということはほとんどないのですけれども、頭系の肉は確かに出ます。

○荒木構成員 そういうことは前提として、食肉処理のHACCPも制度化されていますけれども、別に菌のいない肉を作れと言っているわけではないわけですから、もしかしたらいるかもしれない。消費者のところまで行ったら、ちゃんと加熱して食べてくださいということになりますと、食肉処理の皆さんにやっていただきたいことは、まず増やさないということと、つけないということだと思のです。もし増やさないということであると、それを微生物試験で検証するとなると、うちの管理工程の中で菌が増えているのかどうかを検証しなければならなくなるので、入荷したときの菌数と、処理して出荷するときの菌数ということになってしまうので、検査のやり過ぎになるのではないのでしょうかということ。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 検査はやり過ぎないほうが良いと思っています。今おっしゃっていたところについては、記載の中身について、食肉固有のところをもう少し検討して入れてみたいと思います。

○荒木構成員 生食でない限り、微生物の基準みたいなものを仮にでも設けてしまうと、むしろ首を絞めることになるかもしれないと思います。

以上です。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 ありがとうございます。

○五十君座長 その辺り、表現も含めて御検討いただきたいと思います。

そのほか、御質問、御意見ありますでしょうか。

○三木食品監視安全課長 すみません、いろいろとありがとうございます。

44ページの回収の方法というところで、真ん中からちょっと下辺りに回収方法というのがあって、これは食品衛生法違反となった場合に回収されるということが書いてあるのですけれども、今月6月からリコールの報告が制度化されて、もうスタートしていますので、「販売先や消費者への公表により」ということも書かれていますけれども、一応行政の報告についても必要となっていますので、その旨を入れておいていただければと思います。

これは、食品衛生法と食品表示法も関わってきますので、よろしく願いいたします。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 分かりました。

○五十君座長 他、ありませんか。

どうぞ。

○事務局 すみません、事務局の厚生労働省食品監視安全課の小島と申します。

先ほど御説明を少しいただいた点でございますけれども、67ページで枝肉の消毒についての手順書例につきましては、過酢酸の使用が最近行われることがあるとか、あと、STEC対策で実施しているような施設があるということもお話いただいた点につきまして、表面の消毒工程というのは、そういったことを念頭に、STEC対策とかをする施設への参考でございますみたいなことを、注釈みたいな形で少し補足説明いただけないかなと思います。

○食肉流通HACCP手引書作成委員会 分かりました。西宮の屠場のほうでも、先生たちが協力していただいて、いい方法があるようですので。

○五十君座長 よろしく願いいたします。

ほかは、いかがですか。

私から、細かいことですが、15ページの「その他の方法」のATP測定に企業の固有名が入っていますので、ほかのメーカーからも入手できますので、そういったところは修正をお願いします。

そのほか、ございますか。ないようです。どうもありがとうございました。

次に参りたいと思います。続きまして、資料4につきまして事務局より説明願いたいと思います。

○小野澤HACCP推進室長補佐 それでは、皆様、資料4の御準備をお願いいたします。こちらは、一般社団法人日本弁当サービス協会様が作成した「仕出し弁当のHACCPの考え方を取り入れた衛生管理手引書」の案です。

この手引書案は、団体様から厚生労働省に対し、記載内容についての御相談があり、昨年12月18日、事前の意見交換を行い、構成員の先生方に内容を御確認していただいたものです。本日は、事前の意見交換を踏まえ、修正した手引書案について団体様から御説明いただきます。

それでは、団体様、準備ができましたら、手引書の内容等につきまして10分程度で御説明をお願いいたします。よろしく願いいたします。

○（一社）日本弁当サービス協会 よろしく願いいたします。日本弁当サービス協会の市川と申します。

前回、団体の大体的内容を御説明しましたので、特定多数への弁当製造・配達で、洗浄して、それをリサイクルの容器で届けるというお弁当です。それについて、前回御指摘のありました点について、鶴身さんのほうからよろしいでしょうか。

○（一社）日本弁当サービス協会 日本食品衛生協会、鶴身と申します。手引書作成のお手伝いをさせていただいておりますので、中身について御説明させていただきたいと思い

ます。

昨年の打合せを踏まえて、多数御指摘をいただき、ありがとうございます。基本的には、いただいた内容を全て修正させていただいております。したがって、全体的なことも含めまして、簡単に御説明させていただきます。

4ページは、対象商品の話です。表紙とか、そのページに記載のあるような、容器を持ち帰ってくるお弁当をこの対象にされております。

5ページです。製品の衛生上の特性ということでまとめさせていただいておりますが、基本的には、HACCP支援法、農林水産省さんと共管のものに基づく高度化基準の分類に従って分類しています。

次のページ、6ページには、それぞれ考えられるような問題点を挙げて対策を記載し、7ページには、それらを総括的に書いていますが、殺菌の工程がこの商品にとっては重要だと。さらには、その殺菌の後、菌をつけないということがポイントになる。もう一つは、冷却するものだと、適切に冷却しないと増えてしまうということが、この製品にとってポイントになるということで、そこに記載の表にまとめさせていただいております。

御存じのとおり、従来はノロウイルスによる食中毒がこのお弁当は非常に多くて、多くの患者さんを出してしまうケースが多かったと思います。去年は若干違うのかもしれませんが、去年はワカメとか玉ねぎとか、未加熱のものを使ったことで食中毒なども起きているので、加熱すること、それから、人の健康管理が一番のポイントになるという観点でまとめております。

9ページは責任者の話ですけれども、責任者の役割が非常に重要だということも書かせていただいております。

それから、12ページです。容器が戻ってきますので、その洗浄について、洗浄不足が原因で食中毒になったケースもないことはないのですが、そこにも十分注意していただくことを記載しています。

それから、16ページ、17ページに参りまして、人の健康管理ですね。ノロウイルスをつけないという観点で記載しています。もちろん、体調不良者が出勤しないというのは大事なのですが、健康保菌者もいらっしゃるのです、そういった方を前提にして、きちんとした盛り付け時の衛生管理を徹底していただくということを記載しております。

それから、20ページに参りまして、販売までの時間が普通の飲食店とは若干違いますので、記載しています。前回のときには、弁当・惣菜の衛生規範を基に、4時間とか7時間という記載をしておりましたが、御指摘いただきまして、このような記載にさせていただいております。

それから、23ページのほうに参りまして、「重要管理のポイント」ということになりまして、一番下に、去年の事例を踏まえて、玉ねぎなどの初発菌数が高いものは、ちゃんと加熱してくださいということを追記しています。

それから、記録です。計画の記載例。

それから、29ページからは、手順書の例、実施に当たっての手順の例。

34ページには、ローラーのかけ方なども記載しています。

それから、37ページに行くと、振り返りをきちんとやること。

38ページからは、記録表の記入例を記載しています。少し細かいのではないかという御指摘もいただいておりますが、大量調理施設衛生管理マニュアルを基本にしていて、検証でも実施しましたけれども、皆さん、実施は比較的可能だという御回答をいただいております。

検証については、会員の企業の方、数社にお願いして実施していただいたということで、従業員の規模から見ると、小さいところで30名ぐらいのところ、大きいところで300名ぐらいのところがいらっしゃいますが、内容については分かりやすいとか、ほぼできたという御回答をいただいております。

説明については、以上でございます。

○五十君座長 御説明ありがとうございました。

それでは、今の御説明に関しまして、御質問、御意見等ございましたら、お願いします。

いかがでしょうか。

鬼武構成員、どうぞ。

○鬼武構成員 御説明ありがとうございました。分かりやすく、非常によくできていると思います。

私、細かいことで、この表題ですけれども、余り気にしていなかったのですけれども、「仕出し弁当における」というか。各団体が出してきているので、我々もそこまで気をつけていなかったのですが、「仕出し弁当におけるHACCPの考え方を取り入れた衛生管理書」、もしくは「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理手引書（仕出し弁当用）」とか、そっこのほうがいいかな。すみません、細かいことで。一言だけです。別に気にはなりません。もう、全体として通しているのだったら、それでもいいですけれども、言葉として置き方が悪いかないという気がただけです。すみません、細かいことで。よろしく申し上げます。

○五十君座長 事務局と相談してください。今までどのようにしていたかもあるかと思いますが、その辺、余り厳密ではなかったと思います。ありがとうございました。

ほかにございますか。

阿部構成員、どうぞ。

○阿部構成員 前回の議論とかに私、参加していないので、よく分からなくて、ちょっととんちんかんな質問があるかもしれませんが、そもそも仕出し弁当という定義があるのかどうかということと。

それから、ほかの弁当との違いというのは、容器が回収されてくるということだけの違いと捉えていいのですか。

○（一社）日本弁当サービス協会 大きく言うと、冒頭にちょっとお話したように、特定の方に届けるというのが仕出し弁当ということで御理解いただけると。

○阿部構成員 基本的には、給食サービスみたいなことでよろしいですか。

○(一社)日本弁当サービス協会 そうです。

○阿部構成員 分かりました。

事業者の方でお弁当を作っている方ということですので、作っているものは確にお弁当です。その中で、いわゆるB to Bみたいなコンビニのベンダーさんに出すような製造管理をしているところと、大量調理マニュアルに準拠するような形でやっているところと、街のお弁当屋さんみたいなのが、事業者の方、営業者の方からすると、私は弁当を作っていますという言い方が多いので、そうなったときに、この手引書がたくさんできてきて、どこに違いがあるのかというのがちょっと分かりにくくなるのではないかという懸念も多少あるので、質問というか、意見という形で、この4ページ目にある対象商品の特徴の辺りは、もう少し細かく分けて書いたほうがいいのかなという気がしております。

○五十君座長 今回の御質問に関しては、多分いろいろ調整があったので、4ページの下に追加など、いろいろ対応していただいたのですが、さらに追加が必要でしたら検討いただければと思います。御要望があるようでしたら、またやり取りをしてください。

それでは、荒木構成員ですか。

○荒木構成員 ありがとうございます。

分かりやすくなってきていると思うのですが、1つだけ気になったところがあります。

まず、9ページぐらいからのマル1、マル2、マル3というのを、【何を】【いつ】【どのように】と書いてくださっているのは、非常に分かりやすいと思いました。

記入例でちょっと御質問したいのですが、59ページの「施設・設備・器具・トイレの清掃」というところに関して、毎日点検がマル1からマル11までありますが、この時間軸を整理したほうがいいのではないのでしょうか。点検の「いつ」が書いていないのです。この記録を見ると、毎日、金沢さんという方が1から11までを見て、その日、終わったらチェックを入れているのですね。1か月終わったら、翌日に上の担当者欄、すなわち確認担当者欄にサインを入れるということになっているように見受けました。

そのとき、金沢さんはどういうふう現場を回るのでしょうか。1から11までを全部一遍に書くわけじゃなくて、朝、現場に入ったら、何と何を見て回るのかということ。ウォークスルーして、ねずみの侵入や昆虫の侵入を防止する設備、トラップが置いてあるかどうか、ムシポンがついているかということを見ていくのだと思うのですね。それから、手洗い石けんや爪ブラシが適切にあるかどうかを朝、見るのかもしれない。

9番になると、全ての食品が調理場から搬出された後に行っていますかというのは、これは仕事の最後のときですから、相当遅い時間になりますね。

11番は、何をどうやって確認するのか。衛生的に保管されているというのであれば、最後ということになりますね。ですが、ここに確認していますかと書いてあるのは、毎日点検、すなわち確認なので、文脈が整理されていないのです。全ての調理器具、容器等は、衛生的に保管されていますかだったら最後ですね。あるいは、朝、場内を見たときに、調

理器具、容器等がちゃんと確認できているか、よくできているかというのだったら朝一番に見るかもしれないし、これだと2回見ることになってしまいますね。

このマル1からマル11の時間軸を整理して、いつ、金沢さんが確認すればいいのかが分かるような順番に直し、なおかつ、いつを入れておいていただくといいかなと思いました。作業の途中で見るものもありますし、スタート時で見えるものもありますね。例えば、結露の発生状況などは、作業中じゃなければ分からないということがあるので、ここの毎日点検の様式を改良していただいたらいいなと思いました。

以上です。

○五十君座長 この辺り、検討可能ですか。

○(一社)日本弁当サービス協会 はい。施設によって、いろいろ違うところはあると思いますけれども、例として記載できるように追加したいと思います。

○五十君座長 荒木先生、そのような方向性でよろしいですか。施設によって若干違いもあるので、例として示すということ。

○荒木構成員 すなわち、いつ見るのかを例として入れておいてあげたいです。

○五十君座長 ありがとうございます。では、御検討いただきたいと思います。

そのほかございますか。

私から、ちょっと細かいところをさっと。

3ページですが、一番上から2行目に「一般衛生管理を基本とし、必要に応じて重要管理を設けて」。これは「重要管理点」ですか。「重要管理点」と出てきたり、「重要管理」と出てきたりしているようですので、手引書全体を通して確認していただきたいと思いました。

それから、同じページのブルーの枠の中のマル1の「基準に基づき」というのは必要ですか。衛生管理計画はおこなっていて、あえて「基準に基づき」と書く必要があるのか疑問に思ったので、御確認いただきたいと思います。

それで、先ほど4ページ、ちょっと指摘があったので、多分もう一回見直すことになると思いますが、対象外と書いてあって、それ以外の人も参考に使ってもらえるとうれしいような、どちらかというも行ったり来たりしている表現があります。それで、対象としていないということは、何らかの理由で対象とされていないので、当然検討されていない部分があるのではないかと思います。使っていただいたら幸いですという表現になっているところはちょっと微妙です。このままでもさしつかえありませんか。私もそのところ、良い提案ができないので、4ページは、もう一度全体的に検討し整理できるようでしたら、お願いしたいと思いました。

それから、7ページの一番下のほうに「一般衛生管理」と「重要管理」という言葉が対で出てきていますので、その辺り御確認ください。

それから、盛り付け後の時間につきましては、研究班のデータを基に加筆していただきまして、ありがとうございます。これにつきましては、研究班では偏性嫌気性菌であるこ

とから、盛り付け後、酸化還元電位が上昇しそれほど増えない可能性もあるので、検討を進めています。また新しい情報が出ましたら提供させていただきたいと思いますので、そのときにまた御確認いただければと思います。

よろしく願いいたします。以上です。

そのほかございますか。よろしいですか。

それでは、どうもありがとうございました。本日確認していただく手引書案は以上になります。

その他、事務局から何かありますでしょうか。

○小野澤HACCP推進室長補佐 ありがとうございます。

1点、御報告事項がございます。本年6月1日に食品衛生法が本格施行されたことを踏まえまして、参考資料4及び5にありますとおり、過去に厚生労働省が発出した通知を廃止及び改正いたしました。これを受けまして、参考資料2としてつけております「食品等事業者団体による衛生管理計画手引書策定のためのガイダンス」を第4版として改正しています。改正内容の詳細については、参考資料3に新旧対照表として添付しております。当該改正によりまして、これまでガイダンスで手引書作成の参考資料として示してきた各種衛生規範の削除等を行いましたので、手引書作成団体に対して、当該改正を踏まえまして手引書の改訂の検討を依頼しております。

情報提供等は以上になります。よろしく願いいたします。

また、次回、第30回の開催については、また改めて御案内させていただきます。

以上です。

○五十君座長 それでは、今年度初の会議で、ウェブとの併用開催ということで、若干音声が届きにくい等ありましたことをお詫び申し上げます。

この検討会は、これにて終了いたします。長時間の御討議ありがとうございました。