

HACCP導入状況ヒアリング資料

令和8年2月

全国食肉事業協同組合連合会

全国食肉事業協同組合連合会

名 称	全国食肉事業協同組合連合会
英 訳	ALL JAPAN MEAT INDUSTRY CO-OPERATIVE ASSOCIATIONS
設立登記	1966年4月26日（昭和41年）
設立目的	食肉消費地における流通段階の近代化・合理化の推進のため全国の食肉販売業者を基盤として円滑に消費者に対し食肉を安定供給する機関として設立。
所 在 地	東京都港区赤坂6丁目13番16号 アジミック(AJMIC)ビル
組合員数等	45会員（3,204組合員）

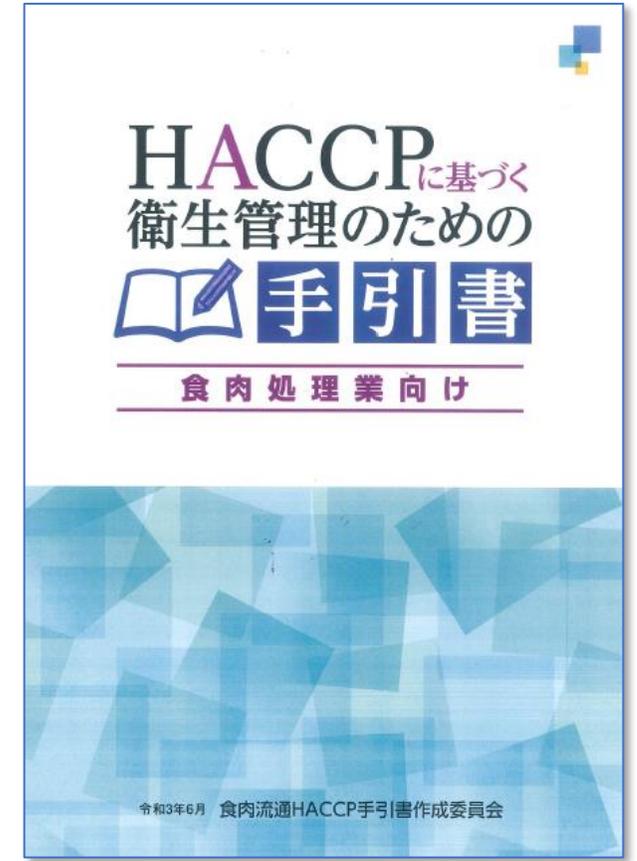
1. 食肉販売業、食肉処理業向け手引書



食肉販売業向け
(2019年6月14日公表)



小規模な食肉処理業向け
(2019年6月14日公表)



大規模な食肉処理業向け
(2021年8月6日公表)

2. HACCPのコンセプト

(1) HACCP ってなあに？

ハードルが高すぎる…



何をすればいいのかわからないのか？
どのような書類を作ればいいのかわからないのか？



HACCPの考え方
なるほど、こういうことなんだ！



ここが見通しの悪い交差点だわ！
HA
Hazard Analysis
ハザード アナリシス

左右を確認して注意して涉ろう！
CCP
Critical Control Point
クリティカル コントロール ポイント

危険要因分析
食中毒などの危険性を考えること

重要管理点
食中毒などを防止するため、特に注意すべきポイントを決めること

HACCPって **ハザード危険なところ** を見つけ出し、**コントロール** しっかり管理 するってことなんです。

そう言えばゴルフでボールが入ってはいけない池やバンカーもハザードと言われてるね。

Q

ハサップって どう取り組みればいいんだろう？
何だか難しそうだな…

A₁

ハサップって **ハザード危険なところ** (注意すべき点) を **コントロール** 見つけ出し **しっかり管理** することなんだ！



A₂

いつも行っている **一般衛生管理が基本** それに **記録が重要** ということだね！

資料：「食肉販売業、食肉処理業向けHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」

(2) 一般衛生管理が基本で、記録が重要



資料 HACCP啓発リーフレット
(沖縄県作成のちらしから転載)



食肉販売業・食肉処理業をはじめ、
全ての食品事業者が業界団体作成の
手引き書に沿って

- 1 計画し、
- 2 実施し、
- 3 確認・記録する。

「見える化」
が
ポイント

衛生管理はABCDEで!

A あたりまえのことを

B ばかにしないで

C 確認のK 記録のK
checkすれば

D どんどんよくなる

E 衛生管理!!!

資料 HACCP啓発ポスター

(3) 見える化のためのヒント、各種啓発資料 (チェックボード、ポスター類)

見える化のためのヒント

- ### 1 重要なのは記録を残すこと

衛生管理を「見える化」するためには、
①計画を立てる (チェックポイントを明らかにする)、②実施する、③確認 (チェック)・記録すること、特に「記録を残すこと」がポイントとなります。この記録を④振り返ることで、改善につながります。
- ### 2 ムリな計画を立てないこと

ついつい、ムリな計画を立ててしまいがちですが、いくらいい計画でも「絵に描いた餅」では仕方ありません。まずは、胃伸びせず、実績にあった計画を立て、徐々にステップアップしていきましょう。
- ### 3 記録を習慣づけること

記録することは、最初のうちは大変かもしれませんが、慣れれば苦にならずできます。
「記録を習慣づける」よう頑張ってみましょう。
- ### 4 しまい込まないこと

いい計画ができて、机にしまい込み、チェックポイントが見えなければ、意味がありません。同じく、日々の記録書を取り

食肉販売HACCP(ハサップ)憲章9ヶ条

安全・安心な食肉を提供するため、衛生管理・情報提供を心がけよう!

- ### 1条 整理・整頓・清掃・清潔・習慣(5S)

 - 不必要なものは処分し、作業台はきれいに整理
 - きちんとかたづけ、決められたところに整頓
 - 毎日、欠かさず店舗(作業室などを含む)を清掃
 - 整理・整頓・清掃で常に清潔な状態を維持
 - 手順やルールを定め、決められたことを習慣化 (記録も習慣化することが大切です)
- ### 2条 施設・設備の衛生管理

 - 使用後の施設(作業室など)は清掃・洗浄・消毒
- ### 3条 従業員の健康管理

 - 作業前に従業員の体調と手指のキズをチェック
 - 問題のある従業員は食品を直接触らせない
- ### 4条 手洗いの実施

 - 作業前、トイレの後などに手洗いの励行
- ### 5条 原材料の受入れの確認

 - 5感(匂い、見た目、温度等)で原材料の品質チェック
 - 包材の破損、期限表示は重要チェック
- ### 6条 汚染の防止

 - 畜種、原材料(アレルギー)ごとに区分保管
 - まな板・包丁などは用途によって使い分け
 - 刃物やガラス製品は破損チェック
- ### 7条 冷蔵庫等の温度管理

 - 冷蔵庫・冷凍庫・ショーケースなどの温度チェック
 - 定期的なメンテナンスで故障知らず
- ### 8条 器具の洗浄等

 - 機械・器具の使用後・切替え時に洗浄・消毒
 - フキン・タオルの洗浄・消毒
- ### 9条 記録・確認、振り返り

 - 日々の清掃、洗浄等の衛生管理実施状況を記録
 - 記録の振り返り(同じ問題には、対応策を検討)



注)HACCPは、Hazard Analysis and Critical Control Pointの略文字で国際標準を定めた衛生管理手法のひとつです。食肉業界では、このHACCPの考え方を取り入れた「衛生管理」を定めたことになっています。

手洗いマニュアル

- すすぎ 冷水(出来れば温水)で、手の汚れを落とす。
- 洗剤 手に洗剤をつける。
- てもみ 良く泡立て、手のひら・甲はか(さ-け)を、てもみする。
- 指の間 指を離して指の間の指の間(指間)、指付けを洗う。
- 親指の付け根 親指と親指の付け根のふくらんだ部分を洗う。
- 指先を洗う 指先は手の平でこするように洗う。
- 手首・肘 手首をつかんでこすり洗う。
- 洗い 湯水で洗剤を洗い流す。
- 乾燥 ペーパータオルで拭く。
- 消毒 消毒用アルコール(エタノール70%)で殺菌する。

(手洗いの時間・回数による効果)

手洗い方法	殺菌ウイルス
手洗いをしない	約1,000,000個
湯水で15秒手洗い	約10,000個
湯水で60秒もみ洗い後、湯水で15秒すすぎ	約10個
湯水で10秒もみ洗い後、湯水で15秒すすぎ	約10個

2度洗いでもさらに効果的!
60秒で1回洗いより、10秒で2回洗いの方がノロウイルスなどの除去に効果があります。

服装・身だしなみマニュアル

- ブラッシングをする
- 帽子・ネット着用 (顔に密着)
- 白ごころの洗髪
- 髪をそる
- 異物混入や異臭の原因になるような化粧はしない
- 顔
- マスク着用 (加工従業員)
- 爪は短く切る
- 時計、指輪、アクセサリーを外す
- マニキュアはしない
- 手
- 作業着、エプロンは、毎日洗浄したものを着用する
- 着衣
- 靴、運動靴は白色できれいなものを
- 靴

3. 記録書での工夫

一般衛生管理の実施記録書も兼ねています。

2021年 4月

2021年 5月

2021年 6月

一般衛生管理・重要管理の実施記録

日々の記録をし、問題があった場合には、**✓**を入れ、その内容を書き留めておきましょう。

日	曜日	1	2	3の①	3の②	3の③	4	重要管理 (温度帯に着色)	日々の チェック 確認者	特記事項
		施設・設備の衛生管理	従業員の健康管理等	原材料の受入れ	汚染の防止	冷蔵庫等の温度管理	器具の洗浄等			
1	火								次郎	
2	水								休み	
3	木								次郎	
4	金								次郎	
5	土		✓						次郎	Cさんの顔色が優れず、下痢とのこと、帰宅させた。
6	日								次郎	
7	月							✓	次郎	★ハンバーグの内部が赤いとのクレーム、加熱時間を5分延長した。
8	火								次郎	
9	水								休み	
10	木			✓					次郎	納入された牛ランイチにピンホールがあり返品した。
11	金								次郎	
12	土								次郎	
13	日								次郎	
14	月								次郎	

- ① 一般と重要管理を一枚に統合
- ② 罫方式の採用

(参考) 他業種での記載例
(良・否いずれかを○)

分類	1	3-1	3-2
	原材料の受入の確認	交差汚染・二次汚染の防止	器具等の洗浄・消毒・殺菌
1日	良・否	良・否	良・否
2日	良・否	良・否	良・否
3日	良・否	良・否	良・否
...	良・否	良・否	良・否
10日	良・否	良・否	良・否

4. 衛生管理のステップアップ（食肉処理業での例）

（1）小規模な食肉処理業の手順書記載例

（3）廃棄物の管理

廃棄物処理手順書（例1）	
手 順	①生ゴミは、専用の不浸透性容器（フタつき）に入れる。 ②生ゴミは毎日ゴミ置き場に移動する。 ③資源ごみは回収日まで保管する。 ④生ゴミ用のゴミ箱は毎日洗浄する。 ⑤ゴミ置き場は週に1回清掃する。
留意事項	○分別は、生ゴミ、紙ゴミ、ビン、缶、ペットボトル ○夏場は虫が発生しないように生ゴミ置き場の清掃を毎日行う。

廃棄物処理手順書（例2）		制定日：2019.4.1	確認者：田中一郎
1. 使用薬剤・機器類	中性洗剤（ABC-123） 消毒剤：次亜塩素酸ナトリウム 廃棄物容器 廃棄物置き場用：デッキブラシ、水切り	中性洗剤（ABC-123）：20倍希釈 次亜塩素酸ナトリウム（12%）：1000倍希釈	
2. 手 順	（1）処理室からの生ゴミ ①生ゴミは、専用の不浸透性容器（フタつき）に入れる。 ②作業終了後、廃棄物置き場の専用容器に入れる。 ③廃棄物容器を洗浄・消毒する。		
	（2）段ボール、樹脂製のゴミ、破損したガラス ①専用の廃棄物置き場に分別保管する。		
	（3）回収 ①廃棄物業者が回収する。		
	（4）清掃 ①廃棄物保管場所は、廃棄物が無くなったときに洗浄・消毒する。		
	（5）記録 ①廃棄物業者からのマニフェストを保管する。		
3. 管理の基準	生ゴミ保管庫の庫内温度は15℃以下 回収スケジュールどおりに廃棄されていること。		
4. 記 録	マニフェスト		
5. 特記事項	破損した機器類や大型のごみは、専門業者に廃棄を依頼する。		

※脊柱は30ヶ月齢以下と超えるものを識別して廃棄します。

上段が簡易バージョン、下段が詳細バージョン

（2）大規模な食肉処理業の手順書記載例

廃棄物処理手順書		作成日：2021.4.1	作成者：鈴木一郎
		改定日：2022.5.1	承認者：山田太郎
1. 適用の範囲	廃棄物の適切な処理および保管場所の保守		
2. 使用薬剤	中性洗剤（ABC-123）：20倍希釈 次亜塩素酸ナトリウム（12%）：1000倍希釈（120ppm）		
3. 使用器具	廃棄物容器 廃棄物置き場用：デッキブラシ、水切		
4. 頻 度	作業終了後		
5. 手 順	（1）処理室からの生ゴミ ①生ゴミは、専用の不浸透性容器（フタつき）に入れる。 ②作業終了後、生ゴミ用廃棄物置き場の専用容器に入れる。 ③廃棄物容器を洗浄・消毒する。		
	（2）段ボール、樹脂製のゴミ、破損したガラス 専用の廃棄物置き場に分別保管する。		
	（3）回収 廃棄物業者が回収する。		
	（4）清掃 廃棄物保管場所は、廃棄物が無くなったときに洗浄・消毒する。		
	（5）記録 廃棄物業者からのマニフェストを保管する。		
	（6）その他 破損した機器類や大型のごみは、専門業者に廃棄を依頼する。 脊柱は30ヶ月齢以下と超えるものを識別して廃棄する。		
6. 実 施 者	加工担当者		
7. 管理基準	加工施設内に廃棄物が放置されていないこと。 生ゴミ用廃棄物置き場の庫内温度は15℃以下 回収スケジュールどおりに廃棄されていること。		
8. 点 検	工場長は、廃棄状況および洗浄状況を確認する。		
9. 異常時の措置	廃棄物の放置、洗浄状況に問題があるときは廃棄・再洗浄を指示する。		
10. 記 録	マニフェスト		

5. HACCPの導入状況（令和5年度アンケート調査結果から）

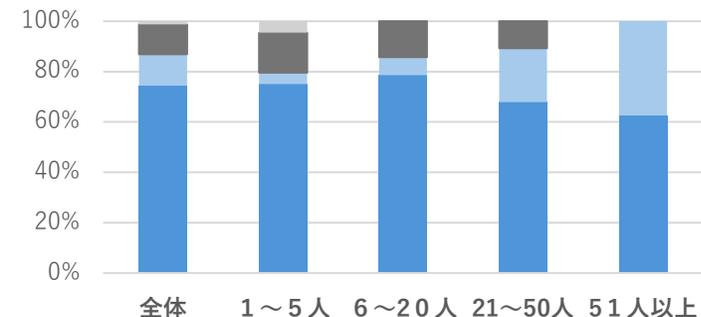
（1）規模別、業態別の実施状況等

① 記録の実施方法（従業員数規模別）

単位：％

区 分	全体	1～5人	6～20人	21～50人	51人以上
記録書の様式に沿って 手書きで記録	74.3	75	78.6	67.9	62.5
その他（PC、スマホ、そ 他の様式で手書き）	12.5	4.5	7.1	21.4	37.5
特に記録せず	11.8	15.9	14.3	10.7	0
不明	1.3	4.5	0	0	0

記録の実施方法（従業員数別）

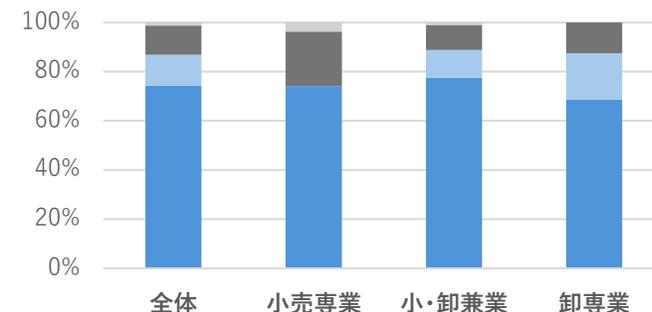


② 記録の実施方法（業態別）

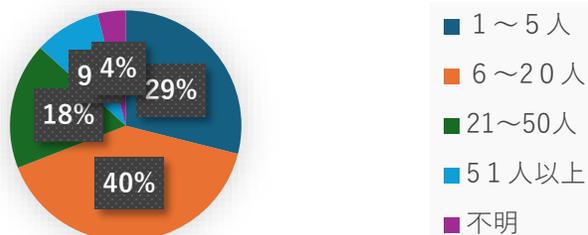
単位：％

区 分	全体	小売専業	小・卸兼業	卸専業
記録書の様式に沿って 手書きで記録	74.3	74.1	77.6	68.8
その他（PC、スマホ、そ 他の様式で手書き）	12.5	0	11.2	18.8
特に記録せず	11.8	22.2	10.2	12.5
不明	1.3	3.7	1	0

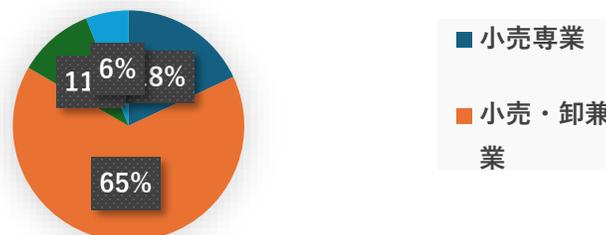
記録の実施方法（業態別）



従業員規模別の事業者比率



業態別の事業者比率



アンケート調査概要

件数 : 全国304事業所
 実施期間 : 令和5年12月
 ~ 令和6年1月

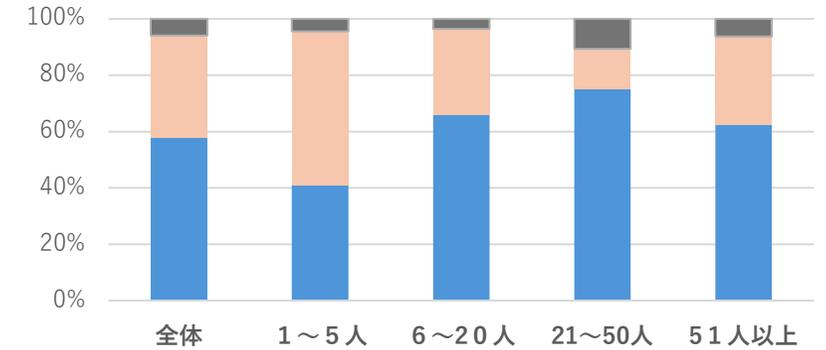
(2) 今後の記録方法等についての意向

① 今後の記録方法（従業員数規模別）

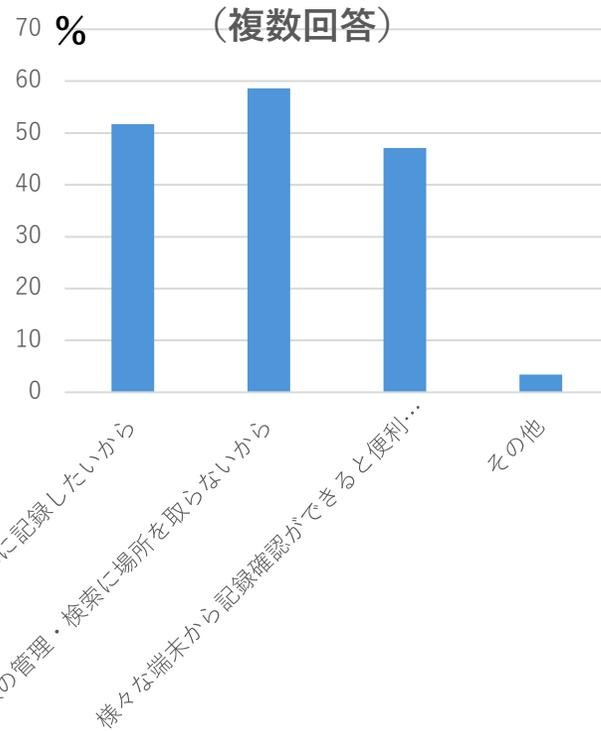
単位：%

区 分	全体	1～5人	6～20人	21～50人	51人以上
近い将来スマホ、タブレット、PC等で記録	57.9	40.9	66.1	75	62.5
手書きで記録	36.2	54.5	30.4	14.3	31.3
その他（不明を含む）	5.9	4.5	3.6	10.7	6.3

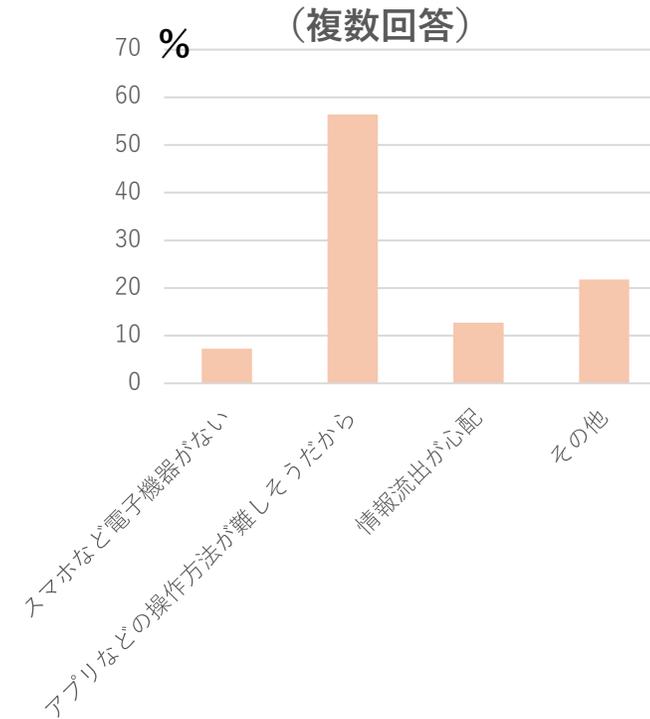
今後の記録方法



スマホなどで記録したい理由



手書きで記録したい理由



5. スマートHACCP推進への取組

(1) デジタルツール開発のコンセプト

現場での声

記録業務が負担になっている
紙での管理は振返りが難しい

一方、市販のHACCPソフトは
高機能すぎて使いづらい
費用がかかる

開発のコンセプト

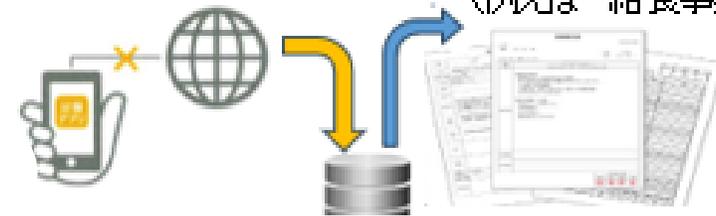
現場で簡単入力・保存ができる
コスト面での負担を軽減
導入が簡単にできる

スマホ、タブレット、PCで簡単入力
デフォルトは極力シンプルな項目に
用途に応じてカスタマイズ（項目を拡張）
開発コストを下げ、無料化に
ユーザー登録等を不要に
☑項目のみの集計で振返りを容易に

デジタルツールの開発

簡単入力 データの保存 用途に応じてカスタマイズして集計

(例えば 給食事業者向け帳票など)



(2) スマートHACCP推進に向けての課題等

人手不足が深刻化

記録書

デモ（実演等）による普及が課題



手書き・手集計から

スマート入力・集計へ

モバイル化に併せ多言語化対応も