

参考資料



I はじめに

事業者のHACCP導入に関するハードルの具体例①

業種	ハードルと感じていること	HACCPの問題か
清涼飲料水	ネックになったのは人材であり、FSSC導入の中心となる人を外部から正社員(元大手メーカ)として招いた	○
乳	設備の老朽化、設備投資が困難	×
	人件費、設備改修費、初期投資、維持費が発生する	×
	取得・継続にかかる経費及び人材の育成等の余裕がない	○
	人材が不足している	○
	中小零細規模であり、書類作成の人材がいない	○
	小規模であり、後継者がいない	×
	現在の設備建物では取得が困難。新工場の計画もない	×
	建物設備が古く設備投資が難しい、また、消費量の減少	×
水産加工	HACCPの研修に人を出せない	○
	コンサルタントが理想的な構造を事例として説明し、事業者はそれを取り入れようとするため、多大なコストがかかる	×
	対米・対EU向けのHACCPを想定してしまう	×
	営業許可対象外の施設は、施設の整備から行う必要があり、改修コストがかかる	×



事業者のHACCP導入に関するハードルの具体例②

業種	ハードルと感じていること	HACCPの問題か
冷凍食品	基準が厳しくてクリアできない事業者がいる。	○
	既存の手引書では難しすぎる。	○
食肉	施設の改築による動線の確保が難しい。	×
	モニタリングコストがかかる。	○
	施設改修や検査機器の整備に費用がかかる。	×
	個人経営の販売店では経営者が高齢化している。	×
	標準モデルのマニュアルがない。既存のものでは難しい。	○
	食肉衛生検査所からの的確な指導と連携が不可欠。	○
	販売店では金属探知機を持っていない。	×
	内部監査等維持管理のためには専任の部署が必要。	△
	従来型での運用を希望する施設もある。	△
食鳥肉	どこまで実施すればHACCPを導入しているといえるのかわからない。	○
	教育が不十分で、分析・管理部門での業務を任せることができない。人的確保が難しい。	○
	同種の施設が少ない。地域で温度差がある。	○



事業者のHACCP導入に関するハードルの具体例③

業種	ハードルと感じていること	HACCPの問題か
卵	事業者のコスト負担が大きい、それを価格には反映できない。	○
	人材不足。時間的な余裕がない。	○
	ハードルが高い。	○
	他の安全管理の取組で十分なので、必要性を感じない。輸出もない。	△
食肉製品	施設・設備に多額の資金が必要（初期投資がかかる）。投資コストの回収が困難。	×
	導入したあとの運用コスト（人的コスト等）が大きい。	○
	指導できる人材が社内にはいない。十分な研修を行う余裕がない。	○
	HACCPの手順が複雑。	○
	導入までの手続きが複雑。	○
集団給食	集団給食の実態にそぐわない。メニューが毎日変わるので、重要管理点等の危害要因分析が難しい。	○
	設備投資費用が負担になる。	×
	人材不足	○
	自社の設備ではなく、クライアントの施設を使用することが多いことから、クライアントの理解や協力が必要。	○
惣菜	汚染・清浄区域の区分けができない。	○
	従業員教育が不足している。経営者が独学で勉強するしかない。	○
	危害分析等をするための食品の加工等の知識や経験が不足している。どのようなデータを示せばよいのかわからない。	○
弁当	導入には相応の費用が必要。	△
	用語がわかりにくい。	○
	指導者が不足している。	○



事業者のHACCP導入に関するハードルの具体例④

業種	ハードルと感じていること	HACCPの問題か
外食 飲食	工場内で特定の商品を一定量集中生産できる加工食品と異なり、客の注文に応じて多様なメニューの原材料の仕入れ、下処理、調理、盛りつけ等の作業が並行して、限られたスペース内で行われている。	○
	調理作業を行う厨房が解放されており、外部と遮断されていない。	×
	零細事業者では一人もしくは少数で行っている。	○
	パート、アルバイト従業員への教育訓練。	○
味噌	多くの事業者がHACCP=施設設備に資金がかかるという認識がある。	△
醤油	様々な記録をつける習慣をつけないといけない。	○
	家族的な経営も多く、中心となって活動する人材の確保が難しい。	○
	まずは一般的な設備の補修が必要である。	×
パン	前提条件プログラムの構築が難しい。	△
	人的及び経済的理由で、危害分析を適切に実施することが困難である。	○
	多くの事業者が金属探知機を持っていない。	×
漬物	漬物の種類によって、温湯殺菌、pH、洗浄殺菌など管理のポイントが異なる。	○
	HACCPを導入するためのリーダーの養成の機会が少ない。	○
	許可業種ではないため、全体の把握が難しい。	×



II HACCPを取りまく現状とこれまでの施策の検証 ～1 国内の現状とこれまでの施策の検証～

総合衛生管理製造過程承認制度

- HACCPを基礎とした食品衛生管理の方法を我が国で初めて法律に位置付けたもの。
- 本制度は、事業者がHACCPの考え方に基づいて自ら設定した食品の製造加工方法及びその衛生管理の方法について、厚生労働大臣が承認基準に適合することを承認する仕組み。
- 承認を受けた製造加工は、食品衛生法第11条第1項の製造加工基準によらずとも、同項に基づく基準に適合したものとみなされる。※同項の製造加工の基準と同じ方法をとる場合であっても、承認を受けることは可能であり、我が国におけるHACCPの普及に活用されてきた。

HACCPシステムによる衛生管理及びその前提となる施設設備の衛生管理等を行うことにより、総合的に衛生が管理された食品の製造又は加工の工程「総合衛生管理製造過程の承認とHACCPシステムについて」（平成08年10月22日衛食第262号衛乳第240号）

▶ 個別の承認制度（規制緩和）

一律の製造加工基準によらず、多様な方法による食品の製造加工を可能とした制度 ⇒成分規格は従来通り適用

▶ 営業者の任意による申請に応じて審査

▶ 厚生労働大臣が施設ごと、食品ごとに承認 ⇒乳の承認施設が清涼飲料水でも承認を受けたい場合は別個の申請が必要

▶ 対象食品：6種類（乳、乳製品、食肉製品、容器包装詰加圧加熱殺菌食品、魚肉練り製品、清涼飲料水）



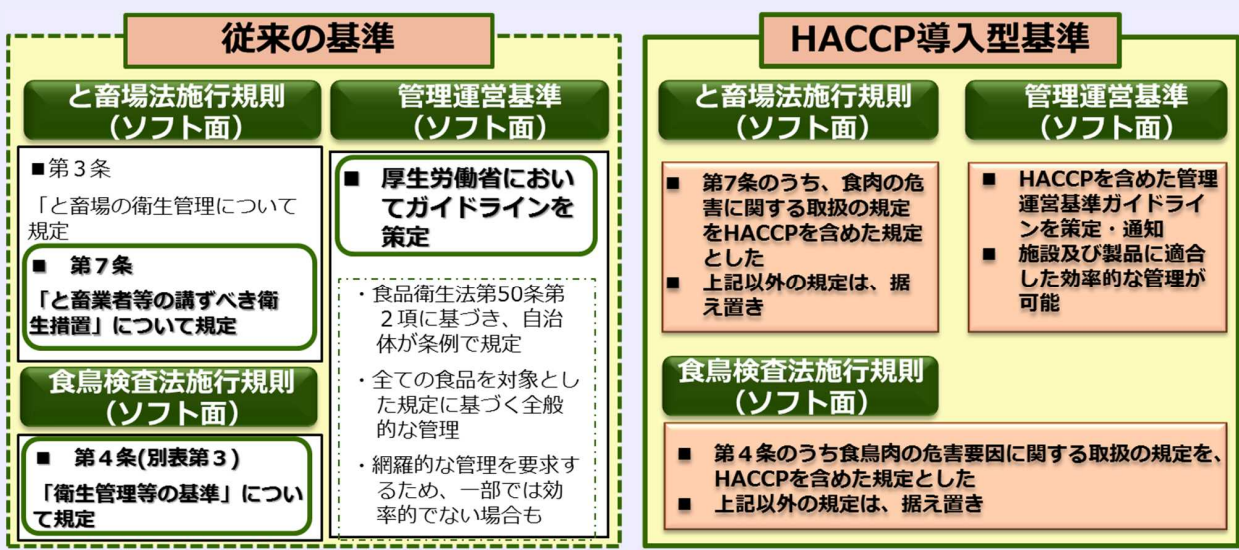
平成28年8月現在の承認数：490施設（711件）（製造加工基準の例外承認2施設、2件を含む。）



HACCPによる衛生管理の基準の導入（従来型の基準との選択制）

- HACCPの段階的な導入を図るため、下記指針および施行規則について改正し、従来の基準に加え、新たにHACCPを用いて衛生管理を行う場合の基準が規定された。
 - ・ **食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）***（平成26年5月12日改正）
 - ・ **と畜場法施行規則第7条に定めると畜業者等の講ずべき衛生措置の基準**（平成26年5月12日改正、平成27年4月1日施行）
 - ・ **食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則第4条に定める食鳥処理業者の講ずべき衛生措置の基準**（平成26年5月12日改正、平成27年4月1日施行）

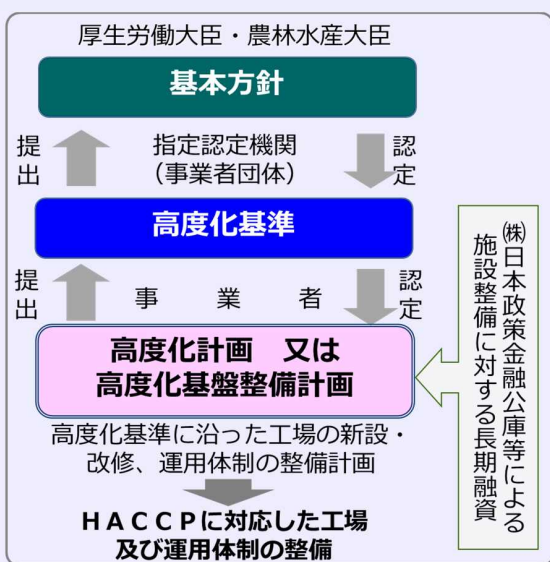
*食品衛生法第50条第2項に基づき都道府県、指定都市及び中核市が営業施設の衛生管理上講ずべき措置を条例で定める場合の技術的助言



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）

- 平成10年に国として事業者のHACCP導入のための金融上の支援措置を講じるために制定。
- 厚生労働大臣及び農林水産大臣が定めた食品の種類ごとに指定した事業者団体等（指定認定機関）が、製造過程の管理の高度化に関する基準を作成し、食品製造事業者が作成する高度化計画を事業者団体（指定機関）が認定。
- 当該計画に従いHACCPを導入する事業者に対して、（株）日本政策金融公庫が長期低利融資を実施。

平成28年3月末現在、24指定機関において、390の高度化計画、13の高度化基盤計画が認定。



食品の種類	指定認定機関名
食肉	(公財) 日本食肉生産技術開発センター
食肉製品	(一社) 日本食肉加工協会
乳・乳製品	(公財) 日本乳業技術協会
水産加工品	(一社) 大日本水産会
容器包装詰常温流通食品	(公社) 日本缶詰びん詰レトルト食品協会
農産物漬物	全日本漬物協同組合連合会
味噌	全国味噌工業協同組合連合会
醤油製品	全国醤油工業協同組合連合会
ウスターソース類	(一社) 日本ソース工業会
食酢製品	(一財) 全国調味料・野菜飲料検査協会
ドレッシング類	(一財) 日本食品分析センター
パン	(一社) 日本パン技術研究所

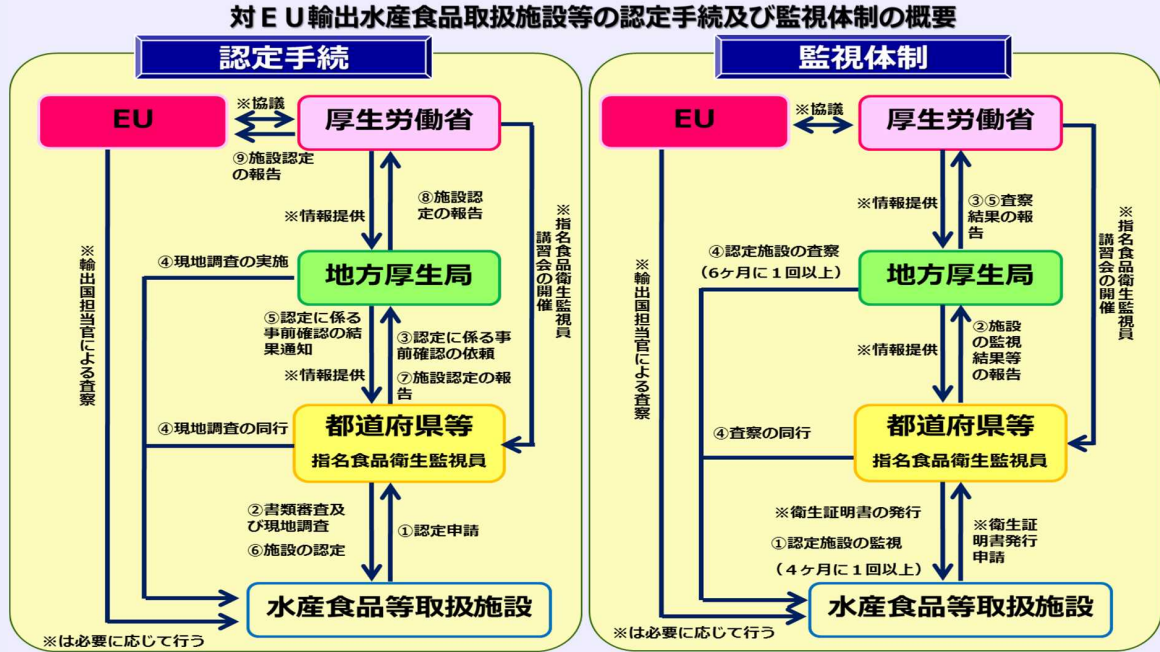
食品の種類	指定認定機関名
菓子製品	全国菓子工業組合連合会
食用加工油脂	(公財) 日本食品油脂検査協会
生めん類	全国製麺協同組合連合会
乾めん類	全国乾麺協同組合連合会
冷凍食品	(一社) 日本冷凍食品協会
炊飯製品	(公社) 日本炊飯協会
そうざい・カット野菜	(一社) 日本惣菜協会
弁当	(一社) 日本弁当サービス協会
大量調理型主食用調理食品	(公社) 日本べんとう振興協会
集団給食用食品	(公社) 日本給食サービス協会
清涼飲料水	(一社) 全国清涼飲料工業会
精米	(一社) 日本精米工業会

平成28年7月現在

国の輸出認定の仕組み

HACCPの導入が義務化されている米国やEU等に向けて食肉や水産食品の輸出を行うため、HACCPを含むこれら輸出先国の基準に適合する施設を国又は地方自治体において個別に認定する仕組みを設けている。

- 認定を受けた施設は、輸出の都度、衛生証明書の発給を受ける（米国向け輸出水産食品を除く。）。
- 定期的に国又は輸出先国による査察及びHACCP、公的監督等の有効性の検証を実施。



民間認証

- 国際標準化機構（ISO）などの団体又は業界団体が、独自に定めた食品の安全性等を確保するための規格に基づき、事業者の申請に基づき、認証を行う。
- HACCPによる食品の安全管理の基準を要素として取り入れているISO22000、FSSC22000、JFS等の規格がある。
- 民間認証を導入するメリットの例として下記が考えられる。
 - ・ 食品安全管理のレベル向上
 - ・ 消費者や外部の取引先からの信頼
 - ・ 企業のイメージアップ
 - ・ 製品に対する一貫した管理方法の確立

【参考】「公益財団法人 日本適合性認定協会」公表資料より（平成28年6月現在）

	ISO22000 食品安全マネジメント システム	FSSC22000 食品安全システム認証 22000
認証組織数合計	709組織	1045組織

http://www.jab.or.jp/certification_bodies/

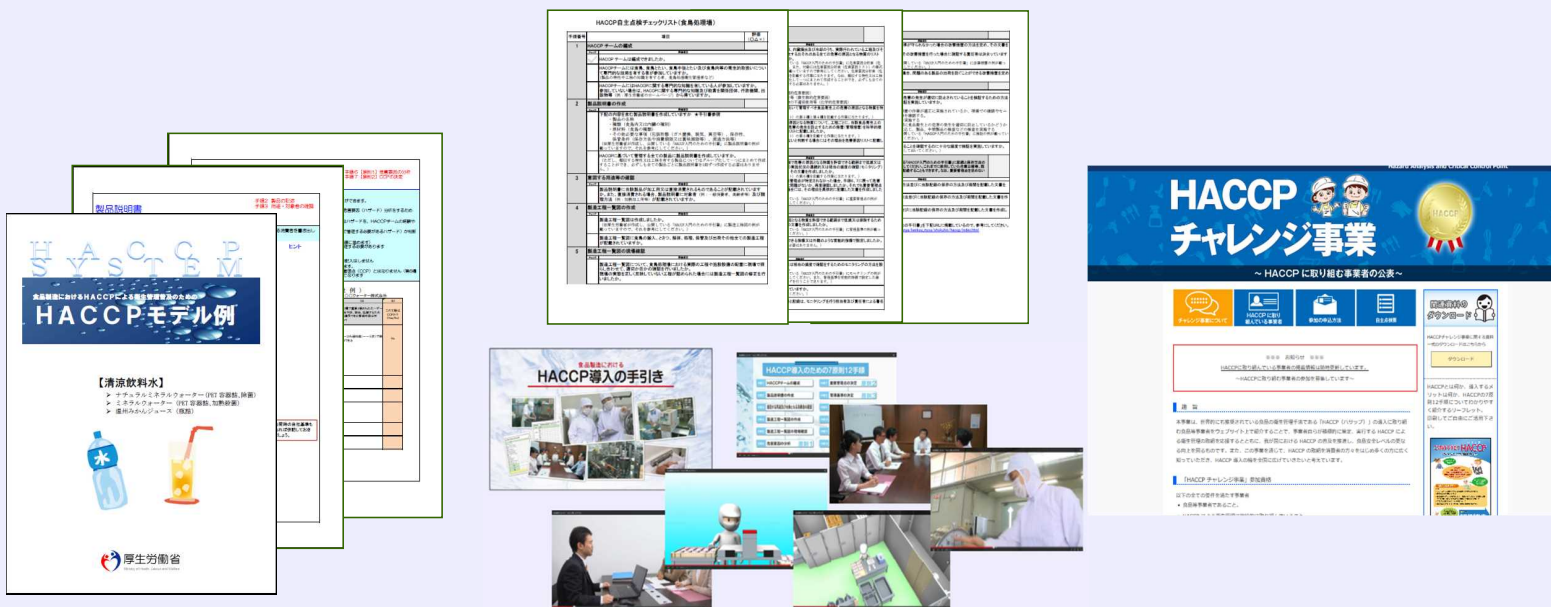
※上記の数値は、日本国内で活躍している認証機関を対象に、日本国内所在の認証組織数を調査し、集計しています。

※認証組織件数は、各機関別の全認証組織件数と、内数として公財日本適合性認定協会認定範囲の認定組織（認定文書に貼付するJAB認定シンボルの有無に関わらず）件数とを記載しています。



厚生労働省の取組

- ・ HACCP導入支援のためのツールとして、HACCP導入のための動画や業界別HACCP入門のための手引書の作成、HACCPモデル例の紹介等を行っている。
- ・ 地域連携HACCP導入実証事業（モデル事業）や、HACCPチャレンジ事業、HACCP指導者養成研修を実施するとともに、HACCP普及推進連絡協議会（中央・地方）の開催を通じ、行政機関、食品等事業者、消費者等の関係者の間の情報共有及び共通認識の形成を図っている。



農林水産省の取組

➤ 主な支援策

- ・ HACCP導入のための施設整備の費用への支援
- ・ 指導者等育成のための研修の支援
- ・ HACCPを含む国際的な標準に合致した日本発の食品安全管理規格の策定等を支援

食品事業者を対象としたHACCP研修(農林水産省補助事業)		農林水産省 食料産業局
	内容	平成28年度開催の予定
基礎	HACCPの導入に必要な基礎知識及び高度化基盤整備※(HACCPの導入の前提となる一般的衛生管理を含む。)の講義。	全国各地で 24回、 各1日開催予定。
責任者養成	HACCPチームのリーダー等を養成するための、必要な知識の講義、現地見学等を踏まえたグループワーク及び事例についてのディスカッション等	全国各地で 20回開催予定。 各3日又は4日開催
指導者養成	HACCPに係る取組を的確に指導できる人材を養成するための、必要な知識の講義、グループワーク及び更なるディスカッション等	全国各地で 5回、 各2日開催

・ 詳細は、<http://www.maff.go.jp/i/shokusan/sanki/haccp/kensyu/kensyu.html>をご覧ください。
 (「農林水産省 HACCP」で検索→農林水産省の「HACCP支援法ホームページ」の画面左の「研修等のお知らせ」からも御確認いただけます。)
 ・ 実施主体: いずれも民間団体。
 ※ 高度化基盤整備とは、HACCP導入の前段階の体制や施設の整備をいいます。

地方自治体の取組

- 条例等：HACCP導入型の管理運営基準の策定
- 技術的支援：食品事業者向け講習会の開催等
- 監視指導：HACCP導入型の管理運営基準を実践する食品事業者の把握及び指導
- 認証制度：地方自治体独自の認証事業の運営等。

全国の地方自治体を対象に行った「HACCP関連事業」および「HACCP（あるいは一般衛生管理）を対象とした認証事業」の近況に関するアンケート調査の概要
 [引用元：「月刊 HACCP 5 2016 Vol.22」株式会社 鶏卵肉情報センター]

調査方法	平成28年3月中旬に、47都道府県その他、20政令指定都市、45中核市（全112自治体）にFAX送信により実施
回答状況	44都道府県、18政令指定都市、36中核市（98自治体）が回答

「HACCP関連事業」について

- 24道県、11政令指定都市、10中核市（計44自治体）で実施

《事業実施主体》◆行政自体：21道県、11政令指定都市、9中核市（計40自治体）
 ◆食品衛生協会：2県、1中核市（計3自治体）、 ◆行政自体及び食品衛生協会：1県

「HACCP（あるいは一般衛生管理）を対象とした認証事業」について

- 25都道府県、5政令指定都市（うち1市は、県の認証に含まれる）、9中核市（うち1市は、県の認証に含まれる）（計40自治体）で実施

《事業実施主体》◆行政自体：22都道府県、4政令指定都市、9中核市（計37自治体）、 ◆官民共同体：1道、
 ◆自治体が指定した認証機関：1県、 ◆食品衛生協会及び民間委託：1府、
 ◆行政が制度を創設、民間団体が運用：1市

《認証実績》37自治体で合計 2,553件を認証

名称又はその内容にHACCPが明記されている認証事業

- 13道県、3政令指定都市、4中核市（計20自治体）で実施

《事業実施主体》◆行政自体：11県、3政令指定都市、4中核市（計18自治体）、 ◆官民共同体：1道、
 ◆自治体が指定した認証機関：1県

《認証実績》20自治体で合計 495件を認証

III HACCPの制度化のあり方

基準 B 向け「衛生管理計画策定のための手引書」検討の仕組（案）

- 厚生労働省において、基準 B で求められる衛生管理計画を策定するための、分野横断的なガイダンスを作成。
- 各食品業界団体において、このガイダンスを参考に、事業者の実態・現状を踏まえつつ、個別食品ごとの手引書を作成。厚生労働省はこの内容をレビューした上で公表、都道府県に通知。
- 各事業者は、手引書の内容を取り入れ、自らの衛生管理計画を策定する。

手引書の構成（案）

- 一般衛生管理のポイント（管理運営基準をベースに解説）
- 個別食品ごとの製品説明書・製造フロー図の例示集
- 各原材料、製造工程に伴う危害要因及びその管理措置・管理基準の例示集
- HACCPプランの例示集
- 検証方法の例示集
- 記録様式集
 - 一般衛生管理チェック表（従業員の衛生、原材料の受入、使用水・廃棄物管理、ペストコントロール等）
 - CCPモニタリングチェック表
 - 改善措置の記録表 など

※ 基準Aについては、既存の「食品製造におけるHACCP入門のための手引書」（現在、13業種）で対応。

業界団体向け分野横断的なガイダンスの構成（案）

- 各業界団体は、分野横断的なガイダンスによる基本的な考え方を踏まえて、それぞれの業界事業者向け手引書を作成。

<概論>

- ガイダンスの目的
- ガイダンスの対象となる業種（基準Bの対象）
- HACCPの考え方に基づく衛生管理のあり方（一般衛生管理とHACCPの相互作用）

<手引書作成のための基本的考え方>

- 対象食品の分類の考え方（特に、飲食店等、多品目に渡る業種の場合）
- 危害分析の方法（原材料ごと、製造工程ごと）
- 対象食品の特性に応じた衛生管理の要件の整理
- CCP（重要管理点）の設定の考え方
- CCPが存在しない場合の一般衛生管理でのカバーのあり方
- CL（管理基準）の設定の考え方
- モニタリング方法の設定の考え方（頻度の設定等）、記録の取り方
- 改善措置の設定のあり方（工程の改善措置、CCP逸脱時の製品の措置等）
- 食品事業者による検証（日常の点検）のあり方

<その他>

- 手引書作成のための留意点（事業者の意見聴取やHACCPプラン試行の重要性等）
- 用語の解説
- 各種記録様式のモデル



大量調理施設衛生管理マニュアル

大量調理施設衛生管理マニュアル（平成9年3月24日付け衛食第85号「大規模食中毒対策等について」別添（最終改正：平成28年7月1日付け生食発0701第5号））

集団給食施設等における食中毒を予防するためにHACCPの概念に基づき、調理過程における重要管理事項として、下記を示している。

- ①原材料の受入れ及び下処理段階における管理
- ②加熱調理食品については、中心部までの加熱
- ③加熱調理後の食品及び非加熱調理食品の二次汚染防止
- ④原材料及び調理後の食品の温度管理

本マニュアルは同一メニューを1回300食以上又は1日750食以上を提供する調理施設に適用

Ⅱ 重要管理事項

1. 原材料の受入れ・下処理段階における管理
2. **加熱調理食品の加熱温度管理**
3. 二次汚染の防止
4. **原材料及び調理済み食品の温度管理**
5. その他
 - (1) 施設設備の構造
 - (2) 施設設備の管理
 - (3) 検食の保存
 - (4) 調理従事者等の衛生管理
 - (5) その他

Ⅲ 衛生管理体制

1. 衛生管理体制の確立
 - (別添1) 原材料、製品等の保存温度
 - (別添2) 標準作業書
 - ・手洗いマニュアル
 - ・器具等の洗浄・殺菌マニュアル
 - ・原材料等の保管管理マニュアル
 1. 野菜・果物
 2. 魚介類、食肉類
 - ・加熱調理食品の中心温度及び加熱時間の記録マニュアル
 1. 揚げ物
 2. 焼き物及び蒸し物
 3. 煮物及び炒め物

- (別紙)
- ・調理施設の点検表
 - ・従事者等の衛生管理点検表
 - ・原材料の取扱い等点検表
 - ・検収の記録簿
 - ・調理器具等及び使用水の点検表
 - ・調理等における点検表
 - ・食品保管時の記録簿
 - ・食品の加熱加工の記録簿
 - ・配送先の記録簿



大量調理施設における危害要因分析の例

原材料	メニュー	何が危険？	どう防ぐ？※
食肉	唐揚げ チキンソテー 焼き鳥 豚カツ	食中毒菌 (カンピロバクター、サルモネラなど)	<ul style="list-style-type: none"> 中心部まで加熱 (75°C1分間以上) 調理済品の保存温度 (<10°Cまたは>65°C) 原材料と調理済品の交差汚染を防ぐ(手洗いの徹底、調理器具の分別、使用後の洗浄・殺菌)
卵	だし巻き卵	食中毒菌 (サルモネラなど)	<ul style="list-style-type: none"> 中心部まで加熱(75°C1分間以上) 調理済品の保存温度 (<10°Cまたは>65°C)
魚介類	塩焼き 煮付け	金属異物 (釣針、器具類の破損部品など)	<ul style="list-style-type: none"> 定期的な器具の点検 目視による確認
	刺身	<ul style="list-style-type: none"> 寄生虫(アニサキスなど) 食中毒菌(腸炎ビブリオなど) 	<ul style="list-style-type: none"> 冷凍(-20°Cで24時間以上)または目視による虫体の除去 調理済品の保存温度 (<10°C)
生野菜	サラダ 和え物 付け合わせ	食中毒菌 (病原性大腸菌など)	<ul style="list-style-type: none"> 洗浄殺菌(消毒液の塩素濃度とつけ置き時間を管理) 調理済品の保存温度 (<10°C)
ご飯もの・めん類	炒飯 ピラフ スパゲッティ	食中毒菌 (黄色ブドウ球菌、セレウス菌など)	<ul style="list-style-type: none"> 手洗いの徹底 手指の傷の確認 作り置きをしない

※ 赤字:HACCPの考え方に基づく管理、青字:一般衛生管理



飲食店における衛生管理（食中毒予防のために）

厚労省における食品の衛生管理に関する主な検討内容

【背景】

- 異物混入や食中毒の防止など食品の安全性の向上を図る必要がある。
- 食品の安全性と消費者の信頼性の一層の向上が期待できる管理手法の普及、制度化を検討。

検討会による主な検討結果(中間取りまとめ)

- 飲食店を含む各業界団体にヒアリングを実施
※主なヒアリング項目:業界団体の背景、食品安全上の課題、取組、意見等
【食品の衛生管理に関する主な意見等】
- それぞれの業種に応じた導入支援の必要性
- 小規模事業者に対する段階的な適用など一定の配慮の必要性

食品の衛生管理に関する検討を行い、以下のとおり中間取りまとめ(抜粋)

【対象】飲食店を含む全ての食品等事業者
(食品の製造・加工、調理、販売等)

食品の衛生管理計画

※以下の基準A又はBを適用

基準A
(コーデックスHACCPの7原則)
【適用の範囲】

- 事業者の規模等を考慮
- と畜場、食鳥処理場は基準Aを適用

基準B
(基準Aを弾力化)
【適用の範囲】

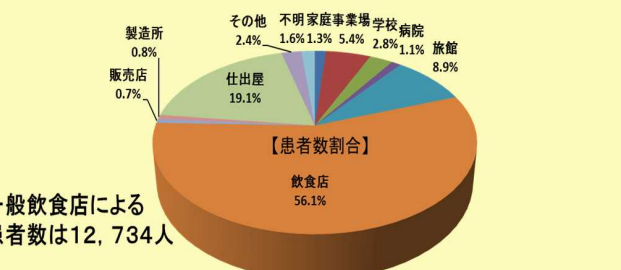
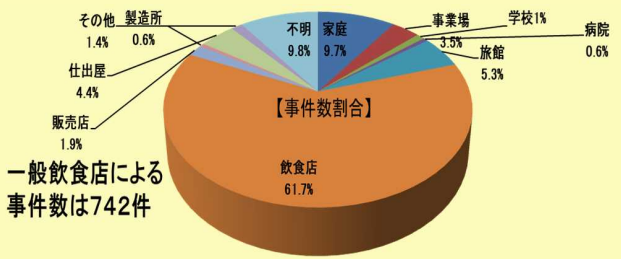
- 基準A以外※の事業者
※小規模事業者、提供する食品数・変更頻度が頻繁な業種、一般衛生管理の対応で管理が可能な業種等

一般衛生管理

事業者がHACCP導入に取り組むことが可能となるよう、必要な準備期間を設けることが必要

平成27年度 食中毒発生状況(事件数、患者数)

- 一般飲食店が事件数、患者数とも約60%
- 一般飲食店における食中毒防止に向けた取組が必要



飲食店における食中毒発生防止のための取組

飲食店における食中毒防止は、これまでの「つけない」、「増やさない」、「やっつける」で対策ができます。

飲食店における食中毒発生要因への対策

飲食店における食中毒発生の多くは以下のことが要因で起きています。しかし、これまでの衛生管理を徹底することにより管理することが可能です。

従事者の健康管理



適切な手洗いの実施

体調不良、手洗い不足など調理従事者としての衛生管理を守らない

原材料受け入れ時の管理



衛生管理を怠っている業者から納品した原材料



食品の加熱不足

適切な加熱



施設、器具等の洗浄・消毒

トイレの維持管理、清掃、消毒

不衛生な施設設備等



衛生的な作業着

交差汚染、二次汚染の防止

食品の温度管理不備



低温で保存

食中毒予防の3原則

つけない

増やさない

やっつける

で対応が可能です。



Ministry of Health, Labour and Welfare

飲食店における衛生管理（衛生管理計画）

一般衛生管理に関する事項（例）	
基本事項	・各自自治体の飲食店営業許可申請時に求められる事項（管理運営基準等）
原料の受入	・原材料の納入に際し、外観、におい、包装の状態、表示（期限、保存方法）を確認
冷蔵・冷凍庫	・冷蔵庫、冷凍庫の温度を確認する。
器具等の管理	・シンク、器具の洗浄、消毒の確認
従業員の健康管理	・調理従事者の健康チェック
トイレの清掃	・トイレの清掃の確認
手洗い	・調理前、トイレの後の手洗い

お店のメニューを記載してください

メニューチェック（例）		
分類	チェック方法	メニュー
非加熱のもの（冷蔵食品を冷たいまま提供）	冷たいまま提供、冷蔵の温度等	刺身、冷奴
加熱するもの（冷蔵食品を加熱し、熱いまま提供）	湯気、肉色、見た目、肉汁、匂い、中心部の温度等	ハンバーグ
	湯気、見た目、匂い、中心部の温度等	焼き魚、焼き鳥
加熱するもの（加熱した後、高温保管）	湯気、高温保管庫の温度等	フライドチキン
加熱後冷却又は再加熱するもの（加熱後、冷却し、再加熱して提供）	湯気、見た目、中心部の温度等	カレー

非加熱のもの（例）

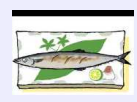


刺身



冷奴

加熱するもの（例）



焼き魚



焼き鳥



ハンバーグ

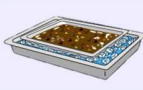


フライドチキン

加熱後冷却、又は再加熱するもの（例）



カレー



ポテトサラダ



Ministry of Health, Labour and Welfare

飲食店における衛生管理（記録表例）

衛生管理日誌					2016年 月 日 ()	
1. 配達食材のチェック						
品温	外観、匂い、包装の状態、表示（期限、保存方法等）など	特記事項	サイン			
冷蔵品	○	なし	鈴木			
冷凍品	×	包装が破れていたため、返品した。	鈴木			
常温品	○	なし	鈴木			
※外観、匂い、包装の状態、表示（期限、保存方法等）などをチェックしましょう。問題があった場合は、その内容と措置を記載しましょう。						
2. 冷蔵庫・冷凍庫チェック						
冷蔵・冷凍庫	営業時間内の温度※	特記事項	サイン			
冷蔵庫 1	8 °C	なし	鈴木			
冷蔵庫 2	12 °C	原料を出し入れしたため。その後 10°C以下を確認。	鈴木			
冷凍庫	-19 °C	なし	鈴木			
※営業時間内に庫内温度をチェックし、記録しましょう。冷蔵は 10°C以下、冷凍は-15°C以下。						
3. 料理のチェック						
分類	メニュー	チェック方法※	チェック結果※	サイン		
非加熱のもの（冷蔵食品を冷たいまま提供）	刺身、冷奴	冷たいまま提供	○	鈴木		
加熱するもの（冷蔵食品を加熱し、熱いまま提供）	ハンバーグ、焼き魚、焼き鳥、	湯気が出ている、肉汁がピンクでない	○	鈴木		
加熱するもの（加熱した後、高温保管）	フライドチキン	湯気が出ている	○	鈴木		
加熱後冷却又は再加熱するもの（加熱後、冷却し、冷たいまま提供）	ポテトサラダ	保管する場合、速やかに冷却	○	鈴木		
加熱後冷却又は再加熱するもの（加熱後、冷却し、再加熱し提供）	カレー	冷却されている、再加熱後の中心温度、官能的評価	○	鈴木		
※参考に従って、メニューを分類しチェック方法を決め、チェックしましょう。						
4. 施設・従事者等のチェック						
シンク・器具の消毒	従事者の健康状態	トイレの清掃	調理前・トイレ後の手洗い	サイン		
×	○	○	○	鈴木		
シンクに汚れがあったので洗浄、消毒した						
5. クレームや衛生上気がついたこと						



V HACCPに関する用語の取扱い

現行使用されているHACCPに関する用語①

現行の関係法令等におけるHACCPに関する用語及び定義は、必ずしも一致しておらず、食品等事業者がHACCPを導入する際の混乱要因の一つと考えられる。そのため、食品衛生関係法令においてHACCP関係規定を設ける際には、コーデックスのガイドラインに準拠し、用語及びその定義を定めるべきである。

用語	CODEX (CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003-Annex)		ISO22000 (出典 ISO 22000 : 2005対訳版)		食品衛生法施行規則 (省令)	と畜場法施行規則 (省令) 食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則 (省令)	食品の製造過程の管理の高効率化に関する基本方針 (告示)
	英語	日本語	英語	日本語			
HACCP	A system which identifies, evaluates, and controls hazards which are significant for food safety.	食品の安全性にとって重要な危害要因を特定し、評価し、管理するシステム	Hazard Analysis and Critical Control Point	ハザード分析及び重要管理点		危害分析・重要管理点方式（食品の安全性を確保する上で重要な危害の原因となる物質及び当該危害が発生するおそれのある工程の特定、評価及び管理を行う衛生管理の方式）	Hazard Analysis and Critical Control Point : 危害分析・重要管理点



現行使用されているHACCPに関する用語②

用語	CODEX (CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003-Annex)		ISO22000 (出典 ISO 22000 : 2005対訳版)		食品衛生法施行規則 (省令)	と審判法施行規則 (省令) 食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則 (省令)	食品の製造過程の管理の高度化に関する基本方針 (省令)
	英語	日本語 <small>引用：食品衛生法(日本食品衛生法施行規則)第4条(省令) 第211条第1項第1号(食品衛生法) 第211条第2号(食品衛生法) システムとその運用のためのガイドライン</small>	英語	日本語			
危害(要因)分析 【原則1】	【Hazard】 A biological, chemical or physical agent in, or condition of, food with the potential to cause an adverse health effect. 【Hazard analysis】 The process of collecting and evaluating information on hazards and conditions leading to their presence to decide which are significant for food safety and therefore should be addressed in the HACCP plan.	【危害要因】 好ましくない健康影響の原因となる可能性のある食品中の生物学的、化学的または物理的因子あるいは状態 【危害分析】 食品の安全性にとって重要であり、従ってHACCPプランの中で言及されるべきであるかを決めるために、危害要因及びそれらが存在するに至る状況に関する情報を収集し評価する過程	【Food safety hazard】 biological, chemical or physical agent in food, or condition of food, with the potential to cause an adverse health effect 【Hazard analysis】 The food safety team shall conduct a hazard analysis to determine which hazards need to be controlled, the degree of control required to ensure food safety, and which combination of control measures is required.	【食品安全ハザード】 健康への悪影響をもたらす可能性がある、食品中の生物学的、化学的若しくは物理的物質、又は食品の状態 【ハザード分析】 食品安全チームは、管理が必要なハザード、食品安全を確保するために必要な管理の程度及び要求される管理手段の組合せを決定するために、ハザード分析を実施すること。	製品につき発生するおそれのあるすべての食品衛生上の危害について、当該危害の原因となる物質及び当該危害が発生するおそれのある工程ごとに、当該危害の発生を防止するための措置を定めること。	【管理措置】 工程ごとに、当該工程につき発生するおそれのある食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置	製造工程ごとに予測できる危害要因がリスト化され、安全な食品を製造するために管理が必要な危害要因を特定し、その管理措置を定めリストに記載すること。
重要管理点の決定 【原則2】	【CCP: Critical Control Point】 A step at which control can be applied and is essential to prevent or eliminate a food safety hazard or reduce it to an acceptable level.	【重要管理点】 食品の安全性に対する危害要因を防止または排除、もしくは許容できるレベルにまで低減するために管理が適用されかつ必須であるステップ	【CCP: Critical Control Point】 food safety step at which control can be applied and is essential to prevent or eliminate a food safety hazard or reduce it to an acceptable level	【重要管理点】 食品安全管理が可能で、かつ、食品安全ハザードを予防若しくは除去、又はそれを許容水準まで低減するために必須な段階	製品に係る食品衛生上の危害の発生を防止するため、その実施状況の連続的又は相当の頻度の確認を必要とするものを定めること	【重要管理点】 工程のうち、製品に係る食品衛生上の危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認を必要とするもの	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が重要管理点として定められていること



現行使用されているHACCPに関する用語③

用語	CODEX (CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003-Annex)		ISO22000 (出典 ISO 22000 : 2005対訳版)		食品衛生法施行規則 (省令)	と審判法施行規則 (省令) 食鳥処理の事業の規制及び食鳥検査に関する法律施行規則 (省令)	食品の製造過程の管理の高度化に関する基本方針 (省令)
	英語	日本語 <small>引用：食品衛生法(日本食品衛生法施行規則)第4条(省令) 第211条第1項第1号(食品衛生法) 第211条第2号(食品衛生法) システムとその運用のためのガイドライン</small>	英語	日本語			
管理基準の設定 【原則3】	【Critical limit】 A criterion which separates acceptability from unacceptability.	【管理基準(許容限界)】 許容可能と許容不可能とを分ける基準	【Critical limit】 criterion which separates acceptability from unacceptability	【許容限界】 許容可能と不可能とを分ける基準		全ての重要管理点ごとに、当該重要管理点につき発生するおそれのある食品衛生上の危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための管理措置の基準	全ての重要管理点に対し、管理基準が設定されていること
モニタリング方法の設定 【原則4】	【Monitor】 The act of conducting a planned sequence of observations or measurements of control parameters to assess whether a CCP is under control.	【モニター】 CCPが管理下にあるか否かを評価するための管理指標について計画された連続的観察または測定を行う活動。	【Monitoring】 conducting a planned sequence of observations or measurements to assess whether control measures are operating as intended	【モニタリング】 管理手段が意図したとおりに動作しているかどうかを判定するために、計画された一連の観察又は測定を実施すること	確認の方法を定めること	確認の方法の文書を作成すること	全ての重要管理点に対し、連続的に又は十分な頻度で監視する方法が設定されていること
改善措置の設定 【原則5】	【Corrective action】 Any action to be taken when the results of monitoring at the CCP indicate a loss of control.	【改善措置】 CCPIにおけるモニタリングの結果が管理の喪失を示す時にとられるあらゆる行動。	【Corrective action】 action to eliminate the cause of a detected nonconformity or other undesirable situation	【是正処置】 検出された不適合又はその他の検出された望ましくない状況の原因を除去するための処置	措置が適切に講じられていないと認められたときに講ずべき改善措置の方法を記載した文書が作成されていること。	重要管理点に係る管理措置が適切に講じられていないと認められたときに講ずべき改善措置の方法を記載した文書を作成すること	管理基準からの逸脱が判明した場合に管理状況を正常に戻すための改善措置の方法及び逸脱により影響を受けた製品の適切な処分の方法が定められていること



現行使用されているHACCPに関する用語④

用語	CODEX (CAC/RCP 1-1969, Rev 4-2003-Annex)		ISO22000 (出典 ISO 22000 : 2005対訳版)		食品衛生法施行規則(省令)	と畜衛生法施行規則(省令) 食品処理の事業の規制及び食品検査に関する法律施行規則(省令)	食品の製造過程の管理の高度化に関する基本方針(省令)
	英語	日本語 <small>出典：公益社団法人日本食品衛生協会ホームページ 2011年11月 食品衛生法施行規則(省令)第24条第4項 食品の製造過程の管理のガイドライン</small>	英語	日本語			
検証方法の設定 【原則6】	<p>【Verification】</p> <p>The application of methods, procedures, tests and other evaluations, in addition to monitoring to determine compliance with the HACCP plan.</p>	<p>【検証】</p> <p>HACCPプランに従っていることを決定するために、モニタリングに加えて方法、手順、試験及びその他の評価の適用</p>	<p>【Verification】</p> <p>confirmation, through the provision of objective evidence, that specified requirements have been fulfilled</p>	<p>【検証】</p> <p>客観的証拠を提示することによって、規定要求事項が満たされていることを確認すること</p>	<p>製品等の試験の方法その他の食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書が作成されていること</p>	<p>製品の試験の方法その他の食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成すること</p>	<p>HACCPのシステムが正しく機能しているか否かについての検証方法が定められていること</p>
記録保存及び文書作成規定の設定 【原則7】	<p>【Establish documentation and record keeping】</p> <p>Efficient and accurate record keeping is essential to the application of a HACCP system. HACCP procedures should be documented.</p>	<p>【文書化及び記録保持を設定する】</p> <p>効果的で正確な記録保持は、HACCPシステムの適用にとって必須である。HACCPの手順は文書化されるべきである</p>	<p>【Control of records】</p> <p>Records shall be established and maintained to provide evidence of conformity to requirements and evidence of the effective operation of the food safety management system.</p>	<p>【記録の管理】</p> <p>記録は、要求事項への適合及び食品安全マネジメントシステムの効果的運用の証拠を示すために、作成し、かつ、維持すること</p>	<p>記録の方法並びに当該記録の保存の方法及び期間を記載した文書が作成されていること</p>	<p>以下について、記録の方法並びに当該記録の保存の方法及び期間を記載した文書を作成すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・確認に関する事項 ・改善措置に関する事項 ・検証に関する事項 	<p>危害分析、重要管理点の特定、管理基準の設定等についての手順が文書化され、また、重要管理点の監視結果、改善措置、実施された検証手順及びその結果等についての記録をし、保存するための体制が定められていること</p>

