

# 食品衛生管理の国際標準化に関する検討会 最終とりまとめ（抜粋）

平成29年 1月

厚生労働省 医薬・生活衛生局  
生活衛生・食品安全部

# 食品衛生管理の国際標準化に関する検討会について

## 構成委員

氏名	職名	氏名	職名
◎五十君 静信	東京農業大学応用生物科学部生物応用化学科教授	関根 吉家	(一社)日本能率協会審査登録センターシステム審査部技術部長
内堀 伸健	日本生活協同組合連合会・総合品質保証担当	土谷 美津子	イオン株式会社
川崎 一平	(一財)食品産業センター技術環境部長	中嶋 康博	東京大学大学院農学生命科学研究科教授
岸田 一男	(公社)日本輸入食品安全推進協会理事 (株式会社 明治 執行役員)	中村 重信	東京都福祉保健局健康安全部食品監視課長
桑崎 俊昭	(公社)日本食品衛生協会専務理事	山口 由紀子	相模女子大学人間社会学部社会マネジメント学科教授
河野 康子	(一社)全国消費者団体連絡会事務局長		

## スケジュール

検討会開催予定	主な内容
平成28年3月7日	第1回・第2回
平成28年4月22日	HACCPを取り巻く国内外の現状説明 / 議論のポイントの討議・整理
平成28年5月23日	第3回 事業者団体からのヒアリング (乳、水産加工品、清涼飲料、レトルト食品の団体)、討議
平成28年6月15日	第4回 事業者団体からのヒアリング (食肉、食鳥肉の団体)、討議
平成28年7月13日	第5回 事業者団体からのヒアリング (食鳥卵、食肉製品、給食、惣菜、弁当サービスの団体)、討議
平成28年8月22日	第6回 事業者団体からのヒアリング (外食、味噌、醤油、漬物、パンの団体)、討議
平成28年9月9日	第7回 事業者団体からのヒアリング (飲食店の団体)、討議
平成28年9月20日	第8回 「中間とりまとめ骨子(案)」に関する討議
平成28年10月17日～11月15日	意見募集
平成28年12月14日	第9回 「最終とりまとめ(案)」に関する討議
平成28年12月26日	最終とりまとめ公表

# 最終とりまとめ 目次

- ◆ **I はじめに**
- ◆ **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
  - 2 欧米における制度化の現状
  - 3 関係業界の現状と制度化への対応
  - 4 輸入食品や輸出食品への対応
- ◆ **III HACCPの制度のあり方**
  - 1 具体的な枠組み
  - 2 制度施行に当たっての普及のあり方
  - 3 総合衛生管理製造過程承認制度など既存のHACCP関連制度との関係
  - 4 輸入食品及び輸出食品についての具体的な枠組み
- ◆ **IV 制度化に向けた今後の課題**
- ◆ **V HACCPに関する用語の取扱い**

# I はじめに

# I はじめに

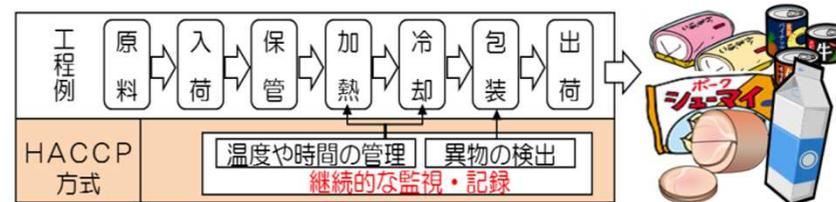
食品の衛生管理へのHACCP（ハサップ）の導入については、平成5年に食品の国際規格を定めるコーデックス委員会\*において、ガイドラインが示されてから20年以上が経過し、先進国を中心に義務化が進められてきた。我が国から輸出する食品にも要件とされるなど、今や国際標準となっている。

\*（国際連合食糧農業機関（FAO）及び世界保健機関（WHO）により設置された国際的な政府間組織）



## HACCP(Hazard Analysis and Critical Control Point) による衛生管理

- ・食品等事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因（ハザード）を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるために特に重要な工程を管理し、製品の安全性を確保しようとする手法
- ・それぞれの事業者が使用する原材料、製造方法等に応じて自ら策定し、実行するため、従来の一律の衛生管理基準による手法よりも、合理的で有効性が高い手法である。



これまでの衛生管理と全く異なるものではなく、これまでの衛生管理を基本としつつ、科学的な根拠に基づき、HACCPの原則に則して体系的に整理し、食品の安全性確保の取組を「見える化」しようとするものである。

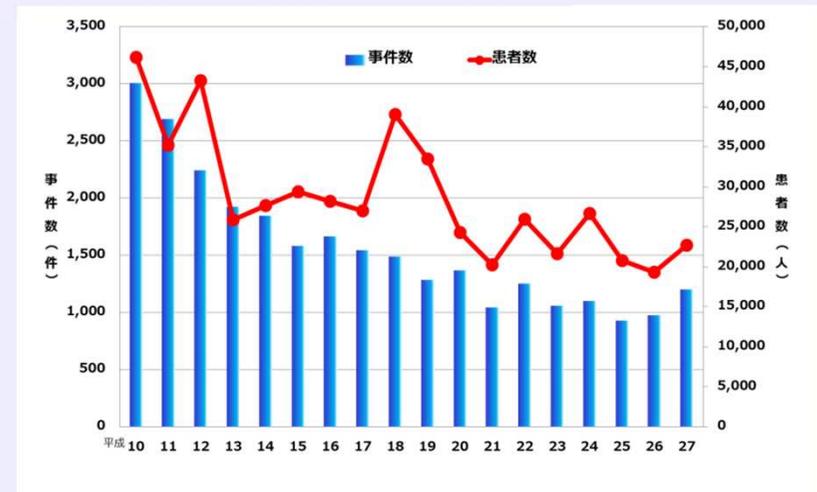
- ① HACCPによる衛生管理は、食品の安全性の向上につながり、食品の提供に際して、食中毒等の食品事故の防止や、事故発生時の速やかな原因究明に役立つ。
- ② 食品を提供する事業者にとってもメリットが大きく、消費者のメリットにもつながる。

# I はじめに

## 国内の食中毒の発生状況

- 厚生労働省による食中毒統計調査では年間で事件数では約1000件、患者数では約2万人で推移しており、近年下げ止まりの傾向。
- 厚生労働科学研究によれば、臨床検査施設での検査結果等から推定されたサルモネラ等の食品媒介感染症被害実態は、食中毒統計の100～1000倍ともされ、今後、高齢化人口の割合の増加に伴って、食中毒リスクが高まっていくことも懸念される。
- ガラスや金属等の危害性のある異物混入等による食品回収事例の告知件数が増加傾向にある。

食中毒発生状況



食品事故情報告知ネット((一財)食品産業センター ホームページより))

品目名	2015年暦年合計	
肉製品	51	(6.2)
乳製品	28	(3.4)
水産食料品	78	(9.5)
野菜・果実缶詰・農産保存食料品	28	(3.4)
野菜漬物(缶詰、つぼ詰めを除く)	44	(5.4)
みそ	8	(1.0)
醤油・食用アミノ酸	3	(0.4)
ソース	1	(0.1)
マヨネーズ・ドレッシング	5	(0.6)
カレー・シチュー	-	-
スープ	6	(0.7)
めんつゆ	2	(0.2)
その他調味料	15	(1.8)
精穀・製粉	6	(0.7)

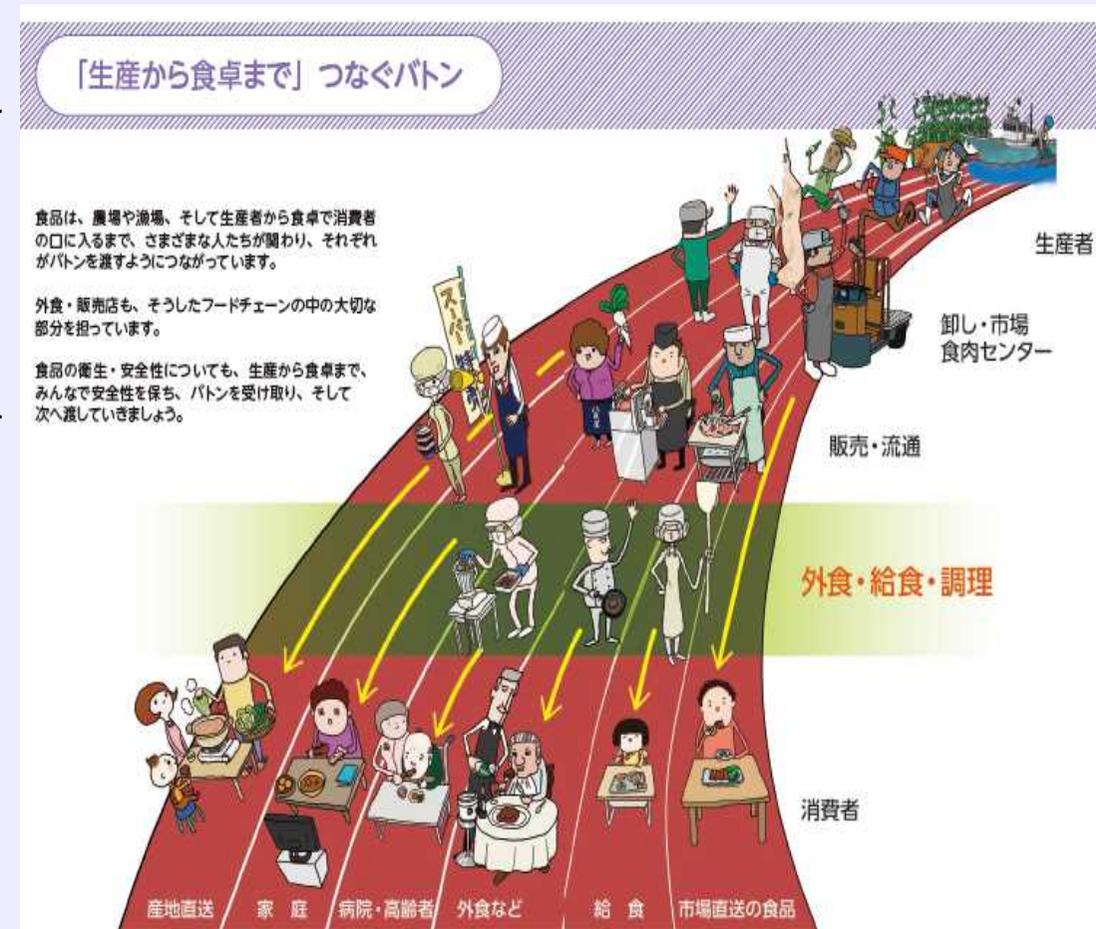
品目名	2015年暦年合計	
糖類	3	(0.4)
パン	33	(4.0)
菓子	212	(25.8)
清涼飲料(茶・コーヒー飲料を含む)	31	(3.8)
動植物油脂	15	(1.8)
茶・コーヒー(飲料は除く)	3	(0.4)
めん類	24	(2.9)
弁当・惣菜	125	(15.2)
冷凍調理食品	3	(0.4)
豆腐・油揚げ	11	(1.3)
レトルト食品	11	(1.3)
酒類	17	(2.1)
その他	59	(7.2)
合計	822	(100)

注1: ()内の数字は各合計に占める割合(パーセント)を示す。  
 注2: 事故内容が同一である社告が関係する製造メーカー、流通企業等から複数出されている場合には各社告を1件として複数カウントしている。  
 注3: ひとつの社告が複数の新聞、Webサイトに公表されている場合には、まとめて1件としてカウントしている。

# I はじめに

## ▶ 国内の食品の安全性の更なる向上を図るために

- これまでの衛生管理の取組に加え、事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因を把握し、特に重要な工程を管理することによって結果としてそれらの危害要因を食品衛生上問題の無いレベルにまで除去又は低減させ、これらを文書化するHACCPによる衛生管理を更に広く定着させていく必要がある。
- 一部の食品等事業者や輸出用食品の製造事業者だけが取り組むのではなく、フードチェーン全体でHACCPによる衛生管理に取り組むことによって、原材料の受け入れから製造・加工、販売に至るまで、各段階で関わる食品等事業者のそれぞれの衛生管理の取組・課題が明確化されることになる。これにより、フードチェーン全体の衛生管理が「見える化」され、我が国の食品全体の安全性が向上することにつながるものと考えられる。



# I はじめに

## ➤ 我が国の食品安全の国内外へのアピール

- ・近年の食品流通の更なる国際化や、食品製造の現場での外国人労働者の増加、訪日外国人観光客の増加、東京オリンピック・パラリンピックの開催等を見据え、食品衛生管理の水準が国際的に見ても遜色のないことを、国内外に示していく必要性が高まっている。

諸外国でも導入が進められ、食品の衛生管理の国際標準となっているHACCPによる衛生管理について、制度として位置付け、定着を図っていくことが必要。

- ・食品ごとの特性や、事業者の状況等を踏まえつつ、実現可能な方法で着実に取組を進めていくことが重要である。
- ・依然として多くの食中毒の原因が、現在の規制で定められている一般衛生管理の実施の不備によるものであり、施設設備、機械器具等の衛生管理、食品取扱者の健康や衛生の管理等の一般衛生管理についても、着実に取り組んでいくことが、食品の安全性を確保するためには不可欠である。

# II HACCPを取りまく現状と これまでの施策の検証

### 3 関係業界の現状と制度化への対応

- **目的**：関係業界の現状を把握するためヒアリングを実施（第3回～第8回検討会）
- **実施団体**：24業界団体
- **主な意見**：HACCPの導入の必要性に一定の理解を示しつつも、業種ごとの特性や事業者の規模等を踏まえた配慮や支援の必要性について、多くの業界団体から意見が出された。

- ①業種によって、HACCPの導入状況は異なりつつも、大手の事業者においてHACCPの導入が進んでいる一方で、特に小規模の事業者が多い業種においては導入が進んでいない。
- ②導入が進まない理由として、HACCPへの理解・認識の不足、人的資源の不足等がある。また、取り扱う商品の種類が多種・多様である業種についても対応が難しい。
- ③業種によって危害要因やその防止措置が異なり、それぞれの業種に即した導入支援の必要がある。
- ④設備・施設も含め、HACCPによる衛生管理を画一的に導入するよりも、一般衛生管理の徹底により対応すべき。
- ⑤小規模の事業者に対する段階的な適用や、適用除外など、一定の配慮が必要。
- ⑥資金面での援助や、研修等の人材育成への支援などが必要。

# Ⅲ HACCPの制度化のあり方

# 1 具体的な枠組み

# 衛生管理についての基本的な考え方

## ➤ ①一般衛生管理の着実な実施が不可欠

一般衛生管理は、食品の安全性を確保する上で必ず実施しなければならない基本的な事項であり、加えて、食中毒の原因の多くは一般衛生管理の実施の不備であることから、食品の安全性を確保するためには、施設設備、機械器具等の衛生管理、食品取扱者の健康や衛生の管理等の一般衛生管理を着実に実施することが不可欠である。このため、一般衛生管理をより実行性のある仕組みとする必要がある。

## ➤ ②その上で、HACCPによる衛生管理の手法を取り入れる

それぞれの事業者が使用する原材料、製造方法に応じて、食中毒菌汚染、異物混入等の危害要因を把握し、それらの食品衛生上問題のないレベルにまで除去又は低減するために特に重要な工程を管理し、検証・改善する仕組みを自ら構築し、実行することにより、我が国の食品の安全性の更なる向上を図ることが必要である。



# 対象となる事業者の範囲

HACCPによる衛生管理の考え方は、

- ・ **事業者自らが考えて安全性確保のための取組を推進させること**
- ・ **フードチェーン全体で取り組むことによって、原材料の受入れから製造・加工、販売に至るまで各段階で関わる食品等事業者のそれぞれの衛生管理の取組・課題が明確化されること**

につながる。

- ・ 国内の食品の安全性の更なる向上を図る観点から、フードチェーンを構成する食品の製造・加工、調理、販売等を行う食品等事業者を対象とする。
- ・ 食品衛生法の営業の規制が施設単位で適用されていることを踏まえ、食品の製造・加工、調理、販売等を行っている **営業の施設単位での適用を基本**とする。
- ・ 対象となる食品等事業者の範囲については、**現行の食品衛生法の許可業種（34業種）に限らず、全ての食品等事業者を対象として、検討する。**

## 主な食品業種※

### 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)

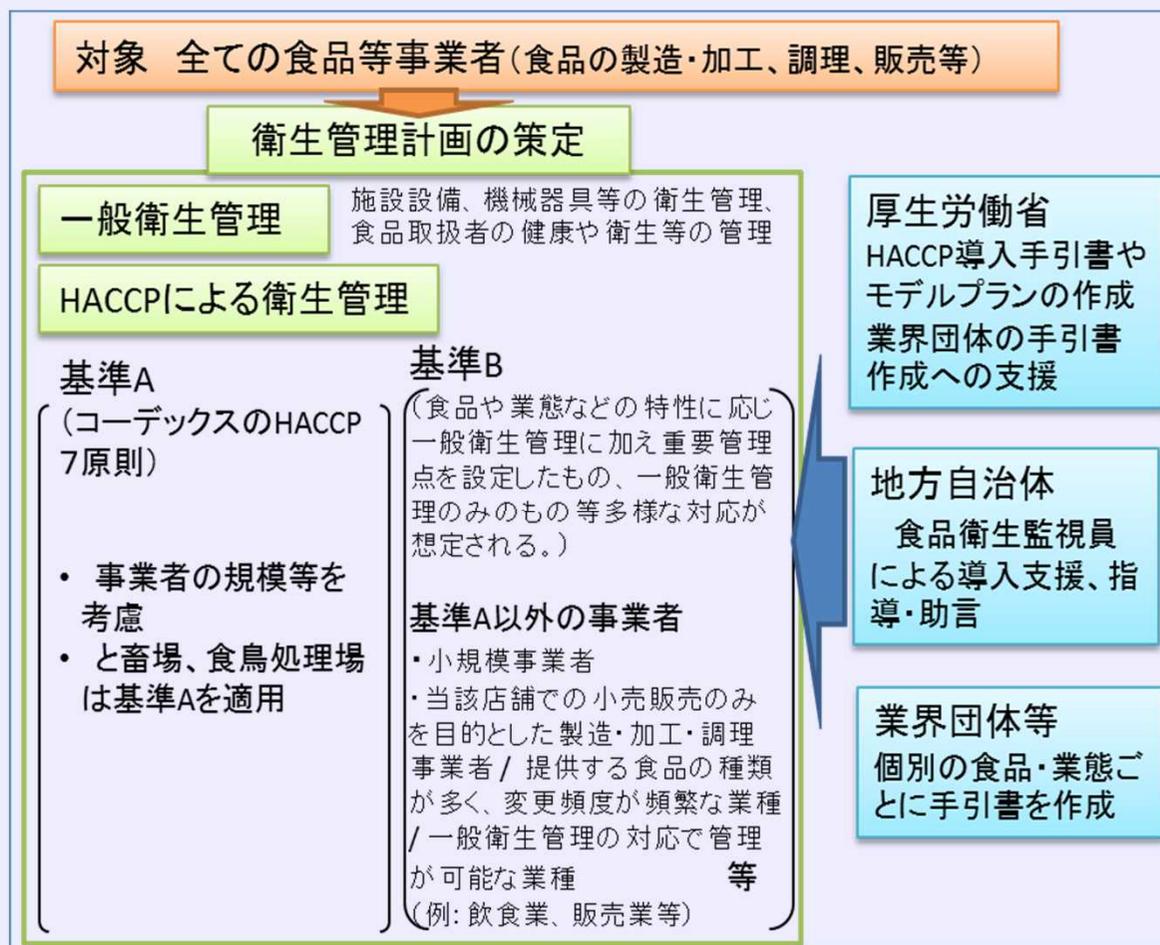
各種衛生規範		大量調理施設 衛生管理マニュアル		
製造・加工業		調理業	販売業	保管業
<ul style="list-style-type: none"> <li>菓子製造業</li> <li>あん類製造業</li> <li>アイスクリーム類製造業</li> <li>乳処理業</li> <li>特別牛乳搾取処理業</li> <li>乳製品製造業</li> <li>食肉処理業</li> <li>食肉製品製造業</li> <li>魚肉ねり製品製造業</li> <li>食品の冷凍又は冷蔵業 (冷凍食品の製造業)</li> <li>食品の放射線照射業</li> <li>清涼飲料水製造業</li> <li>乳酸菌飲料製造業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>冰雪製造業</li> <li>食用油脂製造業</li> <li>マーガリン・ショートニング製造業</li> <li>みそ製造業</li> <li>しょうゆ製造業</li> <li>ソース類製造業</li> <li>酒類製造業</li> <li>豆腐製造業</li> <li>納豆製造業</li> <li>めん類製造業</li> <li>そうざい製造業</li> <li>缶詰・瓶詰食品製造業</li> <li>添加物製造業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>飲食店営業</li> <li>喫茶店営業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>食肉販売業</li> <li>魚介類販売業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>食品の冷凍又は冷蔵業（冷凍食品の製造業を除く）</li> <li>集乳業</li> </ul>
		<ul style="list-style-type: none"> <li>学校・病院等の 集団給食施設</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>魚介類せり売営業</li> <li>乳類販売業</li> <li>冰雪販売業</li> </ul>	

※営業許可業種及び主な届出業種を記載したものであり、全ての食品業種を網羅的にリスト化したものではない。

# 衛生管理計画の作成

食品等事業者自らが使用する原材料、製造方法、施設設備等に応じて、食品等の製造・加工、調理等を行っている施設ごとに、**一般衛生管理及びHACCPによる衛生管理のための「衛生管理計画」を作成することを基本とする。**

- 本計画は、新たな知見や計画の作成後の原材料、製造工程の変更等を踏まえて必要に応じた見直し及び定期的な見直しを行うことが必要。
- 本計画の作成に当たっては、食品の業態や特性を考慮し、業界団体等と連携しながら、計画の策定及び実施の支援を行うことが必要。
- 本計画には、一般衛生管理の概要に加え、
  - ◎基準Aにあつては、製品説明書、製造工程図、危害要因分析表及びHACCPプランの概要
  - ◎基準Bにあつては、製品の概要、必要に応じてHACCPの考え方に基づく管理の概要
 が含まれる。



# 基準Aの考え方

## ➤ 対象となる事業者（基準A）

- HACCPを制度化するに当たっては、コーデックスのガイドラインに基づくHACCPの7原則を要件とする基準（基準A）を原則とする。

- と畜場及び食鳥処理場（認定小規模食鳥処理場を除く。）は基準Aを適用する。

食肉処理工程が共通であること

検査員が常駐している

諸外国においてもコーデックスHACCPが適用されている

### 食品事業者における衛生管理計画の例

一般衛生管理に関する事項																										
一般事項	施設の日常点検及び衛生管理（清掃、消毒等）について手順を定める	計画と実施状況の記録の作成・保存 （管理運営基準で従来から求められている内容）																								
設備の衛生管理	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 機械・器具の分解・洗浄・消毒の実施（業務終了後、毎日）</li> <li>・ 温度計、圧力計、流量計等の計器類の定期点検の実施（毎月）</li> </ul>																									
使用水の管理	地下水の水質検査の実施（年1回）																									
従業員の健康管理	健康状態の申告（毎日）、検便（毎月）																									
手洗い	始業前・トイレ使用後の手洗いの手順を定める																									
鼠族・昆虫対策	駆除作業を外注（年2回）																									
廃棄物・排水の処理	廃棄物の保管および廃棄の方法を定める																									
従業員の教育訓練	従業員への衛生教育の実施（年1回）																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>HACCPプランの概要</th> <th>CCP1（加熱）</th> <th>CCP2（冷却）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>危害要因</td> <td>病原微生物の生残</td> <td>芽胞菌の発芽・増殖</td> </tr> <tr> <td>管理措置</td> <td>製品の加熱（中心温度を75℃以上に）</td> <td>製品の中心温度を&lt;10℃に冷却（2時間以内）</td> </tr> <tr> <td>管理基準（CL）</td> <td>加熱装置内温度90℃以上</td> <td>冷却庫内温度-20℃以下</td> </tr> <tr> <td>モニタリング方法</td> <td>加熱開始・終了時に温度計を確認</td> <td>冷却開始・終了時に温度計を確認</td> </tr> <tr> <td>改善措置</td> <td>CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。</td> <td>CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。</td> </tr> <tr> <td>検証方法</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul> </td> <td> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul> </td> </tr> <tr> <td>記録文書</td> <td>モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など</td> <td>モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など</td> </tr> </tbody> </table>			HACCPプランの概要	CCP1（加熱）	CCP2（冷却）	危害要因	病原微生物の生残	芽胞菌の発芽・増殖	管理措置	製品の加熱（中心温度を75℃以上に）	製品の中心温度を<10℃に冷却（2時間以内）	管理基準（CL）	加熱装置内温度90℃以上	冷却庫内温度-20℃以下	モニタリング方法	加熱開始・終了時に温度計を確認	冷却開始・終了時に温度計を確認	改善措置	CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。	CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。	検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul>	記録文書	モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など	モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など
HACCPプランの概要	CCP1（加熱）	CCP2（冷却）																								
危害要因	病原微生物の生残	芽胞菌の発芽・増殖																								
管理措置	製品の加熱（中心温度を75℃以上に）	製品の中心温度を<10℃に冷却（2時間以内）																								
管理基準（CL）	加熱装置内温度90℃以上	冷却庫内温度-20℃以下																								
モニタリング方法	加熱開始・終了時に温度計を確認	冷却開始・終了時に温度計を確認																								
改善措置	CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。	CL逸脱時は装置を停止。該当期間の製品を特定・保留。																								
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ モニタリング記録の確認（毎日）</li> <li>・ 改善措置記録の確認（実施ごと）</li> </ul>																								
記録文書	モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など	モニタリング記録、改善措置記録、加熱装置の校正記録、機器の定期点検記録、製品の微生物検査記録など																								

## 基準 B の考え方①

### ➤ 対象となる事業者（基準 B）

- ・ HACCPの考え方に基づく衛生管理：  
一般衛生管理を基本として、業界団体が事業者の実情を踏まえ、厚生労働省と調整して策定した使いやすい手引書等を参考にしながら、必要に応じて重要管理点を設けて管理する衛生管理。

### 対象業種の考え方

- ・ 従業員数が一定数以下等の小規模事業者  
※小規模事業者については、従業員数、出荷量等について考慮するとともに、地方自治体等の運用にも留意する観点から、食品表示法等の他法における取扱いも参考にし、判断基準を示す。
  - ・ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工、調理を行っている事業者
  - ・ 提供する食品の種類が多く、かつ、変更頻度が高い業種
  - ・ 一般衛生管理による対応で管理が可能な業種
- 等 } 一定の業種等 (※)

(※) 例：飲食店業、販売業等

### ➤ 留意点

- ・ 実質的に適用が除外される事業者がないように。
- ・ 最終的な食品としての安全性は、基準 A が適用される事業者と同等の水準を確保する。

## 基準 B の考え方②

### 基準 B の内容

\* 一般衛生管理を基本として、業界団体の手引書等を参考にしながら必要に応じて重要管理点を設けて管理することを可能とし、その他についても**弾力的な運用を可能とする。**

- 危害要因分析

- モニタリング頻度の低減

- 記録の作成・保管の簡素化

- 重要管理点設定への規格基準の活用 等

について「基準の考え方」を踏まえる。

- 基準 B については、食品の特性や業態等に応じて、一般衛生管理に加えて重要管理点を設けるものから、一般衛生管理のみの対応で可能なものまで、多様な取扱いが想定される。

### 基準 B への対応

- 厚生労働省が示している

- 食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針

- 大量調理施設衛生管理マニュアル

- 各種衛生規範

- 各業界団体が作成した衛生管理マニュアル 等

を基本に衛生管理計画の策定や実施が容易となるよう配慮する。

- 食品や業界の特性も考慮し、小規模事業者等も取り組みやすいものとする。

# 監視指導

## ➤ 都道府県等による監視指導

- ・ **HACCPによる衛生管理については、一般衛生管理とともに食品等事業者が遵守しなければならない衛生管理の基準として位置付け、監視指導を行う。**
- ・ 地方自治体の食品衛生監視員は、営業許可手続、立入検査等の様々な機会を通じて、衛生管理計画の作成の指導・助言を行うほか、その内容の有効性や実施状況等を検証する。
- ・ 施行時における基準Bの導入については、事業者に対して重点的な指導・助言を行う。
- ・ 基準Bが適用される事業者であっても、基準Aを満たしている場合にはその旨を食品衛生監視票に記載するなど、事業者の衛生管理の意識向上に向けた支援を行う。

**都道府県等知事への  
・営業許可申請時・営業の届出時**

**提出資料**  
**申請書**

- ・ 施設設備の概要(施設の図面等)
- ・ その他、条例等で定められた事項

+

- ・ **製品説明書**
- ・ **製造工程図**
- ・ **危害要因分析表**
- ・ **HACCPプラン**

又は

- ・ **上記の概要**

(食品衛生法規則 営業許可申請要領)

- ・ 施行時には、保健所による導入指導を重点的に実施する。
- ・ 申請の段階では、HACCPに基づく衛生管理計画を**策定・保持している**ことが要件(内容に重大な問題・誤りがある場合は改善を指導)。

**通常の監視指導  
(食品衛生監視員の立入時)**

**食品衛生監視員による検証  
確認する記録**

- ・ **CCPのモニタリング記録**
- ・ **改善措置の記録**

- ・ 基準Aを免除されるカテゴリーの事業者であっても、自治体による立入りの際に基準Aを満たしていることが確認できた場合、監視票にその旨記載するなどして、事業者の衛生管理向上への意欲を高める。
- ・ 取り扱う食品の特性(リスクの高低)に加え、第三者認証の取得の有無等により監視指導の頻度を勘案する。
- ・ モニタリング記録や改善措置の記録等の書類の様式については柔軟に対応する。
- ・ HACCPの運用に問題がある場合、改善を指導し、レベルアップを促す。(PDCAサイクル)

**営業許可の更新申請時**

**提出資料**

- ・ **製造工程図**
- ・ **(危害要因分析表)**
- ・ **HACCPプラン**
- ・ **CCPのモニタリング記録**
- ・ **改善措置の記録**

又は

- ・ **上記の概要**

**HACCPプランの変更時**

**提出資料**

- ・ **製造工程図**
- ・ **(危害要因分析表)**
- ・ **HACCPプラン**



# 3 総合衛生管理製造過程承認 制度など既存のHACCP関連 制度との関係

### 3 総合衛生管理製造過程承認制度など既存のHACCP関連制度との関係

#### ➤ 総合衛生管理製造過程承認制度の廃止（例外承認の継続）

- ・本制度は、これまでHACCPの普及に一定の役割を果たしてきたが、全ての食品等事業者にHACCPによる衛生管理を義務付ける場合には、その役割を終えることから、廃止する。
- ・食品衛生法第11条第1項の規格基準によらない製造加工過程に対する承認については、引き続き承認の仕組みを継続する。
- ・総合衛生管理製造過程承認施設については、当該承認基準がHACCPの7原則に基づくものであることから、基準Aの要件を満たしていると考ええる。

#### ➤ 民間認証の活用

- ・ISO22000、FSSC22000、JFS等の民間認証で要求されるHACCPの要件は、基準Aが要求するコーデックスHACCPと同様の要件であることから、営業許可等の申請書類の提出時、監視指導計画の策定や監視業務に際し、これらの民間認証のために作成された資料や認定書、監査の結果等も活用してHACCPによる衛生管理の実施状況を確認すること等により、監視指導の効率化や事業者の負担軽減を図ることに十分配慮する。

# 4 輸入食品及び輸出食品について具体的な枠組み

## 4 輸入食品及び輸出食品についての具体的な枠組み

### ➤ 輸入食品

- ・ 輸入事業者自身による輸出国企業の現地調査等の取組と合わせて、既にHACCPを義務化している諸外国の例を参考にしつつ、輸出国との協議を進める。特に、国内でコーデックスHACCPを基本とする基準Aの適用割合が高い食品については、内外無差別の観点から輸入の要件とする。

#### 対象食品に対してコーデックスHACCPを義務化している国

二国間の協議、現地調査を通じて、制度の調査・分析、我が国の制度との同等性を確認することとし、その後も両国での監視、健康被害発生等の情報共有を図るとともに、輸入時検査や現地の査察を行い、同等性確認の検証を行う。

#### 対象食品に対してコーデックスHACCPを義務化していない国

二国間の協議、現地調査により、対日輸出条件を設定し、国内と同等の安全性が確保された食品が輸入されるよう対応し、協議後も二国間での情報共有、輸入時検査、現地査察を行い、対日輸出条件の遵守の検証を行う。

- ・ 二国間協議を円滑に進めるための体制強化に努める。



### ➤ 輸出食品

- ・ 輸入食品に関する制度の同等性の確認に当たっては、我が国から輸出する食品についても相手国において円滑な輸入が可能となるよう、二国間協議において対応する。

# IV 制度化に向けた今後の課題

## 検討が必要な具体的な課題①

### ➤ 現場での理解促進と認識の共有

- ・ HACCPによる衛生管理の導入のためには、現場での導入手順の理解や、中心となって進めていく人材の育成、従業員の研修等が重要。
- ・ 食品等事業者においては、「HACCPの導入には施設や設備の整備が必須である」、「輸出食品の問題である」、「重要管理点を必ず設けなければならない」などの誤解が生じており、HACCP普及の阻害要因となっていることから、HACCPに関する正確な知識を分かりやすく伝える。
- ・ HACCPによる衛生管理の導入により、フードチェーンを通じた食品の安全性の確保が必要との認識の共有を図っていく。

### ➤ 人材育成

- ・ 規模にかかわらず、HACCPに関する知識を有する人材の不足が指摘されており、  
基礎的な知識を持つ人材、  
事業所で中心となって導入を進める人材、  
指導・助言ができる人材、  
等、現場のニーズにあった人材の育成を図る。

## 検討が必要な具体的な課題②

### ➤ 基準B

- ・ 範囲について従業員数、対象となる食品の業態や業種の特性等を踏まえ、対象となる業種における実現可能性も十分に配慮して、総合的に検討を進める。
- ・ 食品の業態や特性に配慮し、衛生管理計画の策定が負担とならないよう衛生管理計画のフォーマットを含めた基準Bの手順書の作成を推進する必要。
  - ① 基準Bの対象となる食品等事業者の対応が難しいと考えられる危害要因分析等のHACCPの原則や手順を整理する。
  - ② 厚生労働省が示している食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、大量調理施設衛生管理マニュアルや各種衛生規範、各業界団体が作成した衛生管理マニュアル等を基本として、衛生管理計画の策定及び実施を支援する。

### ➤ 国、地方自治体の役割

- ・ 十分に連携を図りながら、食品等事業者に対してきめ細かな支援を行っていく。
- ・ HACCPの導入支援、検証を適切に実施することができるよう、具体的な計画を策定するなど、スケジュールを事業者とも共有しながら進めていく。
- ・ より効率的な支援を行うため、業界団体等との連携を図っていく。
- ・ 研修の充実等により食品衛生監視員の資質の向上を図り、その体制強化に努める。

## 検討が必要な具体的な課題③

### ➤ 食品衛生法の許可業種

- ・ 現在、食品衛生法の許可業種は34業種とされているが、それ以外に都道府県等の条例で許可業種としているものもある。HACCPの制度化に向けて、34業種以外の業種も含め、監視指導の際に必要なとなるHACCP制度化の対象事業者を把握するための仕組みを構築し、制度の定着を図る。

### ➤ 食品の輸出入

- ・ 食品の輸出入が増大する現状を踏まえ、食品の安全性の確保に関する輸出国及び輸出先国との連携、協力の強化を図る。
- ・ 制度の同等性の確認等の二国間協議を通じて、生産、製造・加工、流通段階での相互の協力体制の確保を図っていく。

### ➤ 準備期間

- ・ 小規模事業者を含む食品等事業者が円滑かつ適切にHACCPによる衛生管理に取り組むことが可能となるよう、十分な準備期間を設ける。
- ・ 事業者にきめ細かな支援を行っていくことができるよう、地方自治体等の監視指導とも連動して計画的に取り組む。

### ➤ ツールの作成

- ・ HACCPの制度を事業者、消費者にも分かりやすく伝えるためのツールを作成し周知する。