

主催：一般社団法人 日本厨房工業会

# 一般飲食店における HACCP運用と実践

文責：一般社団法人日本HACCPトレーニングセンター（JHTC） 専務理事 杉浦嘉彦

2019年度厨房設備フォローアップ研修会講演

講師：一般社団法人日本HACCPトレーニングセンター 各エリアオフィサー

## 本日のお話し

- はじめに—ご要望内容の整理
- 食品衛生法等の一部改正（平成30年6月13日公布）
- まず施設基準の改訂から確認しよう
- つまるところコーデックスベース
- 製品に特有の基準—施設とオペレーション
- 法制化HACCPで求められる飲食店の「衛生管理計画」
- 「取入れた」規模/業種が「基づいた」をする場合
- 多品目“見える化”の鍵—「プロセスの記述」
- おわりに—ご要望内容のレビュー
- オリンピックまでに世界のおもてなしを実現するために  
...

# はじめまして杉浦です(自己紹介)

- ◆ あくまでも出版社の社長ですが、情報センターとして機能することを使命とし、農場から食卓まで、あらゆる業種を問わず現場に出むいて課題解決の支援をさせていただきます。

- 隔週刊 鶏卵肉情報、月刊 養豚情報、月刊 HACCP 発行人
- 日本HACCPトレーニングセンター 専務理事
- 農林水産省 フード・コミュニケーション・プロジェクト (FCP) ファシリテーター
- 特に地域活動では、和歌山県FCP地域ランチから派生した「新流通基準対応セミナー」(地域支援プログラム) ファシリテーター
- 自主衛生管理認証制度 検討委員 (東京都および栃木県)
- 日本惣菜協会 HACCP 認証制度 審査委員
- 農水省 日本発食品安全規格開発(外食) 検討委員 ... etc.

3

## 月刊 HACCP

- 創刊：1995年10月
- 副題：食の安全と品質保証のための
- 国内唯一のHACCP 専門情報誌
- **フードチェーンのあらゆる段階**が対象
- 畜産農場の業界誌からの展開
- 当時の厚生省乳肉衛生課 森田課長から「日本のHACCP普及に民間の力を貸してほしい」といわれたのがきっかけ
- 最近ではハラルや食品防御、グローバルな品質保証体制なども取り扱う
- 検索→ 月刊 HACCP

4

- **国際的に通用する**正しいHACCPの日本での普及を目的に
- 1999年に田中信正先生を理事長に設立された
- 現在の会員数3,131名（リードインストラクター249名、上級コーディネーター102名、コーディネーター2,780名：2019年6月10日現在）
- ワークショップ、ツアー、セミナーの開催を通じてHACCPの普及啓発を図る
- 研究部会活動
- 農林水産省HACCP普及事業の公募採択（2008年）
- コンサルティング・ファーム設立（2008年）
- エリアオフィサー地域展開と e-ラーニング展開（2016年）
- 検索→ 

JHTC HACCP

日本HACCPトレーニングセンター

食品安全と消費者信頼を国際的HACCPの普及でお手伝いします

日本HACCPトレーニングセンター

Japan HACCP Training Center

国際的HACCPとは...

企業価値を向上させます  
人材開発  
効率性  
生産性

中小でも導入可能です  
不必要な施設や  
文書の負担を軽減

見える化のツールです  
国際化対応  
小売・流通との協働

農場から食卓まで～ From Farm to Table

HOME 事務局へのアクセス リンク

組織

- 組織
- 会員
- コンサルタント登録
- エリアオフィサー制度
- 公共事業への取り組み

活動内容

- ワークショップ研修事業
- HACCP関係解説

新着情報

WEB教育サービス・サテライト教室  
コーディネーター募集！

「平成29年度 農林水産省食料産業局関係事業の審査結果」について

「平成28年度 農林水産省食料産業局関係事業の審査結果」について

◆2017年度 HACCPコーディネーター養成ワークショップ

◆2016年度 HACCPコーディネーター養成ワークショップ

# 前回研修会でのアンケートおよび 工業会委員によるご意見

2019年5月28日

- HACCPの具体的な導入例と運営の内容について
- HACCPを導入した施設の実例（小規模飲食店、チェーン店、スーパーマーケットなど）
- 導入した際の計画から運営までの経過と現在の運営について
- HACCPを導入した施設での成功例と失敗例
- HACCPを導入した施設で良かったところ、苦労したところ、不備のあったところ
- HACCP運用に関わる機器類の導入事例や厨房設計レイアウトについて
- 実際に運用されているチェーン店などの衛生管理者による事例の紹介

7

## 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講 義への要望について

2019年6月18日

- 今回の研修受講者は、HACCPの基本的な知識を持っている人がほとんどのはず。⇒HACCPワークショップ受講修了者はどれくらいいますか？
- 厨房機器メーカーが衛生管理計画を作成することはないが、研修受講者には知っておいてほしい。
- HACCPにおける、よくある誤解を解きたい（「HACCP対応機器」などということをする人もいるが、機械で100%対応することなどできなく、そのような機器はありえない。今回の講習において、こういった誤った使い方をやめるよう徹底したい。）。
- 明確な衛生区分のできていない小規模飲食店におけるHACCP義務化への対応方法を知りたい。
- 2人、3人で店を運営しているような、理想的な厨房環境ではない店舗におけるHACCP義務化への対応方法を知りたい。
- 一般飲食店において、食材搬入から提供までどのように、また、どこまでHACCP対応するのか（近隣で食材を仕入れているような飲食店では、食材運搬時の温度管理など難しいのではないか）。

8

# 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講義への要望について

2019年6月18日

- 多種類メニューを扱う居酒屋等と、単一メニューの専門店（ラーメン屋等）とでは、HACCP対応の難易度が異なるのか。メニューが少ない店舗の方がHACCP対応しやすいのか。また、客が自分で調理する焼き肉屋の運用方法どうなのか。
- 参考にいただいた資料のスライド59ページから62ページにあるような、プロセス記述の内容を詳しく聞きたい。このようなプロセスを一般飲食店がいかに実践するかが肝要だと思う。
- チェーン店の小規模店（「王将」のような店）におけるHACCPへの取組内容について知りたい（個人の店に比べると対応が進んでいるのではないかと、また、小規模な個人店の参考になるような事例が多いのではないかと）。
- HACCP対応義務化における罰則について知りたい（食中毒事案と同様に、何か問題を起こすと保健所からHACCP対応状況・運用状況のチェックを受け、問題点を指摘されるようになるのか。）。

9

## HACCPコーディネーター(実務者)養成ワークショップ

- JHTCのHACCP コーディネーター(実務者)養成ワークショップ（3日間\*）は、国際HACCP 同盟（International HACCP Alliance）に認定された正式コース

\* 近年はこの3日間のうち、1日分をe-ラーニング基礎学習でカバーして集合学習を2日間に短縮を実現している。

- 国際的に**通用**する

➤ 厚生労働省の定める総合衛生管理製造過程の「HACCPについて相当程度の知識を有するもの」に該当しているほか、民間認証のコーデックスHACCP講習会として、また惣菜協会の「S級惣菜管理士」で定める所定のHACCP講習会としても認定されている。



International HACCP Alliance  
120 Rosenthal Center  
2471 TAMU  
College Station, TX 77843-2471  
Telephone: 979-862-3643  
FAX: 979-862-3075  
<http://haccpalliance.org>

September 27, 2012

MEMORANDUM

To: Yoshiyuki Iwamoto- Japan HACCP Training Center

From: Keri B. Harris, International HACCP Alliance

Please accept this memorandum as confirmation that your Introductory HACCP Course and lead instructor application was reviewed and approved. This approval means that you have fulfilled the requirements for serving as a HACCP instructor and teaching HACCP courses and may acquire HACCP seals from our office for the participants who complete an accredited HACCP course. Your name will be added to our website.

If changes have been made since the application was submitted, please provide your current contact information. If you have any questions, please let me know.

KBH/tam

10

# 食品衛生法等の一部を改正する法律 (平成30年6月13日公布) の概要

## □ 改正の趣旨

目的：我が国の食をとりまく環境変化や国際化等に対応し、食品の安全を確保するため以下の措置を講ずる。

1. 広域的な食中毒事案への対策強化
2. 事業者による衛生管理の向上 ➤ HACCPに沿った衛生管理の制度化
3. 食品による健康被害情報等の把握や対応を的確に行う
4. 国際整合的な食品用器具等の衛生規制の整備
5. 実態等に応じた営業許可・届出制度
6. 食品リコール情報の報告制度の創設
7. その他

※ 施行期日：公布の日から起算して2年を超えない範囲内において政令で定める日（ただし、1. は 1年、5. 及び 6. は 3年）

©厚生労働省ホームページ (<https://www.mhlw.go.jp/>) より 11

## 1. 広域的な食中毒事案への対策強化

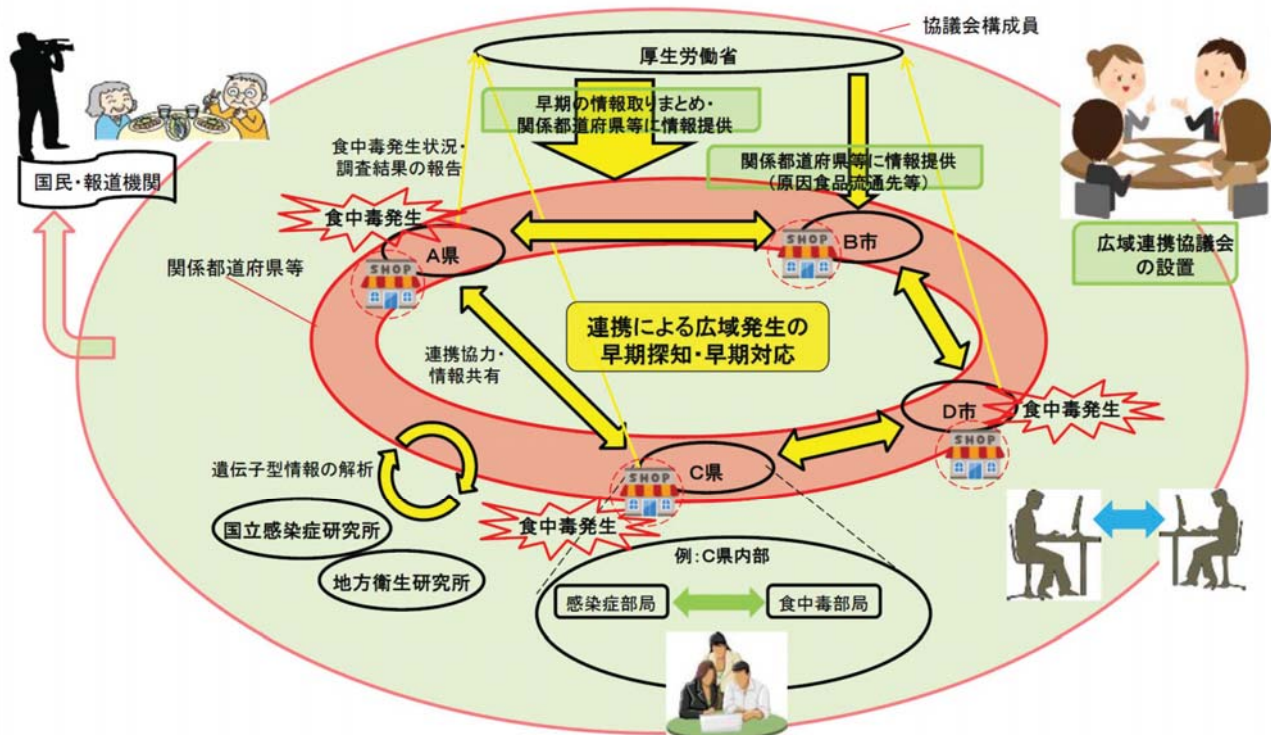
□ 国や都道府県等が、広域的な食中毒事案の発生や拡大防止等のため以下の対応に努めることとする。

- 相互の連携や協力
- 厚生労働大臣による、関係者で構成する広域連携協議会を設置
- 緊急を要する場合の当該協議会の活用、および対応

■ 平成31年 4月 1日の施行に向け「食品衛生に関する監視指導の実施に関する指針」改正（平成31年 2月 8日）を交付した



# 広域連携協議会（イメージ）



©厚生労働省ホームページ(<https://www.mhlw.go.jp/>)より

13

## 2. 事業者による衛生管理の向上 (=HACCPに沿った衛生管理の制度化)

- HACCPに沿った衛生管理は、事業者の規模や業種等に応じ、「HACCPに基づく衛生管理」（コーデックスのHACCP 7原則に基づく衛生管理）又は、「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き書に基づき弾力的運用による実用性のある簡略化された衛生管理）としている。
- 「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、小規模な営業者その他の政令で定める営業者とし、その対象は次のとおりとする。
  - ① 食品の製造又は加工を行う者のうち、一の事業所において、食品の製造及び加工に従事する者の総数が **50人未満**の者
  - ② 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）
  - ③ 提供する食品の **種類が多く**、変更頻度が頻繁な業種（例：飲食店、給食施設、そうざいの製造、弁当の製造等）
  - ④ **一般衛生管理**の対応で管理が可能な業種等（例：包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬等）

©厚生労働省（政省令関係事項）より 14

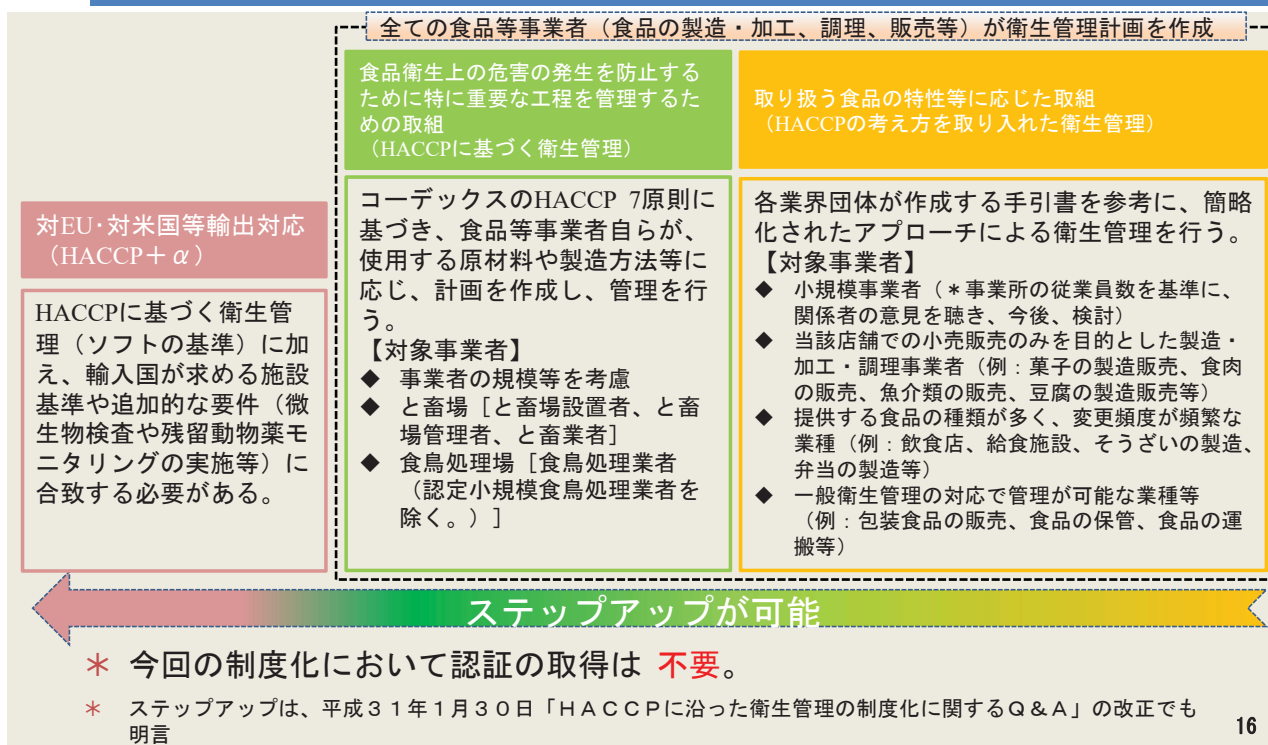
# 食品の営業規制に関する検討会 とりまとめ案

## □ HACCPに沿った衛生管理基準

- コーデックスの食品衛生に関する一般原則の内容を基本とする。
- 一般衛生管理の規定は大きな内容変更はしない
- 工程管理の規定は、HACCPに基づく衛生管理の選択制から、新たに全ての事業者を対象としたHACCPに沿った衛生管理の項目を新設する
- HACCPに沿った衛生管理には、HACCPに基づく衛生管理及びHACCPの考え方を取り入れた衛生管理の項目を置く
- 、人材育成が重要であるため、現在の都道府県等の制度を踏まえ、食品衛生責任者の規定を設ける

©厚生労働省（政省令関係事項）より 15

## HACCPに沿った衛生管理 —制度化の概要





# HACCPに沿った衛生管理 —国と地方自治体の対応

- ① これまで地方自治体の条例に委ねられていた衛生管理の基準を法令に規定することで、地方自治体による運用を**平準化**
  - ② 地方自治体職員を対象としたHACCP指導者養成研修を実施し、食品衛生監視員の指導方法を**平準化**
  - ③ 日本発の民間認証 **JFS**（食品安全マネジメント規格）や国際的な**民間認証** FSSC22000等の基準と**整合化**
  - ④ 業界団体が作成した手引書の内容を踏まえ、監視指導の内容を**平準化**
  - ⑤ 事業者が作成した衛生管理計画や記録の確認を通じて、自主的な衛生管理の取組状況を検証するなど立入検査を**効率化**
- 「HACCPに沿った衛生管理の制度化に伴う食品等事業者への監視指導について」（平成31年2月1日）において、「事業者の規模、業種等を考慮」して、厚生労働省で審議済みの手引書に基づいた監視指導等を行うこと、簡易版を作るときは国に相談することが通知された

©厚生労働省ホームページ（<https://www.mhlw.go.jp/>）より

17

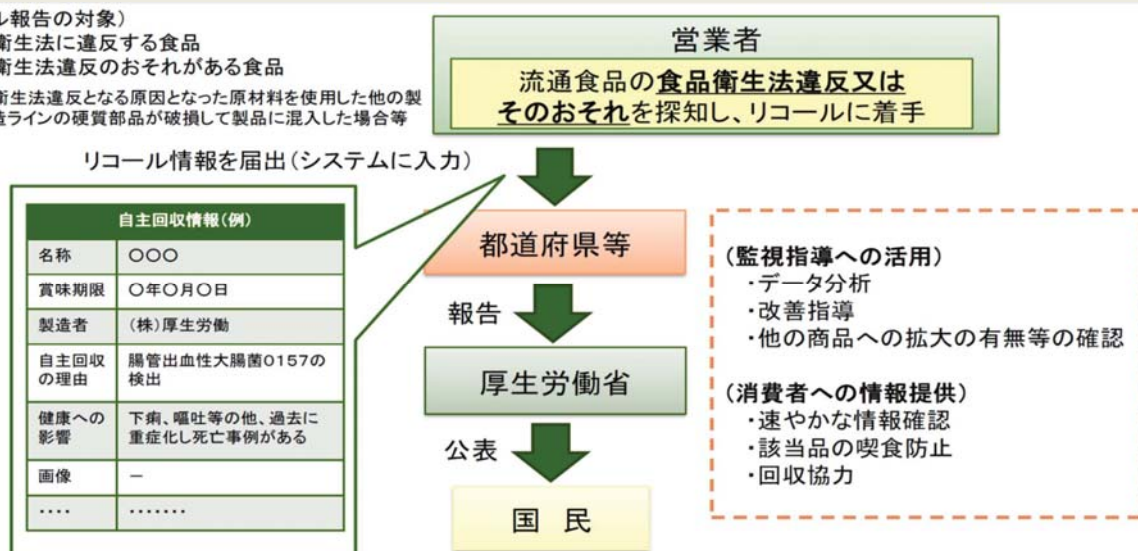
## 6. 食品リコール情報の報告制度の創設

- 営業者が自主回収を行う場合に、自治体へ報告する仕組みの構築を行う。

（リコール報告の対象）

- ・ 食品衛生法に違反する食品
- ・ 食品衛生法違反のおそれがある食品

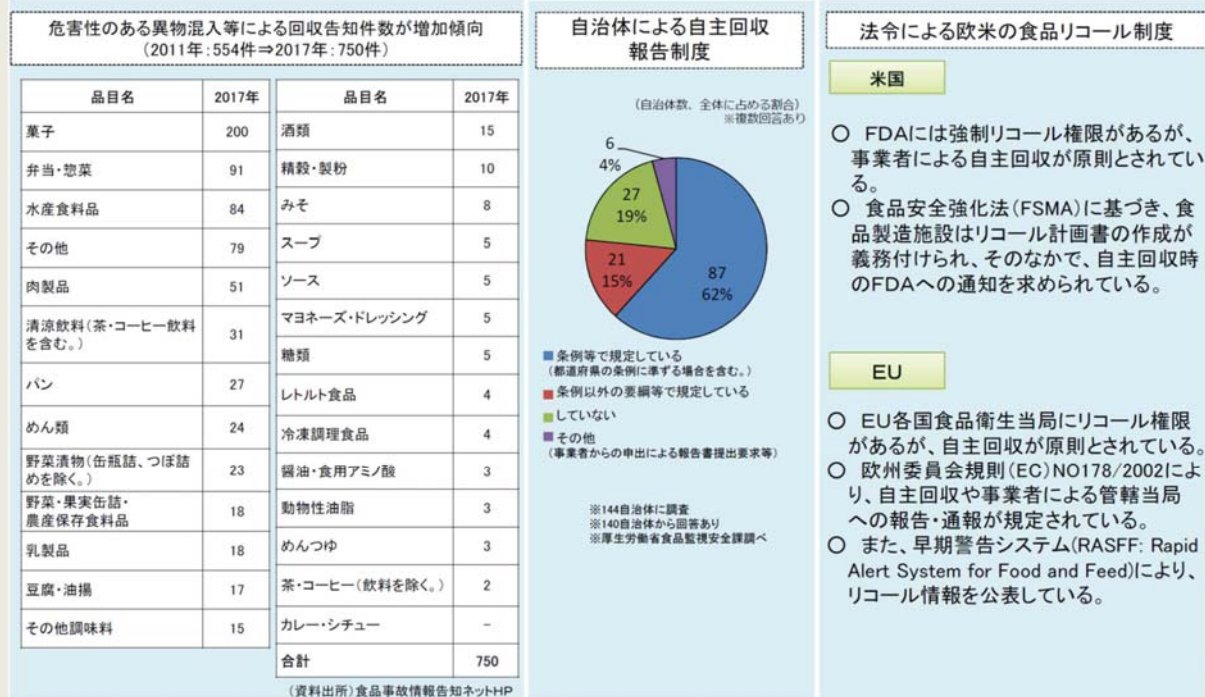
※ 食品衛生法違反となる原因となった原材料を使用した他の製品や製造ラインの硬質部品が破損して製品に混入した場合等



©厚生労働省ホームページ（<https://www.mhlw.go.jp/>）より

18

## 【参考】食品リコールの報告制度の状況



©厚生労働省ホームページ (<https://www.mhlw.go.jp/>) より 19

## 施設基準の改訂

- 現行の施設基準は、各自治体の食品衛生施行条例で定めてあり一律ではない
- 改正後は、国の施設基準を参酌して条例を定める
- 今年11月下旬に交付(予定)、令和3年6月1日施行
- 施行後3年以内に新たな営業許可を取得
- 届出施設には不用
  - 第1回食品の営業規制の平準化に関する検討会(令和元年10月30日)

[https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi2/0000169565\\_00021.html](https://www.mhlw.go.jp/stf/shingi2/0000169565_00021.html)

現行—1,363文字

共通基準 1 構造 (一) 施設(法第五十一条に規定する営業の施設をいう。以下この表において同じ。 )は、清潔な場所に位置すること。ただし、公衆衛生上必要な措置を講じてある場合は、この限りでない。(二) 施設の周囲は、排水がよく、かつ、清掃しやすい状態であること。(三) 作業場は、専用とし、住居その他営業に関係のない場所と間仕切等により区画すること。(四) 作業場は、その使用目的に適した広さおよび構造とし、他の用途には供しないこと。(五) 作業場の床は、耐水性材料を用い、排水がよく、かつ、清掃しやすい構造であること。(六) 作業場の内壁は、明色なものとし、床面から一メートル以上の高さまでは耐水性材料を用い、清掃しやすい構造であること。(七) 作業場の天井は、明色なものとし、すき間がなく、かつ、清掃しやすい構造であること。(八) 作業場は、自然光を十分に取入れることのできる構造であること。ただし、やむをえない理由のある場合および夜間においては、百ルクス以上の明るさであること。(九) 作業場は、換気が十分行われる構造とし、必要に応じ、強制換気装置を設けること。(十) 施設には、ねずみ、昆虫等の侵入を防止するための設備を設けること。(十一) 作業場には、食品、器具、容器包装等を洗浄するために適した流水式の洗浄設備を設け、必要に応じ、消毒設備または温水の供給設備を設けること。(十二) 作業場には、従業者専用の手および指を洗浄するための消毒剤を備えた流水式の手洗い設備を設けること。(十三) 施設には、従業者専用の更衣室または更衣ロッカーその他更衣に適した設備を設けること。2 食品等の取扱いの設備 (一) 作業場には、食品の取扱量に応じた数および大きさの器具を設けること。この場合において、固定された、または移動が困難な器具であるときは、当該器具を作業に適した、かつ、清掃および洗浄がしやすい位置に配置すること。(二) 器具(機械を除く。 )および容器包装を衛生的に保管することができる設備を設けること。(三) 器具のうち、食品に直接触れる部分は、耐水性で洗浄しやすい構造とし、加熱その他の方法により殺菌が可能なものであること。(四) 添加物を使用する場合には、専用の保管設備を設け、および計量器を備えること。3 給水および汚物処理 (一) 作業場には、水道水または次の各号のいずれかに該当する者が行う検査において飲用に適すると認められてから二年以内の水を豊富に供給できる設備を設けること。ただし、飲用に適する水が全く得られない場合には、保健所長が適当と認めるる過、薬物消毒等の設備を設けること。(1) 国または地方公共団体が設置する衛生に関する試験等を行う機関 (2) 法第四条第九項に規定する登録検査機関 (3) 水道法第二十条第三項の厚生労働大臣の登録を受けた者 (4) 建築物における衛生的環境の確保に関する法律(昭和四十五年法律第二十号)第十二条の二第一項の登録を受けて同項第四号に掲げる事業を営んでいる者 (二) 作業場には、耐水性で、ふたの付いた十分な容量の廃棄物容器を備えること。(三) 施設には、作業場の衛生上影響のない位置に、従業者数に応じた数の便所を設けるとともに、便所内には、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する設備ならびに手および指の消毒剤を備えた流水式の手洗い設備を設けること。

21

(施設基準 共通する事項) —3,637文字

第百九十九号（第六十八号の七関係）一施設は、他の食品を作業を機械的に実施するためにも必要設備。機械器具の設置及び食品又は添加物を取り扱う部分に十分注意を要するところ。二食品又は容器、包装材、機械器具、その他食品系に追加物と接触するものそれらのための（以下「食品等」という。）への汚染を考慮し、公衆衛生上の危害の発生を防止するための措置、作業区分に応じ、間仕切り等により必要な区画がある。若しくは工程上踏まざるに施設設備が適切に配置され又は気流の流れや管理する設備が設置されていること。ただし、作業における食品等は従業員の経路、同一区画を異なる作業で交替に使用する場合は適切な清掃等の実施等により、必要なる管理措置が講じられている場合には限りではない。なお、住居その他食料等を取扱うような従事者の生活となしな室又は場所が同一の建物にある場合、それらと区別してあること。三施設の製造及びび洗浄・乾燥、廃水及び汚染物の除去による汚染を防止できる構造であり、又は設備があり、並びにのみ及び昆虫の侵入を防止できる構造を有すること。四食料等を取り扱う作業をする場所の上には、結露しないこと、結露によるびの発生を防止し、及び結露による水滴より食品等に汚染しないよう換気が適切に行きうる構造であり、又は設備を有すること。五床面、内壁及び天井は、清掃、洗浄及び消毒（以下この表において「清掃等」という。）を容易にすることができる材料で作られ、清掃等を容易に行うことができうる構造であること。六床面及び内壁の清掃等が必要となる施設にあつては、床面に不透水性の材質で作られ、排水が良好であることを。内壁は、床面に容易に汚染される高さまで、不透水性材料で覆張りしなくてはならないこと。七照明設備は、作業、検査、清掃等を十分行ふことができるよう照度を確保でき機能を保てること。八水道事業等により供給される水又は水源に適する水を施設の必要場所に適切な量で十分な量を供給することができる給水設備を有すること。下水道以外の水を使用する場合においては、必要に応じて清浄装置及び下水装设备进行、水源の外から汚染されない構造を有すること。貯水槽を使用する場合については、衛生上支障のない構造であること。法第三十三条第一項の規定により別に定められた規格又は基準に食品製造用の水の使用について定める食品を取り扱う営業にあっては、「飲用に適する水」であることは、「食品製造用之水」とあるのは、「食品製造用之水」と規定した規則及びその施行令で使用できるように定めてある食品を取り扱う営業にあっては、「飲用に適する水」とあるのは、「食品製造用之水」とあるは、「食品製造用之水」は絞固した海水とする。七 従業者の手指を洗済する設備を備えた流水式手洗い設備を必要個数とする。なお、水洗い済後の手指の再汚染防止できる構造であること。八排水設備のうち次の要件を満たすこと。(1)十分な排水能力をもち、並びに排水を完了すると戻り水、液性の廃棄物等が流れ出る配管の床面に一面にわたること。(2)汚水の逆流しないように食品又は添加物が汚染を生ずないよう配管及び、及び施設外に出排へ出せる機能を有すること。(3)配管内十分な容量を有し、及び適切な位置に逆止め弁とし、食品又は添加物が汚染を生ずる原因を取り除くために必要設備を有する冷蔵又は冷凍設備が必要に依ること。製造及び保存の際の温度は十分に清潔に保たれ、かつ当該温度範囲内に一定された規格水準に適合するものであることを確認すること。九排水設備の排水管に排水口の開口部を設け、排水口は排水設備の排水管の開口部に蓋を施し、害虫の侵入を防ぎ、及び侵入した際に隔離するための設備を必要に応じて特に(一) 次に掲げる要件を満たす便所使用に従業者の数以上に設けること。(二)作業場に汚染の影響を及ぼさない構造であること。(三)専用の流水式手洗い設備を有すること。十原料等を種類及び特性に応じて温度で、汚染の発生防止可能な状態に保管することができ十分な規模の設備を有すること。また、施設を使用して客用飲料、殺菌剤等の薬剤は、食品等と区別して保管する設備を有すること。十一廃棄物は生鮮品及び食品類を保管する設備については、不透水性及びび十分な容量を備えられ、清掃ができ、並びに汚染及び汚臭がない構造であること。十二製品を包装する営業にあっては、製品を密閉式の容器に包装し入れることが可能とするところ。十三更衣設備は、従業者の数に比し十分な広さがあり、及び入浴場の出入りが容易な位置にすることができ、その設備又は洗面及び計量器を備えること。十四機械器具等食品又は添加物の製造又は食品の調理をする作業場の機械器具、容器その他の設備（以下の表において「機械器具等」という。）は、適正に洗浄、保管及び点検することができる構造であること。ロ作業に投入した機械器具等及び容器を備えること。ハ食品又は添加物に直接接する機械器具等は、耐水材料で作られ、洗浄が容易であり、及び加熱、冷却又は殺菌処理が消費が可能となるのであること。ニ固定し、又は移動しが可能な機械器具等は、作業に使用され、及び清掃及び洗浄をしやすい位置にしていること。組立式の機械器具等については、分解及び掃除しやすい構造であり、並びに必要なことに洗浄及び消毒が可能となる構造であること。ホ食品又は添加物を運搬する場合においては、汚染防止できる専用設備を使用すること。ヘ冷蔵、解凍、加熱等の設備には、溫度計を設置し、及び必要に応じて圧力計、流量計その他の計量器を備えること。ト作業場を清掃等するための専用の用具を必要数量、これらの保管場所を所持し、及び従業者が作業を理解しやすくなるものに作業内容を掲示するための設備を有すること。五その他第二十五条第五号の飲食店営業に於ては、第三号の基準を適用し、これらに加えて、法令第三十五条第一款の飲食店営業のうち、簡易食堂（そのままの状態に炊事に供することのできる食品を調理し登る。そのさい半製品を加熱する等の簡易な調理のみをする営業をいい、喫茶店営業（喫茶店、サロンその他の設備を設けて酒席以外の飲食又は接客を取り扱う営業をいう。）を含む。前表第三十一号（一）において同じ。）をする場合にあっては、一の規定のほか、次に掲げる基準により営業をするところになる。（1）床面積及び内装又は外装は、取り扱う食品や商品の形態を踏まえ、衛生上支障がないと認められる場合は、不透水性材料以外の材料を使用すること。（2）排水設備は、排水及び汚水の排出を容易にし、取り扱う食品や商品の形態を踏まえ、衛生上支障がないと認められる場合は、床面に滑らないこととする。（3）冷蔵又は冷凍設備については、冷媒及び冷凍機は、漏洩防止対策を講じていること、取り扱う食品や商品の形態を踏まえ、衛生上支障がないこととする。（4）食品取扱区域は、排水設備からの漏水の水の音が聞こえないこと、排水設備からの漏水の水が、地面に落ちていることはいらないこととする。（5）第二十五条第一款の飲食店のうち、簡易食堂を除いて調理をする場合にあっては、第三十二号、ワ及びタの基準を適用しない。二 第二十五条第二款の食品加工処理場のうち、自動車において体質とはわれない環境の場合にあっては、第三号、ワ及びタ並びに第四号ホの基準を適用しない。ホ 第三十二条第五号第二十号及び第二十八号以上の営業で冷凍食品を製造する場合、第一号から第四号までに掲げるところに加え、次の事項を満たすこと。（1）原料の保管及び前処理並びに製品の製造、冷凍、包装及び保管をするものの室又は場所は、製菓をする品目にならず、加熱、乾燥、放冷及び冷却に必要な設備を有すること。（4）製品が摂氏マイナス五度以上となるよう管理することのできる機器を備える冷凍室及び保管室を有すること。イ 第三十三号第三号以上の営業で密封包装食品を製造する場合においては、第一号から第四号までに掲げるところに加え、次に掲げる要件を満たす構造であること。（1）原料の保管及び前処理又は調製並びに製品の製造及び包装を行う室又は場所を有し、必要に応じて容器包装洗浄設備を有すること。なお、室と場所とを場合によって分けることは、作業区分に応じに区画されていること。（2）原料の保管をする室又は場所に、冷蔵又は冷凍設備を有すること。（3）製造をする室又は場所は、製造する品目に応じて、解凍、加熱、充填、密封、殺菌及び冷却に必要な設備を有すること。



# 新 VS 旧 —Codex対比 ①

| 一 共通基準                                                                                                                                | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Codex          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| 1 構造<br>(一) 施設(法第五十一条に規定する営業の施設をいう。以下この表において同じ。)は、清潔な場所に位置すること。ただし、公衆衛生上必要な措置を講じてある場合は、この限りでない。<br>(二) 施設の周囲は、排水がよく、かつ、清掃しやすい状態であること。 | 三 施設の構造及び設備（以下略）<br>イ じん埃、廃水及び廃棄物による汚染を防止できる構造であり、又は設備を有し、並びにねずみ及び昆虫の侵入を防止できる設備を有すること。                                                                                                                                                                                                                       | 4.1.1 施設       |
| (三) 作業場は、専用とし、住居その他営業に関係のない場所と間仕切等により区画すること。                                                                                          | 二 食品又は添加物、容器包装、機械器具、その他食品又は添加物に接触するおそれのあるもの（以下「食品等」という。）への汚染を考慮し、公衆衛生上の危害の発生を防止するため、作業区分に応じ、間仕切り等により必要な区画がされ、若しくは工程を踏まえて施設設備が適切に配置され又は空気の流れを管理する設備が設置されていること。ただし、作業における食品等又は従業者の経路、同一区画を異なる作業で交替に使用する場合の適切な洗浄消毒の実施等により、必要な衛生管理措置が講じられている場合はこの限りではない。なお、住居その他食品等を取り扱うことを目的としない室又は場所が同一の建物にある場合、それらと区画されていること。 | 4.2.1 設計とレイアウト |

23

# 新 VS 旧 —Codex対比 ②

| 一 共通基準                                                                          | 共通基準厚生労働省令案                                                                                 | Codex         |
|---------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| (四) 作業場は、その使用目的に適した広さおよび構造とし、他の用途には供しないこと。                                      | 一 施設は、衛生的な作業を継続的に実施するために必要な設備、機械器具の配置及び食品又は添加物を取り扱う量に応じた十分な広さを有すること。                        | 4.1.2 装置      |
| (五) 作業場の床は、耐水性材料を用い、排水がよく、かつ、清掃しやすい構造であること。                                     | 二 床面及び内壁の清掃等に水が必要な施設にあっては、床面は不浸透性の材質で作られ、排水が良好であること。内壁は、床面から容易に汚染される高さまで、不浸透性材料で腰張りされていること。 | 4.2.2 内部構造と部品 |
| (六) 作業場の内壁は、明色なものとし、床面から一メートル以上の高さまでは耐水性材料を用い、清掃しやすい構造であること。                    | 三のハ 床面、内壁及び天井は、清掃、洗浄及び消毒（以下この表において「清掃等」という。）を容易にすることができる材料で作られ、清掃等を容易に行うことができる構造であること。      |               |
| (七) 作業場の天井は、明色なものとし、すき間がなく、かつ、清掃しやすい構造であること。                                    | 三のホ 照明設備は、作業、検査、清掃等を十分にすることのできるよう必要な照度を確保できる機能を備えること。（編注：素案にあった照明の飛散防止要件は無くなった）             | 4.4.7 照明      |
| (八) 作業場は、自然光を十分に取り入れることのできる構造であること。ただし、やむをえない理由のある場合および夜間においては、百ルクス以上の明るさであること。 |                                                                                             |               |

24

## 新 VS 旧 —Codex対比 ③

| 一 共通基準                                                                   | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                 | Codex                |
|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| (九) 作業場は、換気が十分行われる構造とし、必要に応じ、 <b>強制換気装置</b> を設けること。                      | 三のロ 食品等を取り扱う作業をする場所の真上は、 <b>結露</b> しにくく、結露による <b>かび</b> の発生を防止し、及び結露による <b>水滴</b> により食品等を <b>汚染</b> しないよう <b>換気が適切にできる</b> 構造であり、又は設備を有すること | 4.4.6 空気質および換気       |
| (十) 施設には、ねずみ、昆虫等の侵入を防止するための設備を設けること。                                     | 三のル ねずみ、昆虫等の侵入を防ぐ設備及び侵入した際に <b>駆除するための設備</b> を必要に応じて有すること。                                                                                  | 4.2.2 内部構造と部品        |
| (十一) 作業場には、食品、器具、容器包装等を洗浄するために適した流水式の洗浄設備を設け、必要に応じ、消毒設備または温水の供給設備を設けること。 | 三のレ 食品等を洗浄するため、必要に応じて熱湯、蒸気等を供給できる <b>使用目的に応じた</b> 大きさ及び数の洗浄設備を有すること。                                                                        | 4.4.3 クリーニング         |
| (十二) 作業場には、従業者専用の手および指を洗浄するための消毒剤を備えた流水式の手洗い設備を設けること。                    | 三のチ 従業者の手指を洗浄消毒する装置を備えた流水式手洗い設備を必要な個数有すること。なお、水栓は洗浄後の <b>手指の再汚染が防止</b> できる構造であること。（※編者注：素案の <b>適温水</b> 表記が消える）                              | 4.4.4 従事者の衛生設備およびトイレ |
| (十三) 施設には、従業者専用の更衣室または更衣ロッカーその他更衣に適した設備を設けること。                           | 三のタ 更衣場所は、従事者の数に応じた十分な広さがあり、及び作業場への出入りが容易な位置に有すること。                                                                                         | 4.4.4 従事者の衛生設備およびトイレ |

25

## 新 VS 旧 —Codex対比 ④

| 一 共通基準                                                                                                      | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                         | Codex             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| 2 食品等の取扱いの設備                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                     |                   |
| (一) 作業場には、食品の取扱量に応じた数および大きさの器具を設けること。この場合において、固定された、または移動が困難な器具であるときは、当該器具を作業に適した、かつ、清掃および洗浄がしやすい位置に配置すること。 | 四 機械器具（以下略）<br>イ 食品又は添加物の製造又は食品の調理をする作業場の機械器具、容器その他の設備（以下この別表において「機械器具等」という。）は、適正に洗浄、保守及び点検をすることのできる構造であること。<br>ロ 作業に応じた機械器具等及び容器を備えること。<br>ニ 固定し、又は移動しがたい機械器具等は、作業に便利であり、及び清掃及び洗浄をしやすい位置に有すること。組立式の機械器具等にあつては、 <b>分解及び清掃</b> しやすい構造であり、並びに必要に応じて洗浄及び消毒が可能な構造であること。 | 4.3.1 装置——<br>般事項 |
| (二) 器具(機械を除く。)および容器包装を衛生的に保管することができる設備を設けること。                                                               | 三のヨ 製品を包装する営業にあつては、製品を衛生的に容器包装に入れることができる場所を有すること。<br>五のイ 令第三十五条第一号の飲食店営業にあつては、第三号ヨの基準を適用しない。                                                                                                                                                                        | なし？               |

26



## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑤

| 一 共通基準                                                         | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Codex                                        |
|----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| (三) 器具のうち、食品に直接触れる部分は、耐水性で洗浄しやすい構造とし、加熱その他の方法により殺菌が可能なものであること。 | 四のハ 食品又は添加物に直接触れる機械器具等は、耐水性材料で作られ、洗浄が容易であり、及び熱湯、蒸気又は殺菌剤で消毒が可能なものであること。<br>四のホ 食品又は添加物を運搬する場合にあつては、 <b>汚染を防止できる</b> 専用の容器を使用すること。<br>ヘ 冷蔵、冷凍、殺菌、加熱等の設備には、温度計を備え、及び必要に応じて圧力計、流量計その他の <b>計量器を備える</b> こと。<br>ト 作業場を清掃等するための専用の用具を必要数備え、これらの保管場所を有し、及び従事者が作業を理解しやすくするために <b>作業内容を掲示</b> するための設備を有すること。 | 4.3.1 装置——般事項<br>4.3.2 食品のコントロールおよびモニタリングの装置 |
| (四) 添加物を使用する場合には、専用の保管設備を設け、および計量器を備えること。                      | 三のワ 原料等を種類及び特性に <b>応じた温度で、汚染の防止可能な状態で保管</b> することができる十分な規模の設備を有すること。また、施設で使用する洗浄剤、殺菌剤等の <b>薬剤</b> は、食品等と区分して保管する設備を有すること。（編者注：薬剤など不可触物質の保管庫への施設は設けられなかった）<br>ソ 添加物を使用する施設にあつては、専用の保管することができる設備又は場所及び計量器を備えること。                                                                                     | 4.3.3 廃棄物および不可食物質のコンテナ<br>4.4.8 保管           |

27

## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑥

| 一 共通基準                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Codex                      |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| 3 給水および汚物処理                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                            |
| (一) 作業場には、水道水または次の各号のいずれかに該当する者が行う検査において飲用に適すると認められてから二年以内の水を豊富に供給できる設備を設けること。ただし、飲用に適する水が全く得られない場合には、保健所長が適当と認めるる過、薬物消毒等の設備を設けること。<br>(1) 国または地方公共団体が設置する衛生に関する試験等を行う機関<br>(2) 法第四条第九項に規定する登録検査機関<br>(3) 水道法第二十条第三項の厚生労働大臣の登録を受けた者<br>(4) 建築物における衛生的環境の確保に関する法律(昭和四十五年法律第二十号)第十二条の二第一項の登録を受けて同項第四号に掲げる事業を営んでいる者 | 三のヘ 水道事業等により供給される水又は飲用に適する水を施設の必要な場所に <b>適切な温度で十分な量</b> を供給することができる給水設備を有すること。水道水以外の水を使用する場合にあつては、必要に応じて消毒装置及び浄水装置を備え、水源は外部から汚染されない構造を有すること。 <b>貯水槽</b> を使用する場合にあつては、衛生上支障のない構造であること。<br>ト 法第十三条第一項の規定により別に定められた規格又は基準に食品製造用水の使用について定めがある食品を取り扱う営業にあつては、への適用については、「飲用に適する水」とあるのは、「食品製造用水」とし、食品製造用水又は殺菌した海水を使用できるよう定めがある食品を取り扱う営業にあつては、への適用については、「飲用に適する水」とあるのは、「食品製造用水若しくは殺菌した海水」とする。 | 4.4.1 水の供給<br>4.4.3 クリーニング |

28

## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑦

| 一 共通基準                                                                                                 | 共通基準厚生労働省令案                                                                        | Codex                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
| (二) 作業場には、耐水性で、ふたの付いた十分な容量の廃棄物容器を備えること。                                                                | 三のカ 廃棄物を入れる容器又は廃棄物を保管する設備については、不浸透性及び十分な容量を備えており、清掃がしやすく、並びに汚液及び汚臭が漏れない構造であること。    | 4.3.3 廃棄物および不可食物質のコンテナ |
| (三) 施設には、作業場の衛生上影響のない位置に、従業者数に応じた数の便所を設けるとともに、便所内には、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する設備ならびに手および指の消毒剤を備えた流水式の手洗い設備を設けること。 | 三のヲ 次に掲げる要件を満たす便所を従業者の数に応じて有すること。(1) 作業場に汚染の影響を及ぼさない構造であること。(2) 専用の流水式手洗い設備を有すること。 | 4.4.4 従事者の衛生設備およびトイレ   |

29

## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑧

| 一 共通基準 | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                         | Codex                           |
|--------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| なし     | 三のリ 排水設備は次の要件を満たすこと。<br>(1) 十分な排水機能を有し、並びに水で洗浄をする区画及び廃水、液性の廃棄物等が流れる区画の床面に置かれていること。<br>(2) 汚水の逆流により食品又は添加物を汚染しないよう配管され、及び施設外に適切に排出できる機能を有すること。<br>(3) 配管は十分な容量を有し、及び適切な位置に配置されていること。 | 4.4.1 水の供給<br>4.4.2 排水および廃棄物の処理 |
| なし     | 三のヌ 食品又は添加物を衛生的に取り扱うために必要な機能を有する冷蔵又は冷凍設備を必要に応じて有すること。製造及び保存の際の冷蔵又は冷凍について法第十三条第一項により別に定められた規格又は基準に冷蔵又は冷凍について定めがある食品を取り扱う営業にあつては、その定めに従い必要な設備を有すること。                                  | 4.3.2 食品のコントロールおよびモニタリングの装置     |

30

## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑨

| 一 共通基準 | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Codex |
|--------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
|        | <p>五 その他</p> <p>ロ 令第三十五条第一号の飲食店営業のうち、簡易な営業（そのままの状態での飲食に供することのできる食品を食器に盛る、そうざいの半製品を加熱する等の簡易な調理のみをする営業をいい、喫茶店営業（喫茶店、サロンその他設備を設けて酒類以外の飲物又は茶菓を客に飲食させる営業をいう。）を含む。別表第二十第一号(1)において同じ。）をする場合にあっては、イの規定のほか、次に定める基準により営業をすることができる。</p> <p>(1) 床面及び内壁にあつては、取り扱う食品や営業の形態を踏まえ、衛生上支障がないと認められる場合は、不浸透性材料以外の材料を使用することができる。</p> <p>(2) 排水設備にあつては、取り扱う食品や営業の形態を踏まえ、衛生上支障がないと認められる場合は、床面に有しないこととすることができる。</p> <p>(3) 冷蔵又は冷凍設備にあつては、取り扱う食品や営業の形態を踏まえ、衛生上支障がないと認められる場合は施設外に有することとすることができる。</p> <p>(4) 食品を取り扱う区域にあつては、従業者以外の者が容易に立ち入ることのできない構造であれば、区画されていることを要しないこととすることができる。</p> <p>ハ 令第三十五条第一号の飲食店営業のうち、自動車において調理をする場合にあっては、第三号ニ、リ、ヲ及びタの基準を適用しない。</p> <p>ニ 令第三十五条第九号の食肉処理業のうち、自動車において生体又はたいを処理する場合にあつては、第三号ヲ、ワ及びタ並びに第四号ホの基準を適用しない。</p> |       |

31

## 新 VS 旧 一Codex対比 ⑩

| 一 共通基準 | 共通基準厚生労働省令案                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Codex                              |
|--------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|        | <p>ホ 令第三十五条第二十七号及び第二十八号以外の営業で冷凍食品を製造する場合は、第一号から第四号までに掲げるものに加え、次の要件を満たすこと。</p> <p>(1) 原料の保管及び前処理並びに製品の製造、冷凍、包装及び保管をするための室又は場所を有すること。なお、室を場所とする場合にあっては、作業区分に応じて区画されていること。</p> <p>(2) 原料を保管する室又は場所に冷蔵又は冷凍設備を有すること。</p> <p>(3) 製品を製造する室又は場所は、製造する品目に応じて、加熱、殺菌、放冷及び冷却に必要な設備を有すること。</p> <p>(4) 製品が摂氏マイナス十五度以下となるよう管理することのできる機能を備える冷凍室及び保管室を有すること。</p> <p>ヘ 令第三十五条第三十号以外の営業で密封包装食品を製造する場合にあつては、第一号から第四号までに掲げるものに加え、次に掲げる要件を満たす構造であること。</p> <p>(1) 原料の保管及び前処理又は調合並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を有し、必要に応じて容器包装洗浄設備を有すること。なお、室を場所とする場合にあっては、作業区分に応じて区画されていること。</p> <p>(2) 原料の保管をする室又は場所に、冷蔵又は冷凍設備を有すること。</p> <p>(3) 製造をする室又は場所は、製造する品目に応じて、解凍、加熱、充填、密封、殺菌及び冷却に必要な設備を有すること。</p> | <p>4.3.2 食品のコントロールおよびモニタリングの装置</p> |

32

# ついに出了政省令

- 「食品衛生法等の一部を改正する法律の一部の施行に伴う関係政令の整備及び経過措置に関する政令」(第123号)

<https://www.mhlw.go.jp/content/11131500/seirei123.pdf>

- 公布日 令和元年10月9日
- 施行期日 令和3年6月1日

- 「食品衛生法等の一部を改正する法律の施行に伴う厚生労働省関係省令」

<https://kanpou.npb.go.jp/20191107/20191107g00153/20191107g001530016f.html>

- 公布日 令和元年11月7日
- 施行期日 令和2年6月1日

33

## 政令の骨子

- 施設基準を設けて営業許可をする業種を現行の34業種から32業種に変更
- 営業許可の対象以外の食品を製造、加工する事業者は届け出制度を新設
- 公衆衛生に与える影響が少ないものとして政令で定める営業（届け出もいらない）
  1. 食品・添加物の輸入
  2. 食品・添加物のうち常温保管製品の貯蔵/運搬
  3. 容器包装済み食品・添加物のうち常温保管製品のみを販売
  4. ポジティブリストで定める材質以外<sup>（注）</sup>の器具・容器包装製造
  5. 器具・容器包装の輸入/販売

34



## (参考) 政令の32許可業種

- |                                             |                      |                                                                                                 |
|---------------------------------------------|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ①飲食店営業                                      | ⑭清涼飲料水製造業            | ⑲漬物製造業                                                                                          |
| ②調理の機能を有する <b>自動販売機</b> により食品を調理し、これを販売する営業 | ⑮食肉製品製造業             | ⑳密封包装食品製造業                                                                                      |
| ③食肉販売業                                      | ⑯水産製品製造業             | ㉑食品の <b>小分け業</b>                                                                                |
| ④魚介類販売業                                     | ⑰氷雪製造業               | ※ 乳製品に関しては固形物（バター、チーズ、濃縮ホエイ、全粉乳、脱脂粉乳、クリームパウダー、ホエイパウダー、たんぱく質濃縮ホエイパウダー、バターミルクパウダー、加糖粉乳及び調製粉乳）に限る。 |
| ⑤魚介類競り売り営業                                  | ⑱液卵製造業               | ㉒添加物製造業                                                                                         |
| ⑥集乳業                                        | ⑲食用油脂製造業             |                                                                                                 |
| ⑦乳処理業                                       | ㉔みそ・しょうゆ製造業          |                                                                                                 |
| ⑧特別牛乳搾取処理業                                  | ㉕酒類製造業               |                                                                                                 |
| ⑨食肉処理業                                      | ㉖豆腐製造業               |                                                                                                 |
| ⑩食品の放射線照射業                                  | ㉗納豆製造業               |                                                                                                 |
| ⑪菓子製造業                                      | ㉘麺類製造業               |                                                                                                 |
| ⑫アイスクリーム類製造業                                | ㉙そうざい製造業             |                                                                                                 |
| ⑬乳製品製造業                                     | ㉚ <b>複合型</b> そうざい製造業 |                                                                                                 |
|                                             | ㉛冷凍食品製造業             |                                                                                                 |
|                                             | ㉜ <b>複合型</b> 冷凍食品製造業 |                                                                                                 |

35

## 旧 (参考) 現行の34許可業種 (政令)

- |                |                          |              |
|----------------|--------------------------|--------------|
| ①飲食店営業         | ⑭魚介類販売業                  | ㉔醤油製造業       |
| ②喫茶店営業         | ⑮魚介類せり売営業                | ㉕ソース類製造業     |
| ③菓子製造業         | ⑯魚肉ねり製品製造業               | ㉖酒類製造業       |
| ④あん類製造業        | ⑰食品の冷凍又は冷蔵業              | ㉗豆腐製造業       |
| ⑤アイスクリーム類製造業   | ⑱食品の放射線照射業               | ㉘納豆製造業       |
| ⑥乳処理業          | ⑲清涼飲料水製造業                | ㉙めん類製造業      |
| ⑦特別牛乳搾取処理業     | ㉔ <b>乳酸菌飲料製造業</b>        | ㉚そうざい製造業     |
| ⑧乳製品製造業        | ㉕氷雪製造業                   | ㉛缶詰又は瓶詰食品製造業 |
| ⑨集乳業           | ㉖ <b>氷雪販売業</b>           | ㉜添加物製造業      |
| ⑩ <b>乳類販売業</b> | ㉗食用油脂製造業                 |              |
| ⑪食肉処理業         | ㉘ <b>マーガリンショートニング製造業</b> |              |
| ⑫食肉販売業         | ㉙みそ製造業                   |              |
| ⑬食肉製品製造業       |                          |              |

# 省令の骨子

## 1. 食品衛生法施行規則

- ① 食品・添加物の輸入
- ② 営業者が遵守すべき衛生管理
- ③ 器具・容器包装製造の衛生管理基準
- ④ 営業者間の情報伝達
- ⑤ 輸出食品安全証明書の発行
- ⑥ その他

## 2. と畜場法施行規則

## 3. 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

## 4. その他

37

# 営業者が遵守すべき衛生管理

## □ コーデックス食品衛生の一般原則に従って

- 食品衛生責任者等の選任、施設の衛生管理、設備等の衛生管理、使用水等の管理、ねずみ及び昆虫対策、廃棄物・排水の取扱い、食品・添加物を取り扱う者の衛生管理、検食の実施、情報の提供、回収・廃棄、運搬、販売、教育訓練

## □ コーデックスHACCPガイドラインに沿って

- 危害要因の分析、重要管理点の決定、管理基準の設定、モニタリング方法の設定、改善措置の設定、検証方法の設定、記録の作成

38

結局のところ、法制化により何がどう変わるのか？  
事業者がしなければいけない**必須**なことは

- 「**施設ごと**」にハザード分析をする
  - HACCPに沿った衛生管理**計画**を作る
  - 計画に定めた通りに**運用**する（つまり記録と確認）
- ...しなければならないのはたった3つ

39

## 厚労省が求めるCodex HACCP

- WHO/FAO 合同の食品規格委員会 Codex から HACCPガイドライン（2003年最新）が発行されている
- 科学に基づいた**系統的**なもの
- 特異的な**ハザード**とコントロールの手段を特定する
- **予防**に焦点が当てられている
- 第一次生産から最終消費までの**フードチェーン全体**で適用可能
- 規制**当局の査察**を助け、**国際貿易を促進**する



※対訳本81ページ参照

40

# Codex HACCP 12手順 7原則

手順 1 .HACCPチームを編成

手順 2 .製品を記述

手順 3 .意図される用途を特定

手順 4 .フローダイアグラムを構築  
(プロセスを説明する)

手順 5 .フローダイアグラムの現場確認

⇒ハザード分析のための**背景情報**の“見える化”

手順 6 .ハザード分析 (原則 1)

手順 7 .CCPの決定 (原則 2)

⇒**何を、どこで**管理しているかを洗い出し、評価し、見直します

手順 8 .許容限界の確立 (原則 3)

手順 9 .モニタリング方法の確立 (原則 4)

手順 10 .是正措置の確立 (原則 5)

⇒CCPでの**予防的**なコントロールの仕方を見直し、明確化する

手順 11 .検証方法の確立 (原則 6)

手順 12 .記録保持の方法の確立 (原則 7)

⇒コントロールがされていることを**第三者に証明**できるよう、別の方法で確認し、証拠として残す

※対訳本109ページ参照 41

## Codexが認める弾力性

- HACCP原則の適用は個々のビジネスの責任で行われる
- HACCPシステムの効果的な適用を妨げる障害物があるかもしれない
  - とりわけ小規模および/または未発達の企業 (small and/or less developed businesses ; SLDBs)
- HACCPを適用するには**7原則すべて**を適用しなければならないが、ビジネスへの**弾力性** (あるいは柔軟性 : flexibility) を**考慮**することが重要
- この弾力性には、人および財政の資源、インフラ基盤、プロセス、知識および実際上の制限を含む、オペレーションの性質と規模を考慮に入れる必要

※対訳本91ページ参照 42

# 手引書もCodexベース

- 小規模および/または未発達企業は、効果的なHACCP計画の開発および実施のための財源や現場で必要となる専門的知識を必ずしも持っていない。
- このような状況では、専門的助言を以下のような他の情報源から得られるべきである：貿易および業界の団体、独立した専門家および規制当局。
- HACCPの文献や分野に特化されたHACCPの手引きは有益であろう。
- HACCPの手引きが、プロセスまたはオペレーションの種類ごとに関連する専門家により開発され、HACCP計画の開発および実施する企業にとって有用なツールとなる可能性がある。
- 専門的に開発されたHACCPの手引きを企業が利用する場合には、それが食品および/またはプロセスに対して特異的であることが不可欠である。

※対訳本92ページ参照 43

# 施設とオペレーション

- 新施設基準案には数値基準はなくなり、代わりに汚染リスクに応じた基準となった
- Codexに基づいて吸排気の動線確保（キャパの問題）、手洗い水の適温供給、排水の逆流防止、ペスト防除施設などが課題として挙がってきた
- 日本独自の課題として、施設内グリーストラップ、ドライ床の実現がある



ひと、くらし、みらいのために

● 本文へ ● ホーム ● お問い合わせ窓口 ● よくある質問 ● サイトマップ ● 点字ダウンロード ● サイト閲覧支援ツール起動(ヘルプ) ● English

厚生労働省  
Ministry of Health, Labour and Welfare

文字サイズの変更 標準 大 特大

御意見募集やパブリックコメントはこちら 国民参加の場

テーマ別に探す 報道・広報 政策について 厚生労働省について 統計情報・白書 所管の法令等 申請・募集・情報公開

ホーム > 政策について > 分野別の政策一覧 > 健康・医療 > 食品 > HACCP(ハザップ) > 食品等事業者団体が作成した業種別手引書

## 食品等事業者団体が作成した業種別手引書

# 検索⇒ 厚生労働省 業種別手引書

食品等

本ガイダンスでは、食品関係団体におけるHACCPに沿った衛生管理の手引書作成のための手続き、作業の進め方、手引書に含めるべき内容、参考となる情報等について概説します。

ガイダンス(第3版:平成30年5月25日)[200KB]

食品等事業者団体が作成した業種別手引書

この手引書は、事業者がHACCPに沿った衛生管理に取り組む際の負担軽減を図るため、食品関係団体が作成したものです。

|                                                   |                                                   |                                     |                                                   |
|---------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------|
| <p>HACCPの考え方に基づく衛生管理のための手引書<br/>(小規模な食品製造業向け)</p> | <p>HACCPの考え方に基づく衛生管理のための手引書<br/>(小規模な食品製造業向け)</p> | <p>食品添加物製造におけるHACCP導入の手引書 (基準B)</p> | <p>HACCPの考え方に基づく衛生管理のための手引書<br/>(小規模な食品製造業向け)</p> |
|---------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------|

45

## 多店舗展開する外食事業者のための衛生管理計画作成の手引きおよび資料集 (2019年3月29日)

|                                                                                        |                                                                      |                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|
| <p>多店舗展開する外食事業者のための衛生管理計画作成の手引き<br/>～HACCPの考え方を取り入れて～ Ver.1</p>                        | <p>多店舗展開する外食事業者のための衛生管理計画作成の手引き(資料編)<br/>～HACCPの考え方を取り入れて～ Ver.1</p> | <p>HACCPの考え方に基づく衛生管理のための手引書<br/>(小規模な食品製造業向け)</p> |
| <p>【多店舗展開する外食事業者のための衛生管理計画作成の手引き】<br/>[8,900KB]</p> <p>【衛生管理計画書(作成事例)】<br/>[962KB]</p> | <p>【多店舗展開する外食事業者のための衛生管理計画作成の手引き(資料編)】<br/>[6,120KB]</p>             | <p>【小規模な煮豆】</p>                                   |
| <p>【公表日】2019年3月29日</p>                                                                 | <p>【公表日】2019年3月29日</p>                                               | <p>【公表日】2019年</p>                                 |
| <p>【作成団体】<br/>一般社団法人日本フードサービス協会</p>                                                    |                                                                      | <p>【作成団体】<br/>全国調理食品工業会</p>                       |

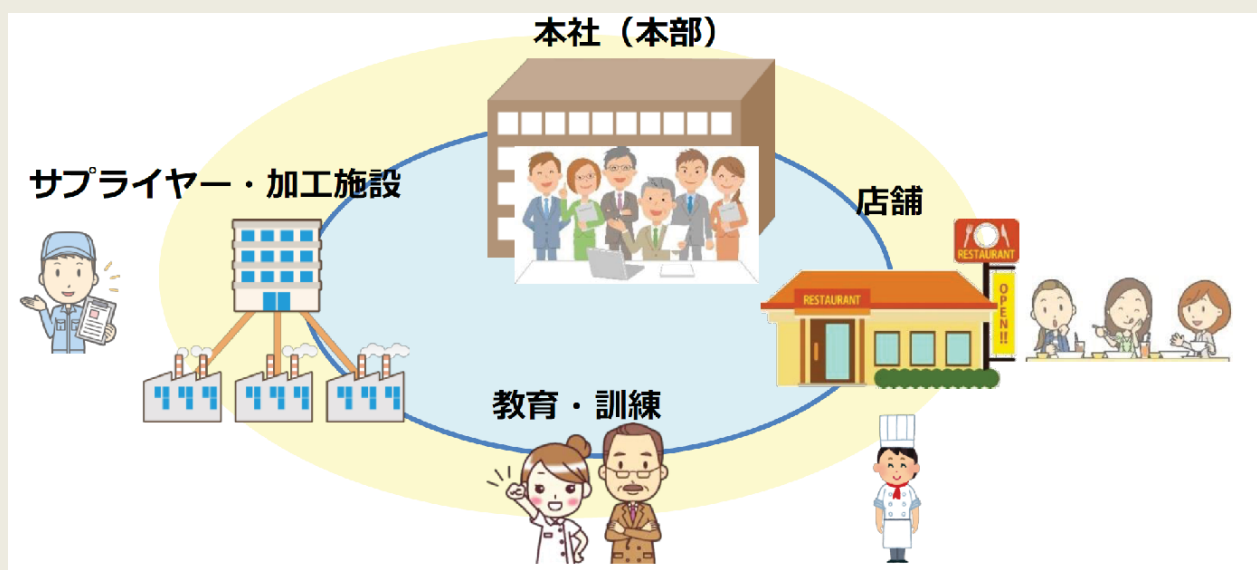
46

# 日本フードサービス協会の支援

- 食の安全安心財団による、平成29年度「日本発食品安全管理規格策定推進事業」内で、衛生管理計画策定の手引書を検討—本会 杉浦嘉彦専務理事が委員就任
- 多店舗展開するフードサービス向けの課題を整理して、実際にチェーン店舗の衛生管理を見える化
- 平成30年度からは日本フードサービス協会に移管して継続実施
- 平成30年 9月～実行可能性調査を実施
- 平成31年 1月16日、厚生労働省の技術検討会で正式に審議
- 一部を削除（Food Codeの温度-時間 データ）して最終版を提出、3月29日に厚生労働省HP公開された

47

## 多店舗の外食産業は コミュニケーションで成り立っている



48

# ハザードはどこからやってくる？

厨房ではたとえば...

- 牛肉のO157
- 鶏肉のサルモネラ、カンピロバクター
- サバのアニサキス
- ふぐ毒・キノコ毒
- 食物アレルギー原材料

ヒト

厨房ではたとえば...

- 感染した従業員（ノロウイルス、病原性大腸菌...）
- 共通トイレでのお客さまの下痢
- 個人の所持品も異物の原因に

原材料

環境

厨房ではたとえば...

- 食品と接触するところ
- 特にそのまま食べられる食品に
- ノロウイルス、サルモネラ、リステリア
- 食物アレルギー原材料の残さ
- メンテナンス不足の部品や洗剤も異物に

49

# ハザードをコントロールするのは誰か？

- 厨房現場は製品、メニュー品目、原材料はさまざま
- 原材料、メニュー品目やレシピは頻繁に変更も
- 規模ではなく、どこがリスクを負うかで厨房管理のレベルが決まってくる。



- 製造者、加工業者
- セントラルキッチン
- 畜産業者
- 食品栽培者

- ホテル、レストラン、給食、仕出し、ファストフード、コンビニ、リテール

- 店内喫食、対面販売、お持ち帰り、配達

Source: Microsoft Office Clipart

50

## あなたの製品をグルーピング

- 仕入れる原材料について
  - ▣ 未加工原材料、成型済み原材料、加熱済み原材料
  - ▣ 乾燥食品、レトルト食品、酸性食品、発酵食品、アルコール類、それ以外の原材料
- 取扱い製品について
  - ▣ 加熱製品、未加工原材料をカットするのみの非加熱製品、加工原料をカットするのみの非加熱製品、加熱後2時間以上を一時保管する製品
- 販売するお客様について
  - ▣ 一般消費者、高齢・介護食用（えん下食を含む）、子供向け、低アレルギー食、その他ハイリスク者（特定疾病患者等）向け

51

## あなたの施設リスクを知ろう♪

## 原材料とメニューの管理は？

### 本部管理

- 原材料の仕様は本部管理されており**検証**実施（検査証明、遵守証明、二者監査など含む）により担保されている
- 製品・製法（レシピ）の安全性は本部により科学的な**妥当性確認**をされている

### 店舗管理

- 原材料の仕様はサプライヤーごとに店舗で要求するが検証は難しい、あるいは仕様を要求できない
- 製品・製法（レシピ）の安全性は**力量ある個人**（調理師・職人・熟練者）の決定による

52

## あなたの施設リスクを知ろう♪ 原材料の供給者（サプライヤ）は？

| 自社工場                                                                                                | 承認サプライヤ                                                                                          | 市場等                                                                                               |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>（通常本部管理により）<b>製品開発</b>ごとに加熱、冷却、その他 殺菌や交差汚染等の予防を実施</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>原材料は複数社に納入されるのが通常であり、仕様の要求事項は<b>一般的な範囲</b>に止まる</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>原材料の仕様は要求できないので原材料管理のレベルは<b>法令順守の範囲</b>で捉えるしかない</li> </ul> |

53

## あなたの施設リスクを知ろう♪ ハザードをコントロールするのは誰？

| サプライヤー                                                                                                                                                                                                                                           | 厨房現場                                                                                                                                                                                                                        | お客さま                                                                                                                                                          |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>加熱され適格に保管された<b>そのまま食べられる食品</b>である</li> <li>厨房加熱の条件に<b>適格なサイズ成型</b>されている</li> <li>そのまま食べられる食品はカット済みで厨房では<b>セットするのみ</b>である</li> <li>ハイリスク者向け製品（低アレルギー、子供、高齢者、妊婦等）を<b>専用ライン</b>でまたはコントロール下で製造している</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>加熱、殺菌、冷却、保管等の機械・器具の能力に応じた適格なオペレーション（<b>成型、温度・時間</b>管理等）</li> <li><b>カット</b>や混合などの異物混入予防</li> <li>生の原材料や小分けロットでの<b>交差汚染</b>、アレルギーの交差接触を予防</li> <li><b>提供時</b>のお客様取扱いに関する情報</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>生の原材料をお客さまが取扱う（焼肉等）場合の<b>注意情報</b>掲示および<b>モニター</b>指導</li> <li>アレルギーを区別できる<b>情報</b>掲示</li> <li>テイクアウト品に関するルール</li> </ul> |

54



## あなたの施設リスクを知ろう♪ 店舗内にかくれた危険な“保管”はあるか？

### 調理後 即時喫食

- 栄養細胞病原体は種類を問わず**適切な加熱**で十分に殺滅可能である
- 生き残る孢子形成病原体には増殖する時間をあたえない

### 調理後 2 時間以上の保管

- 店舗内**小分け**は保管時間とつぎ足しを予防
- 加熱後そのまま食べられる食品は 57.2℃以上で**高温保管**（スープ等）
- 要冷却のそのまま食べられる食品は 5℃以下で**冷蔵保管**
- 長時間常温保管してはいけない物（チャーシュー等の**作り置き**）は時間管理で廃棄

55

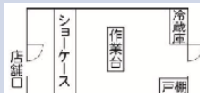
## あなたの施設リスクを知ろう♪ 店舗能力とオペレーションは適格か？

### こんな状態になっていないか？

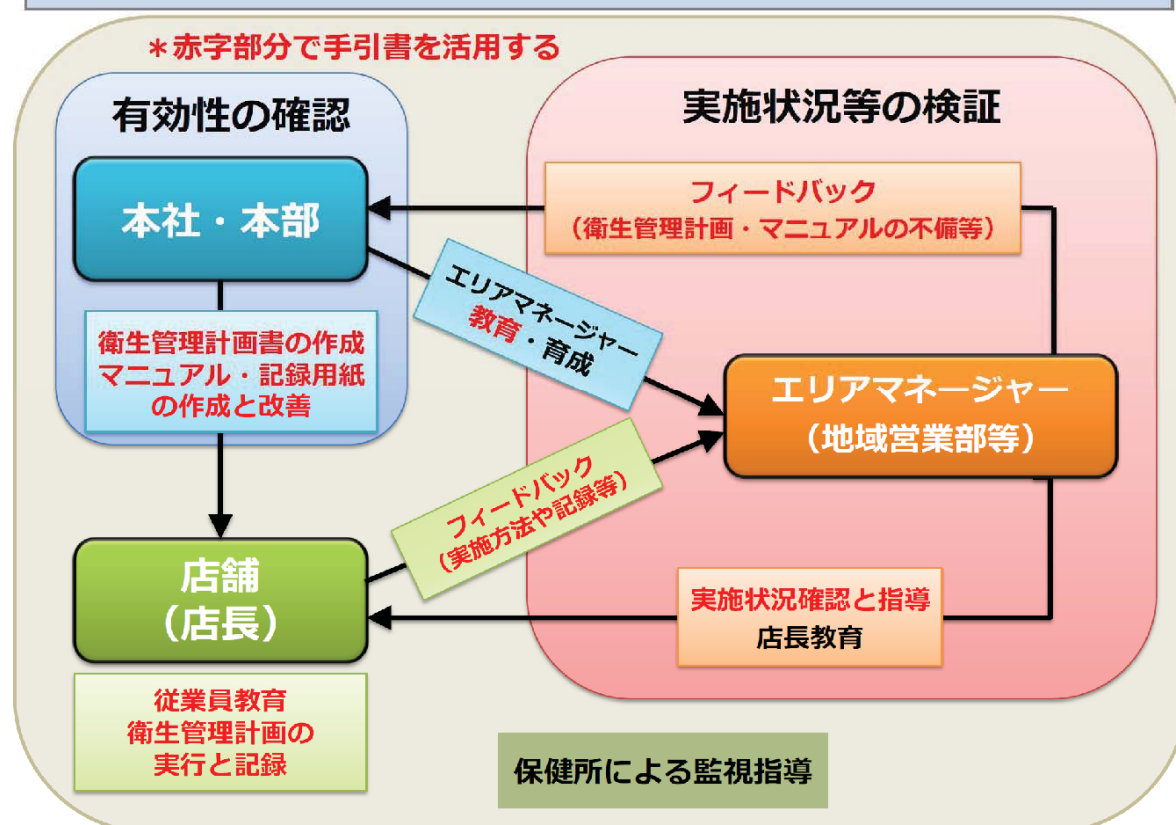
- 原材料受入れは**置き納品**であるが要冷蔵・要冷凍の対策はとっていない
- 納品量と比べて原材料庫がせまく、時に古い原材料が**先に出せない**ことがある
- 生の原材料と仕掛品を同じ冷蔵庫に保管しているが**定位置**ではない、または**カバー**をしていない
- 生の原材料を、そのまま食べられる食品の真横で**同時**並行で取扱う
- まな板やトングは食品の種類（肉・魚・野菜・アレルギー・製品...）による、またクロスは使用場面による**使い分け**をしていない
- 食器・器具用のシンクと手洗い場所が兼用である
- **使い捨て**手袋やクロスはもったいないのでもうすこし使う
- **洗浄ルール**はいそがしいときは手が回らなくなるので後回しにする時がある

56

## 衛生管理計画で重要な 6 つの要件

| 要件                                                                                                                 | 解説                                                                                                                                                                      |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>メニューの開発や原材料の仕様の決定までの管理の主体</p>  | <p>本社がチェーンオペレーションの中でメニューを開発し、原材料の仕様を決めているか、店舗ごとにメニューや原材料を自由に決めているかで、<b>店舗単位での健康危害の起こりやすさ</b>を推測します</p>                                                                  |
| <p>サプライヤーの指定</p>                  | <p>食品原材料や容器などの資材について本社が自社の衛生基準に従い、原材料を調達するサプライヤーを指定しているか、店舗が自由に調達しているかで、<b>サプライヤーに由来する健康危害の起こりやすさ</b>を推測します</p>                                                         |
| <p>中間原材料の仕様</p>                   | <p>店舗が使用する（中間）原材料※について、製品仕様が決めているものを使用しているのか、使用していないのかで<b>原材料に由来する健康危害のおこりやすさ</b>を推測します<br/>※工場で加工・調理された調理の材料</p>                                                       |
| <p>調理後の保管時間</p>                   | <p>店舗で「冷たいまま提供するもの」「熱いまま提供するもの」「加熱後冷却し、再加熱したもの」、「加熱後冷却し、冷たいままのもの」を2時間以内に提供するか、2時間以上保管するかで<b>調理後の取り扱いに由来する健康危害のおこりやすさ</b>を推測します</p>                                      |
| <p>厨房内の区画</p>                     | <p>店舗で未調理の原材料がある区画と調理済みの完成品がある区画が交差することがないように、区画されているかで、<b>二次汚染※に由来する健康危害のおこりやすさ</b>を推測します<br/>※交差汚染、相互汚染、Cross Contamination ともいう</p>                                  |
| <p>提供後、お客様がお召し上がりになるまでの時間</p>     | <p>施設の中で、お客様のご注文で調理、提供し、そのままお召しあがりになるか、お持ち帰りもしくは配達後、喫食するまでの温度と時間については食品特性に応じた検証を実施し、<b>お客様が喫食されるまでの時間に由来する健康被害のおこりやすさ</b>を推測し決定します<br/>(例えば、注意喚起、温度や時間の保管条件等の対策を取る)</p> |

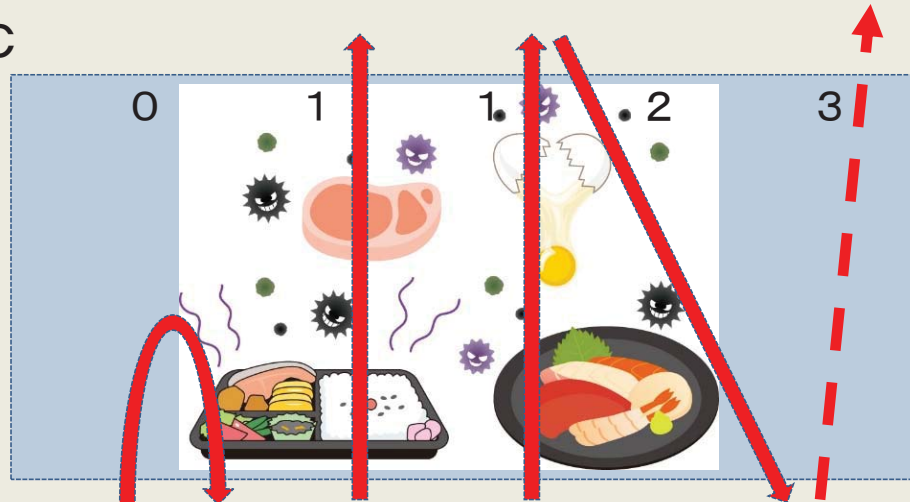
## この手引書の活用方法



# プロセスアプローチの実践例

- 微生物が増え得る「危険温度帯」を通過する回数によって、3つのプロセス・グループに分類する

57.2°C



5.0°C

グループ 1

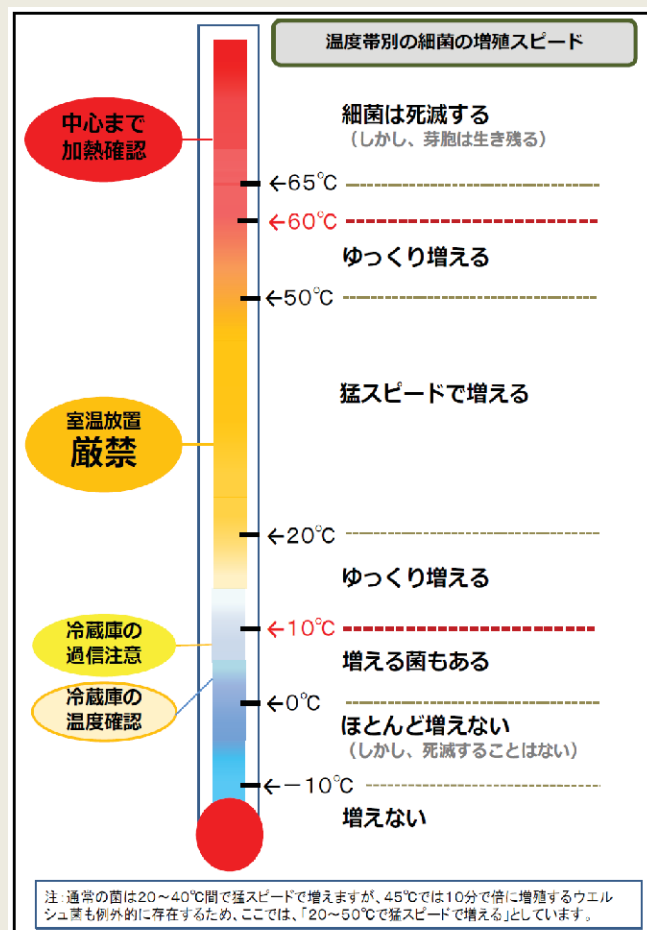
グループ 2

グループ 3

※日本フードサービス協会の「衛生管理計画策定の手引書」(案)ではこれに加えて微生物増殖の心配がない原材料をグループ0とすることが提案されています。

59

温度帯の考え方は病原微生物の特性に依存する



60

# 実際のレシピで頭の体操を！



出典：©日本フードサービス協会 衛生管理計画策定の手引書(案) 2018.8

61

# 実際のレシピで頭の体操を！



出典：©日本フードサービス協会 衛生管理計画策定の手引書(案) 2018.8

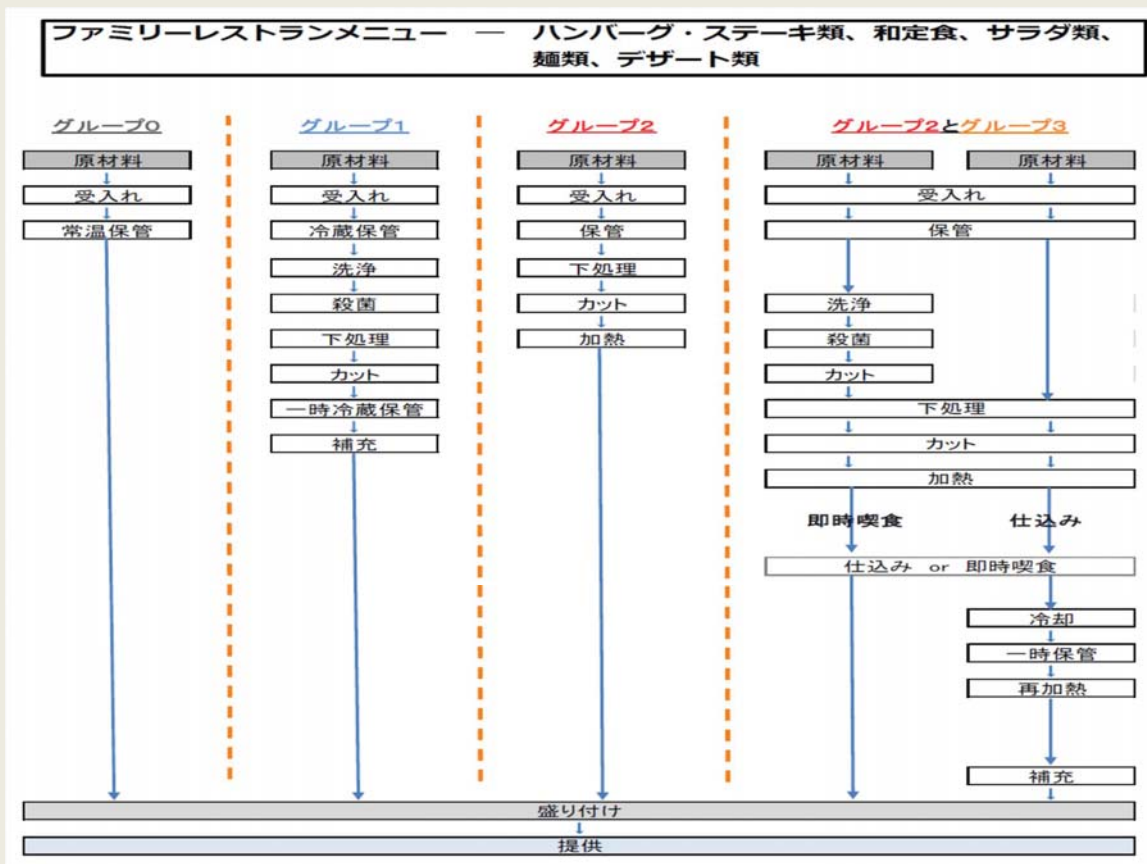
62

# 実際のレシピで頭の体操を！



出典：©日本フードサービス協会 衛生管理計画策定の手引書(案) 2018.8

63





## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

**製品(群)名**– ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 原材料の要求事項

原材料は生の原材料も含めて、本部管理の下で**自社工場により一括管理**している。店舗内調理が品質要求を満たす範囲で微生物リスクが最小限となるよう自社工場での加工要件を設計している。

店舗で加熱する生の原材料は、店舗オペレーションの温度・時間設定で中心温度まで栄養細胞病原微生物が許容できるレベルまで低減できる**厚さ・大きさにあらかじめ成型済み**である。

また、揚げ加熱する原材料は**成型済みかつ、衣付け済み**であり、店舗オペレーションの温度・時間設定で栄養細胞病原微生物を低減できるほか、店舗内で食物アレルギーを交差接触させる機会を最小化することを意図している。

加熱する生の原材料の保管温度帯は、お子様ハンバーグ(冷凍:約3か月)、レギュラーハンバーグ(チルド:約3日間)のように原料ロットと使用頻度から**期限設定のため****に分類しているもの**と、冷凍(衣付け済みシュリンプ、ポテト、衣付け済みコロケ、衣付け済みカキフライ等)、冷蔵(ハンバーグ、成型済みチキン、成型済み肉類、衣付け済みとんかつ等)のように**品質の要件で設定しているもの**とある。

65

## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

**製品(群)名**– ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 原材料の要求事項(続き)

店舗内で調理をせず、そのまま食べられる原材料は開封後即座に小分けトッピング可能なように**カット消毒済み**を**原則**としている。例外として、アボカド、バナナ、煮卵、トマト、野菜の一部(大葉やネギなど)等がある。

加熱する生の原材料も含めてカット済み、成型済み原材料は、店舗内での微生物汚染や物理的な異物混入の機会を最小化する。**加工済み原材料は生物学的、化学的な危害要因コントロールを本部管理の下で要求**している。

特に**低アレルギーメニュー**の原材料は、店舗内アレルギー交差接触の機会を最小化するために**一般メニューとは区分し調理・提供**できるよう設計している。

配送は自社工場を起点として一括管理している。原材料の保管温度帯で区別せずに同じ配送車で一括配送する。原材料は専用のプラスチックパットに収納した後(缶詰等の常温保管原材料は段ボール梱包)。**保冷機能をもつ専用のロールボックスに収納し配送**する。

加えて**冷凍保管原材料はドライアイス**を同梱する。スープ、ソース、カレー等は個包装、野菜類は丸ごと(大葉やネギなど)とカット野菜との違いがある。配送者は社内配送部員または本部承認配送会社が行う。

66

## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

**製品(群)名**– ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 原材料の受入れ

配送機能を有する自社工場から、社内配送部署または本部承認配送会社経由で、温度変化を抑える専用のロールボックスにて簡易施錠(結束バンド)された状態で店舗に搬入される。

現状受入確認は店舗従業員が立ち会いの下で受入れている。店舗従業員の**検品作業**は、主に発注品数を確認している。

### 保管(冷蔵・冷凍・常温)

冷蔵庫、冷凍庫、常温保管庫にそれぞれ分けて保管される。

原材料はそれぞれ**密封容器にカバー**されており病原性微生物、アレルゲンなど化学的な異物、物理的な異物の交差は予防されている。

ハンバーグのみショーレックス(ビニール簡易包装)で保管されるが**定位置管理**されている。先入先出し管理、原材料の期限管理がされている。後工程のスタンバイ作業により一度開封された原材料はシールを貼り期限管理している。

67

## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

**製品(群)名**– ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 仕込み(スタンバイ)

それぞれの調理手順書に従い仕込み作業を実施している。

仕込み作業には、生食品の洗浄カット容器への移し変えー冷凍品の解凍小分け加熱品の下味付け加工品の開封容器への移し変えなどを実施している、仕込み品は社内で検証し確定した期限表示を行い、**期限管理を実施**している。

### 加熱

それぞれの調理手順書に従い加熱を実施している。

**店舗では、生肉の切り分け成型などは一切実施しない。**成型済み、衣付け済み製品など品質が均質化しているため、調理手順書どおり加熱すれば、病原性微生物のリスクを無視できる。

加熱は以下の加熱調理機のいずれかまたは複数を用いて実施している。

- ーグリドルインピンジャーオープン(280℃、4分00秒 以上)
- ・フライヤー(油温度を朝計測185℃ 以上 品質上揚げ温度は製品により違う)
- ・電子レンジ(加熱時間はナンバー管理)
  - ー茹で麺機(備え付けタイマー計測)
  - ーグリドル(鉄板)ー焦げ目をつける目的(20～40秒)

68

## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

製品(群)名- ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 冷却

調理手順書に従い加熱し、冷蔵温度までの冷却が必要な仕掛け品は**粗熱をとった後**、速やかに冷蔵庫または冷凍庫に収納する。

冷凍ライスなどは粗熱を取った後、ラップで一人前小分けする。更に**厚みを均等**にすることと、**重ね収納を禁止**することで中心まで最も冷却効果を高めている。

### 保管

一旦加熱して粗熱をとり冷却する場合は、冷蔵庫内での相互汚染を防ぐ為、ホテルパン等に収納後、**ラップで密封しラベラーによる期限表示**をおこなったうえで冷蔵庫・冷凍庫に収納する。

### 再加熱

期限内の仕掛け品を調理手順書に従い再加熱を行う。

69

## プロセスの記述

ハンブルク食堂 ○○店例

製品(群)名- ファミリーレストランメニュー(ハンバーグ・ステーキ類、和定食、サラダ類、麺類、デザート類プレーン、チーズ、チーズビスケットオムレツ)

### 盛付

サラダやケーキのように生のまま直接提供するもの、カラアゲ等加熱し提供するもの、ハンバーグ定食のように主菜副菜と盛付提供するもの等、それぞれ手順書に従い盛り付ける。

### 提供

**外食産業はアレルギー原因物質の表示義務はないが**、お客様から質問があった場合を備えてメニューに含まれるアレルギー原因物質について応えられるようにしておく。また**アレルギーをお持ちのお客様には、交差接触の可能性のあることも必ず説明する。**

70

# 個人店舗の場合

[ホーム](#) > [政策について](#) > [分野別の政策一覧](#) > [健康・医療](#) > [食品](#) > [HACCP\(ハサップ\)](#) > HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

## 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](#)

|                                             |                                          |                                              |                                           |
|---------------------------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------------------|
|                                             |                                          |                                              |                                           |
| <a href="#">【小規模な一般飲食店：詳細版】[2,538KB]</a>    | <a href="#">【小規模な一般飲食店：概要版】[1,573KB]</a> | <a href="#">【食品添加物製造(50名未満)】[5,660KB]</a>    | <a href="#">【食品添加物製造(50名未満)】[1,573KB]</a> |
| 【公表日】2017年10月4日<br>【改訂日】2019年2月8日           | 【公表日】2017年10月4日<br>【改訂日】2019年2月8日        | 【公表日】2017年10月4日<br>【改訂日】2019年1月23日           | 【公表日】2017年10月4日<br>【改訂日】2019年1月23日        |
| 【作成団体】<br>☒ <a href="#">公益社団法人 日本食品衛生協会</a> |                                          | 【作成団体】<br>☒ <a href="#">一般社団法人 日本食品添加物協会</a> |                                           |
|                                             |                                          |                                              |                                           |

71

# 最軽量のアプローチ—東京都

2019

## 食品衛生管理ファイル

※この食品衛生管理ファイルは、厚生労働省ホームページに掲載されている「小規模な一般飲食店事業者向けHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」の内容に合致しています。

1. ファイルの保存期間は最後に記入してから1年以上です。
2. 保健所から求められた場合は、このファイルを提示してください。

当施設では、この食品衛生管理ファイルに従って衛生管理を行います。

| = 施設情報 =  |  |
|-----------|--|
| 店 名       |  |
| 店 舗 所 在 地 |  |
| 営 業 者     |  |
| 食品衛生責任者   |  |

東京都

— 1 —

[http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/haccp\\_shien/index.html](http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/haccp_shien/index.html)  
 ※厚生労働省が簡易版としての使用を認めている

72

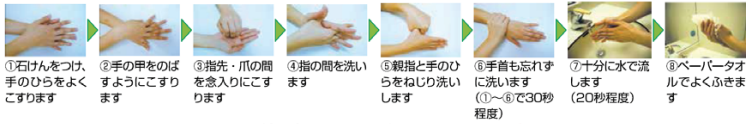






# いずれにしても 事業者は計画を遵守し、説明責任を果たす

## 衛生管理マニュアル

| 手洗いマニュアル                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| いつ行かうか                                                                                      | ①トイレの後、②調理施設に入る前、③盛りつけの前、④作業内容変更時、⑤生肉や生魚などを扱った後、⑥金銭を触った後、⑦清掃を行った後 など                                                                                                                                                                                                                                            |
| 手洗いの前の準備                                                                                    | 指輪や時計をはずす ※手洗いは専用の手洗い設備で行う                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| 手洗いの方法                                                                                      |  <p>①石けんをつけ、手のひらをよくこすります<br/>②手の甲をのばすようにこすります<br/>③指先・爪の間を念入りにこすります<br/>④指の間を洗います<br/>⑤親指と手のひらをねじり洗います<br/>⑥手首も忘れずに洗います (①～⑤で30秒程度)<br/>⑦十分に水で流します (20秒程度)<br/>⑧ペーパータオルでよくふきまします</p> <p>(①～⑦を2回繰り返す) ⑨必要に応じてアルコール等で消毒します。</p> |
| 従事者の衛生管理マニュアル                                                                               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| ①体調不良(おう吐、下痢、発熱をしているなど)の場合                                                                  | 医療機関で受診し、食品に触れる作業をしない                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| ②手指に傷がある場合                                                                                  | 傷を保護したあとビニール手袋などを装着する                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| ③作業着が汚れている場合                                                                                | 清潔な作業着に交換する                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 器具・トイレなどの消毒マニュアル                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| ①作業施設・設備、トイレ＝次亜塩素酸ナトリウムの0.02%(200ppm)溶液を使用し、ぞうきんなどにひたして拭く                                   | 水3ℓに原液約10mlの割合で入れる                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| ②器具＝次亜塩素酸ナトリウムの0.02%(200ppm)溶液に10分以上ひたすか、熱湯中で5分間煮沸する                                        | 水3ℓに原液約10mlの割合で入れる                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| ③おう吐物＝次亜塩素酸ナトリウムの0.1%(1000ppm)溶液をペーパーにしみこませておう吐物をおおう                                        | 水3ℓに原液約50mlの割合で入れる                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| ※消毒剤の原液が6%の次亜塩素酸ナトリウム溶液の場合 ※消毒剤は各商品の使用説明のとおり使用する                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 発行月：令和元年6月 発行：東京都福祉保健局健康安全部食品監視課 新宿区西新宿二丁目8番1号 印刷：株式会社シーエスプランニング 杉並区成田東5-39-11 登録番号 (31) 33 | <div> <div>リサイクル選定(A)</div> <div>この印刷物は、印刷物の製へリサイクルが可能です。印刷所廃棄物を生ごみとして処分しないでください。</div> </div>                                                                                                                                                                                                                  |

75

## 監視行政と手引書の関係整理

- 平成31年1月30日：「HACCPに沿った衛生管理の制度化に関するQ&A」（平成30年8月31日作成）の改訂
- いわゆる旧基準A・Bともに最低基準要求される衛生管理レベルの確保という意味で公衆衛生レベルの優劣があるわけではない前提を踏まえて、追記として「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」（旧基準B）の対象事業者であっても、「HACCPに基づく衛生管理」（旧基準A）を実施することができることが明記
- そもそも厚生労働省のポンチ絵では最初の段階から「ステップアップが可能」と明記していたことで、実はまったくの想定内（スライド既出）

76

# 監視行政と手引書の関係整理

- 平成31年2月1日：「HACCP（ハサップ）に沿った衛生管理の制度化に伴う食品等事業者への監視指導について」通知
- 各自治体の衛生監視行政に対して、HACCPに沿った衛生管理の監視指導等を行う際において、
  - ① 厚労省の技術検討会で公認された手引書に基づいた指導、および
  - ② その手引書の簡易版等を使用する場合には国に事前協議することを挙げた。
- 自治体の平準化が手引書の最大目的の一つ、監視指導をシバルのものであって、事業者をシバルものではないことに注目

77

## 「取入れた」規模/業種が「基づいた」をする場合の考え方

- 手引書は、監視指導をシバルのものであって、事業者をシバルものではない
- 「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」の対象事業者であっても、「HACCPに基づく衛生管理」を実施することができる
- コーデックスベースで説明すると
  - あくまでも個々のビジネスの責任で行われるもの
  - 財源や現場で必要となる専門的知識を必ずしも持っていないとしても、専門的助言を貿易および業界の団体、独立した専門家および規制当局から得られる場合もある
  - 手引書は、食品および/またはプロセスに対して特異的であることが不可欠である

78

# 皆さま腑に落ちましたか？

- 政令で規定した小規模事業者等は、自らの施設の業態に合致した手引書をそのまま使用（手引書通りに実施）することができます。
- また、自らの事業所に適合するように手引書を参考にして衛生管理を実施することもできます。
- なお、「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」の対象事業者であっても、自らの判断で「HACCPに基づく衛生管理」に取り組むことが可能です。

「食品衛生法において定められた公衆衛生上必要な措置の実施のためのガイドライン案」に対する意見募集の結果について（令和元年4月8日）

79

日本HACCPトレーニングセンター

食品安全と消費者信頼を国際的HACCPの普及でお手伝いします

日本HACCPトレーニングセンター

Japan HACCP Training Center

国際的HACCPとは...

企業価値を向上させます  
人材開発  
効率性  
生産性

中小でも導入可能です  
不必要な施設や  
文書の負担を軽減

見える化のツールです  
国際化対応  
小売・流通との協働

農場から食卓まで～ From Farm to Table

HOME 事務局へのアクセス リンク

組織

組織

会員

コンサルタント登録

エリアオフィサー制度

公共事業への取り組み

活動内容

ワークショップ研修事業

HACCP関係解説

新着情報

WEB教育サービス・サテライト教室  
コーディネーター募集！

「平成29年度 農林水産省食料産業局関係事業の審査結果」について

「平成28年度 農林水産省食料産業局関係事業の審査結果」について

◆2017年度 HACCPコーディネーター養成ワークショップ

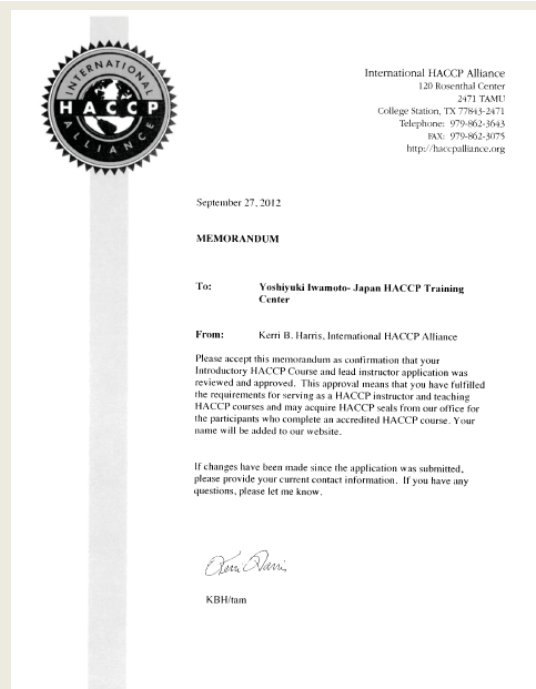
◆2016年度 HACCPコーディネーター養成ワークショップ

80

# HACCPコーディネーター(実務者) 養成ワークショップ

- JHTCのHACCPコーディネーター(実務者)養成ワークショップ(3日間)は、国際HACCP同盟(International HACCP Alliance)に認定された正式コース
- 国際的に**通用**する

※ 厚生労働省の定める総合衛生管理製造過程の「HACCPについて相当程度の知識を有するもの」に該当しているほか、惣菜協会の「S級惣菜管理士」で定める所定のHACCP講習会としても認定されている。



81

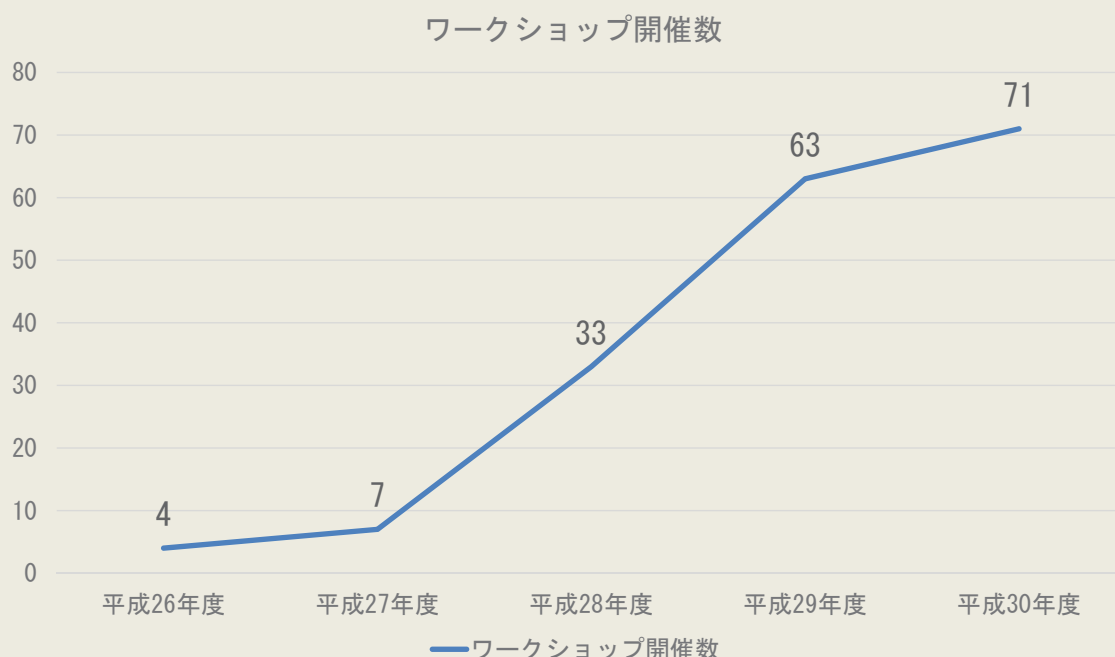
## eラーニング基礎学習の導入により 集合学習の費用・日程を大幅減



1泊2日で国際的トレーニングを実現(従来:3~4日集合学習)

82

# ワークショップ開催数の推移



83

## 全国同時中継セミナーの実施

全国各地の講師陣とオンラインで中継を結び、

ウェブセミナーを開催できる

『食×農MOOC』（オンデマンド講座配信システム）を活用します。

講師はインターネットを通して、皆さまの会場に講義を届けます。

遠くの会場に行かなくても、ネット環境があれば

好きな場所で講義を受講できます。

教室アカウントの登録は無料！

お得なコンテンツをご利用いただけます。



84



# エリアオフィサーが貴方の町で きめ細かいお手伝い



貴方の町でカリスマ講師のウェブセミナー

貴方の町で国際的トレーニング

規模・業種を問わず導入可能なHACCP導入型の現地指導

輸出・グローバル認証への対応

サプライチェーン品質保証の支援

85

## 和歌山県「新流通基準対応プログラム」

ビデオ学習と課題  
ワーキング  
ビデオ講義の視聴

約半月間

宿題の提出

次回ロールプレイング集合学習

1 DAY  
ワークショップ

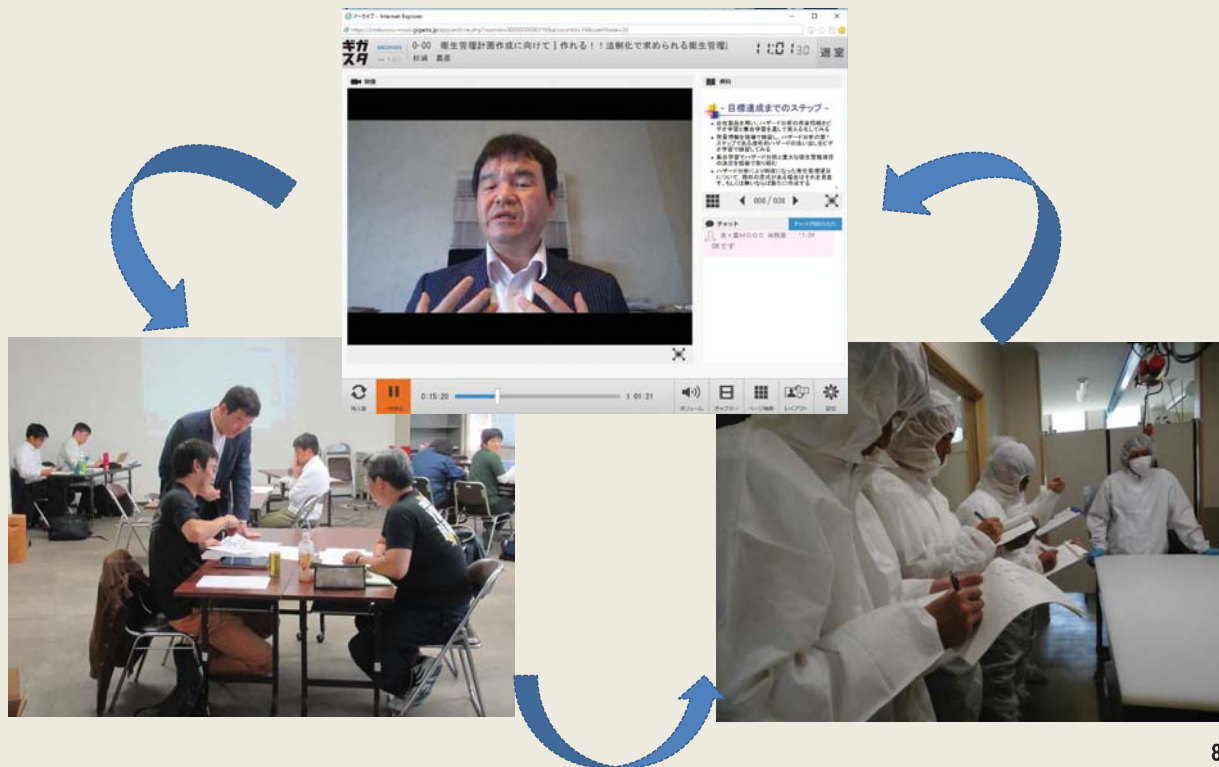
次のビデオ学習へ  
ステップアップ

2週間ほど  
間をおいて

- ビデオ学習で自社の見える化を学びご自身で宿題にチャレンジします。
- 集合学習では、宿題の内容を講師と見直しをします。
- 衛生管理計画の完成までこのステップを繰り返します。
- 途中で現場指導により計画の有効性と実施状況等を検証します。

86

# 開催イメージ



87

## 作れる！！法制化で求められる衛生管理計画への道筋 ビデオプログラム：コンテンツ

1. ハザード分析の背景情報整理編
  - 0-00 衛生管理計画作成に向けて
  - 1-01 会社と製品の見える化
  - 1-02 工程フローの見える化
  - 1-03 加エプロセスの記述
2. 潜在的ハザードとそのコントロール措置編
  - 2-04 フロートプロセス記述の現場検証
  - 2-05 ハザード分析の準備（基準・規範の収集）
  - 2-06 原材料と製品使用からハザードを洗い出す
  - 2-07 原材料と加工に特有なハザードの管理措置
  - 2-08 施設面（7S）ハザードの管理措置
3. ハザード分析の完成と手順書の確認編
  - 3-09 管理措置の基準と手順を確認する
  - 3-10 管理措置はハザードに対して適格か？
  - 3-11 ハザード分析表の完成
  - 3-12 衛生管理計画のコンテンツ決定
4. 衛生管理計画 整備編（未完成）
  - 4-13 プロセスコントロール
  - 4-14 サニテーションコントロール
  - 4-15 アレルゲンコントロール
  - 4-16 サプライチェーンプログラム
  - 4-17 リコール計画

88

## 作れる！！法制化で求められる衛生管理計画への道筋 ビデオプログラム：コンテンツ

1. ハザード分析の背景情報整理編
  - 0-00 衛生管理計画作成に向けて
  - 1-01 会社と製品の見える化
  - 1-02 工程フローの見える化
  - 1-03 加工プロセスの記述
2. 潜在的ハザードとそのコントロール措置編
  - 2-07 プロセスの記述がハザード分析を“楽”にする
  - 2-08 ハザード分析の準備（基礎情報の収集）
3. ハザード分析の完成と手順書の確認編
  - 3-00 管理措置の基準と手順を確認する
  - 3-10 管理措置の基準と手順を確認する
  - 3-11 ハザード分析の完成と手順書の確認
  - 3-12 衛生管理計画の整備（未完成）
4. 衛生管理計画 整備編（未完成）
  - 4-13 プロセスコントロール
  - 4-14 サニテーションコントロール
  - 4-15 アレルゲンコントロール
  - 4-16 サプライチェーンプログラム
  - 4-17 リコール計画

89

## 目標—衛生管理（食品安全）計画の完成



※以下の書式はゴールイメージのための事例でしかありません。**すでに運用している書式**があるのならば、まったく新たに作ることは要求しません。

※食品衛生法の法的要求事項を満たすことを**保証するものではなく**、衛生監視員の査察を合格することを**担保するものでもないこと**に注意をお願いします。

90

# 地域支援プログラムの特徴

- 手引書を活用して軽めで、**かつ**、組織にフィットした 支援を目指す
- 地域の中小零細施設にとってHACCP導入のボトルネックとなる「距離・費用・時間」の壁を I o T 技術により排除する
- 地域**丸ごと支援**する方式により、家族営業、6次産業化や飲食店など零細事業者をもキャッチアップできる
- 大きい組織体は機密条件も多く従来通りマンツーマン指導が適しているかもしれない
- **プロセスの記述**により多品目生産施設も対応可能とする
- これらを日本全国に配置されたオフィサー各位により展開することで実現可能とする
- オフィサー各位は、単独ではなく各自治体、地域食品衛生協会、商工会、地域協議会、大学・専門学校等と協働関係を構築していくことで水平展開の可能性が開く

91

## 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講義への要望について おさらい

2019年6月18日

- 今回の研修受講者は、HACCPの基本的な知識を持っている人がほとんどのはず。
- 厨房機器メーカーが衛生管理計画を作成することはないが、研修受講者には知っておいてほしい。
- HACCPにおける、よくある誤解を解きたい（「HACCP対応機器」などということ言う人もいるが、機械で100%対応することなどできなく、そのような機器はありえない。今回の講習において、こういった誤った使い方をやめるよう徹底したい。）。
- 明確な衛生区分のできていない小規模飲食店におけるHACCP義務化への対応方法を知りたい。
- 2人、3人で店を運営しているような、理想的な厨房環境ではない店舗におけるHACCP義務化への対応方法を知りたい。
- 一般飲食店において、食材搬入から提供までどのように、また、どこまでHACCP対応するのか（近隣で食材を仕入れているような飲食店では、食材運搬時の温度管理など難しいのではないか）。

92

## 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講義への要望について おさらい

2019年6月18日

- コーデックスHACCPワークショップを受講・修了することは、「基づく」のみならず「考え方を取入れた」規模/業種でも役立つ
- “手引書”に沿った提案を求める食品事業者も出てきていると聞が、くれぐれも振り回されないように！資料編には有用な情報も！
- 本日のテーマからは外れるがグローバルでは機器認証が存在している。「HACCP対応機器」の表現は誤解を招くが設備機器には自身の設計デザイン、無毒性、サニタリー設計、汚染物の混入予防、誤操作リスク、メンテナンスしやすさなど果たすべき重要な役割がある
- 作業間の効果的クリーニングと適切な消毒は汚染を時間的/空間的に切り離す（コーデックス一般原則 § 5.2.4）
- 店舗リスクに応じて考える必要はあるが最も簡易的アプローチとして東京都の「食品衛生管理ファイル」があり得る
- あくまで喫食段階でハザードが危害を及ぼすかどうか。食材運搬から保管、1.加熱調理せず/2.加熱調理/3.加熱調理後冷却の提供プロセスパターン毎に運搬～保管がどのようにハザードに影響及ぼすかにより自ら決定

93

## 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講義への要望について おさらい

2019年6月18日

- 多種類メニューを扱う居酒屋等と、単一メニューの専門店（ラーメン屋等）とでは、HACCP対応の難易度が異なるのか。メニューが少ない店舗の方がHACCP対応しやすいのか。また、客が自分で調理する焼き肉屋の運用方法どうなのか。
- 参考にいただいた資料のスライド59ページから62ページにあるような、プロセス記述の内容を詳しく聞きたい。このようなプロセスを一般飲食店がいかに実践するかが肝要だと思う。
- チェーン店の小規模店（「王将」のような店）におけるHACCPへの取組内容について知りたい（個人の店に比べると対応が進んでいるのではないか、また、小規模な個人店の参考になるような事例が多いのではないか）。
- HACCP対応義務化における罰則について知りたい（食中毒事案と同様に、何か問題を起こすと保健所からHACCP対応状況・運用状況のチェックを受け、問題点を指摘されるようになるのか。）。

94



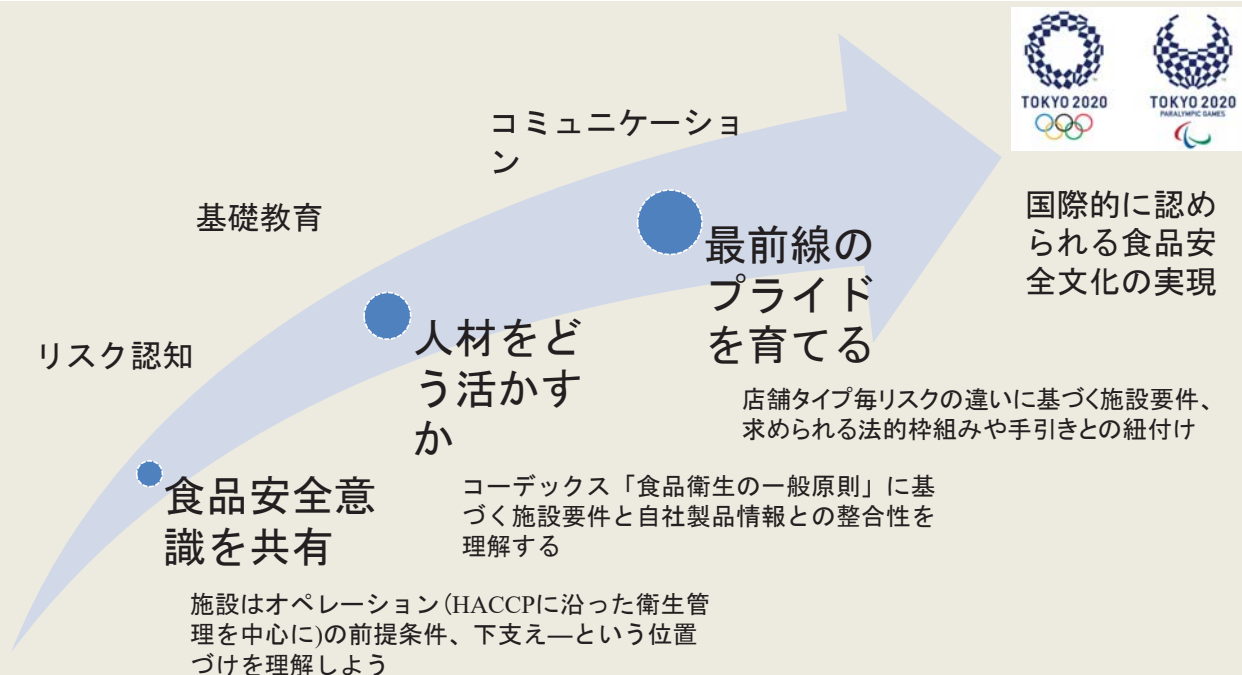
# 2019年度厨房設備フォローアップ研修会講義への要望について おさらい

2019年6月18日

- 多品目施設はグルーピングが鍵となる。1.加熱調理せず/ 2.加熱調理/ 3.加熱調理後冷却の提供プロセスパターン、オペレーション単位、提供方法、リスクの違いでグルーピング可能である。FS協会手引書 衛生管理項目 7.2 「お客様ご自身が調理する場合の注意」を参照ください
- プロセスの記述を作成することは、自ら施設を説明する際に極めて有効であり、「基づいた」衛生管理を選択する場合にはハザード分析の貴重な背景情報となる
- 「多店舗展開する外食」の衛生管理は、本部管理が大きく影響する。サプライヤー指定や規格書管理、加工/下処理の要求、エリア営業の体制性がある、店長の店舗運営の権限が決められている。個人営業の店舗とは分けて考えることが現実的だろう。
- 法制化HACCPとは“自主認証”と言い換えられる。あくまでも自ら決めて自ら守る。したがって製造者責任（PL）は当然これまでより求められる。保健所は、計画の有効性と実施状況等の検証が役割となる。

95

## ハードとソフトの関係をよく理解して 厨房施設“協働”の重要なパートナー目指して！



96

# 国際的に認められる正しいHACCP推進のために

～ご静聴ありがとうございました～

## What's Question ?

～疑問点を残していませんか？



後日の質問や相談があればメールください♪

[info@jhtc-haccp.org](mailto:info@jhtc-haccp.org)

※ご受講されたセミナー名、支部（エリア）は必ず明記してください