

食品安全に関する学校教育関係者を対象とした
意見交換会in那覇市2018

HACCPに沿った 衛生管理法

食品衛生法の一部改正（平成30年6月13日）

那覇市保健所 生活衛生課

◆なぜ今HACCP（ハサップ）が必要なのか

HACCPは食品衛生管理の国際標準

- **食品の衛生管理のための国際標準**としての衛生管理手法
- 欧米を始め多くの国でHACCPの導入が進み、輸出要件として義務付ける等、貿易上必須になりつつある
- 食品の**安全性を担保**するうえで衛生管理が特に重要となる作業工程を特定し管理が可能！

◆ HACCPとは

H

azard

A

alysis

C

ritical

C

ontrol

P

oint

—危害要因分析重要管理点—

危害要因分析

製造工程のあらゆる段階において**発生するかもしれない**危害をあらかじめ分析しておく

重要管理点

製造工程のどの段階でどのような**対策を講じれば危害を取り除けるかを検討**し重要管理点として定める

モニタリング

重要管理点が、きちんと決められたとおり**管理されているかを連続的に**モニタリングする

HACCP(ハサップ)とは

食品の製造工程のどの工程で、どのような対策を講ずれば危害要因を管理(消滅、あるいは許容レベルまで減少)できるかを検討し、その管理工程(**重要管理点=CCP**)を定めます。

そして、この**重要管理点**に対する管理基準や基準の測定方法などを定め、測定した値を記録します。

これを継続的に実施することが製品の安全を確保する**科学的な**衛生管理方法です。

◆ HACCP導入のための7原則 1 2 手順

手順 1	チームを作ろう (HACCP チームの編成)	製品説明書	危害要因分析 のための準備
手順 2	製品説明書を作ろう		
手順 3	用途、対象者の確認をしよう		
手順 4	製造工程図を作ろう	製造工程図	
手順 5	製造工程図を現場で確認しよう		
手順 6	危害要因の分析に挑戦	危害要因の分析 と CCP の決定	HACCP プランの作成
(原則 1)			
手順 7	重要管理点 (CCP) をみつける		
(原則 2)			
手順 8	管理基準 (CL) の設定	HACCP プランの作成	
(原則 3)			
手順 9	モニタリング方法の設定		
(原則 4)			
手順 10	不具合があった時には「改善措置」		
(原則 5)			
手順 11	定期的に見直す「検証」		
(原則 6)			
手順 12	記録の文書化と保管		
(原則 7)			

【抜粋】
厚生労働省 食
HACCP入門のた

【抜粋】
厚生労働省 食品製造における
HACCP入門のための手引き より

HACCP方式と従来方式との違い

原材料の受入から最終製品までの各工程ごとに、微生物による汚染や異物の混入などの危害を予測した上で、危害の防止につながる特に重要な工程を連続的・継続的に監視し、記録することにより、製品の安全性を確保する衛生管理手法です。

これまでの最終製品の抜き取り検査に比べて、より効果的に安全性に問題のある製品の出荷を防止できるとされています。



◆ HACCPの考え方に沿った衛生管理法

～ 衛生管理の「見える化」を実行する ～

- ◆ 今取り組んでいる衛生管理とメニューに応じた注意点を衛生管理計画として明確にしましょう
- ◆ できた計画を実行して記録しましょう



- ◆ 食中毒等の事故発生の防止や速やかな原因究明に役立つ
- ◆ 衛生管理を適正に行っていることを、具体的に自信を持って説明できる



基本は、食中毒予防三原則！！！！

◆衛生管理の内容をHACCPで整理する

食中毒予防三原則が基本

つけない

増やさない

やっつける

一般衛生管理

施設の衛生管理

適切な手洗い

調理器具の洗浄・消毒

二次汚染・交差汚染の防止

従業員の衛生管理



温度管理



CCP管理

適切な加熱

HACCP制度化のあり方

対象：全ての食品等事業者（食品の製造・加工、調理、販売等）

衛生管理計画の策定

一般衛生管理

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等の管理

HACCPによる衛生管理

HACCPに基づく 衛生管理

（コーデックスのHACCP7原則）

- ・事業者と規模を考慮
- ・と畜、食鳥処理場は基準Aを適用

HACCPの考え方を 取り入れた衛生管理

食品や業態などの特性に応じ一般衛生管理に加え、重要管理点を設定したもの、一般衛生管理のみ等 多様性を持たせる）

小規模事業者

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/提供する食品の種類が多く、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（例：飲食業 販売業等）

(HACCPに沿った衛生管理法)

①衛生管理計画の策定する

今まで取り組んでいる衛生管理と、
メニューに応じた衛生管理の注意点
(冷蔵、加熱など) を明確にする

◆衛生管理計画の策定（一般衛生管理のポイント）

一般的衛生管理のポイント		
①	原材料の受入の確認	いつ 原材料の納入時・その他（ ）
		どのように
		問題があったとき
②	庫内温度の確認（冷蔵庫・冷凍庫）	いつ 始業前・作業中・業務終了後・その他（ ）
		どのように
		問題があったとき
③-1	交差汚染・二次汚染の防止	いつ 始業前・作業中・業務終了後・その他（ ）
		どのように
		問題があったとき
③-2	器具等の洗浄・消毒・殺菌	いつ 始業前・使用後・業務終了後・その他（ ）
		どのように
		問題があったとき

◆衛生管理計画の策定（一般衛生管理のポイント）

①原材料の受入の確認（記入例）

◆なぜ必要か？

- 腐敗している
- 消費期限が過ぎている
- 包装が破れている
- 保存方法が守られていない

→→ 有害な微生物が増殖している可能性があります

一般的衛生管理のポイント		
①	原材料の 受入の確認	いつ 原材料の納入時 その他（ ）
		どのように 外観、におい、包装の状態、表示（期限、保存方法）を確認する
		問題があったとき 返品し、交換する

★普段から行っていることを思い出して記入してみましょう

◆衛生管理計画の策定（一般衛生管理のポイント）

③-3	トイレの 洗浄・消毒	いつ	始業前・作業中・業務終了後・その他（ ）
		どのように	
		問題が あったとき	
④-1	従業員の 健康管理 等	いつ	始業前・作業中・その他（ ）
		どのように	
		問題が あったとき	
④-2	手洗いの 実施	いつ	トイレの後、調理施設に入る前、盛り付けの前、作業内容変更時、 生肉や生魚などを扱った後、金銭をさわった後、清掃を行った後 ・その他（ ）
		どのように	
		問題が あったとき	

◆ 一般衛生管理計画の作成

月桃庵 衛生管理計画

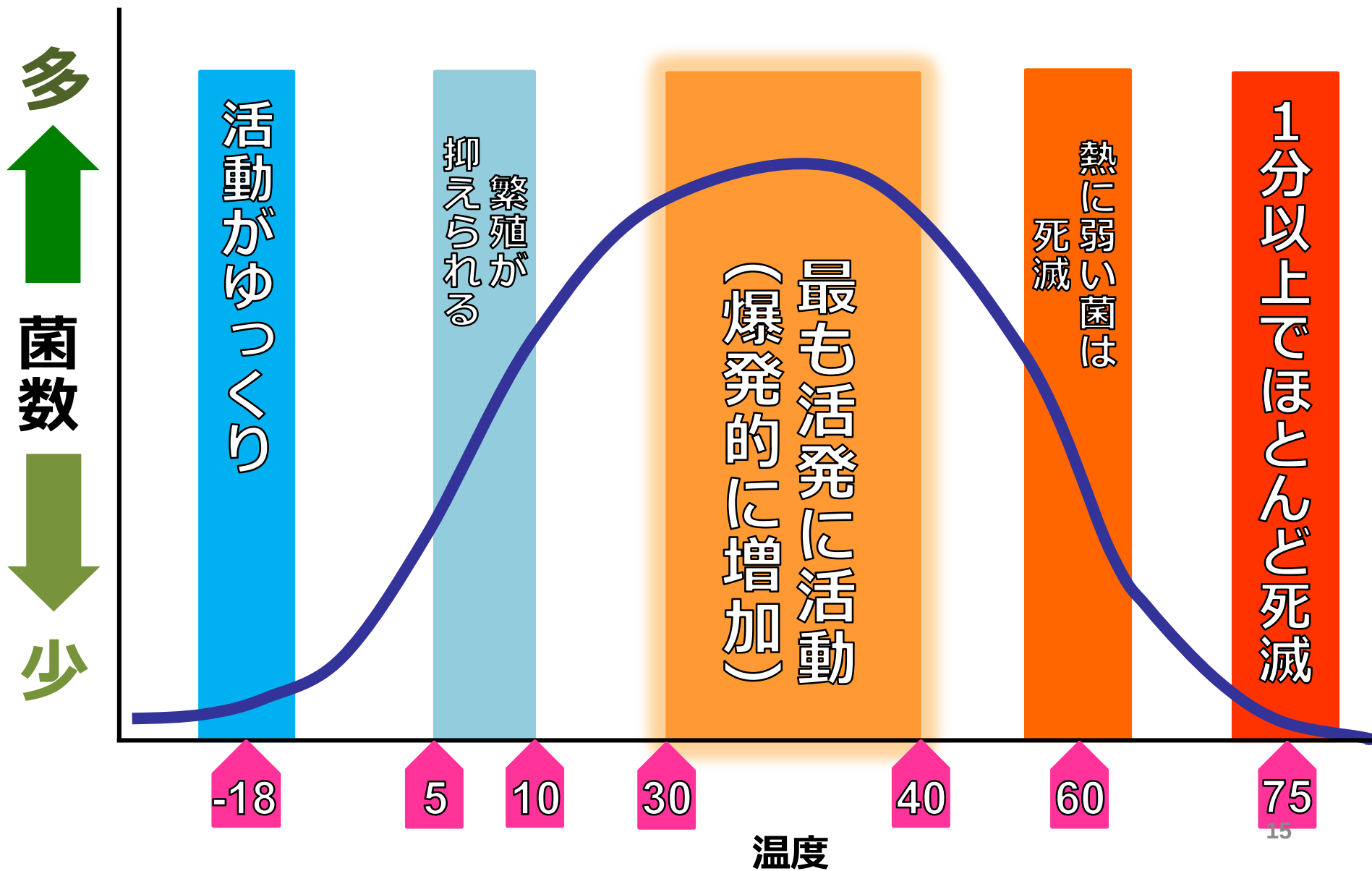
一般衛生管理のポイント

①	原材料の受け入れの確認	いつ	原材料の納入時
		どのように	1) 野菜・生肉・生魚 ・におい、形、色に異常はないか ・生肉・生魚は温度も測る。(冷蔵10℃以下、冷凍-15℃以下) 2) 加工品 ・外観、温度(冷蔵10℃・冷凍-15℃以下)に以上がないか ・賞味期限内のものか、賞味期限が短いものはないか
		問題があったとき	返品・交換してもらう。 軽微な場合は料理長に報告して、判断してもらう。
②	庫内温度の確認 (冷蔵庫・冷凍庫)	いつ	作業終了後
		どのように	冷蔵庫2台、冷凍庫1台、冷蔵冷凍庫2台の計5台の温度を確認する。 ※それぞれ番号決めて確認する。ワインセラーは対象外 異常時だけ温度を記録する。
		問題があったとき	異常の原因を確認し、設定温度の再調整をし、故障の場合は修理を依頼 中の食材については、料理長が判断して使用または廃棄を決める。その場合は利用を記録する。
③-1	交差汚染、二次汚染の防止	いつ	作業中
		どのように	食材：すべての食材をフタ付きの容器に入れて保管する。 まな板：肉と魚、野菜を区別して使用する。
		問題があったとき	食材：フタがないまま保管、又は、ドリップなどの汚染がある場合は、料理長が廃棄もしくは使用方法を判断する。その場合は理由を記録する。 まな板：使用後に洗浄・殺菌して保管するが、使用前に異常が確認された場合は再洗浄する。 作業中にサラダ・フルーツを誤って別のまな板で切った場合は廃棄 ※ただし洗浄殺菌直後の場合は提供できる。
③-2	器具等の洗浄・消毒・殺菌	いつ	使用後
		どのように	1) お皿、ボウル、バット、盛り箸、トンガ、レードル、鍋、ザル、タッパ→手洗いして洗浄機(すすぎ温度65℃) 2) まな板→加熱前の肉・魚を使ったときは洗浄して塩素殺菌する。 3) 包丁→加熱前の肉・魚を使ったときは洗浄してアルコール殺菌する。 4) 作業中の盛り箸、しゃもじ、レードル→乾燥した状態で使う。
		問題があったとき	使用時に汚れが残っていた場合には、再洗浄・消毒する。

一般衛生管理のポイント

③-3	トイレの洗浄・消毒	いつ	始業前
		どのように	手の触れるところ(便座・水洗レバー・手すり・ドアノブ)を次亜塩素酸水100ppmで入念に消毒する。※ホールの人が担当する。
		問題があったとき	お客様が嘔吐又は下痢等で極度に汚れた場合、キットを使って処理する。 ホール担当者が行き、処理後に替える
④-1	従業員の健康管理 等	いつ	始業前
		どのように	モーニングチェック表で従業員の体調、手の傷の有無、着衣を確認する。
		問題があったとき	1) 体調不良・下痢： 病院に行かせて診断を受け、食中毒(ノロウイルス等)の危険がある場合は帰宅させる。やむをえない場合でも、調理作業には絶対に従事させない。 2) 手の傷： 防水ばんそうこう+手袋 3) 着衣： 交換させる
④-2	手洗いの実施	いつ	①出勤時、トイレの後、生肉・生魚を触った後、清掃作業の後 ②作業の切り替え時 ③金銭を触った後
		どのように	①衛生的手洗い(マニュアルに従って20秒×2回) ②簡束手洗い(汚れに応じて、洗剤又は流水ですすぐ) ③金銭を触った後(アルコールジェルで消毒) キッチン担当者はキッチン手洗い ホール担当者はトイレで手洗いすること
		問題があったとき	指導し手洗いをさせる。 特に出勤時・トイレ時の手洗いは記録し、徹底させる。

◆食中毒菌活動温度帯



◆衛生管理計画の策定（重要管理のポイント）

メニュー例	チェック方法
刺身、冷奴 など	冷蔵庫より取り出したらすぐに提供
ハンバーグ ステーキ 焼き魚 焼き鳥 天ぷら 唐揚げ など	火の強さや時間、肉汁、 見た目で判断
カレー スープ ソース たれ など	速やかに冷却、再加熱時には気泡、 見た目で判断

◆衛生管理計画の策定（重要管理のポイント）

⑤重要管理のポイント		
分類	メニュー	チェック方法
非加熱のもの（冷蔵品を冷たいまま提供）	第1グループ	
加熱するもの（冷蔵品を加熱し、熱いまま提供）	第2グループ	
（加熱した後、高温保管）		
加熱後冷却し、再加熱するもの	第3グループ	
（加熱後、冷却するもの）		

◆衛生管理計画の策定（重要管理のポイント）

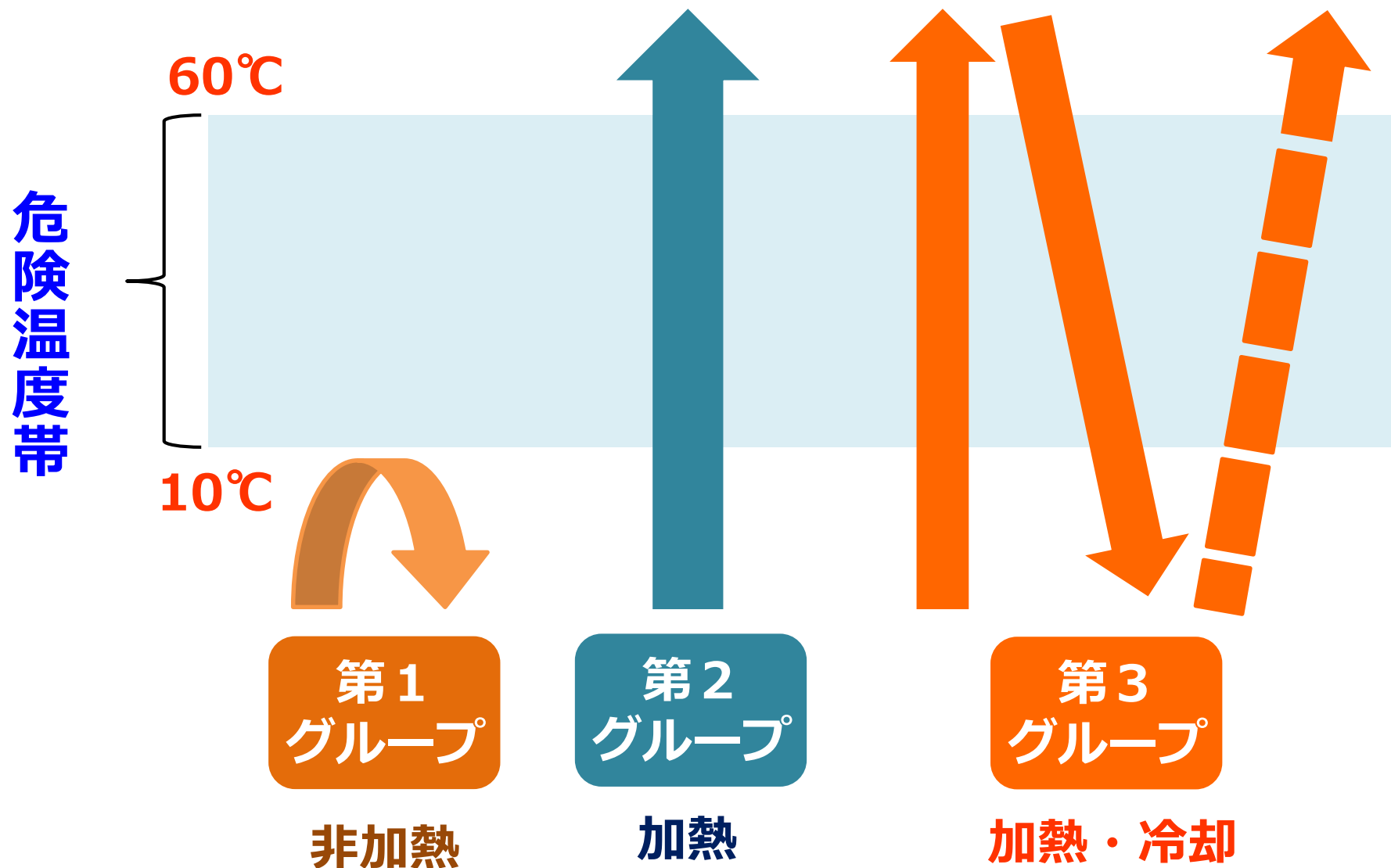
メニューの分類	メニュー例
第1グループ 非加熱のもの ① ◆冷蔵品を冷たいまま提供	刺身、冷奴 など
第2グループ 加熱するもの ② ◆冷蔵品を加熱し、熱いまま提供 ③ ◆加熱した後、高温保管して提供	ステーキ、焼き魚、焼き鳥、ハンバーグ、天ぷら、唐揚げ、ライス など
第3グループ ④ ◆加熱後冷却し再加熱するもの ⑤ ◆または、加熱後、冷却するもの	カレー、スープ、ソース、たれ、ポテトサラダ など

★料理の温度に注目してメニュー进行分类します

◆ メニューの分類とチェック方法の例

メニューの分類		チェック方法の例
第1 グループ	冷蔵品を冷たいまま提供	・ 冷蔵庫から出したらすぐ提供 ・ 冷蔵庫の温度を確認
	冷蔵品を加熱し、熱いまま提供	・ 火の強さ、時間 ・ 見た目、肉汁の色
第2 グループ	加熱した後、高温保管して提供	・ 沸騰したときの気泡 ・ 湯気が十分に出ている
	加熱後冷却し再加熱するもの	・ 再加熱時の気泡 ・ 中心温度
第3 グループ	加熱後、冷却するもの	・ 加熱温度 ・ 加熱後速やかに冷却

◆ 危険温度帯によるメニューの分類



◆メニュー温度チェック表

第1グループ

[illegible]

第2グループ

Diagram illustrating the process of identifying a climate change signal by comparing observed data with a baseline.

The top row shows a baseline with values: -18 < 10 < 危険温度帯 > 60 > 75. The range between 10 and 75 is labeled "危険温度帯" (Danger Temperature Band).

The middle row shows the same baseline with a blue box around the value 10, indicating a specific point of interest.

The bottom row shows the same baseline with a blue box around the value 10 and a blue arrow pointing down to a new value of 0, indicating a shift in the data.

第3グループ

[illegible]

(HACCPに沿った衛生管理法)

②衛生管理計画を実行する

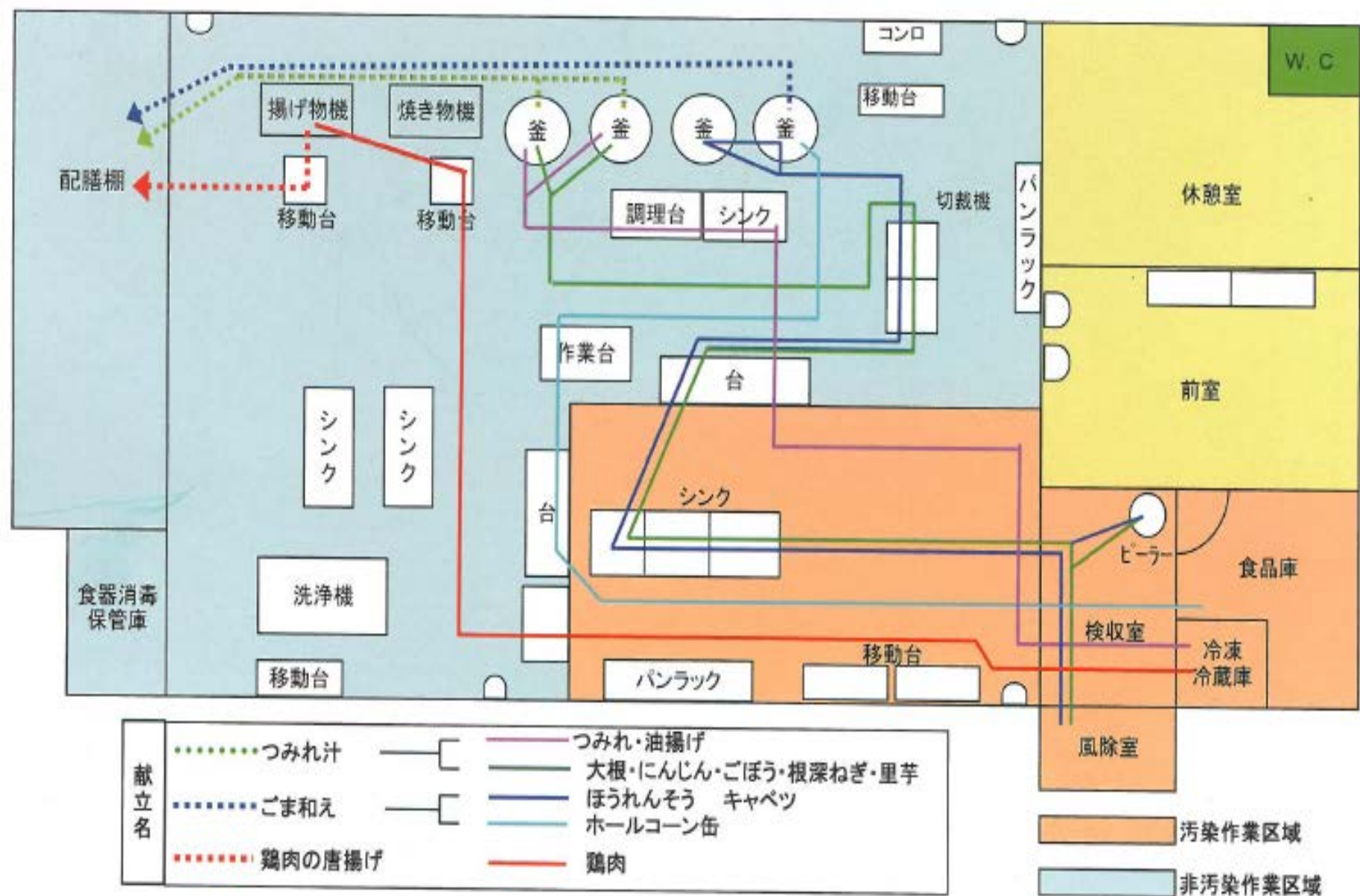
③実行内容を記録・確認する

作業工程表への記録

汚染作業		非汚染作業		平成 年 月 日 ()							
献立名	担当者	8:00	8:30	9:00	9:30	10:00	10:30	11:00	11:30	12:00	
つみれ汁	A	〈下処理〉 大根・にんじん・ごぼう 根深ねぎ 里芋 エプロン交換 靴履き替え 手洗い	釜準備	だしをとる			煮込み・調味	→ 配食・配送	清掃作業		
	B		野菜を切る		手洗い	煮込み・調味	→ 配食・配送				
ごま和え	C	ほうれんそう キャベツ	キャベツ切り ほうれんそう切り		手洗い	茹・冷却	調味 → 和える	→ 配食・配送			
その他 (ごま和え)	D	検収	コーン缶切り	→ 和え衣作り	手洗い	手洗い	【ごま和え】 茹・冷却 残留塩素 濃度測定	→ 配食 → 配送準備 積み込み			
鶏の唐揚げ	E	検収・鶏肉に下味 エプロン 手袋 手洗い	揚げ物準備			でんぷんをまぶす・揚げる	→ 片付け				
	F	食器等準備、牛乳数え	→ 配缶準備			手洗い	揚げ物数え	→ 配送			

- <ポイント>
- ・作業工程表を作成するに当たっては、献立名、担当者名、タイムスケジュール、衛生管理点が記載されていること。
 - ・各調理員の作業内容を空き時間が無いように組むことで掛け持ち作業を防止できる。
 - ・鶏の唐揚げの枠を黄色にして、当該作業は汚染度の高い食品を扱うことから、掛け持ち作業をしてはならないことを示した。

作業動線図への記録



学校給食現場のHACCP(ハサップ)管理

皆さんが普段から現場で行っている衛生管理方法です。

学校給食の現場はすでにHACCPの衛生管理方法を行っています。

◆計画に基づく実施

**計画に従って日々の衛生管理を
確実に実施します**

実施の手順は、手順書を参考にします

記録をとる

実施した結果を記録します

◆ 確認・記録

これまでの説明を「実施記録」にまとめると

20xx 年 4 月		一般的衛生管理の実施記録（記載例）							特記事項	確認者
分類	① 原材料の 受入の確認	② 庫内温度の確認 冷蔵庫・冷凍庫（℃）	③-1 交差汚染・ 二次汚染 の防止	③-2 器具等の 洗浄・消毒・ 給菌	③-3 トイレの 洗浄・消毒	④-1 従業員の 健康管理 等	④-2 手洗いの 実施	日々 チェック		
1日	良・否	4、-16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/1朝 小麦粉の包装が1袋破れていたので返品。手洗、再納品	4/7 太郎
2日	良・否	9、-23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/2昼前、A君がトイレの後に手を洗わず作業に戻ったので、注意し手洗いをさせた	
3日	良・否	15、-23 →再10℃	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/3 11時頃、15℃。20分後OK。いつもより出し入れ頻繁だったか。	
4日	良・否	6、-22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子		
5日	良・否	8、-16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/5 調理の時にまな板に汚れが残っていたので再洗浄。A君の洗浄に問題？ 注意	
6日	良・否	9、-21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/6 13時過ぎ、C君からトイレが汚れているとの連絡があったので、清掃し洗剤で洗浄し、消毒 ノロウイルス処理キットがないので、念のため購入してください。	
7日	良・否	5、-16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/7 注文済み 太郎	
8日	良・否	9、-23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子		
9日	良・否	8、-16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	C次郎	4/9 花子さん一日不在、代理	
10日	良・否	6、-18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/10 朝、A君が体調が悪そうだった。用いたら下痢なので、帰宅させた。	
11日	良・否	7、-15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子	4/11 昼、客がコップを破損。周囲の客、料理に影響ないことを確認。客のいないときにC君とテーブル、床を清掃。 A君復帰。食中毒ではなかった模様。今日の手洗い良好。この調子	
12日	良・否	8、-16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	花子		
13日	良・否		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14日	良・否		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

◆ 確認・記録

20xx 年		4 月		重要管理の実施記録（記載例）								
分類	非加熱のもの（冷蔵品を冷たいまま提供）	加熱するもの（冷蔵品を加熱し、熱いまま提供）	（加熱した後、高温保管）	加熱後冷却し、再加熱するもの	（加熱後、冷却するもの）	日々チェック	特記事項	確認者				
メニュー												
1日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	花子	4/1 ハンバーグの内部が赤いとクレームがあった。調理したB君に確認したところ、急いでいたので確認が十分でなかったとのことであった。B君に加熱の徹底と確認を再教育した。					
2日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	花子						
3日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
4日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
5日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否		4/1 ハンバーグの内部が赤いとクレームがあった。調理したB君に確認したところ、急いでいたので確認が十分でなかったとのことであった。B君に加熱の徹底と確認を再教育した。					
6日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
7日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	花子						
8日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
9日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否		クレームや衛生上気がついたことを記録する。 万が一を考えてなるべく記載しましょう。					
10日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
11日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
12日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							
13日	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否	◎良・否							

4/7 太郎

29

クレームや衛生上気がついたことを記録する。
万が一を考えてなるべく記載しましょう。

◆ 記録の作成

記録の作成が進まない阻害要因

- ◆ 「HACCPは記録が大変！」という先入観
- ◆ 記録の必要性や有用性を認識していない
- ◆ どのような記録が必要かを理解していない
- ◆ 記録が煩雑だと感じている

◆ 振り返りを行う

定期的（1か月など）な記録の確認などを行う

クレームや衛生上気がついたことなど、同じような問題が発生している場合には、同一の原因が考えられますので対応を検討しましょう

<記録の保管>

これらの一連の記録は、1年間程度は保管しておきましょう

HACCP導入前にやるべき事①

一般衛生管理の確立

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等の管理

5Sの徹底

『整理』 『整頓』 『清掃』 『清潔』 『習慣』

整理 → 不要なものを捨てる

整頓 → 必要なものを場所を決めて管理する

清掃 → 汚れがない状況にする

清潔 → 整理 整頓 清掃を行い、きれいな状態を保つ

習慣 → ルールを決めて、ルール通りに実施することを習慣化する。

HACCP管理のイメージ

あるべき施設の
衛生条件

5Sの徹底
従業員の衛生管理
手洗いの徹底

HACCP

SSOP
(衛生標準作業手順)

PRP(一般衛生管理)

衛生作業標準

衛生的な状態を保つために、

①いつ②どこで③誰が
④何を⑤どのようにする
のか、等を明記した
手順書を作る。

この部分を導入前に
しっかり作っておく事

ご静聴ありがとうございました。



那覇市保健所 生活衛生課

TEL : 098-853-7963

FAX : 098-853-7965