はじめようHACCP一般衛生管理セミナー

HACCPの考え方を取り入れた 衛生管理に必要な一般衛生管理計画の作成方法

2019年　2月 25日 ： サン・ロイヤルとわだ
　　2月 26日 ： ヒロロスクウェア

MS＆ADインターリスク総研株式会社
三井住友海上火災保険株式会社

会社概要

商　号	MS＆ADインターリスク総研株式会社
英 文 名	MS&AD InterRisk Research & Consulting,Inc.
本　社	東京都千代田区神田淡路町2-105　ワテラスアネックス
資 本 金	3億3千万円（2016年3月現在）
株　主	MS&ADインシュアランス グループ ホールディングス株式会社 MS&ADインシュアランス グループ各社
設　立	・2001年10月1日 住友海上リスク総研（1993年設立）とインタリスク（1996年設立）が統合 ・2010年4月1日 あいおいリスクコンサルティング、フェニックスリスク総合研究と統合 ・2018年4月1日 MS＆AD基礎研究所と統合
事業領域	コンサルティング　受託調査研究 セミナーの開催／講師派遣　会員制事業　出版
代表者	代表取締役社長　　村戸　眞
役職員数	248名（2018年4月1日現在）

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

本日のテーマ

Ⅰ．事故事例に見る改正食品衛生法の背景・趣旨

Ⅱ．食品等事業者団体が作成した業種別手引書の活用方法

Ⅲ．具体的な取組み事例

おわりに

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

Ⅰ．事故事例に見る改正食品衛生法の背景･趣旨

1. 食品事故事例に見る改正食品衛生法の背景･趣旨

（１）2018年6月13日公布　改正食品衛生法の背景・趣旨　［３つの視点］

1 前回の食品衛生法等の改正から約15年が経過し、世帯構造の変化を背景に、調理食品、外食・中食への需要の増加等の食へのニーズの変化、**輸入食品の増加など食のグローバル化**の進展といった我が国の食や食品を取り巻く環境が変化。

2 都道府県等を越える**広域的な食中毒の発生や食中毒発生数の下げ止まり**等、食品による健康被害への対応が喫緊の課題。

3 2020年東京オリンピック・パラリンピックの開催や食品の輸出促進を見据え、**国際標準と整合的な食品衛生管理**が求められる。

厚生労働省「改正の背景･趣旨」を基にMS＆ADインターリスク総研にて編集

（２）具体的な規制・ガイドライン

技術検討会等により審議中の事案も多く、今後も動向を注視していく必要があります。

- **食品衛生管理に関する技術検討会**
- 食品の営業規制に関する検討会
- 食品用器具及び容器包装の規制の在り方に関する技術検討会

本日の目標　改正食品衛生法の背景･趣旨を踏まえ、今後の具体的な規制･ガイドライン等の公表に備えつつ、HACCPを含め、一般衛生管理や危機管理に関する取組み内容を確認する。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

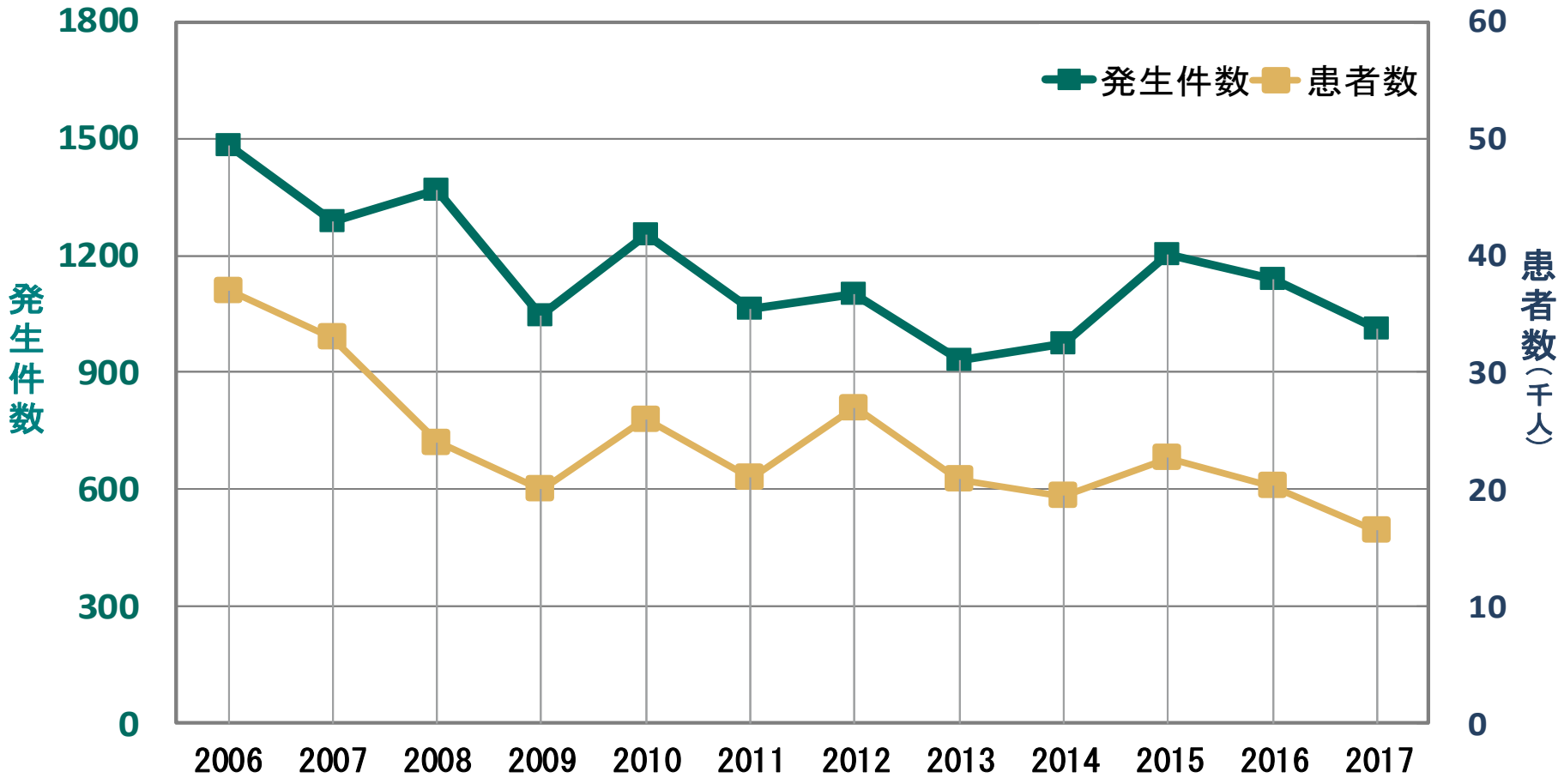
2. 事故概要と気づき

報道時期	分類	事故概要	気づき
2017年6月	異物混入 自主回収	G社は、5月に期間限定で発売した商品に食品を容器に詰める機械のパッキンが劣化し、黒い粉状になって混入したため、274万個を回収すると発表した。消費者からの問い合わせが50件あり発覚。「食品製造における安全性基準に適合していることを確認しており、健康への影響はありません」としている。	一般衛生管理のリスク洗い出し
2017年8月	食中毒	H社が製造、J社が追加加工および販売したポテトサラダ等の惣菜を喫食した22名がO157に感染、うち1名が死亡（※）。H社の保存サンプルはO157が陰性、加工販売したJ社の県外系列店でもO157による食中毒が発生。J社は3日間の営業停止命令を受けたが、その後も営業自粛を続け、計16日間、営業を中止した。その後、J社は営業を再開するも、死亡者が発生したことを受け、全17店を閉店すると発表した。 （※） 感染症との複合的な部分もあり要因は不明確	セントラルキッチンや店舗の一般衛生管理のルール
2018 年4月	農薬混入 自主回収	K社は、原材料の一部のロットで「残留農薬基準値を超えている疑いがある」と原料供給会社から連絡を受け検査。その結果、基準値を超えることが判明。万が一、食べても健康に影響を及ぼすことはないが、万全を期すため31.5 万個を回収することを発表した	取引先の力量評価のルール
2018年9月	食中毒	L社は、8月下旬から関東・甲信越地域のチェーン店19店舗を利用した28名がO121に感染したことを公表。うち2店舗は3日間の営業停止処分を受けた。感染源や感染経路は不明。10月、同社は連結決算の最終利益が8億円の赤字に転落する見通しだと発表した。	原材料の殺菌（CCP）のルール

事実関係は厚生労働省、地方自治体、保健所、マスコミ等の資料を基にMS&ADインターリスク総研にて整理

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

3. 食中毒事案 （①発生件数と患者数の推移）



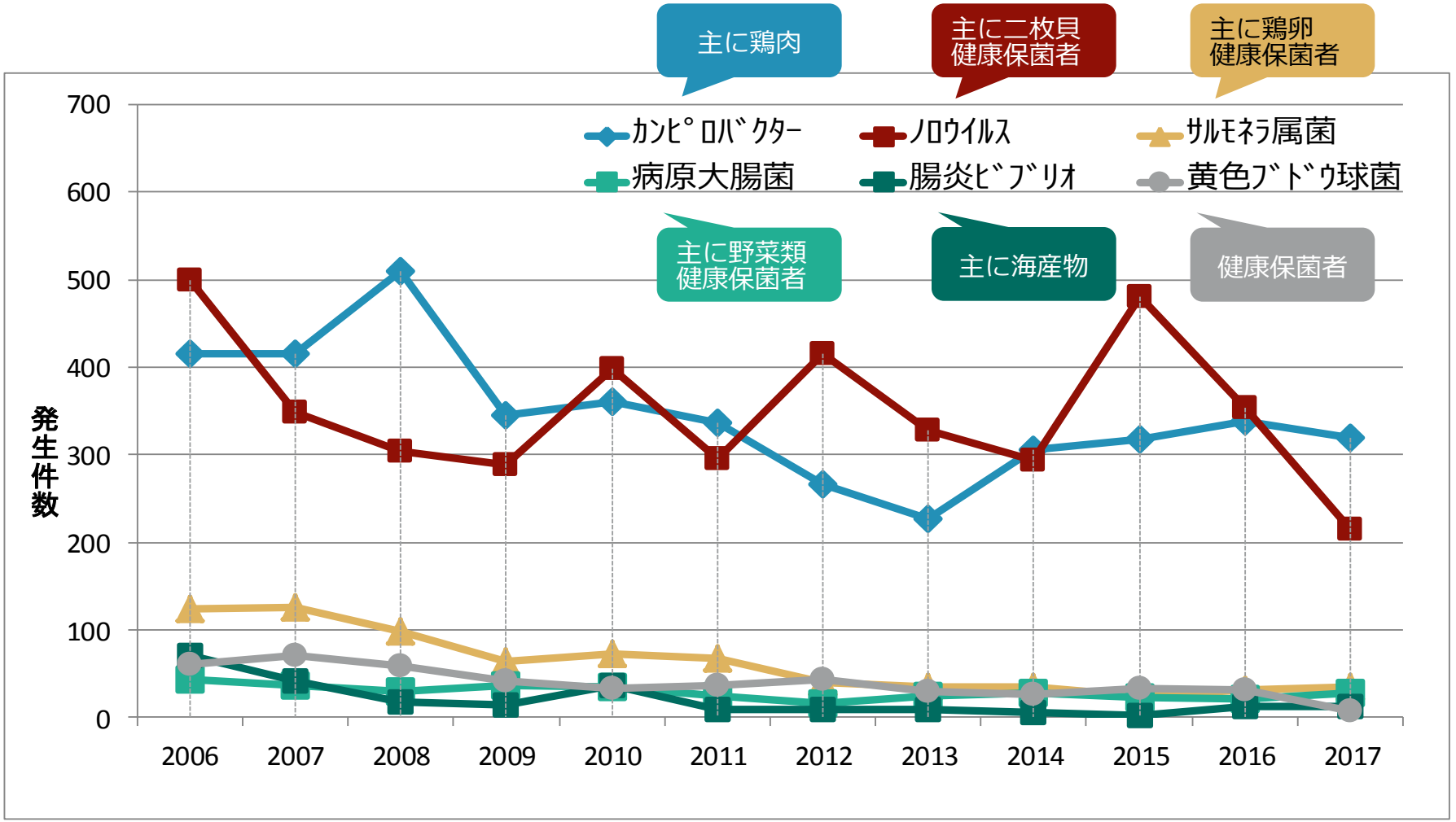
厚生労働省：食中毒に関する公開情報を基にMA&ADインターリスク総研にて作成

Point

- 食中毒の発生件数や患者数は、下げ止まり傾向にある。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

3. 食中毒事案 （②食中毒の原因微生物別の推移）



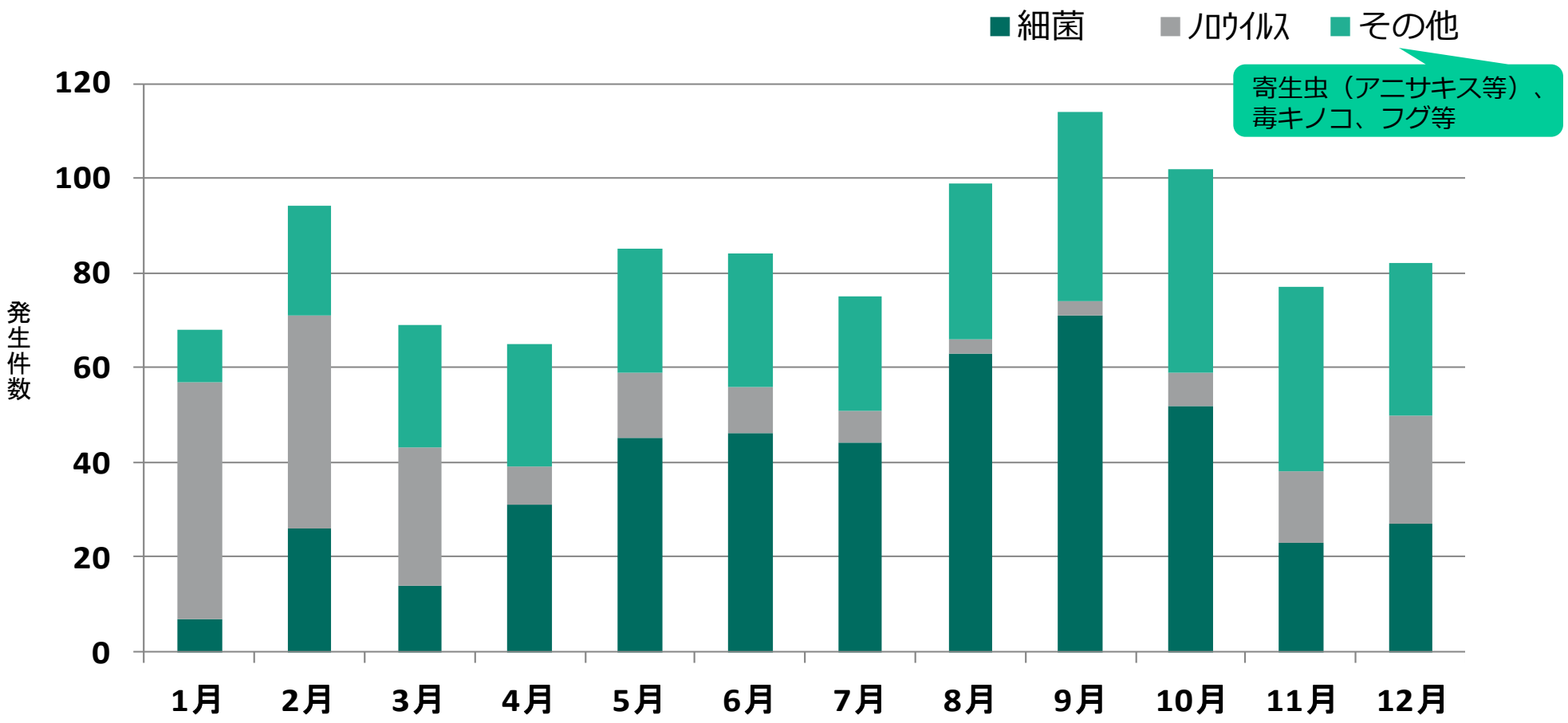
厚生労働省：食中毒に関する公開情報を基にMS&ADインターリスク総研にて作成

Point

- 食中毒の原因微生物は、カンピロバクターとノロウイルスが大半を占める。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

3. 食中毒事案 （③平成29年度 月別発生件数）



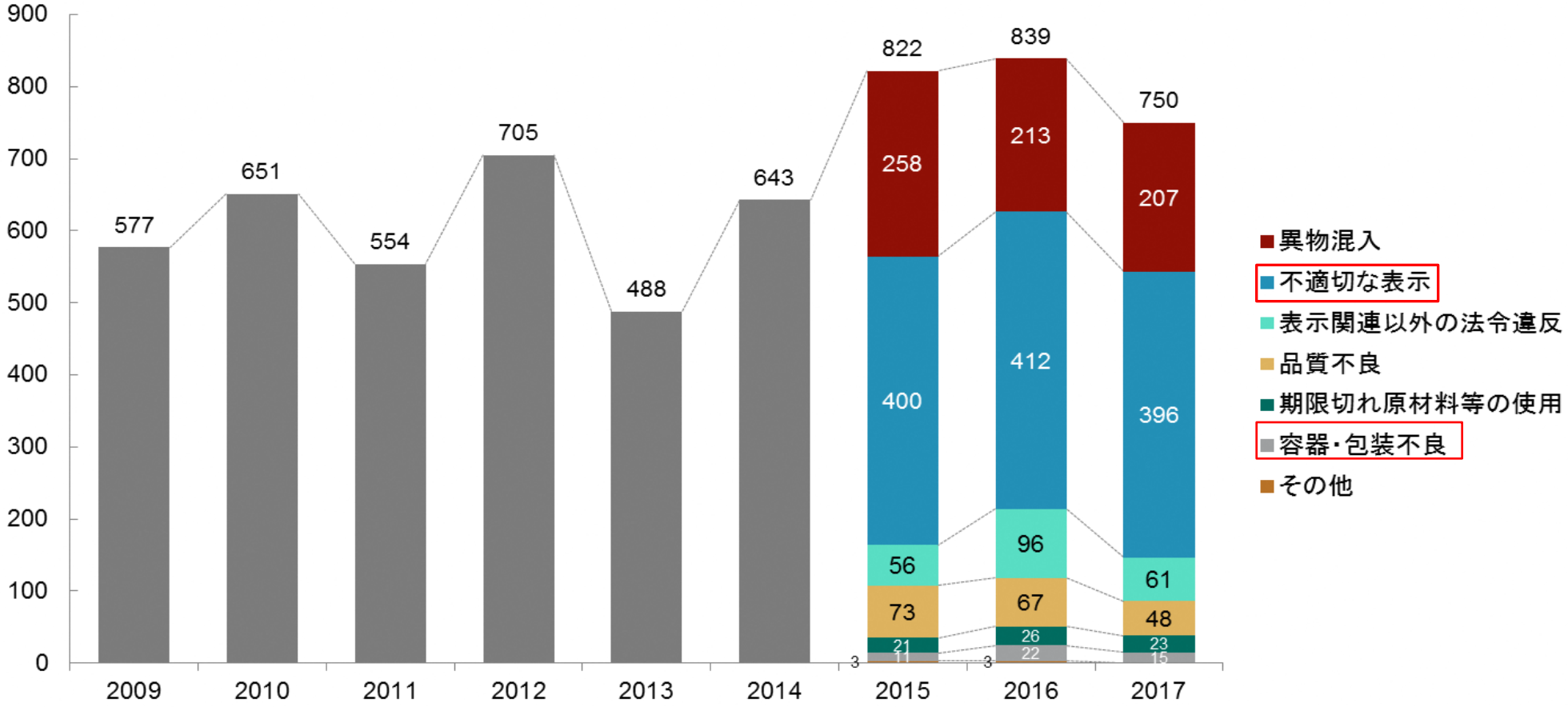
厚生労働省：食中毒に関する公開情報を基にMS&ADインターリスク総研にて作成

Point

- 夏場は細菌、冬場はノロウイルスが多い。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

4. 食品の自主回収件数の推移



食品産業センター:「食品事故情報告知ネット」を基にMS&ADインターリスク総研にて作成

Point

■ 改正食品衛生法の「食品リコール情報の報告制度の創設」により、今後、件数は増加することが想定される。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

5. 改正食品衛生法の概要と今後の動向 （①概要と施行期日）

№	内容	概要	施行期日（※）
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、相互に連携や協力を行うこととするとともに、厚生労働大臣が、関係者で構成する広域連携協議会を設置し、緊急を要する場合には、当該協議会を活用し、対応に努めることとする。	1年以内
2	HACCP（ハサップ）に沿った衛生管理の制度化	原則として、すべての食品等事業者に、一般衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施を求める。ただし、規模や業種等を考慮した一定の営業者については、取り扱う食品の特性等に応じた衛生管理とする。（施行後、1年の経過措置期間あり）	2年以内
3	特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集	健康被害の発生を未然に防止する見地から、特別の注意を必要とする成分等を含む食品について、事業者から行政への健康被害情報の届出を求める。	2年以内
4	国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備	食品用器具・容器包装について、安全性を評価した物質のみ使用可能とするポジティブリスト制度の導入等を行う。	2年以内
5	営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設	実態に応じた営業許可業種への見直しや、現行の営業許可業種（政令で定める34業種）以外の事業者の届出制の創設を行う。	3年以内
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。	3年以内
7	その他	乳製品・水産食品の衛生証明書の添付等の輸入要件化、自治体等の食品輸出関係事務に係る規定の創設等。	2年以内

※施行期日は公布日の2018年6月13日から起算

厚生労働省「食品衛生法等の一部を改正する法律案の概要」を基にMS＆ADインターリスク総研にて編集

Point

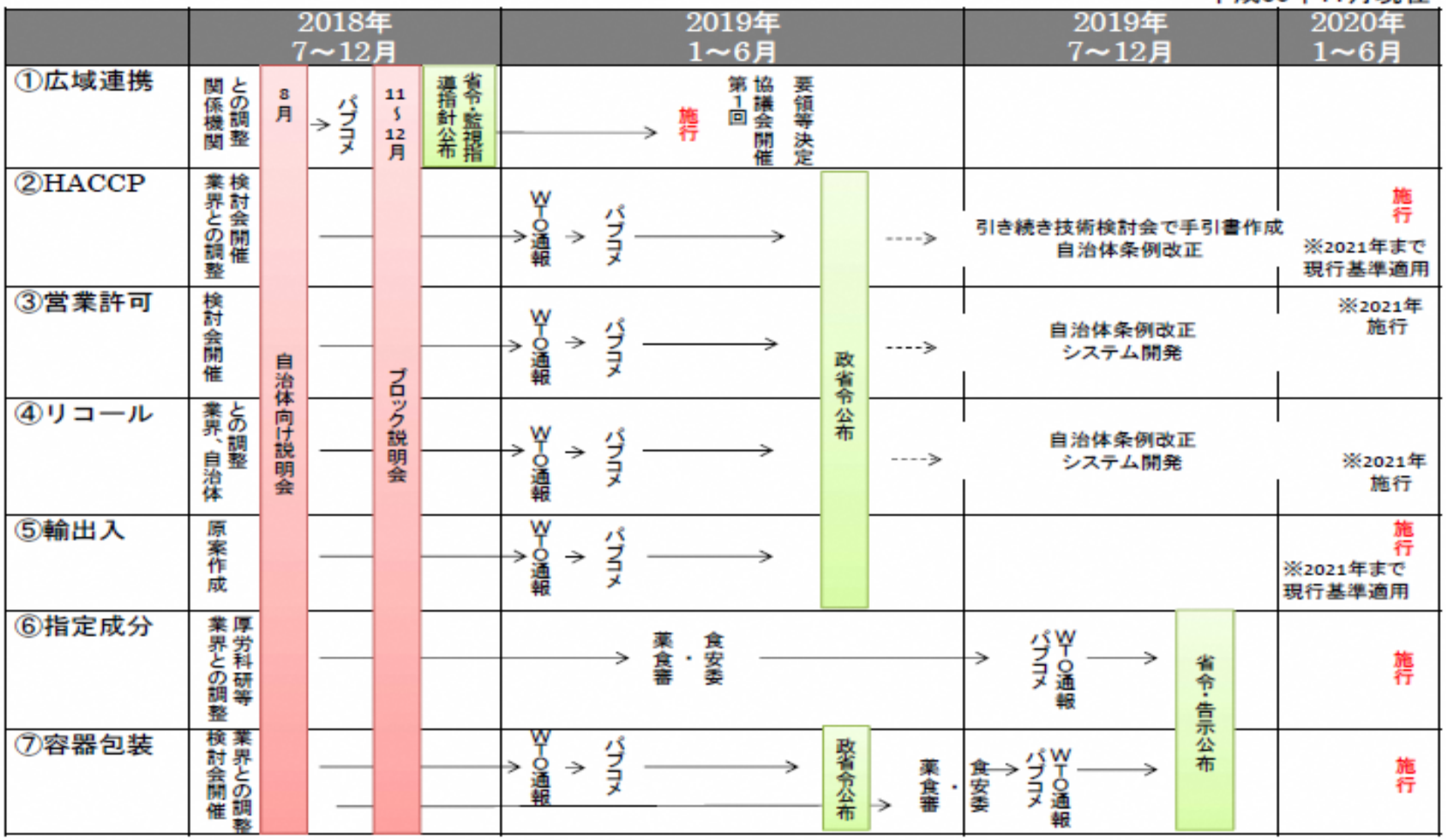
- 改正内容が多岐にわたる一方で、施行日については、内容により異なる。
- 内容に応じて施行期日までに対応するようスケジュール管理を行う。

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

5. 改正食品衛生法の概要と今後の動向 （②今後の動向）

改正食品衛生法施行スケジュール

平成30年11月現在



出所：厚生労働省（2018年11月21日付け「食品衛生法等の一部を改正する法律」に基づく政省令案の検討状況に関する説明会 資料）

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

5. 改正食品衛生法の概要と今後の動向 （③HACCPの制度化）

対象となる事業者は誰ですか。また、どんな基準でHACCPを実施するのですか。

対象事業者	**全ての食品等事業者**（食品の製造・加工・調理・販売等）	
制度の内容	衛生管理計画の策定に際し、**従来の一般衛生管理に加えてHACCPによる衛生管理の実施**を求める	
衛生管理方法	HACCPに基づく衛生管理 （いわゆる**「基準A」**）	HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 （いわゆる**「基準B」**）
＜対象者＞	■ 事業者の規模等を考慮 （一定の規模の事業者を想定） ■ と畜場、食肉処理場	■ 小規模事業者 （事業所の従業員数を基準に、関係者の意見を聴き、今後、検討） ■ 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） ■ 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） ■ 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）
＜内容＞	コーデックス※のHACCP7原則に基づく計画の作成と管理	各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたアプローチによる衛生管理

厚生労働省（2018年11月21日付け「食品衛生法等の一部を改正する法律」に基づく政省令案の検討状況に関する説明会 資料）を基にMS&ADインターリスク総研にて作成

※消費者の健康を保護するとともに、食品の公正な貿易を促進することを目的に国際連合食糧農業機関(FAO：Food and Agriculture Organization of the United Nations)と世界保健機関(WHO：World Health Organization)が1963年に設立した、食品の国際基準（コーデックス基準）を作る政府間組織

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

6. 様々なHACCPとその位置づけ

①コーデックス委員会策定：

『食品衛生の一般原則』

［食品の製造または加工における衛生管理手法の国際標準］

付属文書

- ハザード分析必須管理（HACCP）システムおよびその適用のためのガイドライン

②厚生労働省策定：

『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）』

［①を参考に②が策定され、③の技術的助言をするためとの位置づけ］

HACCP制度化

- いわゆる「基準A」
  →「食品製造におけるHACCP入門のための手引書」等を参考にコーデックスHACCPを運用
- いわゆる「基準B」
  →厚生労働省が承認した食品等事業者団体作成の手引書を参考に各社で運用

③自治体策定：

『食品衛生法施行条例』

条例による衛生管理を行うための指標

- A-HACCP
  （あおもりハサップ：青森県食品衛生自主衛生管理認証制度）

国別規制

- 対米輸出水産物食品の取扱い要領
- 対EU輸出水産食品の取扱要領

民間認証規格

- 国際規格（ISO22000）
- GFSI承認の規格（FSSC22000、SQF等）
- 日本発の食品安全マネジメントシステム（JFS規格）

全ての道はローマに通ず（コーデックス）

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

6. 食品等事業者が作成する いわゆる「基準B」の手引書の作成状況

下線は、「HACCPに基づく衛生管理」の手引書

既に厚生労働省ホームページで公表しているもの　13業種

- 小規模な一般飲食店 （（公社）日本食品衛生協会）
- 生麺類の製造（全国製麺協同組合連合会）
- 納豆の製造（全国納豆協同組合連合会）
- 豆腐の製造（日本豆腐協会）
- 魚肉練り製品の製造（全国蒲鉾水産加工業協同組合連合会）
- 醤油製造 （（一財）日本醤油協会）
- パン製造 （（一社）日本パン技術研究所／全日本パン協同組合連合会／（一社）日本パン工業会）
- スーパーマーケットにおける調理・加工・販売（（一社）新日本スーパーマーケット協会）
- 食品添加物製造（（一社）日本食品添加物協会）
- 乾麺の製造（全国乾麺協同組合連合会）
- 漬物の製造（全日本漬物協同組合連合会）
- 米粉の製造（全国穀類工業協同組合）
- 清涼飲料水の製造（（一社）全国清涼飲料連合会）

食品衛生管理に関する技術検討会において検討中のもの　10業種

- 冷凍食品製造（（一社）日本冷凍食品協会）
- 蒟蒻原料製造※（全国蒟蒻原料協同組合）
- 低温殺菌される容器詰加熱殺菌食品 （（公社）日本缶詰びん詰レトルト食品協会）
- 菓子の製造※（全日本菓子協会／全国菓子工業組合連合会／全国和菓子協会／(一社)日本洋菓子協会連合会 ／協同組合 全日本洋菓子工業会）
- 健康食品の製造（（公財）日本健康･栄養食品協会）
- とう精及び米穀の販売（日本米穀小売商業組合連合会）※
- 煮豆の製造（全国調理食品工業協同組合）※
- 冷蔵倉庫の管理※（（一社）日本冷蔵倉庫協会）
- 即席めんの製造（（一社）日本即席食品工業協会）※
- ほしいもの製造（ひたちなか･東海･那珂ほしいも協議会）※

HACCP手引書作成に取り組んでいるもの

- と畜場
- 大規模食鶏処理場
- 食酢製造※
- 大麦加工品製造※
- 水産加工品（缶詰を除く）製造※
- 食肉製品製造※
- 水産物卸売・仲卸業※
- 寒天製造※
- 小規模食鳥処理※
- 氷雪（食用氷）の製造※
- 乳・乳製品の製造※
- 旅館・ホテルにおける食品の調理
- 認定小規模食鳥処理場
- GPセンター及び液卵製造
- 魚介類販売業
- そうざい製造
- エキス・調味料製造
- ミネラルウォーター製造
- 酒類製造
- ウスターソース類製造
- 醤油加工品（つゆ・たれ）製造
- 食肉販売
- 野菜・果実小売

等

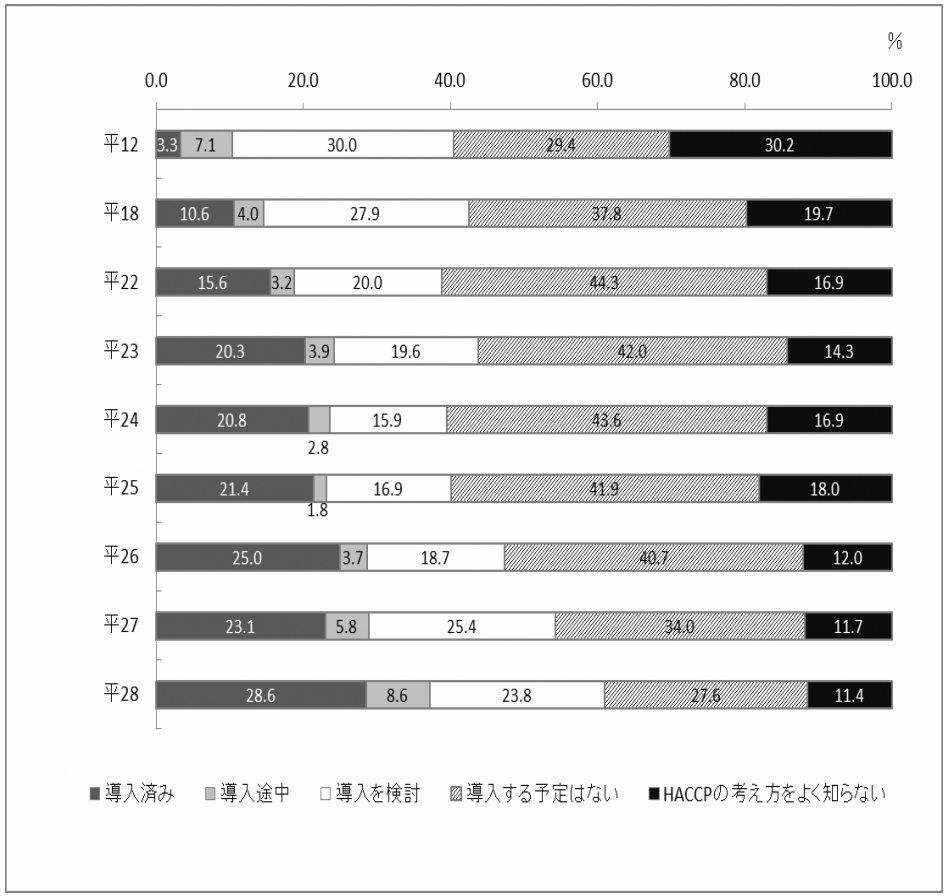
※　平成30年の農林水産省補助事業（農山漁村６次産業化対策事業のうち食品の品質管理体制強化対策事業）を利用してHACCP手引書作成に取り組んでいるもの

出所：厚生労働省（2018年11月21日付け「食品衛生法等の一部を改正する法律」に基づく政省令案の検討状況に関する説明会 資料）

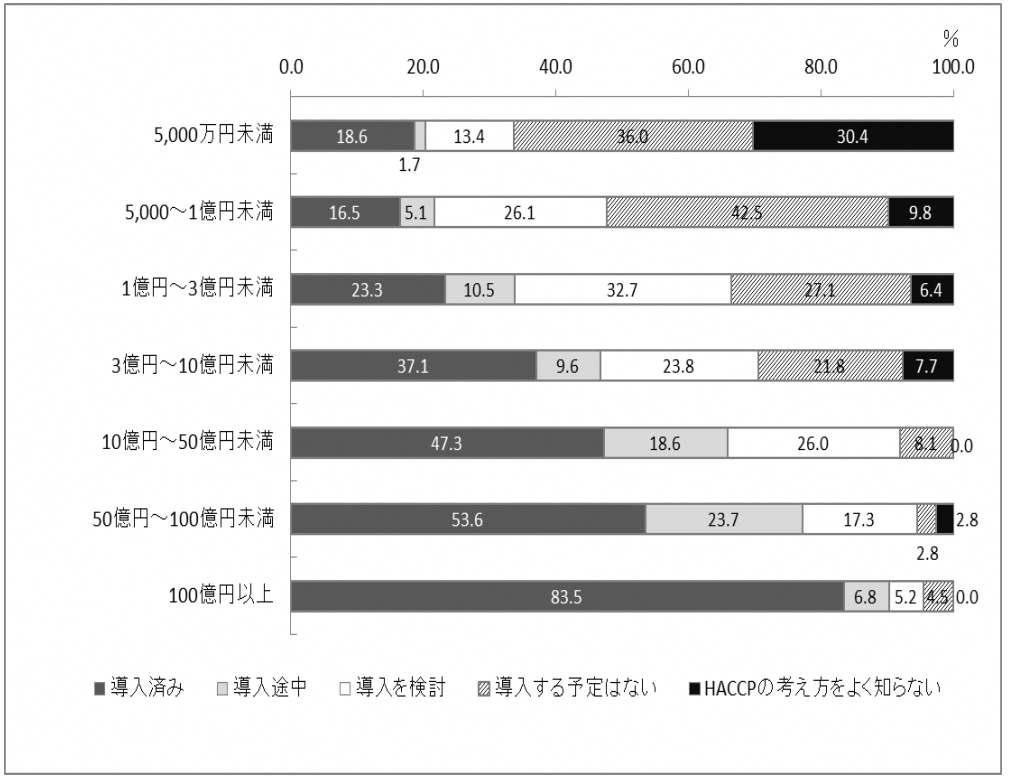
© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

7. 日本におけるHACCP導入状況

■HACCPの導入状況（全体）



■HACCPの導入状況（販売金額規模別）



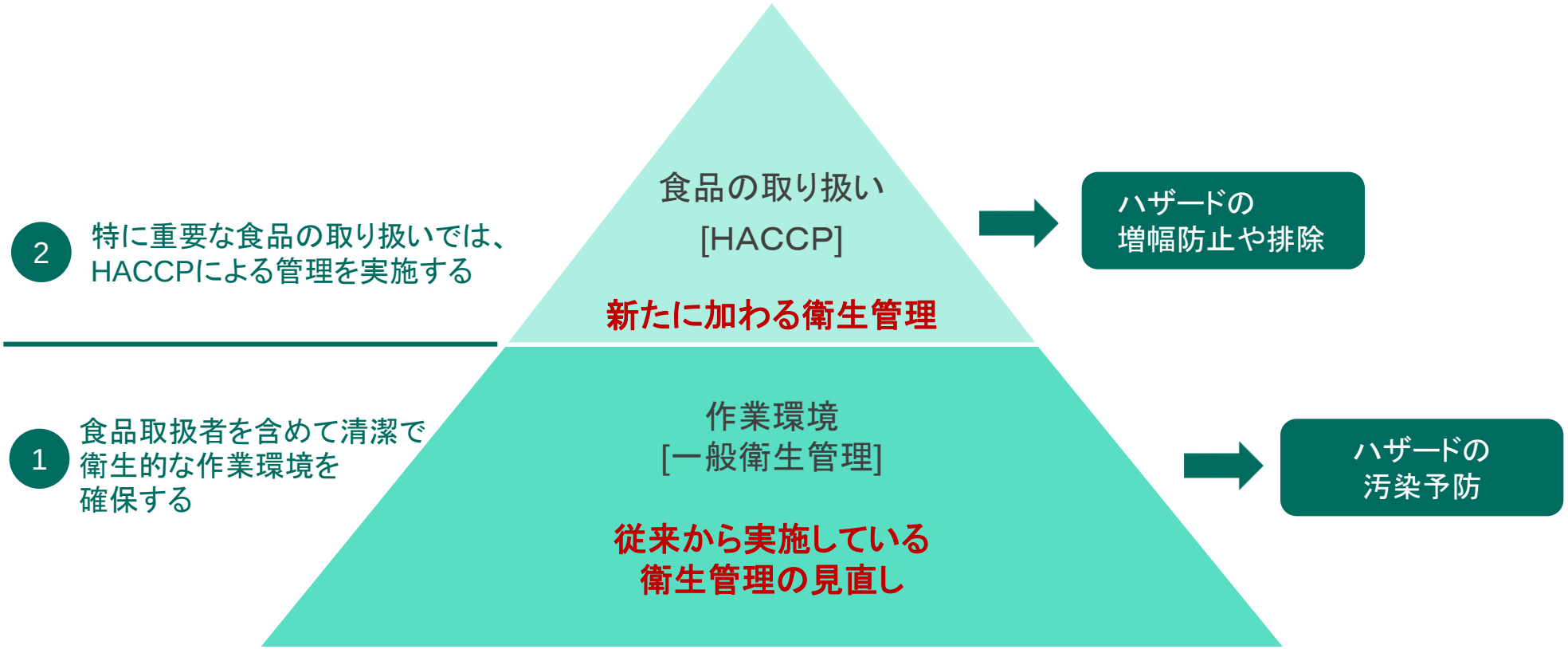
農林水産省：「平成28年度　食品産業におけるHACCPの導入状況実態調査」を基にMS＆ADインターリスク総研にて作成

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

Ⅱ．食品等事業者団体が作成した業種別手引書の活用方法

1. 一般衛生管理とHACCPとの関係

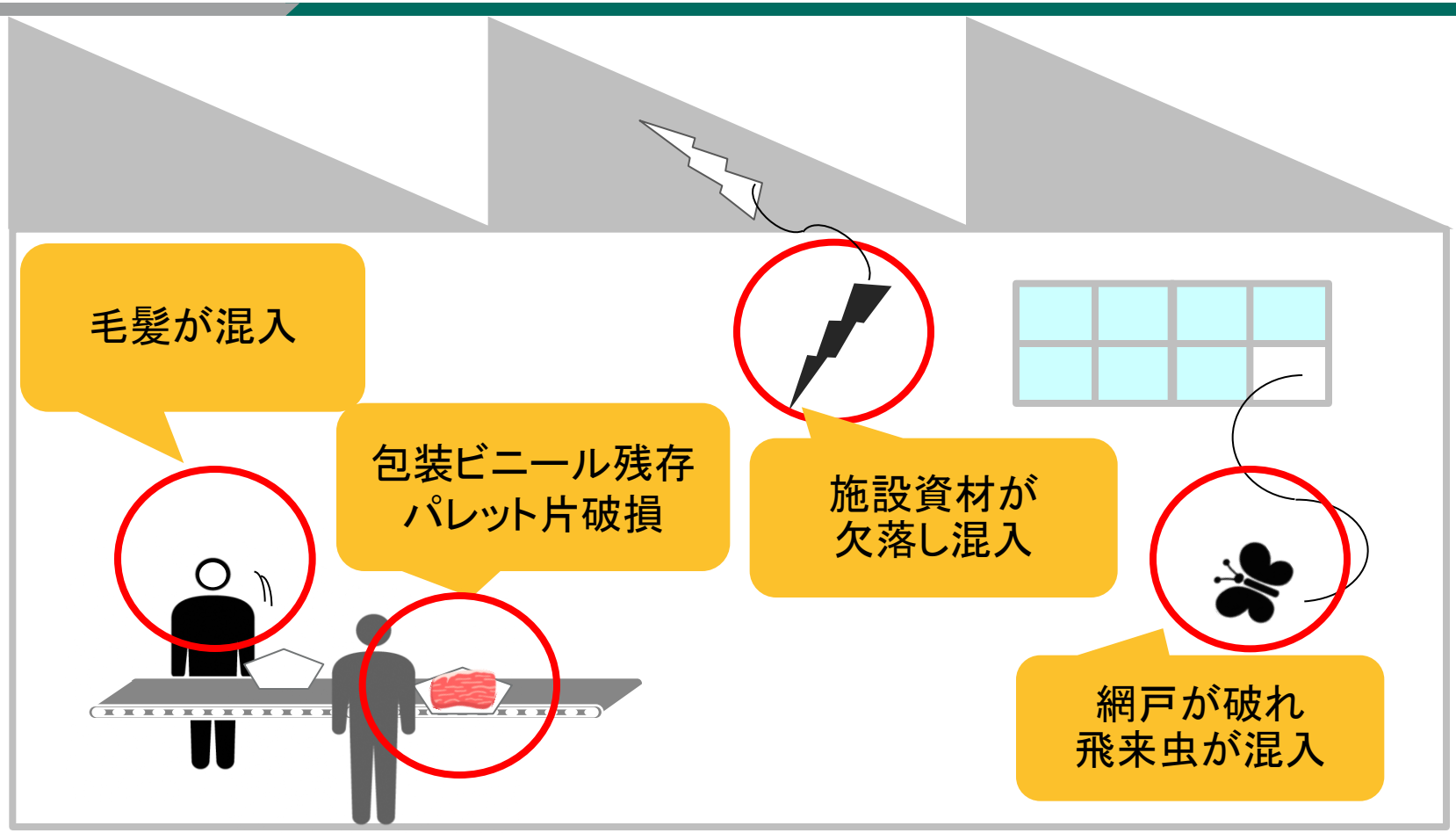
食品の取扱者を含めて清潔で衛生的な作業環境を確保し、ハザードの汚染防止を確実に行った上で、HACCPによる衛生管理を行うことで、原材料から最終製品に至る各段階のハザードの増幅防止や排除が期待できる。



一般衛生管理とHACCPとの関係性イメージ図

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

2. 一般衛生管理とは



一般衛生管理とは

- 衛生的な作業環境等を維持し、食品の安全性を確保するものであり、施設設備や機械器具、食品取扱者等の衛生管理を指す。
- 作業環境由来や食品取扱者由来の生物的（有害生物や微生物等）、化学的（洗剤や化学薬品等）、物理的（ガラス・金属等）などの危害要因から、食品の汚染を予防することを目的とする。
- 「一般的衛生管理」ともいわれる。　**≒　従来の5S（7S）**

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

3. 一般衛生管理≒衛生管理の5S(7S)

5S

- **整理**：不要なものを捨てる
- **整頓**：所定の場所に置く
- **清掃**：掃除をする
- **清潔**：二次汚染を防止する
- **躾 習慣**：決められた基準・ルールを必ず守る

＋

2S

- **洗浄**：微生物を洗い流す
- **殺菌**：静菌・除菌・消毒・滅菌する

これがすべての基本！

■「決められたルールは守る」ということがすべての基本。

■ 5S(7S)による管理は、以下の項目を決めておくことが重要。
いつ(頻度含む)／だれが/何を(どこを)／どのように作業／どこに記録

✓ルールはカンと経験？

✓ルールを策定する上で
必要な事項・項目は？

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

4. マニュアルとチェックシートとの関係（条例に基づき実施すべきもの）

1 管理項目に対する手順（ルール）を決める

食品衛生マニュアル

Ⅴ. 販売

作成日：2019年 1月 10日
作成者：山田太郎

衛生管理マニュアル

はじめに
本マニュアルは、一般衛生管理および・・・

Ⅰ. 食品取扱施設等における衛生管理
（1）一般事項
・・・
（2）施設の管理
・・・

Ⅱ. 食品取扱者等の衛生管理

・・・

Ⅲ. ・・・

2 ルールを実施したことを記録する

チェックシート

衛生管理 チェック表

※ 体調：朝礼時に発熱・下痢・けが・やけどはないか確認。
※ 身だしなみ：制服帽子の着用が正しくできているか。
※ ローラーがけ：10:00と15:00は2次加工ライン作業者対象。

確認者			確認	確認	確認
2017/ /	体調	身だしなみ 朝一	身だしなみ 昼一	ローラーがけ 10:00	ローラーがけ 15:00	処置内容
1 阪中 政夫						
2 石川 忠示						
3 阪中 季莉						
4 石川 たか子						
5 藤井 ひとみ						
6 間島 祥子						
7 白石 優華						
8 藤田 泰我						
9 井川 祐次						
10 寺岡 正史						
11 鈴木 由美						
12 芦谷 勝						
13 グエンティトウエット						
14 ファンティバン						
15 ファムティクエン						
16 ダンティヒエン						
17 ファムティトウ						
18 ダオホンクエン						
19 チャンティクイン						
20 グエンティトウイヒエン						
21 グエンスワンフォン						
22 チャックティタオ						
23 藤田 歩夢						
24 グエンティトウ						
25 ドゥティフォン						
26 合田 竜二						
27 グエンティフェ						
28 フンティゴックアイン						
29 チャンティフォン						
30 グエンティフォン						
31 篠原 健聖						
32 吉岡 大輔						

温度管理表 2017年 月上旬

冷凍庫（工場内エラーブラスト） 設定温度

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
開始前	温度															
お昼休み	温度															
終了後	温度															
確認者																
責任者																

冷蔵庫（工場内漬け込み） 設定温度 10℃以下

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
開始前	温度															
お昼休み	温度															
終了後	温度															
確認者																
責任者																

冷凍庫（工場外 製品一時保管庫） 設定温度 −18℃以下

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
開始前	温度															
お昼休み	温度															
終了後	温度															
確認者																
責任者																

冷凍庫（工場外 原料保管庫） 設定温度 −18℃以下

		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
開始前	温度															
お昼休み	温度															
終了後	温度															
確認者																
責任者																

「決められたルールを守る」ためには、以下のようなミスを防ぐために文書化が望まれる。

Point

- ルールを実施するやり方（作業方法）を忘れる
- ルールを実施する方法が各人バラバラ
- ルールを実施すること自体を忘れる

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

ご参考

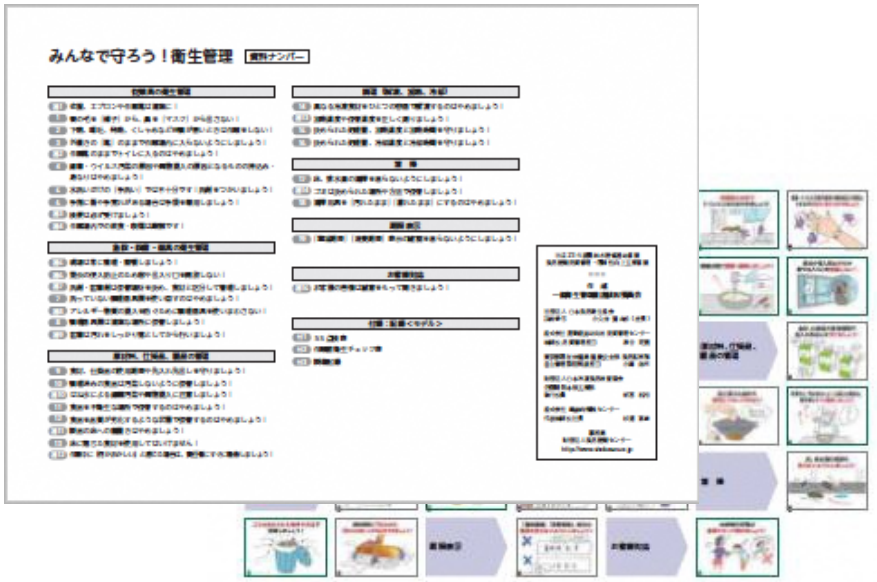
5. 一般衛生管理の参考となる資料

1 厚生労働省「HACCP入門のための手引書」

第2章「製造環境整備…」

2 財）食品産業センター「みんなで守ろう！衛生管理」

チェックシート



一般衛生管理は「HACCPを支える土台」です。一般衛生管理に奇手妙手はありません。

Point

- 厚生労働省や（財）食品産業センターのマニュアルを活用しましょう。
- 上記分り易い資料を使って社内で繰返し指導を行いましょう。
- 改善出来た事は誉めましょう。「誉めてやらねば人は動かじ」

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.

6. HACCPとは

■HACCPの和訳と読み方

H	Hazard	危害（危害要因）
A	Analysis	分析
C	Critical	必須（重要）
C	Control	管理
P	Point	点

・官公庁、自治体等	ハサップ
・日本HACCPトレーニングセンター※ ・英米人等	ハセップ
・その他	エイチ・エー・シー・シー・ピー／ハシップ

※国際HACCP同盟、全米食品製造業協会、カナダGFTCなど国際的に活動するトレーニング機関と連携し、国内の行政機関、大学・研究機関、民間機関との協働を図りながら、国際的な正しいHACCP普及・定着に努めている民間組織

■HACCPの定義

厚生労働省のホームページより
「食品の製造・加工工程のあらゆる段階で発生するおそれのある微生物汚染等の危害をあらかじめ分析（Hazard Analysis）し、その結果に基づいて、製造工程のどの段階でどのような対策を講じればより安全な製品を得ることができるかという重要管理点（Critical Control Point）を定め、これを連続的に監視することにより製品の安全を確保する衛生管理の手法」

科学的な根拠に基づき、対象とする食品のプロセス（生産、製造、流通等）における重大なハザード（危害要因）とその管理・監視する方法について見える化した衛生管理手法

© MS&AD InterRisk Research & Consulting , Inc.