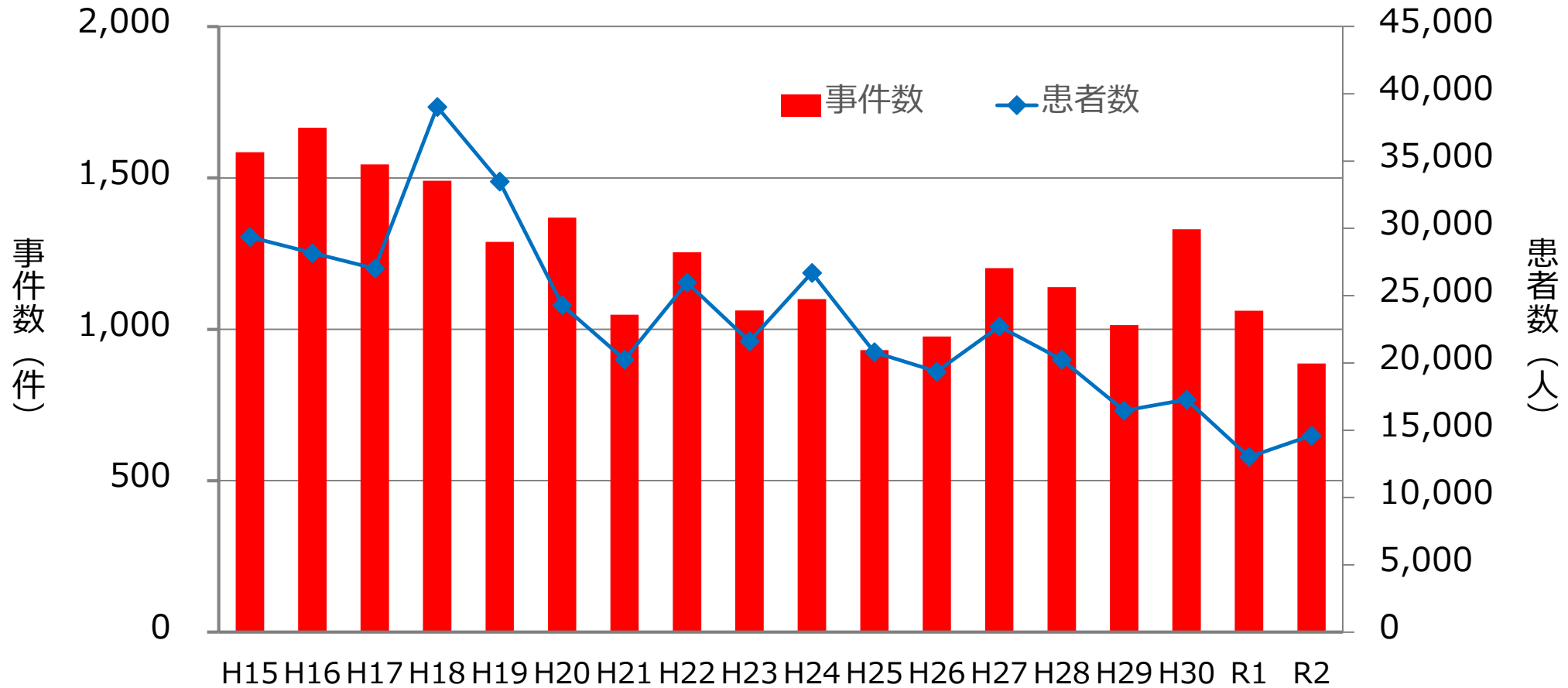


HACCP(ハサップ)に沿った 衛生管理の制度化

食中毒事件数・患者数の推移

| | 事件数 | 患者数 | 死亡者数 |
|------|-----|--------|------|
| 令和2年 | 887 | 14,613 | 3 |

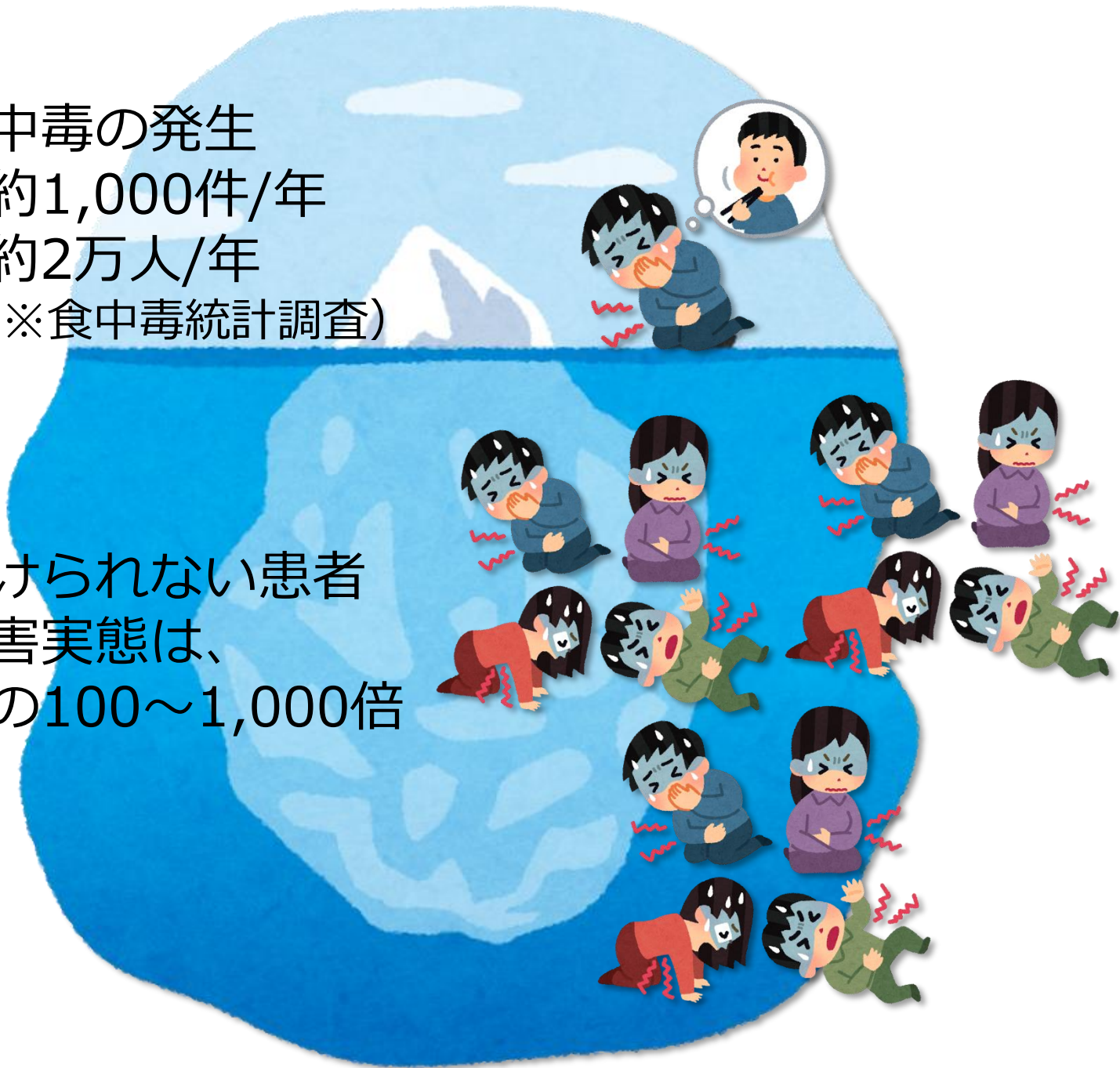


食中毒発生数の下げ止まり

国内での食中毒の発生

- ・ 事件数 約1,000件/年
 - ・ 患者数 約2万人/年
- (※食中毒統計調査)

保健所に届けられない患者
も含めた被害実態は、
食中毒統計の100~1,000倍



食品の事故情報

令和元年に食品企業が公表した食品事故情報（食品事故情報告知ネット）

| 告知理由 | 令和元年 合計 |
|--------------------------|---------|
| 微生物及び化学物質の混入（食中毒原因菌、カビ等） | 108 |
| 異物の混入（ガラス片、金属、昆虫、毛髪等） | 46 |
| 容器・包装不良 | 20 |
| 不適切な表示（期限表示の誤記） | 147 |
| 不適切な表示（食品添加物、アレルギー等） | 272 |
| 表示関連以外の法令違反（残留農薬基準違反等） | 63 |
| 品質不良（殺菌不十分、変色、風味変化等の不良品） | 42 |
| 賞味期限切れ、期限切れ原材料の使用 | 13 |
| その他（回収理由が不明等） | 6 |
| 合計 | 717 |

一般衛生管理の不備

- 食品取扱施設における手洗いの実施状況
→ 手洗いがきちんとできたのはわずか27%



| 手洗い行動 | n | % |
|---|------------|------------|
| 流水で手を洗った（手洗い行動を試みた） | 707 | 32% |
| 石鹸と流水で手を洗った | 612 | 28% |
| 流水で手を洗い、ペーパータオルもしくは布タオルで手を乾燥させた | 691 | 31% |
| 流水で手を洗い、着用していた衣服で手を乾燥させた | 7 | <1% |
| 流水で手を洗ったが、手を乾燥させなかった | 37 | 2% |
| 石鹸と流水で手を洗い、ペーパータオルもしくは布タオルで手を乾燥させた（適切な手洗い） | 568 | 27% |

一般衛生管理の不備

- 多くの食中毒の原因は一般衛生管理の実施の不備



体調不良、手洗い不足など調理従事者としての衛生管理を守らない。



衛生管理を怠っている業者から納品した原材料

一般衛生管理の不備

- 多くの食中毒の原因は一般衛生管理の実施の不備



不衛生な施設設備

食品の温度管理不備

HACCPに沿った衛生管理の必要性

- ✓ 食中毒事件数は下げ止まりの傾向。今後の高齢化による食中毒リスク増加の懸念。
- ✓ 金属等の危害性のある異物混入による回収告知件数が増加傾向。
- ✓ 多くの食中毒の原因は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



- 国内の食品の安全性の更なる向上には、衛生管理の国際基準であるHACCPに沿った衛生管理の定着を図る必要。
- 一部の食品製造事業者や輸出用食品の製造事業者だけでなく、フードチェーン全体で取り組むことにより、各段階で関わる事業者のそれぞれの衛生管理の取組・課題が明確化。

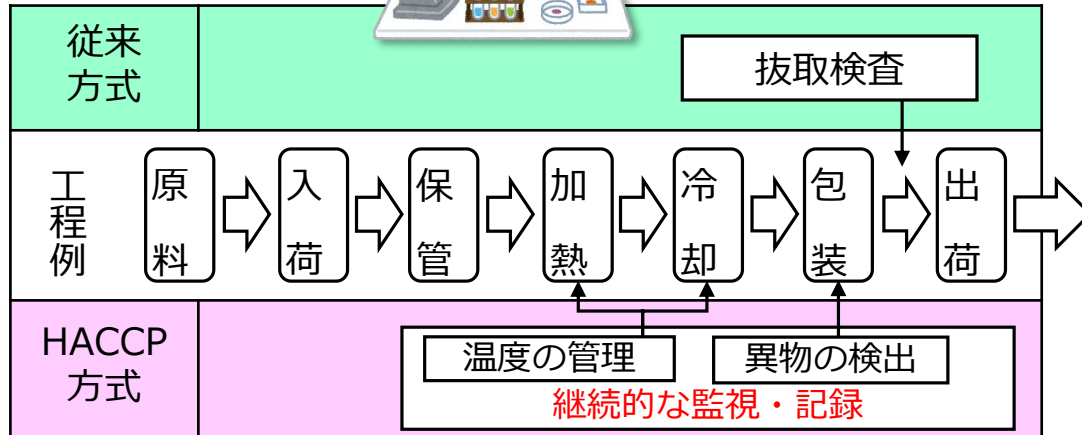
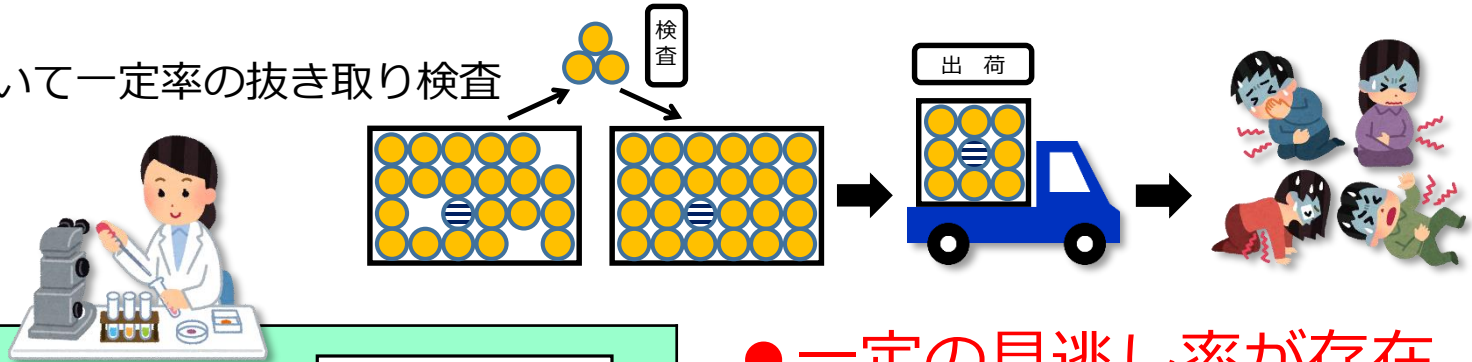
HACCP (ハサップ) とは？

| | | |
|---|--------------------|------|
| H | : <u>H</u> azard | 危害要因 |
| A | : <u>A</u> nalysis | 分析 |
| C | : <u>C</u> ritical | 重要 |
| C | : <u>C</u> ontrol | 管理 |
| P | : <u>P</u> oint | 点 |

従来方式とHACCP方式の違い

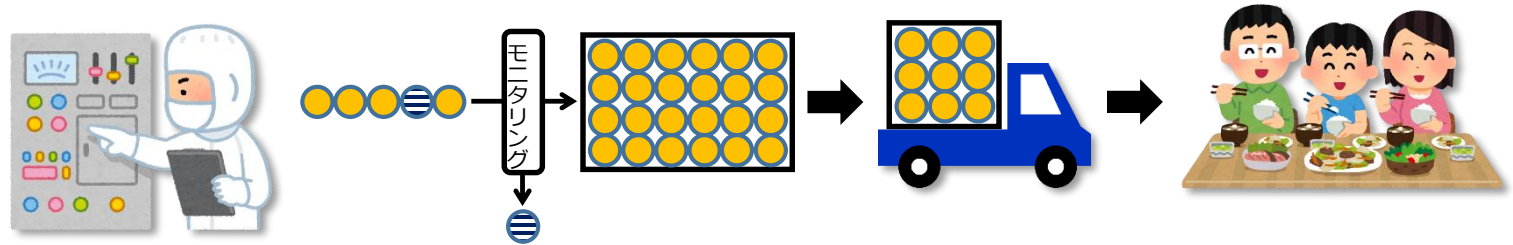
- 最終製品について一定率の抜き取り検査

従来方式



- 一定の見逃し率が存在
- 検査で不適合を見つけたら、一連の全ての製品の回収・廃棄が必要

HACCP方式

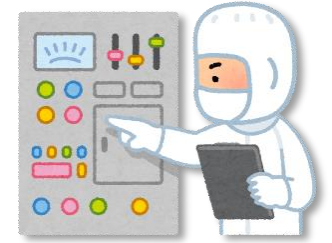


- 原材料受入れから最終製品までの全工程について特に重要な工程を継続的に監視・記録

- 効果的に問題のある製品の出荷を未然に防止

HACCP（ハサップ）とは？

- 原材料受入れから最終製品までの全工程について特に重要な工程を継続的に監視・記録していくことで、効果的に問題のある製品の出荷を未然に防止する。

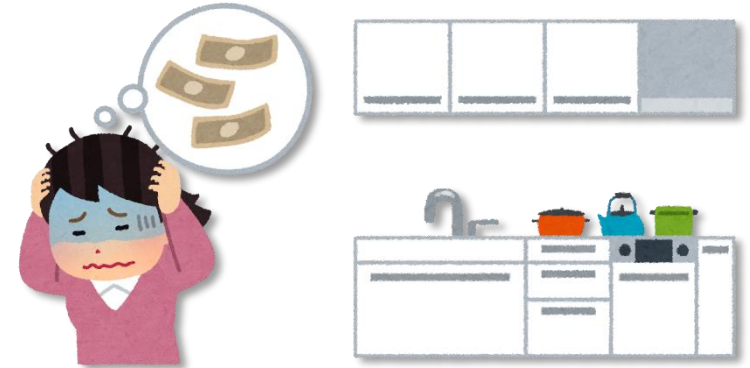


難しい？



- HACCPに沿った衛生管理は、現在の衛生管理を「見える化」するものです。

お金がかかる？



- HACCPに沿った衛生管理は、施設設備等ハードの整備を求めるものではありません。

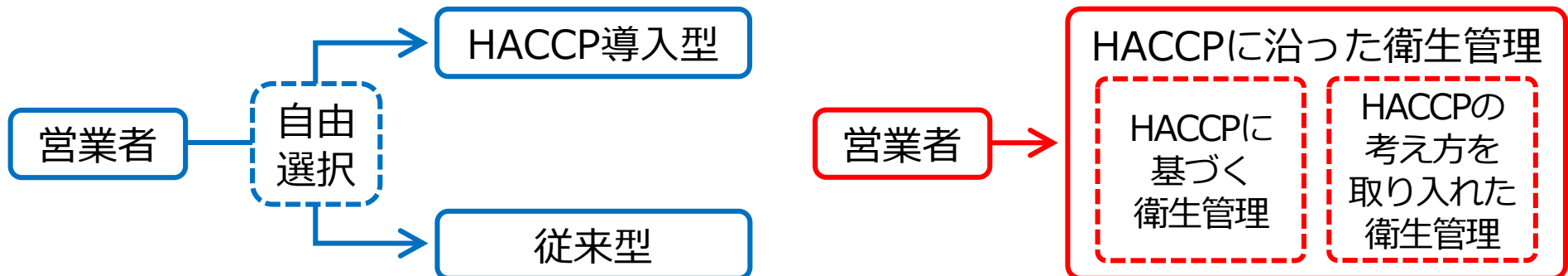
営業者が実施すべき衛生管理の基準（青森県）

現在

- 営業者が実施すべき衛生管理の基準（管理運営基準）は、条例で規定されている。
- 営業者は「従来型」、「HACCP導入型」のいずれかの基準により衛生管理を実施しなければならない。

令和3年6月～

- 営業者が実施すべき衛生管理の基準（管理運営基準）は、食品衛生法施行規則で規定される。条例で規定されていた基準は削除。
- 営業者（※集団給食施設を含む。）は、「一般的な衛生管理」及び「HACCPに沿った衛生管理」に関する基準に従い、HACCPに沿った衛生管理を実施しなければならない。



HACCPに沿った衛生管理の制度化の全体像

全ての食品等事業者（食品の製造・加工、調理、販売等）※が衛生管理計画を作成

食品衛生上の危害の発生を防止するために
特に重要な工程を管理するための取組
（HACCPに基づく衛生管理）

コーデックスのHACCP7原則に基づき、
食品等事業者自らが、使用する原材料
や製造方法等に応じ、計画を作成し、
管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 大規模事業者
- ◆ と畜場 [と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者]
- ◆ 食鳥処理場 [食鳥処理業者（認定小規模食鳥処理業者を除く。）]

取り扱う食品の特性等に応じた取組
（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書を参考に、
簡略化されたアプローチによる
衛生管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 小規模な営業者等

対EU・対米国等輸出対応
（HACCP+α）

HACCPに基づく衛生管理
（ソフトの基準）に加え、
輸入国が求める施設基準や
追加的な要件（微生物検査
や残留動物薬モニタリング
の実施等）に合致する必要
がある。

※ 全ての食品等事業者

- 学校や病院等の営業ではない集団給食施設もHACCPに沿った衛生管理を実施しなければなりません。
- 公衆衛生に与える影響が少ない営業については、食品等事業者として一般的な衛生管理を実施しなければなりません。衛生管理計画の作成及び衛生管理の実施状況の記録とその保存を行う必要はありません。
- 農業及び水産業における食品の採取業はHACCPに沿った衛生管理の制度化の対象外です。

小規模な営業者等

- 食品を製造し、又は加工する営業者であって、食品を製造し、又は加工する施設に併設され、又は隣接した店舗においてその施設で製造し、又は加工した食品の全部又は大部分を小売販売するもの（例：菓子の製造販売、豆腐の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売 等）
- 飲食店営業又は喫茶店営業を行う者その他の食品を調理する営業者（そうざい製造業、パン製造業（消費期限が概ね5日程度のもの）、学校・病院等の営業以外の集団給食施設、調理機能を有する自動販売機を含む）
- 容器包装に入れられ、又は容器包装で包まれた食品のみを貯蔵し、運搬し、又は販売する営業者（包装されたアイスクリームの貯蔵、運搬、販売 等）
- 食品を分割して容器包装に入れ、又は容器包装で包み小売販売する営業者（例：八百屋、米屋、コーヒーの量り売り 等）
- 食品を製造し、加工し、貯蔵し、販売し、又は処理する営業を行う者のうち、食品等の取扱いに従事する者の数が50人未満である事業場（事務職員等の食品の取扱いに直接従事しない者はカウントしない）

営業者が実施すること

- ① 「一般的な衛生管理」及び「HACCPに沿った衛生管理」に関する基準に基づき衛生管理計画を作成し、従業員に周知徹底を図る
- ② 必要に応じて、清掃・洗淨・消毒や食品の取扱い等について具体的な方法を定めた手順書を作成する
- ③ 衛生管理の実施状況を記録し、保存する
- ④ 衛生管理計画及び手順書の効果を定期的に（及び工程に変更が生じた際等に）検証し（振り返り）、必要に応じて内容を見直す

一般的な衛生管理に関する基準

1. 食品衛生責任者等の選任

食品衛生責任者の指定、食品衛生責任者の責務等に関すること

2. 施設の衛生管理

施設の清掃、消毒、清潔保持等に関すること

3. 設備等の衛生管理

機械器具の洗浄・消毒・整備・清潔保持等に関すること

4. 使用水等の管理

水道水又は飲用に適する水の使用、飲用に適する水を使用する場合の年1回以上の水質検査、貯水槽の清掃、殺菌装置・浄水装置の整備等に関すること

5. ねずみ及び昆虫対策

年2回以上のねずみ・昆虫の駆除作業、又は、定期的な生息調査等に基づく防除措置に関すること

6. 廃棄物及び排水の取扱い

廃棄物の保管・廃棄、廃棄物・排水の処理等に関すること

7. 食品又は添加物を取り扱う者の衛生管理

従事者の健康状態の把握、従事者が下痢・腹痛等の症状を示した場合の判断（病院の受診、食品を取り扱う作業の中止）、従事者の服装・手洗い等に関すること

8. 検食の実施

弁当、仕出し屋等の大量調理施設における検食の実施に関すること

9. 情報の提供

製品に関する消費者への情報提供、健康被害又は健康被害につながるおそれが否定できない情報の保健所等への提供等に関すること

10. 回収・廃棄

製品回収の必要が生じた際の責任体制、消費者への注意喚起、回収の実施方法、保健所等への報告、回収製品の取扱い等に関すること

11. 運搬

車両・コンテナ等の清掃・消毒、運搬中の温度・湿度・時間の管理等に関すること

12. 販売

適切な仕入れ量、販売中の製品の温度管理に関すること

13. 教育訓練

従事者の教育訓練、教育訓練の効果の検証等に関すること

14. その他

仕入元・販売先等の記録の作成・保存、製品の自主検査の記録の保存に関すること

 「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)」の内容を踏襲

HACCPに沿った衛生管理に関する基準

1. 危害要因の分析

食品又は添加物の製造、加工、調理、運搬、貯蔵又は販売の工程ごとに、食品衛生上の危害を発生させ得る要因（危害要因）の一覧表を作成し、これら危害要因を管理するための措置（管理措置）を定めること。

2. 重要管理点の決定

1. で特定された危害要因の発生の防止、排除又は許容できる水準にまで低減するために管理措置を講ずることが不可欠な工程を重要管理点として特定すること。

3. 管理基準の設定

個々の重要管理点において、危害要因の発生の防止、排除又は許容できる水準にまで低減するための基準（管理基準）を設定すること。

4. モニタリング方法の設定

重要管理点の管理の実施状況について、連続的又は相当な頻度の確認（モニタリング）をするための方法を設定すること。

5. 改善措置の設定

個々の重要管理点において、モニタリングの結果、管理基準を逸脱したことが判明した場合の改善措置を設定すること。

6. 検証方法の設定

1. ～ 5. に規定する措置の内容の効果を、定期的に検証するための手順を定めること。

7. 記録の作成

営業の規模や業態に応じて、1. ～ 6. に規定する措置の内容に関する書面とその実施の記録を作成すること。

8. 小規模営業者等への弾力的運用

※小規模な営業者等は、業界団体が作成し、厚生労働省で確認した手引書に基づいて対応することが可能



- 1～7は、コーデックスのHACCP7原則の内容
- 12手順のうち、省略された最初の5手順は危害要因の分析を適切に実施するための準備ステップ

「～に基づく衛生管理」と「～の考え方を取り入れた衛生管理」

問 「HACCPに基づく衛生管理」と「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」とでは、達成される衛生水準に差はありますか？

- 「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」は、厚生労働省令に定める基準に従い、規模や食品の特性等に応じて事業者が遵守すべき措置を自ら決めるもので、この遵守により、いずれも必要な衛生管理のレベルが確保されるものです。
- また、「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ます。

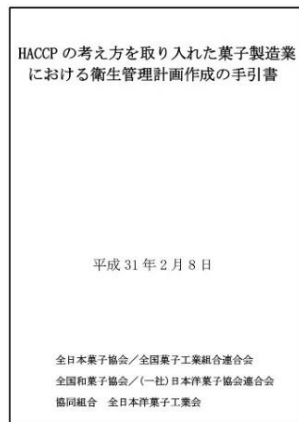
(※HACCPに沿った衛生管理の制度化に関するQ&A (抜粋))



業界団体が作成し、厚生労働省で確認した手引書



一般飲食店



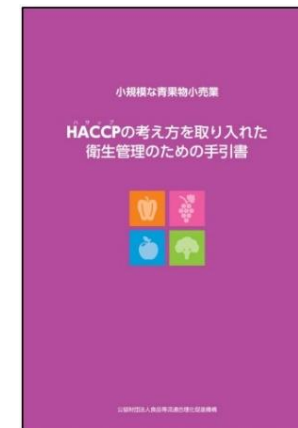
菓子製造



食肉販売



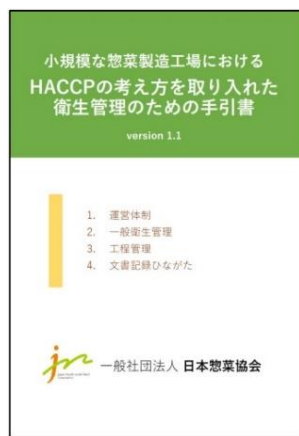
水産物小売



青果物小売



スーパーマーケット



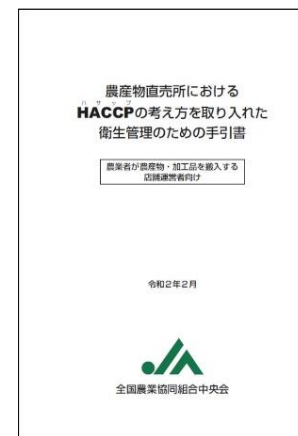
そうざい製造



漬物製造



旅館・ホテル



農産物直売所

厚生労働省ホームページで公表 (91業種：令和3年4月2日現在)

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028_00003.html

手引書の構成

- 対象業種・業態、食品又は食品群
 - 対象となる施設の規模、従業員数
 - 対象食品、食品群の詳細説明・工程
 - ✓ 製品説明書、製造工程図
 - 団体がまとめた危害要因分析の内容
 - ✓ 危害要因分析の結果、CCPによる衛生管理が不要と判断される場合はその理由
 - 衛生管理計画の様式と記載例
 - 記録の様式と記載例
- 手順書
 - ✓ 一般衛生管理の項目
(例：施設・設備の衛生管理、使用水の管理、そ族・昆虫対策、廃棄物・排水の取扱い、食品等の取扱い、回収・廃棄、検食の実施(弁当屋、仕出し屋、給食施設等の場合)、情報の提供、食品取扱者の衛生管理・教育訓練)
 - ✓ 重点的に管理する項目
 - 振り返り
 - 記録の保存期間 等

小規模営業者等が実施すること

- ① 手引書の解説を読み、自分の業種・業態では、何が危害要因となるかを理解する。



- ② 手引書のひな形を利用して、衛生管理計画と（必要に応じて）手順書を準備する。



- ③ その内容を従業員に周知する。



- ⑥ 記録等を定期的に振り返り、必要に応じて衛生管理計画や手順書の内容を見直す。



- ⑤ 手引書で推奨された期間、記録を保存する。



- ④ 手引書の記録様式を利用して、衛生管理の実施状況を記録する。



小規模な一般飲食店向け手引書の概要

- 一般飲食店が実施するHACCPの考え方を取り入れた衛生管理は、食中毒予防の3原則「食中毒菌を『つけない』『増やさない』『やっつける』」を基本とする。
- 現在取り組んでいる衛生管理（一般的衛生管理）とメニューに応じた注意点（重要管理）を衛生管理計画として明確にする。
- 作成した計画を実行して記録する。
- 実際に作成するのは計画（2枚）と記録（2枚）の計4枚。
- 作成する衛生管理計画はできるだけ簡便なものとし、記録は1日1回、数分程度で実施可能なものとなるように作成している。
- 業務が終わった後に、その日を振り返って日誌的な感覚で記録をする方法を提案している。



飲食店における衛生管理計画の例

| 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 |
| 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 温度計で庫内温度を確認する(冷蔵:10℃以下、冷凍:-15℃以下) |
| | | 問題があったとき 異常の原因を確認、設定温度の再調整/故障の場合修理を依頼 食材の状態に応じて使用しない又は加熱して提供 |
| 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 冷蔵庫内の保管の状態を確認する まな板、包丁などの器具は、用途別に使い分け、扱った都度、十分に洗浄し、消毒する |
| | | 問題があったとき 生肉等による汚染があった場合は加熱して提供又は使用しない 使用時に、まな板や包丁などに汚れが残っていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する |
| 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 使用の都度、まな板、包丁、ポウル等の器具類を洗浄し、または、すすぎを行い、消毒する |
| | | 問題があったとき 使用時に汚れや洗剤などが残っていた場合は、洗剤で再度洗浄、または、すすぎを行い、消毒する |
| 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 トイレの洗浄・消毒を行う 特に、便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒する |
| | | 問題があったとき 業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する |
| 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 従業員の体調、手の傷の有無、着衣等の確認を行う |
| | | 問題があったとき 消化器症状がある場合は調理作業に従事させない 手に傷がある場合には、絆創膏をつけた上から手袋を着用させる 汚れた作業着は交換させる |
| 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 衛生的な手洗いを行う |
| | | 問題があったとき 作業中に従業員が必要なタイミングで手を洗っていないことを確認した場合には、すぐに手洗いを行わせる |

| 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) | 刺身、冷奴 | 冷蔵庫より取り出したらすぐに提供する |
| 加熱するもの (冷蔵品を加熱し、熱いまま提供) | ハンバーグ | 火の強さや時間、肉汁、見た目で判断する |
| | 焼き魚 | 魚の大きさ、火の強さや時間、焼き上がりの触感(弾力)、見た目で判断する |
| | 焼き鳥 | 火の強さや時間、見た目で判断する |
| | 唐揚げ | 油の温度、揚げる時間、油に入れるチキンの数量、見た目で判断する |
| (加熱した後、高温保管) | 唐揚げ ライス | 触感、見た目で判断する |
| 加熱後冷却し、再加熱するもの | カレー スープ | 速やかに冷却、再加熱時には気泡、見た目で判断する |
| (加熱後、冷却するもの) | ポテトサラダ | 速やかに冷却、冷蔵庫より取り出したらすぐに提供する |

作成者サイン 食協 太郎 作成した日 〇〇〇〇 年 ■■ 月 △△ 日

豆腐製造における衛生管理計画の例

| 一般衛生管理のポイント | | |
|-------------|----------------|---|
| ① | 原材料の受け入れ・保管 | いつ (原材料の受け入れ時・その他・) |
| | | どのように 外観、におい、包装状態、表示、期限など |
| | | 問題があった時 返品し、交換する。 |
| ② | 大豆の洗浄 | いつ (大豆洗浄時) |
| | | どのように 土、ほこり等の付着がないように |
| | | 問題があった時 再度、洗浄する。 |
| ③ | 製品の冷却温度・時間の確認 | いつ (始業前・製造中・製造終了後・その他・) |
| | | どのように チラー水で十分冷却すること。チラー水がない場合はよく換水し、冷却温度・時間を保つこと。 |
| | | 問題があった時 再度、冷却実施。 |
| ④ | 製造室の整理・整頓・清掃 | いつ (始業前・製造中・製造終了後・その他・) |
| | | どのように 床・排水溝・壁・排気装置等の清掃。 |
| | | 問題があった時 再度、清掃実施。 |
| ⑤ | 機械・器具の洗浄・消毒・殺菌 | いつ (始業前・製造中・製造終了後・その他・) |
| | | どのように 磨砕機、加熱装置、絞り機、ろ過布の洗浄 |
| | | 問題があった時 洗浄・消毒・殺菌を再度実施する。 |
| ⑥ | 機械・器具の破損の確認 | いつ (始業前・製造中・製造終了後・その他・) |
| | | どのように 磨砕機、加熱装置、絞り機、ろ過布の点検 |
| | | 問題があった時 製品に混入していないか確認する。 |
| ⑦ | トイレの洗浄・消毒 | いつ (始業前・その他・) |
| | | どのように トイレの洗浄、消毒を行う |
| | | 問題があった時 勤務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で洗浄し、消毒する。 |
| ⑧ | 従業員の健康管理等 | いつ (始業前・その他・) |
| | | どのように 下痢、発熱、手指の傷等の有無 |
| | | 問題があった時 帰宅させ、病院を受診させる。また、手指の傷の場合は、絆創膏の上から手袋着用。 |
| ⑨ | 衛生的な手洗いの実施 | いつ (製造室入室前、金銭を触った後・その他・) |
| | | どのように 手洗い用洗剤を使用し、1分間以上流水で流す。 |
| | | 問題があった時 従業員が適切な時に、手洗いをしていない場合はすぐに手洗いを実行させる。 |

| 重点管理のポイント | | |
|-----------|---------------------|---|
| ① | 大豆の煮沸温度・時間 | いつ (煮沸時) |
| | | どのように 沸騰状態で2分以上または同等以上の煮沸。 (97℃～106℃が目安) |
| | | 問題があった時 再加熱または廃棄。 |
| ② | 加熱、殺菌温度・時間 (充填豆腐) | いつ (製造中) |
| | | どのように 90℃、40分以上か同等以上の効力を持つ方法で |
| | | 問題があった時 再加熱または廃棄。 |
| ③ | 販売ケース、冷蔵庫、チラー水の温度確認 | いつ (販売中) |
| | | どのように 温度計で10℃以下が望ましい |
| | | 問題があった時 再冷却。冷却温度を下げ、時間延長。または廃棄。 |

飲食店における手順書の例

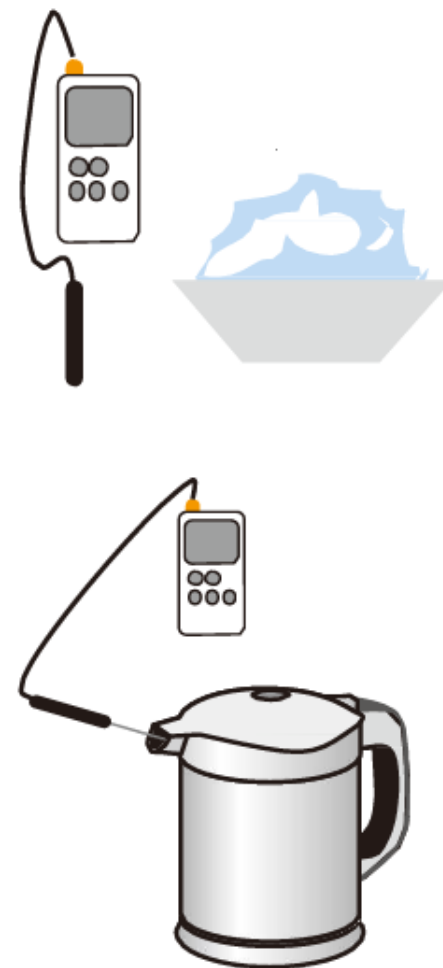
8. 温度計の精度確認（校正）

温度計は重要な計測機器です。必要に応じて、以下の手順を参考に精度の確認（校正）を行いましょう。

- (1) 砕いた氷を用意します。氷水に温度計のセンサーを入れ、静置（約1分）後に表示温度が 0°C になることを確認します。
- (2) 次に電気ケトルに水を入れ、沸騰させます。沸騰したら注ぎ口に温度計のセンサーを刺し、沸騰蒸気の温度を測定します。静置（約1分）後に表示温度が 100°C になることを確認します。

(注意)

1. やかんは直火の輻射熱の影響を受けるので電気ケトルを使いましょう。
2. 施設の海拔高度や気圧によっては、 100°C （沸点）にならないことがあります。



飲食店における実施記録の例

| 20xx年 4月 | | 一般的衛生管理の実施記録 (記載例) | | | | | | | 日々チェック | 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・殺菌 | 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 | | | | |
| 1日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 4, -16 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | 4/1朝 小麦粉の包装が1袋破れていたの返品。午後、再納品 | 4/7 太郎 | |
| 2日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 9, -23 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 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 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 15, -23 →再10℃ | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | 4/3 11時頃、15℃。20分後OK。いつもより出入れ頻繁だったか。 | | |
| 4日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 6, -22 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 5日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 8, -16 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 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 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 9, -21 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 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 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 5, -16 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | 4/7 注文済み 太郎 | | |

| 20xx年 4月 | | 重要管理の実施記録 (記載例) | | | | | 日々チェック | 特記事項 | 確認者 |
|----------|--|--|--|--|--|----|--------|--|-----------|
| 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) | | | | |
| メニュー | 刺身、冷奴 | ハンバーグ、焼き魚、焼き鳥、唐揚げ | 唐揚げ、ライス | カレー、スープ | ポテトサラダ | 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。 | 4/7 太郎 |
| 1日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 2日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 3日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 4日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 5日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |
| 6日 | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 良 <input checked="" type="radio"/> 否 <input type="radio"/> | 花子 | | | |

問題やいつもと違うことが起こったときに、その内容やどのように対処したかを具体的に、詳細に記録に残しておくことが重要です。

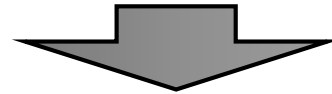
留意事項

- 今回のHACCPに沿った衛生管理の制度化は、衛生管理の手法(ソフト)に関するものですので、施設や設備(ハード)の新設や変更は必要ありません。
- 衛生管理の実施状況については、これまでと同様に、営業許可の更新時や保健所による定期的な立入等の機会に、食品衛生監視員が確認を行います。新しい制度ですので、当面の間は、導入の支援・助言が中心となります。分からない点は食品衛生監視員に相談しながら進めてください。
- 第三者認証の取得は義務ではありません。
- 罰則の適用については、これまでの制度から変更はありません。通常は、以下のようになります。
 - 衛生管理の実施状況に不備がある場合、まずは口頭や書面での改善指導が行われます。
 - 改善が図られない場合、営業の禁停止等の行政処分が下されることがあります。
 - 行政処分に従わず営業したときは、懲役又は罰金に処される可能性があります。

青森県食品衛生自主衛生管理認証制度 (A-HACCP) の終了について

本制度の概要

- ◆ HACCPの概念に基づく一定水準以上の自主衛生管理を実施している県内の食品取扱施設を認証する制度
- ◆ 食品等事業者の自主衛生管理の推進を積極的に評価し、HACCPの導入を促進することで、県産食品の安全性確保を図る。
- ◆ 認証基準はHACCPの基準を簡略化したもの（簡易版HACCP）
- ◆ 認証に取り組むことで、本格的なHACCP導入へのステップとなる。



HACCP制度化に伴い、「一歩進んだ取組」を評価する必要がなくなること、今後は法基準により自主衛生管理が図られることから、本制度の役割は、改正食品衛生法の完全施行（令和3年6月1日）をもって終了

※新規認証は令和3年3月31日をもって終了しました。

A-HACCP終了に伴う認証書等の取扱いについて

- 新規認証時に交付した認証書の取扱い
- 認証マーク等の「認証を受けた旨の表示」の取扱い

【現状】

- 認証書の写しを取引先等に提出している。認証書を店頭に掲示している。
- 認証マークを印刷した包装資材等の在庫を抱えている。



本制度終了後も、当面の間、事業者責任で、認証書や認証マーク等の認証表示を使用して、自主衛生管理に積極的に取り組んできたことをPRすることは差し支えありません。

本制度を紹介している県ホームページの取扱い

【現状】

- 県ホームページに衛生管理に積極的に取り組む施設として掲載している。



本制度終了後も、当面の間、削除せずに認証施設の掲載を継続します。

食品衛生責任者の設置について

- 営業許可の要不要にかかわらず、原則全ての営業者は食品衛生責任者を定めること。
- 食品衛生責任者は次のいずれかに該当する者とする。こと。
 - 食品衛生監視員・食品衛生管理者の資格要件を満たす者
 - 調理師、製菓衛生師、栄養士、船舶料理士等
 - 都道府県知事等が行う養成講習会(1日6時間程度)等を受講した者
- 営業許可業種の食品衛生責任者は、フォローアップのための講習会(実務講習会)を定期的に受講し、新たな知見の習得に努めること。
- 食品衛生責任者は、営業者の指示に従い、衛生管理に当たること。また、営業者に対し、必要な意見を述べるよう努めること。営業者は食品衛生責任者の意見を尊重すること。

食品衛生責任者の設置について

- 食品衛生責任者は次のいずれかに該当する者とすること。
 - 食品衛生監視員・食品衛生管理者の資格要件を満たす者
 - 調理師、製菓衛生師、栄養士、船舶料理士等



- 都道府県知事等が行う養成講習会（1日6時間程度）等を受講した者



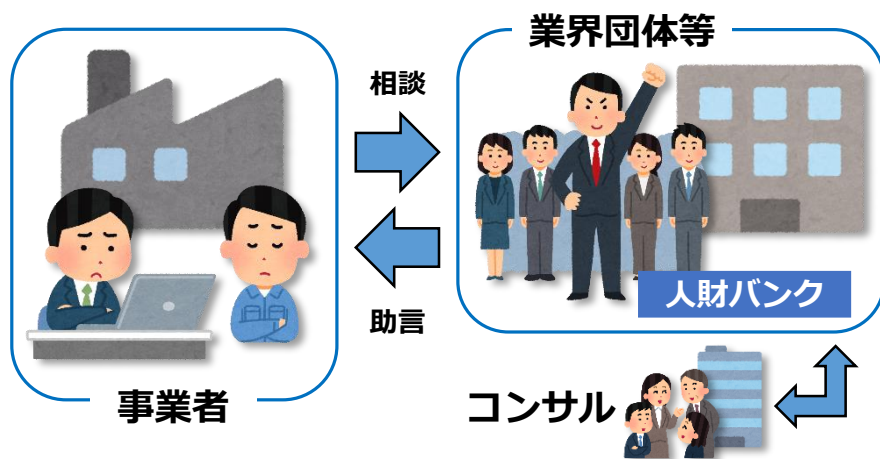
- ◆ 県内では（一社）青森県食品衛生協会が実施する食品衛生責任者養成講習会が該当します。
- ◆ 開催日程表は（一社）青森県食品衛生協会のホームページから確認することができます。

<https://www.aomori-syokukyo.jp/koushu.html>

青森県HACCP推進コア人材育成事業

- 事業者にとって身近な業界団体や組合等の職員をHACCPの助言ができる人材として育成し、事業者がHACCPに沿った衛生管理を継続して実施できるよう、支援体制を整備する。
- 国際的に通用するHACCPの基準を適切に運用できる「コア人材」と、小規模な事業者に応用されるHACCPの基準を分かりやすく説明できる「HACCP指導員」を育成する。

「コア人材」による相談対応



「HACCP指導員」による巡回指導



HACCP (ハサップ) とは？

| | | |
|---|--------------------|----------|
| H | : <u>H</u> azard | ほんとうに |
| A | : <u>A</u> nalysis | あぶないところを |
| C | : <u>C</u> ritical | ちゃんと |
| C | : <u>C</u> ontrol | チェックして |
| P | : <u>P</u> oint | ペンで書く。 |

施行スケジュール

- **周知期間**
 - 条例等の整備
 - 手引書の整備

- **令和2年6月1日**
 - 施行（1年間の経過措置あり）
 - 営業者はHACCPに沿った衛生管理の導入を進める。
 - 現行の基準を遵守できていれば違反とならない。

- **令和3年6月1日**
 - 完全施行
 - 営業者はHACCPに沿った衛生管理を実施
 - 保健所は許可の更新時や定期的な立入時等を実施状況を確認する。