

GO ! GO ! HACCP ! !

～食品衛生法改正で HACCP が制度化されます～

○HACCP とは国際的に認められている衛生管理の方法です。

Hazard (危害要因)
Analysis (分析)
and
Critical (重要)
Control (管理)
Point (点)

- ① 食品を取扱う工程中で
どこが・何が危ないか考え、
そして
② 重要な工程を決め、
③ その工程を集中管理する。



○HACCP制度化について

食品衛生法が改正され（平成 30 年 6 月 13 日公布）、原則として全ての食品等事業者が、その規模や形態等に応じて、次のいずれかの取組みが求められることとなりました。

HACCP に基づく衛生管理

HACCP 7 原則に基づき、使用する原材料や製造方法等に応じた計画を作成し、適切な管理・記録を行う。

- ・大規模事業者等
- ・と畜業者 など



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、一般衛生管理を基本とした計画を作成し、チェックリストに記録する。

- ・小規模事業者等
- ・飲食店、給食施設
- ・そうざい・弁当の製造施設 など

※どちらに該当するか具体的な線引き（施設の規模、従業員数、工程等）は、厚生労働省から今後示される予定です。

Q1 いつから制度化されますか？

公布日から 2 年以内 に制度化されます。
なお、制度化後 1 年間の経過措置期間 が設けられています。

Q2 各業界団体が作成する手引書とは？

小規模な一般飲食店、生めん類製造など業種別に作成された手引書です。作成されたものから、順次、厚生労働省の HP に掲載されています。

Q3 新たに施設整備等が必要となりますか？

必要ありません。
HACCP は、施設設備（ハード）でなく衛生管理（ソフト）に関する取組みです。

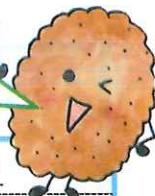
既存の衛生管理を基本に、
HACCP の考え方で整理し、
制度化に対応しましょう！

詳しくは裏面へ！



OHACCP の考え方で整理しよう！

整理したら気を付ける
ポイントが見えてきた！



あなたの施設についてチェック！

- ☐ 食品を取扱う時に、菌の汚染や異物の混入などに注意している。
- ☐ 安全な食品を作るために、特に注意している作業がある。
- ☐ 上記の作業がきちんとできているか確認し、実施記録を付けている

HACCPの考え方に置き換えると・・・

- ① どこが・何が危ないか考える
食品を取扱う工程中で**どこが・何が危ないか考える！**
- ② 重要な工程を決める
安全を管理するために**重要な工程を決める！**
- ③ 重要な工程を集中管理する
管理の方法や基準を決め、**管理記録をとる！**

① どこが・何が危ないか考える



手洗いや器具の洗浄・消毒など
一般衛生管理の実施も重要です！



②重要な工程を決める

器具類の洗浄不足による微生物の汚染
不適切な温度管理による微生物の増殖

加熱温度・加熱時間の不足による
微生物の残存

重要!!

手洗い不足による微生物の汚染
器具類の洗浄不足による微生物の汚染
不適切な温度管理による微生物の増殖

③重要な工程を集中管理する

管理基準は温度や時間以外に、
**色や形の変化など目視で確認する
方法もあります！**
また既に使っている記録表があれば、そのまま使用できます！



重要な工程の整理表（例）

工程	加熱
危害要因	病原微生物の残存
発生要因	加熱温度・加熱時間の不足
管理手段	適正な加熱温度・加熱時間を管理する
管理基準	揚げ油の温度 170℃ 2分以上
モニタリング方法	フライヤーの油温を記録する

モニタリングの記録（例）

日時	製品名	油温	タイマー 2分以上	確認者
3/12 10:00	〇〇〇	173℃	✓	〇〇
3/12 10:05	〇〇〇	174℃	✓	〇〇



なごや HACCP

検索

<http://www.city.nagoya.jp/kenkofukushi/page/0000099473.html>

業種別手引書のリンク先のほか、自主管理認定制度などの情報があります！