

# HACCP研修会

できませんでは済まされない

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理は、  
どのような理由があっても従わなくてはなりません。

**主催 教育・情報委員会**



農林水産省認可法人  
全日本コーヒー商工組合連合会  
All Japan Coffee Roasters Association



# 「食品衛生法等の一部を改正する法律」

平成30(2018)年6月13日に公布

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

令和2年6月1日から施行

ただし1年間の猶予期間有

令和3年6月1日から完全実施



# 「食品衛生法等の一部を改正する法律」

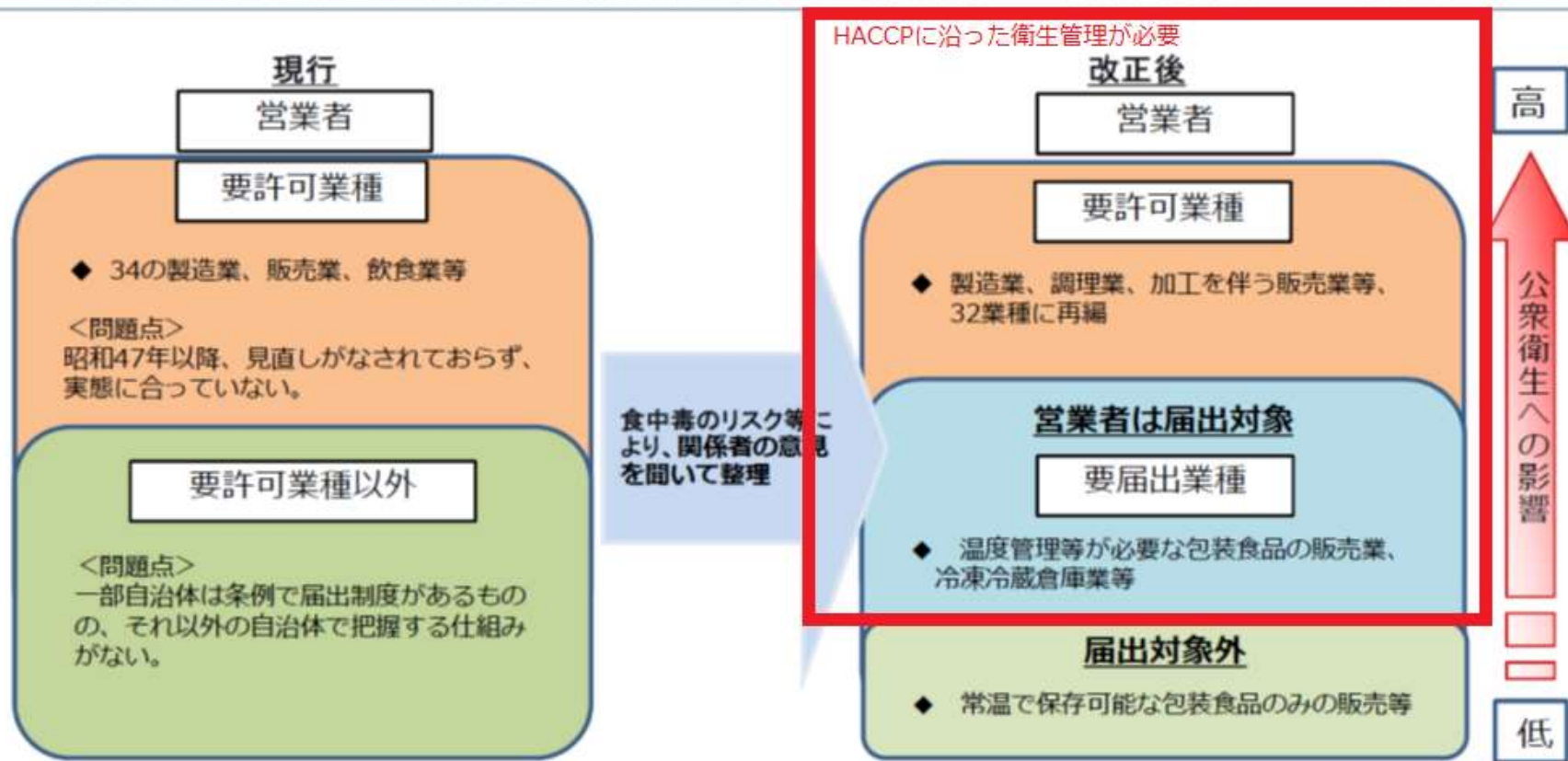
1. 広域的な食中毒事案への対策強化
2. **HACCP (ハサップ) に沿った衛生管理の制度化**
3. 特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集
4. 国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備
5. **営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設  
(施設基準)**
6. 食品リコール情報の報告制度の創設
7. その他



営業(者)(法第4条第7項及び第8項)

営業とは、業として、食品若しくは添加物を採取し、製造し、輸入し、加工し、調理し、貯蔵し、運搬し、若しくは販売すること又は器具若しくは容器包装を製造し、輸入し、若しくは販売することをいう。

ただし、農業及び水産業における食品の採取業は含まない。営業者とは、営業を営む人又は法人。





# 営業許可制度の見直し

食中毒等のリスクや、規格基準の有無、食中毒の発生状況、許可業種を再編

喫茶店営業と飲食店営業を 飲食店営業に1本化

現行の許可業種のうち、リスクが低い一部の許可業種は届出の対象へ

(例：乳類販売業、冰雪販売業、食肉販売業・魚介類販売業の一部)

原則、一施設一許可となるよう、

一つの許可業種で取り扱える食品の範囲を拡大

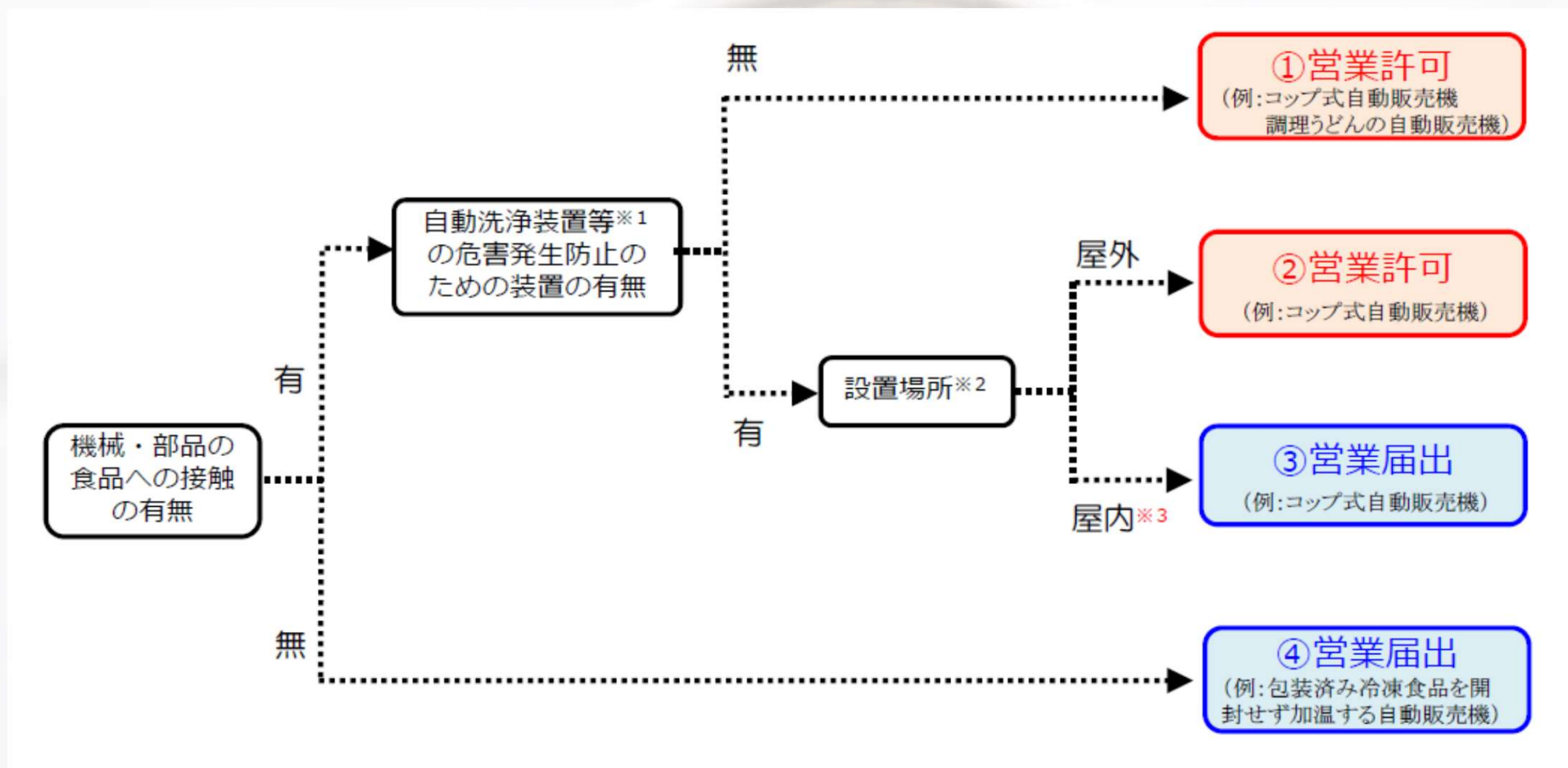
①：菓子製造業を取得している施設が調理パンを製造する場合、  
そうざい製造業や飲食店営業の許可は不要

②：清涼飲料水製造業を取得している施設が生乳を使用しない乳飲料を  
製造する場合、乳製品製造業の許可は不要

コップ式自動販売機（屋内設置等の場合） 届け出業種に



# 調理機能を有する自動販売機の営業許可、営業届出



# 届け出制度の創設

原則、全ての食品等事業者にはHACCPに沿った衛生管理が義務付けられることに伴い、食品衛生監視員が対象事業者を把握できるよう、管轄の保健所に届出をする必要があります。

届出する内容は、**届出者の氏名、施設の所在地、営業の形態、主として取り扱う食品等に関する情報、食品衛生責任者の氏名**です。

許可とは異なり、**要件（施設基準）はありません。**

更新の必要はありません。

廃業した場合は、届け出てください。

施行は**令和3年6月1日**から、施行前に届けることも可能です。

既に営業中の事業者は施行から6ヶ月以内

**（令和3年11月30日まで）**に届出してください。



# 届け出制度の創設

業 種：コーヒー製造・加工業

その範囲：コーヒー製造業（標準産業分類1032）

主としてコーヒー生豆を焙煎、粉砕して荒びきコーヒー又はインスタントコーヒーを製造する事業所をいう。

量り売りなど、包装されていない食品の販売業

※焙煎機がなくても、粉砕・袋詰めを行う事業所は届け出が必要。

許可営業者であっても、届出業種を営む場合には別途、届出が必要

複数の届出業種を営んでいる場合は、代表的な業種について届出を求める

コーヒー製造業は、営業の届出が新たに必要になります。

飲食店営業の許可を有していても、

コーヒー製造業を営む場合は届出をする必要があります。





# 届け出制度の創設



食品衛生システム <https://ifas.mhlw.go.jp/faspte/page/login.jsp>

GビジネスID（経済産業省）

企業から国への申請に関わる複数の行政サービスを、  
ひとつのアカウントでの利用を可能とする認証システムです



農林水産省認可法人

全日本コーヒー商工組合連合会

All Japan Coffee Roasters Association



# 食品衛生責任者

食品衛生管理者（国家資格）は、食品衛生法によって定められた特定の食品加工や添加物製造を行う事業所において施設ごとに配置しなければいけない有資格者です。

食品衛生責任者（自治体管轄）は、食品販売や製造を行う全ての事業所において配置しなければいけない有資格者です。この資格は、自治体が管轄する公的資格です。

食品衛生学・食品衛生法・公衆衛生学 計6時間 確認テスト

受講費 10,000円程度

自治体が講習会を実施



# 営業許可業種の施設基準

改正食品衛生法 第54条

都道府県は、  
公衆衛生に与える影響が著しい営業であつて、  
政令で定めるものの施設につき、  
厚生労働省令で定める基準を参酌して、  
条例で、公衆衛生の見地から必要な基準を定めなければならない。



# 営業許可制度の施設基準

## 各営業に共通する基準

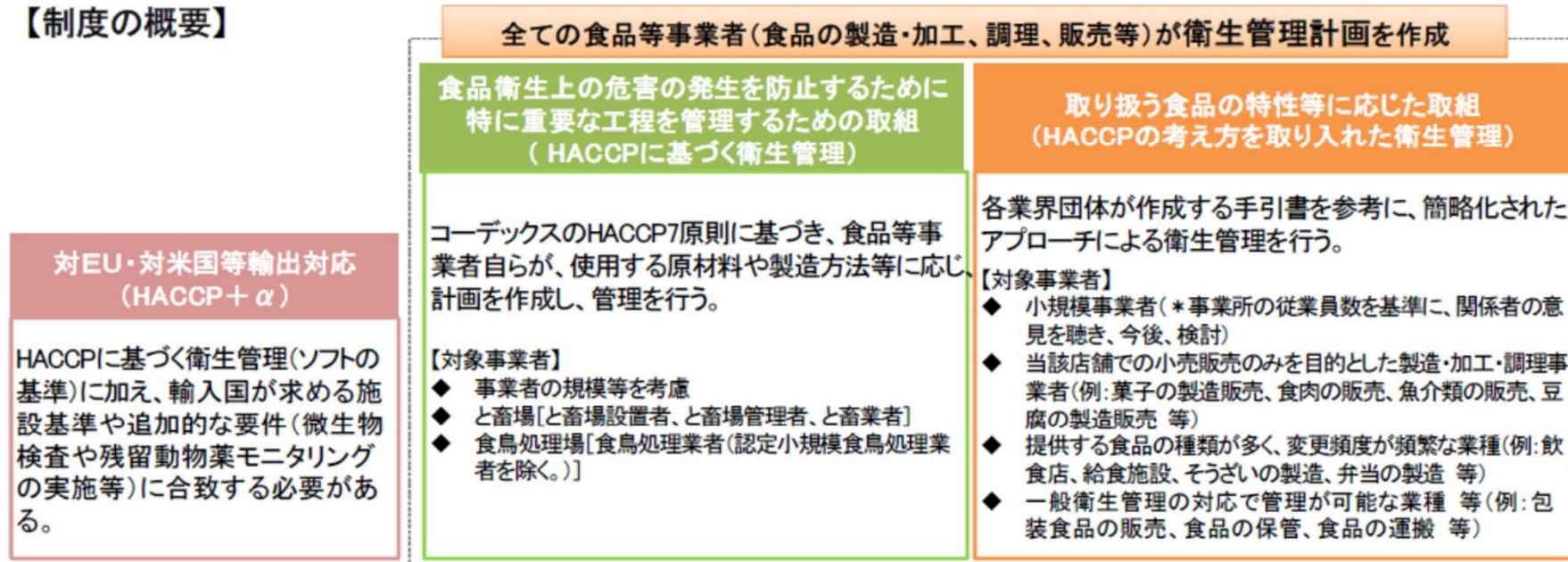
- ・作業区分に応じ、間仕切り等により必要な区画がされ、工程を踏まえて施設設備が適切に配置され、又は空気の流れを管理する設備が設置されていること。
- ・床面及び内壁の清掃等に水が必要な施設にあつては、床面は不浸透性の材質で作られ、排水が良好であること。内壁は、床面から容易に汚染される高さまで、不浸透性材料で腰張りされていること。
- ・従事者の手指を洗浄消毒する装置を備えた流水式手洗い設備を必要な個数有すること。なお、水栓は、洗浄後の手指の再汚染が防止できる構造であること。
- ・冷蔵、冷凍、殺菌、加熱等の設備には、温度計を備え、必要に応じて圧力計、流量計その他の計量器を備えること。





## Ⅱ. HACCP(ハサップ)に沿った衛生管理の制度化

### 【制度の概要】



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。

※ 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)の対象であっても、希望する事業者は、段階的に、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)、さらに対EU・対米国輸出等に向けた衛生管理へとステップアップしていくことが可能。

※ 今回の制度化において認証の取得は不要。

### 【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

厚生労働省  
ホームページ  
より引用



一商工組合連合会  
Association



# 手順に沿ってHACCPに挑戦してみよう! (HACCPの7原則 12手順)

### 手順1

まずは、みんなで話し合ひましょう!  
製品のすべての情報が集まるように各部門の担当者が参加しましょう。

**HACCPチームの結成だあ!**

分らないところは、外部に相談したり、書籍を参考にする事も可能ですよ。

### 手順2

次は、自分たちが作っている商品がどんなものか、書き出してみましょう。

製品概要	
項目	内容
製品名	
原材料	
製造工程	
包装形態	
賞味期限	
保存方法	
アレルギー	
その他	

- 製品の名称及び種類
- 原材料の名称、添加物の名称
- 製品の特性 (Aw, pH等)
- 包装形態、単位、量
- 容器包装の材質
- 消費期限あるいは賞味期限、保存方法

### 手順3

この商品は、どうやって食べるもの? 誰が食べる?  
商品が誰にどのように食べられるのかを書き出しましょう。

(例)

- 加熱して食べるものか、そのまま食べるものか。
- 一般の消費者が食べるのか、病人、乳幼児、高齢者等が対象の商品なのか。

書き出してみるとよく分るなあ。

### 手順4

商品の作り方を書いてみましょう。

原材料の受入から保管、製造・加工、包装、出荷までの一連の流れを書いてみましょう。

温度・時間等も書き込むといいですね。

### 手順5

手順4で作った製造工程図を現場でよく確認して、違っているところは直しましょう。

現場を確認すると実際と違っている部分がよくわかります。

### 手順6【原則1】

製造工程ごとにどのような危険要因\*が潜んでいるかを考えてみましょう。

\*「危険要因」というのは、細菌に悪影響を与えたりする原因になるものを言っています。

No.	工程	1 受入	2 保管	3 製造	4 仕込	5 加熱	6 冷却
原料/工程	1 受入	原料の品質検査	原料の保管	製造工程	仕込	加熱	冷却
危険	原料の生	Yes	原料の生	原料の生	原料の生	原料の生	原料の生

「危険要因」には、有害な微生物以外にも、化学物質や破片異物があります。

### 手順7【原則2】

健康被害を防止する上で特に厳重に管理しなければならない工程を見つけてみましょう。

原料/工程	1 受入	2 保管	3 製造	4 仕込	5 加熱	6 冷却
加熱	原料の生	原料の生	原料の生	原料の生	原料の生	原料の生

原材料や製造環境に由来し、健康被害を引き起こす可能性のある危険要因を予防、除去または低減するための工程はどこか。

(例) ● 加熱殺菌工程  
● 冷却工程  
● 金属異物検出工程 等

うちの製品は、十分な温度と時間で殺菌する加熱工程が重要だ。

### 手順8【原則3】

手順7で決めた工程を管理するための基準を決めましょう。

この基準を達成しないと安全が確保できなくなります。

工程	内容
加熱	加熱温度と時間の管理
冷却	冷却温度と時間の管理
仕込	仕込工程の管理
包装	包装工程の管理
出荷	出荷工程の管理

基準は色々ありますが、必ずしも数値である必要はありません。

### 手順9【原則4】

手順8で決めた基準が常に達成されているかを確認しましょう。

(例)

- オープンや検閲機などの温度と時間
- 冷却装置の温度
- 金属探知機の精度

日視確認でもいいんだなあ。

### 手順10【原則5】

工程中に問題点が発生した場合、修正できるような事前に改善方法を決めておきましょう。

- 基準を達成しなかった製品を区分けする
- 機械等の故障の原因を特定し、復旧させる
- 温度計やタイマー等の校正をする
- 基準を満たさなかったものは廃棄などを行う

改善した記録を見直し、品質の安定化やクレームの減少に役立てられそうですね。

### 手順11【原則6】

ここまでのプランが有効に機能しているかを見直しましょう。

- 重要な工程の記録を確認
- 温度計やタイマーの校正の確認
- 設備が起きた際の改善策
- 製品検査と記録
- 一連の流れに修正が必要か

定期的に、日頃の作業が適正に実施されているか、記録をみて確認してみよう。

### 手順12【原則7】

各工程の管理状況を記録しましょう。HACCPを実施した証拠であると同時に、原因を追究するための手助けとなります。

今使っている作業日報を少しアレンジして記録をとることもできますよ。

今ある記録を見直して不足している項目を加えよう!

HACCPは、この7原則12手順を繰り返し行い、少しずつ内容を改善し、向上させ継続的に取り組むことが大切です。

食品を安全に製造・加工するためには、①計画 (Plan) を作成し、②計画に沿って製造・加工を実行 (Do) し、③標準の実施の計画に沿っているかどうかの確認 (Check) し、④実施が計画に沿っていない部分を調べて修正する (Act) という4段階 (PDCA) を行い、⑤標準 (Check) を次のサイクルにつなげ、1番ごとに内容を向上させ継続的に改善していくこと (PDCAサイクル) が重要だ。

厚生労働省  
ホームページ  
より引用

# 様々な衛生管理手法

## (1) HACCP (ハサップ)

1960年代に米国で宇宙食の安全性を確保するために開発された食品の衛生管理の方式で、ひとつのアイテムの原材料から出荷までの工程を管理します。認証はアイテムごとに行います。

## (2) ISO22000 (アイ・エス・オー)

ISO9001との両立性を考慮して、HACCP（危害分析・重要管理点方式）手法とPP（Prerequisite Program：一般的衛生管理プログラム）を含む食品安全マネジメントシステムです。

## (3) FSSC22000 (エフ・エス・エス・シー)

ISO22000の前提条件プログラム（PRP）の一般衛生管理の部分の要求事項を、より具体的に記述したPAS220等を組合せた規格です。



# HACCPとは・・・

- ① 原料の受け入れから製造・出荷に至る過程において、発生する恐れのある生物的（微生物汚染）、化学的（農薬、かび毒）、物理的（異物混入）危害要因を予め分析（危害要因分析）
- ② 原料の受け入れから製品の出荷までのどの段階でどのような危害要因が生じ、どのような対策を講じればそれを管理（除去、許容レベルまで低減）できるかを検討して重要管理点として定める
- ③ この重要管理点に対する管理基準や基準の測定法を定め、これを継続的に記録することにより製品の安全性を確保していく科学的、国際的な衛生管理の手法

工場の改修や専任担当者の設置など経費や時間がかかり、

中小事業者には対応が困難





# HACCPの考え方を取り入れた衛生管理とは・・・

- ① 小規模事業者が多数を占めるコーヒー製造業界においては、HACCP導入は非常に困難
- ② 事業者負担の軽減、HACCP制度の早期導入を目的として、コーヒー製造に係る従業員が50名以下の施設を対象にした「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」を作成
- ③ コーヒー製造に関しては、生物的、化学的、物理的危険要因はリスクが低いいため、重要管理点は定めず、重要管理点に対する管理基準や基準の測定法を定めて継続的に記録することも求めている



## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理とは・・・

- ④ しかしながら、食品の安全性を高め、健康被害を防止する観点から、事業者自らが「一般衛生管理」と「HACCPに沿った衛生管理」の双方の衛生管理計画を策定し、衛生管理の実施状況を「記録」に残し、「保存」することが必要
- ⑤ コーヒー生豆を焙煎する行程を含むレギュラーコーヒー（豆製品／粉製品）の製造を行う事業者で製造に係る従業員が50名以下の施設が対象
- ⑥ 製造事業所単位での管理が必要となるが、このルールは法律であり日本全国で適用されるため、コーヒー製造事業者は全員が導入しなければならない



HACCPに沿った衛生管理の制度化により、  
現在の衛生管理はどのように変わるのか。  
何か新しい設備を設けなければならないのか。

HACCP に沿った衛生管理の内容については、これまで求められてきた衛生管理を、個々の事業者が使用する原材料、製造・調理の工程等に  
応じた衛生管理となるよう計画策定、記録保存を行い、「最適化」、  
「見える化」するものです。

「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」については、事業者団体が  
作成し、厚生労働省が確認する手引書を利用して、温度管理や手洗い  
等の手順を定め、簡便な記録を行うことを想定しており、比較的容易  
に取り組めるものです。

**HACCPに沿った衛生管理の制度化により、  
現在の衛生管理はどのように変わるのか。  
何か新しい設備を設けなければならないのか。**

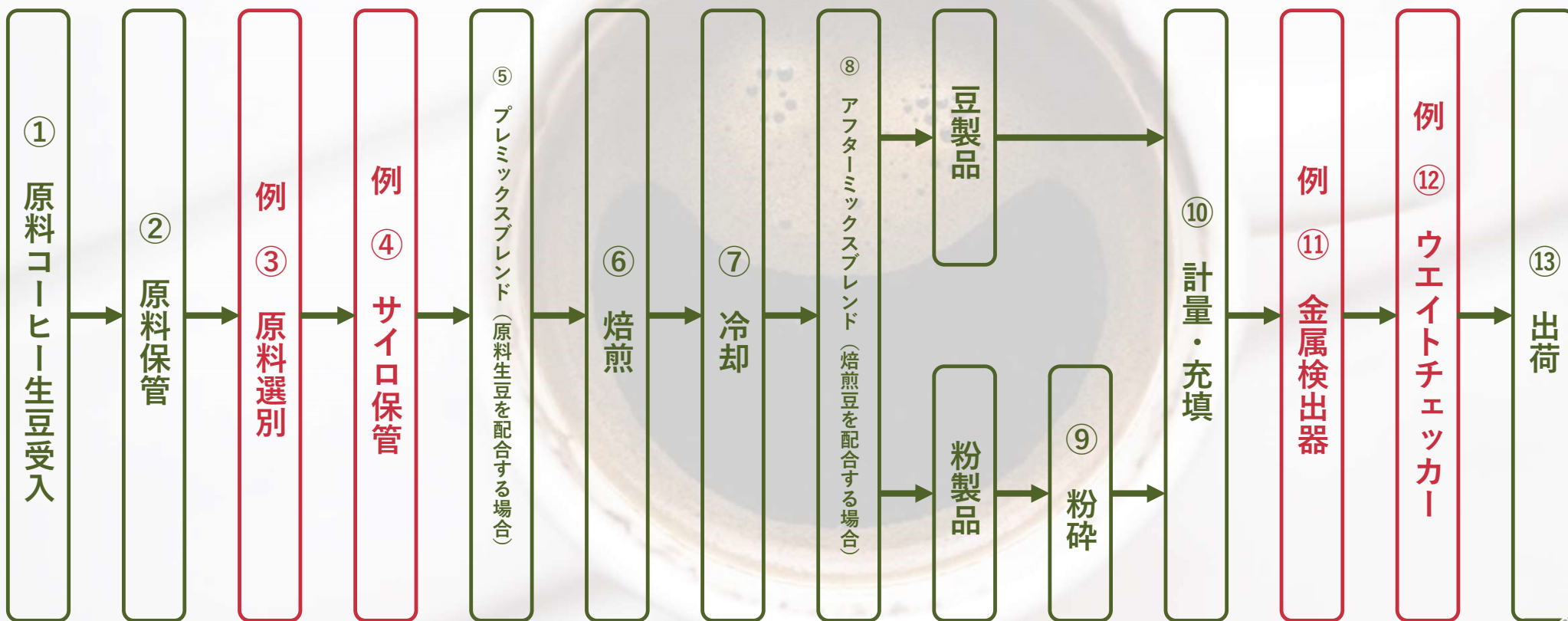
衛生管理の計画と記録を作成することで、衛生管理の重要なポイントが明確化され、効率的な衛生管理が可能となり、さらには保健所からの監視指導の際の応答や顧客など外部への説明も容易になるなどといった利点も生じます。

HACCPは工程管理、すなわち、ソフトの基準であり、必ずしも施設設備等ハードの整備を求めるものではありません。今回の制度化に当たっても現行の施設設備を前提とした対応が可能です。



# 1. コーヒーの一般的な製造工程

コーヒー生豆を焙煎する工程を含むレギュラーコーヒー（豆製品／粉製品）の基本的な製造工程は以下の通り



## 2. コーヒー製造事業者における衛生管理計画

HACCPの考え方を取り入れたコーヒー製造事業者を対象とした衛生管理

2-1. 衛生管理計画の作成

2-2. 衛生管理計画に基づいた実施

2-3. 衛生管理計画の確認と記録



## 2 - 1. 衛生管理計画の作成

### ■衛生管理計画の作成

- ① 原材料の受け入れ、保管
- ② 製造施設の整理、整頓、清掃
- ③ 製造設備・機械器具の清掃、保守
- ④ トイレの清掃、消毒
- ⑤ 従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い
- ⑥ そ族（注：「そ族」とはネズミ類全般の意） ・ 害虫対策



## ① 衛生管理計画書の作成

食品等事業者自らが使用する原材料、製造方法、施設設備等に応じて、食品等の製造・加工、調理等を行っている施設ごとに、一般衛生管理を基本とし、必要に応じて重要管理点を設けて管理するHACCPの考え方に基づく衛生管理のための「衛生管理計画」を作成することが求められます

		(記載例) 衛生管理計画
一般衛生管理のポイント		
①	原材料の受け入れ保管	いつ <u>原材料の受入時</u> 、その他 ( )
		どのように <b>包装・容器が水濡れしていないかを確認する</b>
		記録 生豆受入チェックシートに記録する。
		保管 所定のパレットに置く or 焙煎室へ 持ち込み
		問題があった時 <b>納品事業者に連絡し、返品交換を行う</b>
②	製造施設の整理、整頓、清掃	いつ 始業前、 <u>業務終了後</u> 、その他 ( )
		どのように <b>床の汚れを帚で掃除</b>
		問題があった時 <b>整理・整頓・清掃が不十分であった場合は、直ちに清掃し、従業員の再教育を行う。</b>
③	製造設備・機械器具の清掃、保守	いつ 作業開始前、 <u>作業中</u> 、 <u>作業終了後</u> 、その他 ( )
		どのように <b>作業中に製造設備や機械器具の異常音（エア漏れの異常音）、オイル漏れがないか確認する。作業終了後に清掃を行う。</b>
		問題があった時 <b>エア配管の漏れを補修する。必要に応じて業者を呼び修繕してもらう。設備・機械器具の汚れを見つけた場合は、直ちに清掃する。</b>
		いつ 業務開始前、 <u>業務終了後</u>
④	トイレの清掃、消毒	どのように <b>トイレの清掃、消毒を行う。</b>
		問題があった時 <b>作業中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄して消毒する。</b>
		いつ <u>始業前</u> 、その他 ( )
⑤	従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い	どのように <b>従業員自ら発熱と下痢があるかを自主申告してもらい確認を行う。</b>
		記録 衛生管理チェックシートに記録する。
		問題があった時 <b>早退させ医師の診察を受けさせる。</b>
⑥	そ族・害虫対策	いつ 定期的（自社、 <u>委託</u> ）、その他 ( ●月と▲月 )
		どのように <b>製造所内にそ族・昆虫が侵入していないかを確認。</b>
		問題があった時 <b>トラップを仕掛けることにより駆除。作業中にねずみや害虫を見つけた場合は、可能な限り駆除すつとともに繁殖場所や進入経路を確認し、必要な対策をとる。</b>



## 2-1. 衛生管理計画の作成

自らの施設で用いる原材料及び工程において発生する重要なハザードを特定し、それらをコントロールする管理措置の手順を明確にしたのち、それを実施します。

### ■危害要因分析

- ① 生物的危害要因（微生物汚染）
- ② 化学的危害要因（農薬、かび毒）
- ③ 物理的危害要因（異物混入）

小規模な一般飲食店事業者向け			
	重要管理のポイント		
	分類	メニュー	チェック方法
1グループ	非加熱	刺身・冷奴	冷蔵庫より取り出したらすぐに提供
2グループ	冷凍品を加熱	ハンバーグ	火の強さや時間、肉汁、見た目判断
	加熱後熱いまま提供	焼き魚	焼き上がりの触感、見た目判断
	加熱後高温保管	唐揚げ	触感、見た目判断
3グループ	加熱後冷却、再加熱	カレー	再加熱時には気泡、見た目判断
	加熱後、冷却	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



## 2 - 1. 衛生管理計画の作成

### ①生物的危険要因（微生物汚染）

微生物汚染に関しては、通常、コーヒー原料生豆は、水分含有率13%前後、水分活性は0.6付近、焙煎豆の水分含有率は最大でも3~5%程度、水分活性は0.2付近であるため、原料生豆や焙煎豆に微生物が付着しても増殖しない。

（一般生菌の最低生育水分は水分活性0.9以上、かびで0.8以上）

また、200度前後の焙煎加工工程を経るため、結果として微生物は消滅するので、HACCPにおける生物的危険要因に対する重要管理点を設定する必要はない。



## 2-1. 衛生管理計画の作成

### ■ 水分活性

食品で健康被害が発生する要因として、自然毒、微生物（細菌）、かび毒、化学物質、汚染物質、異物混入などがあり、スルクを増減させる要因に温度、水（水分活性）、空気がある。食品に含まれる水分のうち、微生物の生育に利用できる水分（自由水）の割合を示した数値を「水分活性Aw（Water Activity）」と呼ぶ。

微生物は水分活性の高い環境でよく生育し、かびは水分活性が低い環境でも生育でき、食品の品質が非常に重要。微生物の増殖を防ぎ、食品の品質を向上させるには水分活性を低く保つことが重要。

微生物やかびの増殖を抑制して微生物危害を防止するためには、水分含量ではなく、水分活性を低く保つことが重要。

## 2-1. 衛生管理計画の作成

### ■ 水分活性の目安

水分活性 (Aw)	例	概要
0.98以上	野菜、果物、生肉、鮮魚、米飯、牛乳	食品の腐敗や健康被害に関係する大半の微生物が増殖する
0.93～0.98	パン、ソーセージ	サルモネラを含む腸内細菌科の細菌、乳酸菌などが増殖する
0.85～0.93	コンデンスミルク、生ハム、乾燥牛肉	洋食ブドウ球菌やマイコトキシン生産性のかびが増殖する
0.60～0.85	穀物、小麦粉、ナッツ、ジャム	病原性細菌は増殖しないが、乾燥性微生物による腐敗は発生
0.60以下	キャンディ、ビスケット、脱脂粉乳、蜂蜜、乾麺、コーンフレーク、ポテトチップ、コーヒー生豆 (0.60付近) コーヒー焙煎豆 (0.20付近)	微生物は増殖しないが長期生存は可能



## 2-1. 衛生管理計画の作成

### ■ 食中毒

食中毒を大別すると3タイプに区分され、食中毒の77%以上は微生物による食中毒であることから、微生物による食中毒を防ぐことができれば、食中毒の発生を激減させることが可能になる。

食中毒の防止には、食中毒の原因となる微生物の種類、特徴、汚染の状況や感染経路、発病に至るまでの過程などを知り、食品の取扱いに十分注意を払う必要がある。



## 2-1. 衛生管理計画の作成

### 1. 微生物等による食中毒

#### ① 細菌による食中毒

感染型：腸炎ビブリオ、カンピロバクター、サルモネラ、腸管出血性大腸菌等

毒素型：黄色ブドウ球菌、ボツリヌス菌、バチルス・セレウス等

#### ② ウイルスによる食中毒（ノロウイルス、A型肝炎ウイルス等）

#### ③ その他、原虫等による食中毒（クリプトスポリジウム、ジアリジア等）



## 2-1. 衛生管理計画の作成

### 2. 化学性食中毒

- ④ 食品成分の変質（ヒスタミン、過酸化脂質等）
- ⑤ 汚染・混入（農薬、有機水銀、PCB等）

### 3. 自然毒食中毒

- ⑥ 植物性自然毒（かび毒、キノコ毒、バレイシヨ等）
- ⑦ 動物性自然毒（フグ毒、シガテラ毒、貝毒等）

## 2-1. 衛生管理計画の作成

### ②化学的有害要因（農薬、かび毒）

レギュラーコーヒー製造に使用する原材料であるコーヒー生豆は、残留農薬を含有するおそれがあるが、輸入時に検疫所のモニタリング検査を受けていることから、それらの情報に注意すること。

原則として、輸入時点の検査により、国で定められた残留農薬の基準以内のもののみが国内流通するため、原材料段階での化学的有害要因は無いと考えらるので、HACCPにおける化学的有害要因に対する重要管理点を設定する必要はない。

ただし、事業者は、信頼される事業者から豆を調達（又は購入）し、その（購入先）記録を残すこと、また、新たな情報に留意すること。

健康被害の原因となる物質を含む化学物質（殺虫剤、殺鼠剤、洗剤、機械油等）は、コーヒーを製造する区域には置かないことが重要。

オイル、グリース、防錆潤滑剤、塗料、殺虫剤、殺鼠剤、洗剤、インク、有機溶剤、アルコール、etc





## 2-1. 衛生管理計画の作成

### ■ かびとかび毒の特性

- かびの発育には栄養源が必要
- 低い水分でも生育可能  
(湿度70%以上であれば乾燥した食品にも生える可能性がある)
- 大半のかびは10~30°Cの温度が必要
- かびは酸素がないと発育できない
- かびはアレルギーや病気の原因になる
- かび毒とは、かびが作り出す代謝物質で、人や動物に有害な化学物質を指す
- かび毒は熱に強い  
(100~210°C、60分以内の加熱でも完全に分解しない)



## 2 - 1. 衛生管理計画の作成

### ③物理的危険要因（異物混入）

原料生豆は生産国において異物除去工程を経ているが、製造事業所内に存在する様々な異物や従業員に起因する異物が混入するリスクが存在する。

しかし、これらの異物はコーヒーを飲用に供する工程において、90～100°Cの熱水でフィルター等を用いてろ過して抽出するため、異物がコーヒー抽出液に移行することは想定できない。

また、これまでも抽出液に異物が混入したという報告はなく、HACCPにおける物理的危険要因に対する重要管理点を設定する必要はない。



## 2 - 1. 衛生管理計画の作成

### ③物理的危険要因（異物混入）

危険要因分析の結果、コーヒー製造におけるHACCPの考え方を通り入れた衛生管理では、重要管理点の設定は必要ないが、焙煎、粉碎、充填等の工程で使用する各種機械、設備等の破損等により、極めて稀に金属異物等が製品に混入する恐れがあるので、製造設備の点検及び記録をしっかりと行い、万一、混入してしまった異物は確実に除去する。



## 2-2. 衛生管理計画に基づいた実施

HACCPの考え方に基づいて作成した「衛生管理計画」のポイントは、衛生管理計画のチェックと実施するための問題点について検討し、定期的に全体の流れを振り返り、より精度の高い管理が行えるよう努力する。

日頃、製造所内で行っている作業を、衛生管理計画①～⑥に照らし、いつ・どのように行うか、計画を立てて記録フォームに記載する。





## 2-2. 衛生管理計画に基づいた実施

### 「いつ」とは？

各項目において、衛生管理計画を「いつ」実施すべきかを決め、問題が起きた際に確認できるようにする



## 2-2. 衛生管理計画に基づいた実施

### 「どのように」とは？

衛生管理を「どのような方法」で実施するかを決め、製造作業に従事する従業員全員が同じ方法で作業できるようにする



## 2-2. 衛生管理計画に基づいた実施

### 「問題があった時」とは？

普段とは異なる事態が起きた際の対処方法を決めて、製造作業に従事する従業員全員が同じ方法で対処できるようにする



## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

### 衛生管理計画を確認して記録をつけるメリット

- ① 衛生管理のポイントを明確にする
- ② クレームや事故の発生の防止
- ③ クレームや事故が発生した際に、調査が可能になり、改善計画が立てられる
- ④ 顧客や保健所に対して、衛生管理を適切に行っている証明になる





## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

### 記録の保管

衛生管理計画の記録は少なくとも1年間は保管し、保健所の衛生監視員から提示を求められた際は、直ちに提示できるように準備しておく



## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

この一連の作業を行って衛生管理の取組みを「見える化」するため、実施状況を確認して、記録に残します。

(記載例) 一般衛生管理の実施記録								
〇〇〇〇年〇〇月							確認日	〇〇〇〇年〇〇月〇〇日
							確認者	山田太郎
	原材料の受け入れ、受保管	製造施設の整理、整頓、清掃	製造設備・機械器具の清掃、保守	トイレの清掃、消毒	従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い	そ族・害虫対策	担当者	特記事項
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	<b>1日</b> 粉砕機の見詰まりを見つけたので粉砕作業を中止し、再度清掃を行い、見詰まりが解消されたことを確認して粉砕作業を再開した。  <b>2日</b> 作業中に床の油汚れを見つけたので直ぐに清掃した。
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	木村	
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	木村	
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	木村	
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐藤	
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

### 従業員に対する食品安全教育

一般衛生管理には、従業員の教育が必要不可欠。

ノロウイルスなどの食中毒事故の大半は、従業員に由来するとされている通り、健康被害を伴う食品事故は従業員の無知や判断ミスが原因。

従業員に対して、「食品安全」に関する教育を定期的に施すことは、従業員の食品安全に対する意識や知識が向上し、事故防止に役立つ。

食品を製造する事業所は、「食品安全」に関する情報を従業員に提供し、従業員全員で情報共有できる環境を整備する責任を負っている。



## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

### 従業員に対する食品安全教育

以下のような従業員教育を定期的に行う

- ① 朝礼：朝礼で「食品安全」に関する業界情報やクレーム等を伝える
- ② 回覧：「食品安全」に関する業界情報や新聞記事などを資料にして回覧する
- ③ セミナー：「食品安全」に関するテーマの3のセミナーを自社で開催したり、外部のセミナーに社員を参加させる





## 2-3. 衛生管理計画の実施記録と保存

### 従業員の遵守事項

- ① 製造区域に立ち入る際は、業務に無関係な物品は持ち込まない
- ② 製造区域内で飲食、喫煙は行わない
- ③ 関係者以外を不必要に工場に立ち入らせない
- ④ 店舗内に製造設備がある場合は、出来るだけ顧客が製造設備に近寄らないよう配慮する



## 3. 衛生管理の手順書

- 3-1. 原材料の受け入れ、保管
- 3-2. 製造施設の整理、整頓、清掃
- 3-3. 製造設備・機械器具の清掃、保守
- 3-4. トイレの清掃、消毒
- 3-5. 従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い
- 3-6. そ族・害虫対策
- 3-7. その他（保健所への報告、振り返り）



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-1. 原材料の受け入れ、保管

- ① 原材料を受入る際は、納品された商品と発注した商品の品名、規格、数量等が合っているか確認する。
- ② 原料生豆の包装・容器が汚損しているものは、原料が汚染されている可能性があり、包装・容器が破損しているものは、異物混入などの恐れがあるため、入庫時にチェックする。原材料をサイロや容器に移し替える場合は、異物が混入しないように蓋の付いた保管容器を使用する。
- ③ 原材料（原料及び資材）、中間品及び製品は、適切な環境（温度、湿度等）で保管し、水濡れによってカビが発生しないように注意する。
- ④ 原材料に問題がある時は、問題を責任者に報告して指示を仰ぎ、必要に応じて、異物除去、返品、交換等の処理をする。
- ⑤ 原材料の受け入れと保管について、記録して保存する。

## 3. 衛生管理の手順書

### 3-1. 原材料の受け入れ、保管

- ・ 品名・規格・数量の確認
- ・ 外観チェック 移し替え時の混ざり
- ・ 保管時の結露・カビ対策
- ・ 誤入荷・不良品の報告・返品の流れ
- ・ 記録・保存

#### プラスポイント

- ・ 原料と製品 保管場所の区分け





## 3. 衛生管理の手順書

### 3-2. 製造施設の整理、整頓、清掃

- ① 製造施設が汚いと、異物混入、害虫（ゴキブリ等）やそ族の侵入・生息、カビや細菌増殖の原因になるので、常に整理、整頓、清掃を心掛る。
- ② 製造施設は、毎日、整理、整頓、清掃して、衛生上の問題が発生しないようにする。
- ③ 製造施設に汚れを発見したら、直ちに、整理、整頓、清掃する。
- ④ 製造施設の整理、整頓、清掃について、記録して保存する。



# 3. 衛生管理の手順書

## 3-2. 製造施設の整理、整頓、清掃

- 整理 必要な物と、 unnecessaryな物を分類し、  
 unnecessaryな物を取り除くこと
- 整頓 必要な物を、誰にでも、すぐに取り出せるようにすること
- 清掃 ゴミや汚れがない綺麗な状態を維持すること
- 清潔 3S（整理・整頓・整頓）が維持されている状態
- 習慣 3Sが定着し、決められたことを守れる風土になっている状態

### 3. 衛生管理の手順書

## 5Sで取り組む 一般衛生管理

1	部品、工具類	不要な部品類はないか
		整然と保管されているか
2	書籍、ロッカー	不要な書類や部品類がないか
3	製造設備	油漏れ、汚れ、ゴミの体積はないか
4	配管、配線	被覆剥がれ、ペンキ剥がれ、漏れ、錆がないか
5	テープ類	切れ、剥がれ、文字の不鮮明はないか
6	掲示物	汚れ、変色、シミ、めくれはないか
7	隙間	虫やネズミの侵入、風雨の侵入、解放ドアないか
8	頭上、足元	ゴミの堆積、ゴミの散乱、落下物等はないか
9	手洗い、設備	手洗いの方法は正しいか
		手洗い設備は清潔か
10	健康管理	健康状態を報告しているか
		手指に傷はないか



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-3. 製造設備・機械器具の清掃、保守

- ① 製造設備や機械器具の汚れや破損等は、細菌の増殖や異物混入の原因になるため、清掃、保守を行う。
- ② 作業中に、製造設備や機械器具の異常音、オイル漏れ、破損、数量等をチェックする。
- ③ 機械部品や機械器具の異常・破損が確認された場合は、原因を調査して対策を行う。部品の欠損が発見され、その部品が発見できない場合は、製品に欠損部品が混入していないか確認しなければならない。
- ④ 製造設備・機械器具の清掃、保守について、記録して保存する。





# 3. 衛生管理の手順書

## 3-3. 製造設備・機械器具の清掃、保守

- ・どこを
- ・いつ
- ・どのように
- ・問題があった時

場所	頻度	内容	担当者	捺印	備考
焙煎機	終業時	灰皿のチャフを廃棄	焙煎係		
冷却層	毎月月初	ブラシでこする	焙煎係		
冷却層	焙煎ごと	エアージェットで洗浄	焙煎係		
計量器	毎月月初	標準分銅で確認	包装係		



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-4. トイレの清掃、消毒

- ① トイレは、事業所内において、様々な病原性微生物に汚染されている可能性が最も高い場所で、トイレを利用した人を介して製品を汚染する可能性がある。
- ② トイレは毎日清掃し、塩素系殺菌剤やアルコール等を用いて消毒を行う。
- ③ トイレが汚れている場合は、洗剤で洗浄して消毒する。
- ④ トイレの清掃、消毒について、記録して保存する。



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-4. トイレの清掃、消毒

- ・アルコールスプレー（殺菌・消毒・皮脂汚れ対策・消臭）

- ・便座・ドアノブ

プラスポイント

- ・清掃時の服装
- ・トイレ スリッパの利用
- ・上着・エプロンを脱いでから利用
- ・共用のタオルから使い捨てペーパータオルへ



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-5. 従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い

- ① 従業員に発熱、下痢、嘔吐、手指の傷があると、手指などを介して、製品が病原性微生物に汚染される可能性があり、作業着等の着衣が汚れていると汚れや毛髪等の異物混入の原因になる。
- ② 始業前に、従業員の体調、手指の傷、作業着等の着衣、手洗いをチェックする。
- ③ 発熱や下痢などの体調不良時は製造作業に従事させず、手指に傷がある場合は耐水性絆創膏を付けた上から手袋を着用させ、汚れた作業着等は交換する。
- ④ 従業員の健康管理、作業着等の着衣、手洗いについて、記録して保存する。



### 3. 衛生管理の手順書

#### 3-5. 従業員の健康管理、作業着等の着用、手洗い

	対象者	頻度	内容
日常の健康チェック	工場従事者	毎朝	吐き気、嘔吐、腹痛、下痢、発熱 手指の傷、化膿創の有無
健康診断	全従業員	年1回	身長、体重、血液検査、視力、聴力 レントゲン、尿検査、問診
検便	工場従事者	月1回	サルモネラ、O157、赤痢、腸チフス

## 3. 衛生管理の手順書

### 3-6. そ族・害虫対策

- ① そ族や害虫の発生は、細菌の増殖や異物混入の原因になる。
- ② 毎日、そ族や昆虫の痕跡がないかチェックする。
- ③ 製造施設内で、昆虫やそ族の痕跡を発見した場合は、直ちに発生源を除去し、駆除作業に当たる。薬剤等を使用して駆除する場合は、原料、仕掛品、製品の食品および食品製造に使用する機械器具等が薬剤等に汚染されないよう注意する。
- ④ そ族、害虫対策について、記録して保存する。

## 3. 衛生管理の手順書

### 3-6. そ族・害虫対策

工場内部で発生する

「内部発生昆虫」

工場の外から侵入してくる

「外部侵入昆虫」

対策 フェロモントラップ（誘引捕獲）  
捕虫器（捕獲器）



## 3. 衛生管理の手順書

### 3-7. その他（保健所への報告、振り返り）

#### ① 保健所への報告

消費者に健康危害の恐れがある場合は、保健所等へ速やかに連絡する。

#### ② 振り返り

定期的に記録を確認して、クレームや衛生面で気が付いたことなど、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るので、対策を検討する。





**本日はありがとうございました**

**本日は、お忙しい中、お集まりいただき、誠に有難うございました。**

**業界に関連する重要な法律が沢山あり、我々は、全てを遵守しなければいけません。**

**今後とも機会を作り、様々な情報をご提供して参りたいと考えております。**

