

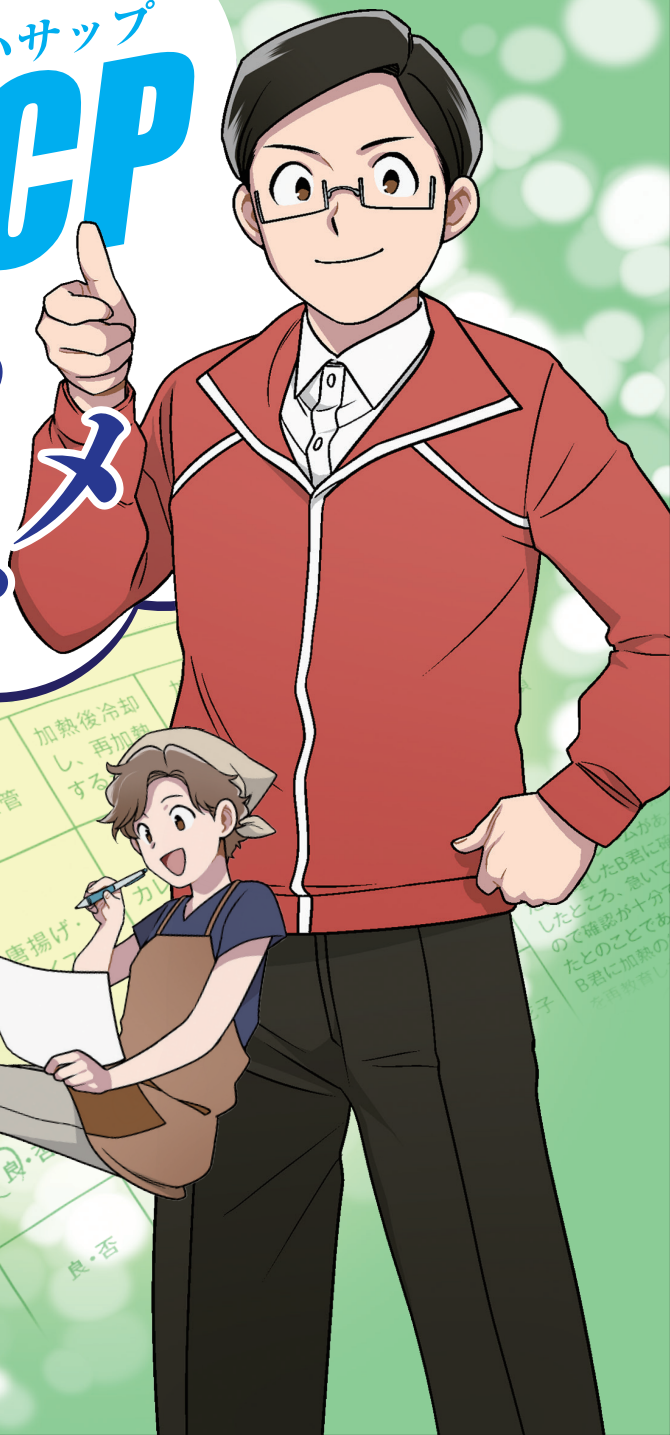
マンガで  
知ろう!



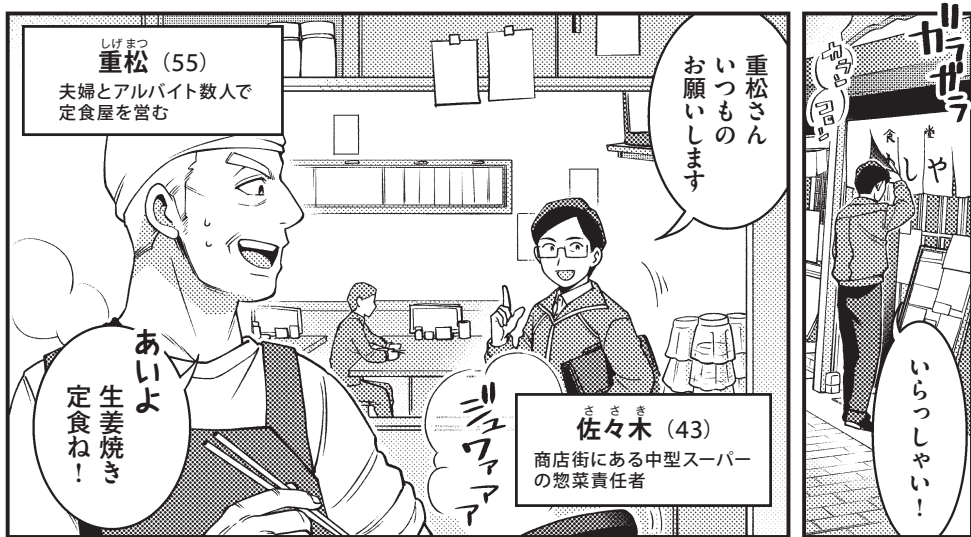
ハサツプ

# HACCP

## 導入の ススメ



京都府



# ハ サ ッ プ HACCPとは

原材料の受入から最終製品の出荷までの工程ごとに、微生物、化学物質、異物の混入などの潜在的な危害要因を分析・特定（危害要因の分析：Hazard Analysis）した上で、危害の発生防止につながる特に重要な工程（重要管理点：Critical Control Point）を継続的に監視・記録するシステムのことを「HACCP」と言います。

HACCPは、効果的・効率的な食品衛生管理が可能になる手法として国際基準となっており、HACCPの導入により、食品の安全性の向上が期待されます。

## ■ HACCPシステム

1

原材料の受入から最終製品の出荷までの各工程について、微生物汚染や異物混入などの衛生上の「危ないこと（リスク）」を探し、対策を考えます。

2

1の対策の中でも特に「危ないこと（リスク）」の発生の防止につながる「重要ポイント」を見つけます。

3

2の「重要ポイント」を継続的に確認・記録し、安全性をチェックしていきます。

1～3を実施していく衛生管理手法（システム）のことです。

具体的には、お店のルール（衛生管理計画）を決め、ルール通りに実行し記録する。ルールの逸脱を確認したら、改善を行うことで食中毒や異物混入などを防ぐ効果が期待されます。





# 食中毒とは？

食中毒っていやあ  
細菌とか  
有毒な物質がついた  
食べ物を食べて  
下痢になったりする  
アレだろ？

3日前の  
アレかほま？

そうですね  
食中毒の原因によって  
症状や食べてから  
発症するまでの時間は  
様々で時には命にも  
関わってきます

お二人は  
食中毒について  
どこまで  
ご存知ですか？

我々のような店では  
食中毒の原因となる物質を  
つけない・増やさないと  
やっつけるという  
「食中毒予防3原則」を  
心がけなければ  
なりません

つけない  
やっつける  
増やさない

食中毒予防  
3原則

ええっと  
つけないとか  
増やさないとか  
具体的に  
どうすれば  
いいんですか？

ではまず  
「5S活動」に  
ついて  
説明しましょう

僕も昔は  
そう思っ  
ていまし  
た

重松さん  
南沢さん  
閉店後お時間は  
ありますか？

対策って言っても  
何からすりゃあ  
いいの？

ちゃんと  
勉強しなきゃと  
思ってるんだけど  
忙しくて  
なかなかねえ

ええ  
僕は食品衛生の  
責任者になった際  
食中毒について  
学びましたが  
普段から対策を  
心がけていたら  
基本は大丈夫ですよ

同じ商店街で  
働いている者  
同士です

よろしければ  
「小規模な飲食店等の  
事業者でも始められる  
食中毒対策」について  
僕がお教えしますよ！

同日夜...

...さて

そりゃあ  
ありがたい！

ぜひ  
聞かせて  
ください！



## 5S活動を知ろう!

**5S活動とは**  
「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「習慣」の5つの活動のことです

- 整理 (Seiri)**  
要るものと要らないものを区別し、要らないものは処分する
- 整頓 (Seiton)**  
置き場所、置き方、置く量を決め、ラベリングなどをする
- 清掃 (Seisou)**  
ごみやホコリ、汚れがないようにきれいに掃除する
- 清潔 (Seiketsu)**  
整理・整頓・清掃ができていて、きれいな状態を保つ
- 習慣 (Shukan)**  
ルールを伝え、ルール通りに実施することを習慣化する

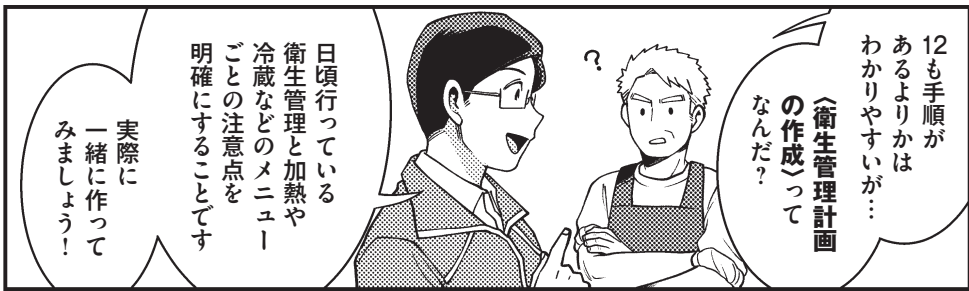
調理環境や調理器具を清潔に保つことで食品の二次汚染や異物混入を予防することができます



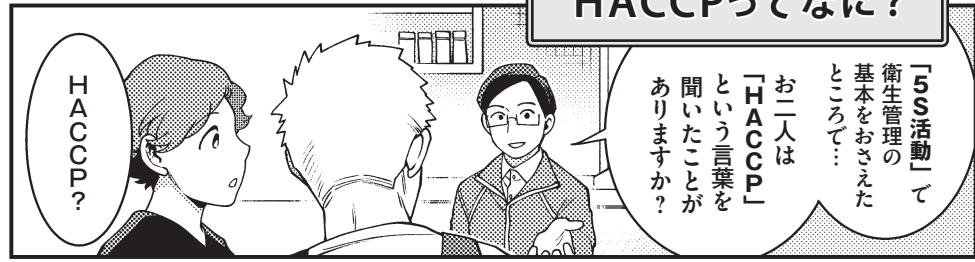




※手順は資料ページ



HACCPってなに?



HACCPとはこれらの言葉の略語で...

食品を製造する際に安全を確保するための管理手法です

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

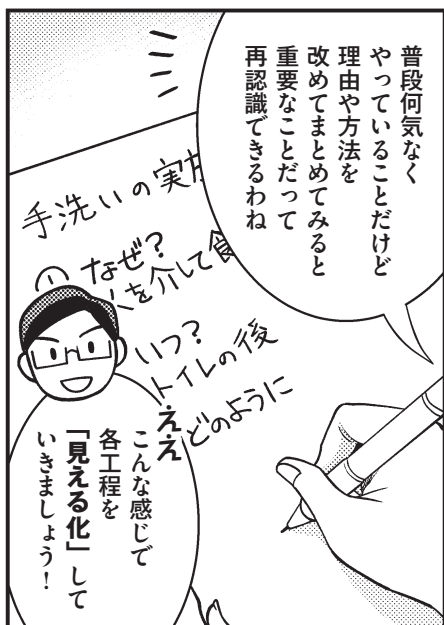
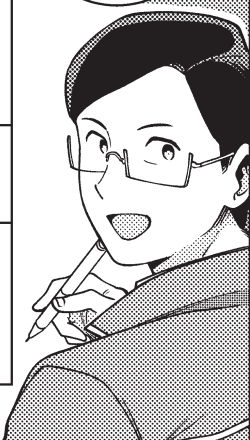
ハ サ ッ プ  
HACCP



## ■手洗いの実施

なぜ	人を介して食材や料理を汚染させないようにするため
いつ	<input type="checkbox"/> トイレの後 <input type="checkbox"/> 生肉や生魚を扱った後 <input type="checkbox"/> 調理施設に入る前 <input type="checkbox"/> お金を触った後 <input type="checkbox"/> 盛り付けの前 <input type="checkbox"/> 清掃を行った後 <input type="checkbox"/> 作業内容変更時
どのように	衛生的な手洗いを行う (石けん液で手のすみずみまで2度洗い)
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

例として  
一般的衛生管理の  
「手洗い」について  
まとめてみましょう



## 衛生管理計画を作成しよう！

まずは飲食店で  
行うべき  
「一般的衛生管理」  
の計画を立てて  
みましょう

衛生管理計画は  
① 一般的衛生管理  
② 重要管理  
の2つで構成  
されています

### 計画1 [一般的衛生管理]

**1 原材料受け入れの確認**  
原材料が適切な状態で納品されているか？

**2 冷蔵庫・冷凍庫の温度確認**

**3 交差汚染・二次汚染の防止**  
まな板・包丁などの器具は用途別に使い分けているか？  
▶ 器具などの衛生管理 (洗浄・消毒・殺菌)  
まな板・包丁などの器具は使用のつど洗浄や消毒をしているか？  
▶ トイレの清掃 (洗浄・消毒)

**4 従業員の健康・衛生管理**  
従業員の体調、手の傷の有無、着衣等の確認を行っているか？ 衛生的な手洗いを実施しているか？

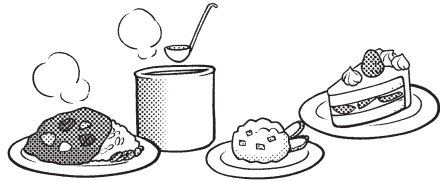




グループ ③

加熱後に冷却し再加熱 または  
加熱後に冷却する料理

例) カレー・スープ・ポテトサラダ・  
ケーキ など



- 加熱後、冷却して保管する場合には、**危険温度帯 (10~60℃) に長く留まらないように素早く冷却する**
- 冷却後、再加熱する場合は、**沸騰時の泡や湯気、温度などを確認することが重要**

60分以内に  
10℃まで  
すばやく冷却

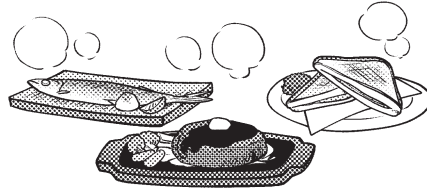


加熱後冷却し、再加熱したものを温かいまま提供  
または、加熱後冷却し、冷たいまま提供  
有害微生物を **増やさない!**

グループ ②

加熱して提供する料理

例) 焼き魚・ハンバーグ・  
ホットサンド など



- 食材などに存在している多くの有害な微生物は **75℃で1分以上の加熱で死滅するため、食材の中心部まで火を通すことが重要**
- 加熱調理後も盛り付け時など、手指や調理器具(皿などを含む)を介して食品を汚染させないように注意

75℃  
1分以上



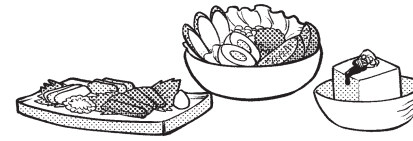
※ノロウイルスは85℃以上90秒以上

温かいまま提供  
有害微生物を **やっつける!**

グループ ①

加熱しない料理

例) 刺身・サラダ・冷奴・  
野菜サンド など



- 有害な微生物が食材に付着(交差汚染)してしまうと加熱工程がなく殺菌できない
- 有害な微生物が食材に付着しないよう器具等を洗浄・殺菌する
- 万が一付着した場合に有害な微生物が増殖しないように **冷蔵庫(低温)で保管することが重要**

10℃以下



交差汚染を防止し  
有害微生物を **つけない!**  
冷たいまま提供  
有害微生物を **増やさない!**

計画2 [重要管理]



「重要管理」とは  
食品それぞれの  
調理方法に合わせて  
行うべきことです



それぞれって：  
ウチはメニューの  
多さがウリだし  
いちいち全部のレシピを  
書き出してたら  
キリがないぞ

そんな時は「加熱」を  
キーワードに  
料理をグループ分け  
してみよう!



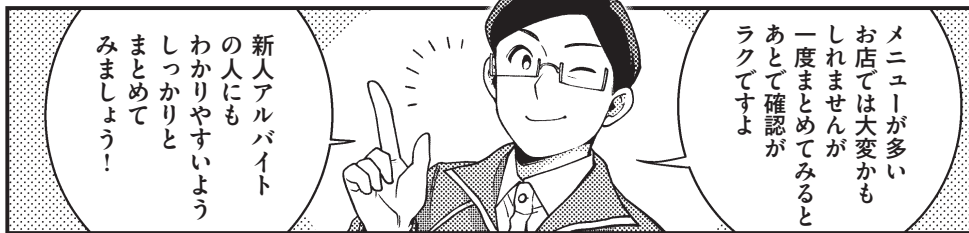
うちの店の今日のメニューでまとめてみるとこんな感じか？

**重松さんの定食屋 くる日のメニュー**

◆焼き魚定食 ◆唐揚げ定食 ◆カレー

※定食：メイン・ご飯・味噌汁・冷奴・ポテトサラダ・漬物・おひたし

分類	メニュー	チェック方法
1	非加熱のもの <small>〔冷蔵品を冷たいまま提供〕</small>	冷奴、漬物 冷蔵庫から取り出したらすぐに提供する
	加熱するもの <small>〔冷蔵品を加熱し熱いまま提供〕</small>	焼き魚 魚の大きさ、火の強さや時間・肉汁・見た目で見判断する
2	加熱するもの <small>〔加熱したあと高温保管〕</small>	唐揚げ 油の温度、揚げる時間、油に入れるチキンの数量、見た目で見判断する
	加熱するもの <small>〔加熱したあと高温保管〕</small>	みそ汁 ご飯 触感・見た目で見判断する
3	加熱後冷却し再加熱するもの	カレー 速やかに冷却、再加熱時には気泡、見た目で見判断する
	加熱後冷却するもの	ポテトサラダ おひたし 冷蔵庫から取り出したらすぐに提供する



その通り！重要管理は食品の温度管理がポイントなんですよ！

なるほど確かにこのグループ分けならわかりやすいな

調理方法によって温度管理が変わるんですね

有害な微生物が増殖しやすい温度帯

10℃ 60℃

加熱しないものは10℃以下に冷蔵する

加熱後冷却するものはすみやかに冷却する

10～60℃の温度帯に調理食品が長い時間留まらないように注意する

60℃以上に保温する

加熱後、冷却して再加熱する場合は十分に加熱する

調理方法ごとに危険な温度帯にならないようにするかならぬだけこの温度帯になる時間を短くすることが大事です

しっかりと食品の温度をチェックしていきましょ

でも業務中に全ての食品の中心温度をチェックする余裕があるかしら

パンにあまりたくさんをあげたくはないし



■日々確認する〈一般的衛生管理〉の実施記録の例

20XX年4月

分類	① 原料受け入れの確認	② 冷蔵庫・冷凍庫の温度確認	③ -1 交差汚染・二次汚染の防止	③ -2 器具類の衛生管理(洗浄・消毒・殺菌)	③ -3 トイレの清掃(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	特記事項	確認者
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袋破れていたの返品。午後、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、注意して手洗ひさせていた。	

それぞれの項目がルール通りできたかチェックする

- ▶できていれば「良」、十分でなければ「否」に○をつける
- ▶日ごとにチェックした人は「日々チェック」欄にサインする
- ▶否に○をした場合は、その後の対処方法を特記事項にメモしておく
- ▶実施状況を日々チェックした人とは別の(店主など)が週に1度程度確認し、「確認者」欄にサインすればさらに良い
- ▶確認時以外に問題が発生した場合、余白などに対処内容を記載しておく

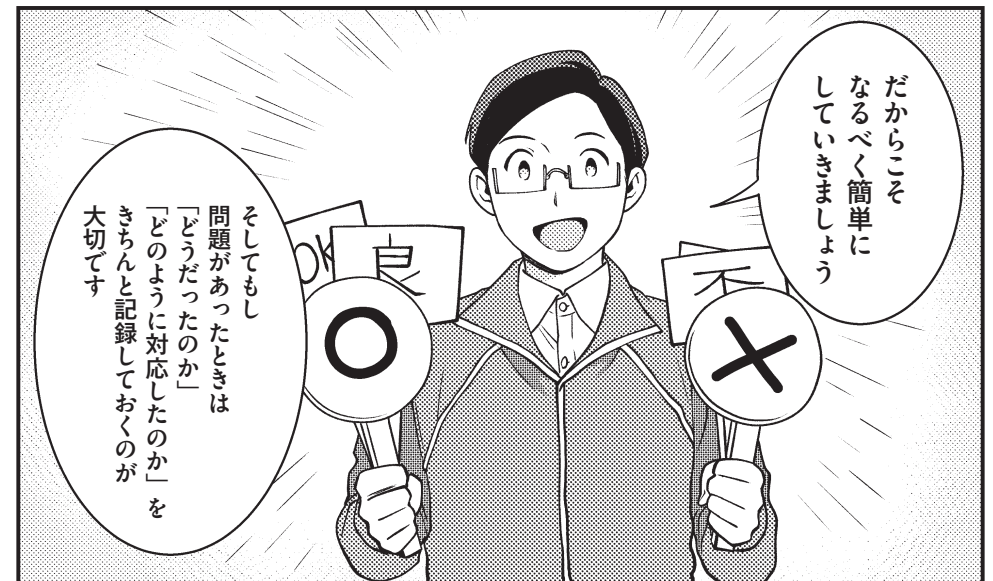
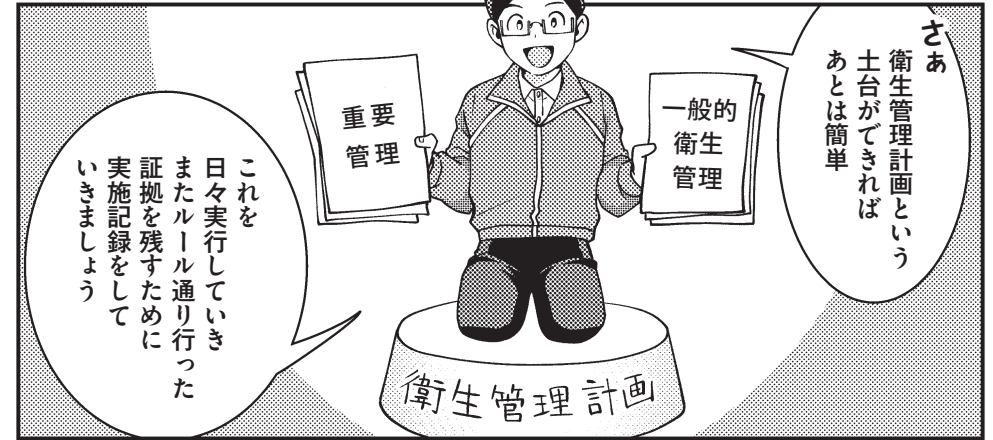


■メニューごとに確認する〈重要管理〉の実施記録の例

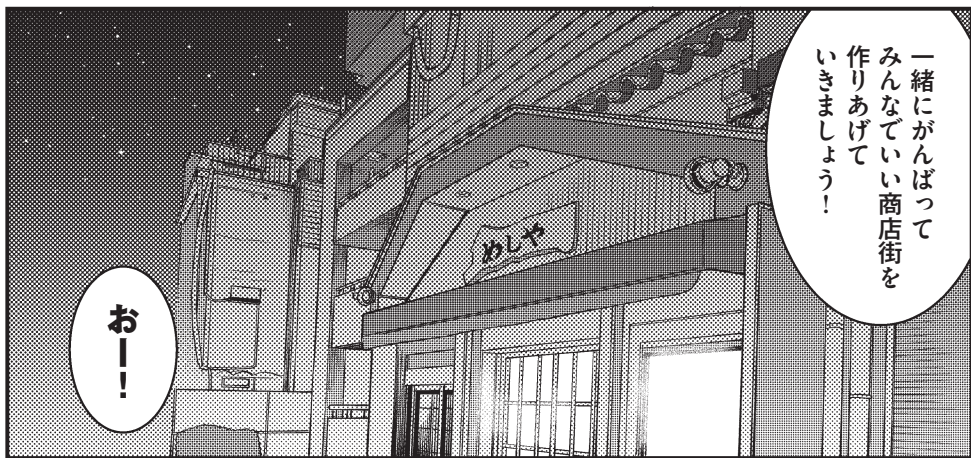
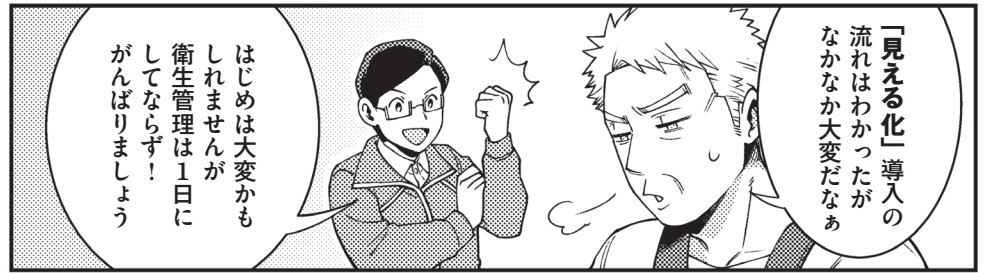
20XX年4月

分類	非加熱のもの		加熱するもの			日々チェック	特記事項	確認者
	冷蔵品を冷たいまま提供	冷蔵品を加熱し、熱いまま提供	加熱後、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			
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、息いて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
2日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	花子		

分類したメニューごとに重要管理ポイントをちゃんとおさえて調理できていたかをチェックする









参考に  
7原則 12手順を  
紹介します



# 『HACCPの考え方を知るための7原則12手順』

1作成



## STEP 1 : 衛生管理計画の策定

1 ←手順

### HACCP チームの 編成

まずは、「製品」のすべての情報が集まるように、みんな（各部門の担当者）で話し合う。

### 製品説明書の 作成

自分たちが作っている商品がどんなものか書き出す。

- 製品の名称・種類
- 原材料の名称
- 添加物の名称
- 製品の特性（pH等）
- 包装形態
- 容器包装の材質
- 消費期限
- 賞味期限
- 保存方法

### 意図する用途 及び 対象となる 消費者の確認

加熱するのか、そのまま食べるのか。消費者は病人、乳幼児、高齢者等が対象なのか。

4

### 製造工程図の 作成

原材料の受入から製造、加工、包装、出荷までの一連の流れを書く。

5

### 製造工程図の 現場確認

手順④で作った製造工程図を現場でよくみて、相違がないか確認する。

6

### 原則 1 危害要因の 分析

製造工程ごとにどのような危害要因（健康に悪影響をもたらす原因になるもの）があるか考える。

7

### 原則 2 重要管理点の 決定

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る。

8

### 原則 3 管理基準の 設定

手順7で決めた工程を管理するための基準を決める。

- (例)
- 加熱殺菌工程：  
○度以上、  
△分以上

- (例)
- 加熱殺菌工程、冷却工程、金属異物検出工程 等

## STEP 3 : 確認・記録



3 記録



## STEP 2 : 計画に基づく実施

2 実施

9

### 原則 4 モニタリング 方法の設定

手順④で決めた基準が常に達成できているかを確認する。

- (例)
- オープンや殺菌槽などの温度、時間

10

### 原則 5 改善措置の 設定

工程中に問題点が発生した場合、修正できるよう事前に改善方法を決めておく。

- (例)
- 基準を達成しなかった製品は区分けし、誤って不良品が流通しないようにする。機械等の故障の原因を特定し、復旧させる。

11

### 原則 6 検証方法の 設定

ここまでのプランが有効に機能しているか見直しを行う。

- (例)
- 重要管理点の記録の確認、問題が起きたときの改善措置、製品検査の確認

12

### 原則 7 記録と保存方法 の設定

各工程の管理状況を記録する。

- (例)
- 作業日誌を少しアレンジして記録をとる。

## HACCP導入による メリット

- 工程で確認すべきことが明確になる。
- 衛生管理のポイントを明確にして、記録を残すことで従業員の経験やカンに頼らない安定した安全な製品が作れるようになる。

何となくの流れを知っておけば  
HACCPの考え方を理解しやすいな

「見える化」ね！



## 問い合わせ先



### 京都府保健所

HACCP導入について、食品衛生監視員に気軽に相談することができます。  
また、HACCPに関する資料も配付しています。

保健所窓口	所管市町村	保健所の住所	連絡先
乙訓保健所 環境衛生室	向日市、長岡京市、 大山崎町	〒617-0006 京都府向日市上植野町馬立8	075-933-1241
山城北保健所 衛生室	宇治市、城陽市、八幡 市、京田辺市、久御山町、 井手町、宇治田原町	〒611-0021 京都府宇治市宇治若森7-6	0774-21-2912
山城南保健所 環境衛生室	木津川市、笠置町、 和束町、精華町、 南山城村	〒619-0214 京都府木津川市木津上戸18-1	0774-72-4302
南丹保健所 環境衛生室	亀岡市、南丹市、 京丹波町	〒622-0041 京都府南丹市園部町小山東町 藤ノ木21	0771-62-4754
中丹西保健所 環境衛生室	福知山市	〒620-0055 京都府福知山市篠尾新町1丁目 91番地	0773-22-6382
中丹東保健所 環境衛生室	舞鶴市、綾部市	〒624-0906 京都府舞鶴市字倉谷1350-23	0773-75-1156
丹後保健所 環境衛生室	宮津市、京丹後市、 伊根町、与謝野町	〒627-8570 京都府京丹後市峰山町丹波855	0772-62-1361

### 公益社団法人京都府食品衛生協会

公益社団法人京都府食品衛生協会でも、HACCPに係る取組を実施しています。

〒600-8009 京都市下京区四条通室町東入函谷鉾町78番地 京都経済センター4階 421号室 Tel:075-741-7304  
本資料は、公益社団法人京都府食品衛生協会の協力を得て作成しました。

### HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

厚生労働省では、中小規模の食品製造事業者がHACCPに取り組むきっかけとなるように「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」を作成しています。

厚生労働省/HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

[https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028\\_00003.html](https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028_00003.html)

## マンガで知ろう！ HACCP 導入のススメ



2019年3月 第1版第1刷発行

京都府健康福祉部生活衛生課

〒602-8570 京都市上京区下立売通新町西入藪ノ内町  
TEL 075-414-4773 FAX 075-414-4780  
E-mail:seikatsu@pref.kyoto.lg.jp

マンガ作画 濱田 咲乃

編集・制作 京都精華大学(京都国際マンガミュージアム)事業推進室

※本書のコピー、スキャン、デジタル化等の無断複製・転載は著作権法上の例外を除き禁じられています。  
©2019 京都府



# HACCP



HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINT