

テーマ：HACCPを正しく理解し、実践しましょう
HACCPは簡単？

実務編

2022.3
東京ガス最適厨房研究会

実務編

HACCP計画概要

1. 食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと /1～6
2. HACCP計画の12手順を理解する /1～4
3. 原則1～4 (手順6～9) /1
4. 原則5～7 (手順10～12) / 1
5. HACCP危害 (健康被害要因物質) /1～4
6. 各種業界団体等が発行する【手引書】 1～3
7. 中小・零細規模事業者のHACCP対応 1～9
8. HACCP制度化の課題考察 1～5
9. むすび

参考資料

- ▣ HACCPの言葉とその意味、HACCPの歴史、7原則12手順
- ▣ HACCPのQ&A厚生労働省資料)

食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -1/6

自身の衛生管理現況を点検しましょう

現状把握

各種衛生管理マニュアルは具体的に記載されており、周知徹底されていますか。

作業手順書の点検

各種作業手順の適正（内容が具体的）かつ容易に実施されていますか。

教育・訓練実施

教育や訓練は継続して実施されていますか、その効果は適切に評価されていますか。

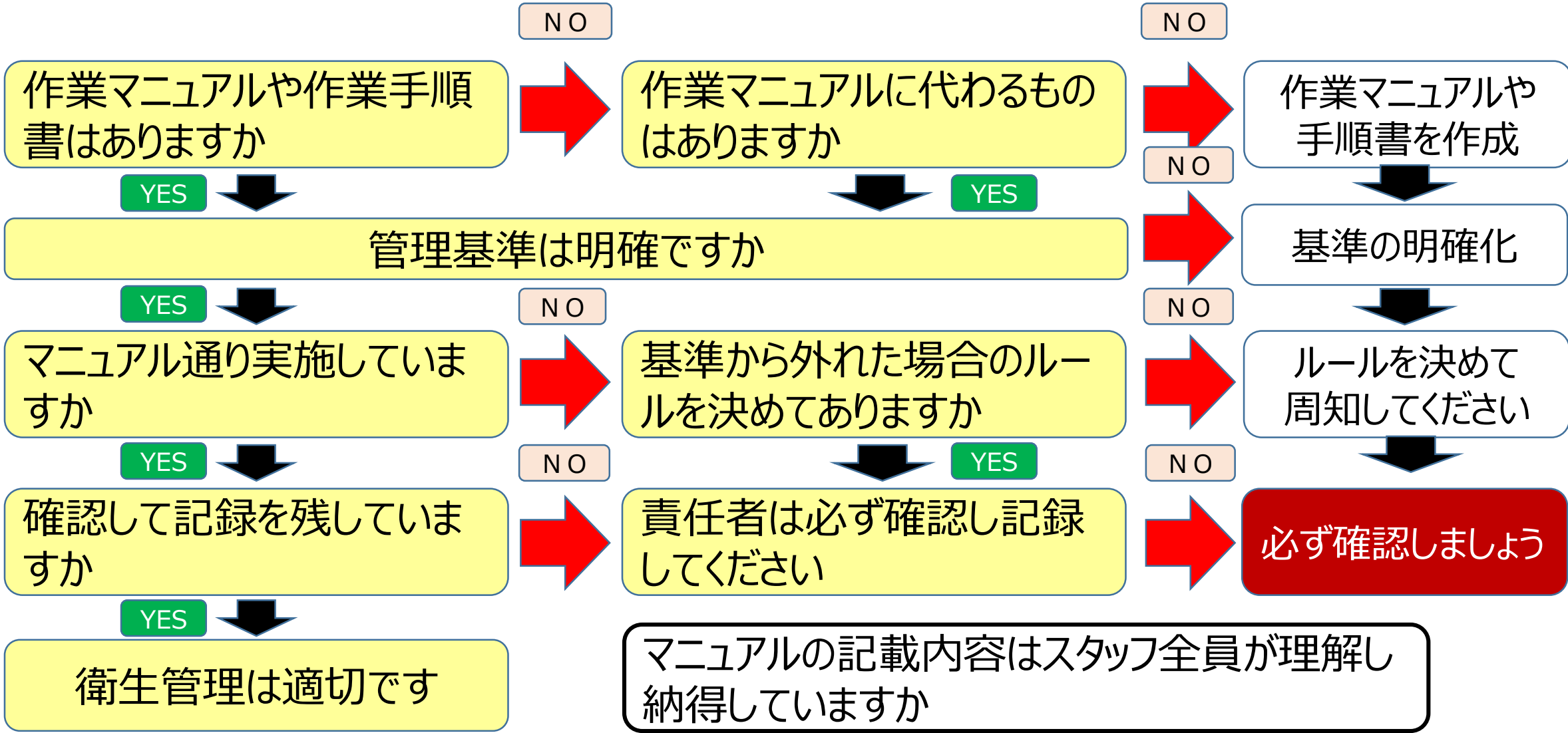
衛生管理の記録

衛生管理の現況はきちんと記録をして残していますか。

HACCPの導入はゴールではありませんスタートです。

食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -2/6

作業マニュアル作成のポイント



食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -3/6

HACCPの導入は何から始めればいいのか・・・

▣現状の管理方式を文書化

特別なことをするわけではなく、食品安全の取り組みや食品の取り扱い方、作業手順、従業員の健康管理など、一般衛生管理を**確実に実施することです**。その基本は、菌をつけない・増やさない・やっつける、です。これにHACCP手法（7原則12手順）を取り入れます。

▣衛生管理の見える化

- ◆ HACCPに沿った衛生管理の制度化では**衛生管理を「見える化」**することが求められます。
- ◆ 事業者自らが衛生管理に関する計画（**衛生管理計画・作業手順書**）を作成し実施、**記録**します。
- ◆ 記録は問題点を発見し易くでき、食品事故を未然に防ぐことに役立ちます。
- ◆ 万一食品事故が起きた際には原因究明や訴訟の証拠に大きな役割を果たします。

食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -4/6

HACCPの導入は何から始めればいいのか・・・

現状の衛生状態把握し、一般衛生管理を徹底することです

HACCPを導入する場合、衛生管理の大部分は一般衛生管理で実施し、重要管理点を制御する工程は、7原則を適用しなければ食品の安全性を担保出来ない一部の工程のみとなります。

重要管理点（CCP）が存在しない製造工程では、一般衛生管理で定めた適切な手順で実施しますが、HACCP計画は実施したこととなります。



(米国National Seafood HACCP Alliance

HACCPトレーニング・カリキュラム HP参照)

食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -5/6

参考資料：厚生労働省HACCPHP

【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）】に沿って一般衛生管理を徹底する。

項目		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（6S・7S）
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（6S・7S）
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
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

食品事業者が初めてHACCPに取り組むこと -6/6

一般衛生管理プログラム国際標準

食品衛生の一般原則規範（コーデックス委員会）	一般的衛生管理の内容
1 目的	①安全な食品を製造するための製造環境条件
2 範囲・使用および定義	②施設設備の衛生管理
3 原材料の生産（HACCP適用）	③食品等の衛生的取扱い
4 施設・設備の設計	④従業者の衛生管理
5 食品の取扱い（HACCP適用）	⑤使用水の衛生管理
6 施設の保守およびサニテーション	⑥製品の回収方法
7 食品の搬送	⑦そ族昆虫の防除
8 従業者の衛生管理	⑧排水及び廃棄物の衛生管理
9 製品の情報および消費者の意識	⑨製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検
10 教育・訓練	

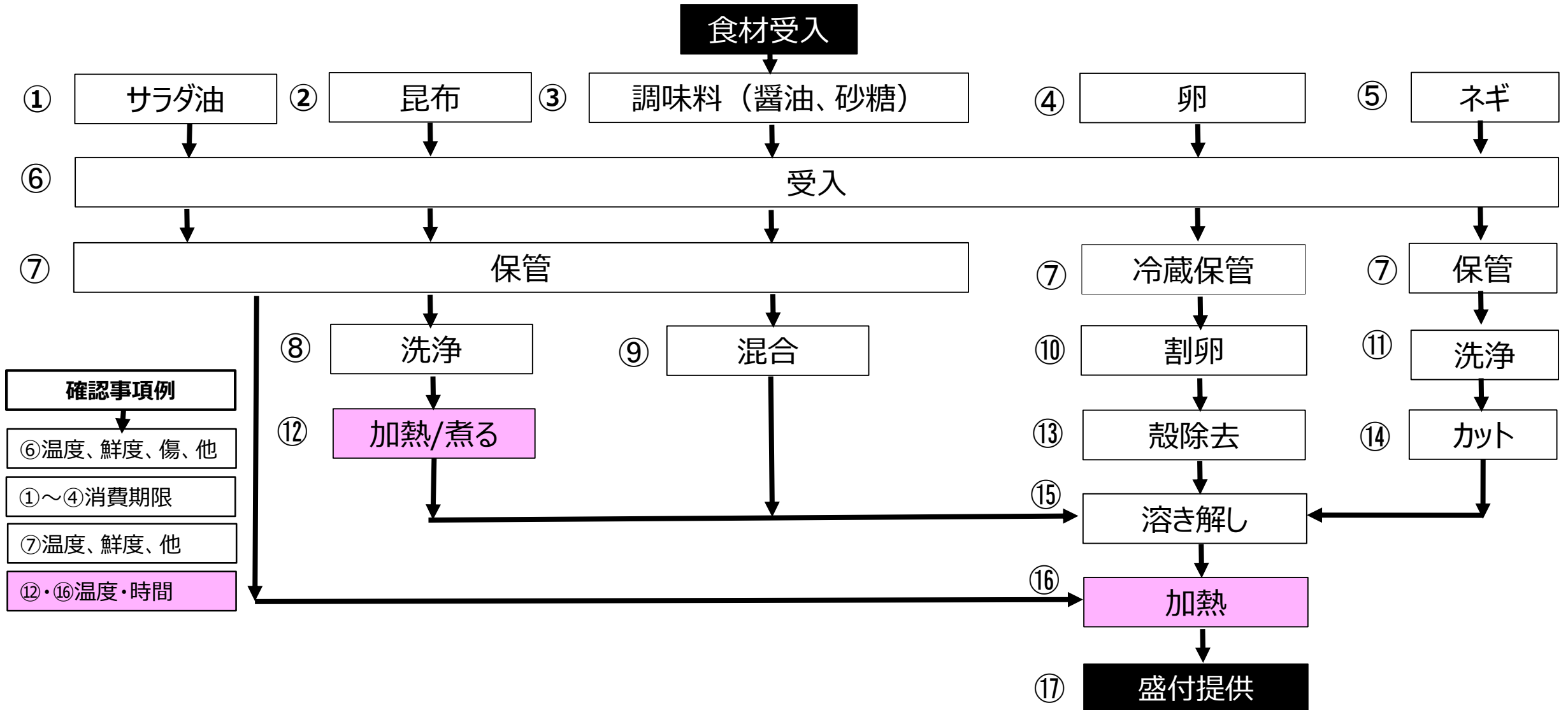
HACCP計画を理解する【手順1～5】 -1/4

12手順

手順1	HACCP計画チームの編成	経営者によるHACCP導入の意思表示をして、メリットなどを説明 例：品質管理部門、作業工程管理者、マネージができる人材、財務関係部門など ※チームのHACCPレベルを揃える	製品説明	危害要因分析のための準備	
手順2	製品の特長や特性を明確化	賞味期限、消費期限、包装、流通、取り扱い方法、保管方法や保管・調理温度、料理の特性、使用材料、アレルギー物質など ※危害分析に必要な情報を抽出する			
手順3	製品の使用や提供条件及び対象消費者の明確化	提供先での製品の用途や使用方法、提供方法と条件等の明確化			
手順4	製造工程と作業手順・内容を現場の面図に沿って図式化	材料の受け入れから保管、加工調理、盛り付け、提供までの製造工程を図式化し、工程ごとにNo.を付ける ※工程内でミスが発生した場合、製品の取り扱いと対処方法を明記する			製造工程
手順5	製造工程図や手順の適正を現場にて確認	加工手順や調理手順がフローチャート通りで安全性を担保できることを現場で確認する			

HACCP計画を理解する【手順4】 -2/4

手順4 だし巻き卵焼きフローチャート作成イメージ



HACCP計画を理解する【原則1~4】 -3/4

危害・要因分析

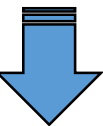
原則1 HA	危害要因分析	危害分析は製造過程で重要な危害（食中毒や有毒な化学物質、異物混入）等が発生する要因を明確にして予防措置を記載する。（予防措置例：温度、時間、金属探知機等・・・）
原則2 CCP	重要管理点の決定 （最重要原則）	原則1で確認されたすべての危害要因に基づいて重要管理点を決定する ^注
原則3 CL	重要管理点の管理基準設定 （許容限界を設定）	各重要管理点における予防措置のために許容限界を設定する （例：冷・加熱・中心温度・、加工・保管時間など）
原則4 監視 手段	重要管理点の監視方法とサンプリング設定	監視測定の間隔は 連続検査 （例：温度、時間、湿度など） 不連続検査 （対象：微生物学的、化学的、異物など） モニタリングは安全性を担保できれば不連続でも可

重要管理点決定
危害要因分析・

H A C C P 計 画 作 成

注：重要管理点の管理基準とは

制御することで食品の安全性に関する危害を予防、排除または許容水準まで減少することが可能な値や段階、手段



HACCP計画を理解する【原則5~7】 -4/4

危害要因分析による重要管理点の決定



HACCP計画作成

原則 5	是正措置の設定	許容限界値を踏まえて、監視によって基準から逸脱が判明した場合に、是正措置を設定し迅速に実行するため、文書化が重要であり必ず記録を残す
原則 6	検証方法の設定	HACCP計画通りに実施されているかを確認する方法を検証する 検証頻度、検証担当、検証結果の記録
原則 7	記録文書の維持管理	記録文書の維持管理保管方法・保管期間、責任者、 新旧文書取り扱いルールなど（製品の安全、衛生に関する文書のみを管理する）

ポイント

改善措置が必要となる状況は重要管理点の管理が不適切であることを意味します。その場合以下のように対処します。

- ① 管理が不適切部分となった原因を調査しあるべき姿に戻す
- ② 基準を超えた製品の取り扱いを明確にする（例：廃棄、再加熱、場合によっては転用）など。また、トレーサビリティが可能となるよう記録します。
- ③ HACCP計画の見直し

HACCPの危害（健康被害要因物質）とは食品の異物 -1/4

HACCPの危害は3分類

化学的

有毒物質、アナフィラキシー原因物質、機械油、添加物、殺虫剤、添加物など

生物学的

微生物
ウイルス、中毒菌、
寄生虫、害虫、
ヒスタミン、
毒素、カビなど

物理的

異物
木片、ガラス片、包装資材、プラスチック片、金属片、インボス手袋、石類、調理備品、インボス手袋、など

危害

※異物とは本来その食品に含まれないもので、原因物質だけではない

HACCPの危害（健康被害要因物質）とは食品の異物 -2/4

化学的ハザード例

ハザード		発生要因	防止措置
化学的由来	洗剤	室内洗浄、食器洗浄機用洗剤等、消毒剤	定置管理
	殺菌剤		定置管理
	殺虫剤	固形・液体害虫駆除剤	定置管理
	医薬品		定置管理
	カビ毒	原材料の輸送、保管中に発生（例：ミカンなど）	納品業者の保証書
	潤滑油	取り扱い間違い	取り扱い管理の徹底
生物由来	自然毒	アレルギー、フグ毒、貝毒、シガテラ毒（有毒魚） ソラニン（じゃが芋）、ヒスタミン腐敗の増殖	成分表示の確認

HACCPの危害（健康被害要因物質）とは食品の異物 -3/4

生物学的ハザード例（中毒菌）

菌種	増殖スピード（分）	死滅条件
サルモネラ菌	20分で分裂	60℃、20分以上加熱で死滅
O-157	20分で分裂	60℃、20分以上加熱で死滅
カンピロバクター	40-50分で分裂	60℃、20分以上加熱で死滅
ボツリヌス菌	30分で分裂	120℃、20分以上加熱で死滅
ウェルシュ菌	10分で分裂	120℃、4時間加熱で死滅
腸炎ビブリオ菌	10分で分裂	60℃、20分加熱で死滅

HACCPの危害（健康被害要因物質）とは食品の異物 -4/4

危害リストの作成手順

1. 使用材料や工程に潜む潜在的危険要因の抽出と、これらに起因する危険要因を調査・検討
2. 危険の発生頻や度重篤性を科学的根拠に基づいて評価
3. 危険要因特定は可能な限りの抽出
4. 危険の発生を防止する措置の特定

各種業界団体等が発行する【手引書】-1/3 参考資料：厚生労働省HACCP HP参照

中小・零細規模事業者等が参考にする手引書とは

- **業界団体が作成し、厚生労働省が内容を確認した手引書**を参考にして以下の①～⑥の内容を実施していれば、法第50条の2第2項の規定に基づき、「営業者は厚生労働省令に定められた基準（**一般衛生管理の基準とHACCPに沿った衛生管理の基準**）に従い、公衆衛生上必要な措置を定め、これを遵守している」と見なします。

- 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し、
- 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）手順書を準備し、
- ③その内容を従業員に周知し、
- 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し、
- ⑤手引書で推奨された期間、記録を保存し、
- 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

各種業界団体等が発行する【手引書】-2/3

小規模・零細事業者等が参考にする手引書の構成

- ▣ 対象業種・業態・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
- ▣ 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、重要管理点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

中小・零細規模事業者等が参考にする手引書の構成

▣ 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・排水の取り扱い、食品等の取り扱い、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、食品取り扱い者の衛生管理教育）

◆ 重点的に管理する項目

▣ 振り返り

▣ 記録の保存期間

中小・零細規模事業者のHACCP対応 1/9

基礎編で解説した通り自身の衛生管理の現況を点検しましょう

作業点検

衛生管理マニュアル通りに実施していますか。出来ていない場合、その要因を分析し是正していますか

手順書点検

各種作業手順は必要に応じて更新していますか

教育・訓練点検

教育や訓練は、教えることではなく、理解して行えるようにすることが目的です。教えたらず現場で確認してあげてください。ほったらかしはNGです

記録の点検

衛生管理の現況はきちんと記録をして残していますか

**最低限上記の4項目をまず点検しましょう。
できていないことよりも、できないことを放置することが問題です**

中小・零細規模事業者のHACCP対応 現状把握 2/9

作業手順書や手順書に代わるマニュアルの有無（例）

■ 5S・7Sの確実な実施（一般衛生管理）

整理

必要な物と不要なものを分けて、不用品は廃棄する

整頓

必要な物を必要な時誰でもすぐに使えるように工夫し管理する

清掃

ごみや汚れがなく、きれいな状態に保てるようにしておくこと

清潔

整理、整頓、清掃、の3Sが維持されている（衛生的な状態を維持すること）

洗淨

汚れを取り除くこと

消毒・殺菌

病原菌を死滅させること。

習慣化

整理・整頓・清掃・清潔・洗淨・消毒が無理なく日常的に習慣付けされている

ポイント：具体的な手順は、①誰でも内容が覚えやすい ②聞き手にインパクトを与える ③具体的な論拠や事例を示す ④第三者の意見や事例を示す

中小・零細規模事業者のHACCP対応 現状把握 3/9

作業員の衛生管理（マニュアル）

ポイント：記録と確認・逸脱時の対処

■ 就業前の確認 【一般衛生管理：入室手順・体調不良の確認・洗濯頻度・処置など例】

体調不良

発熱・下痢・...

食品に触れる作業をさせない
医療機関受診

手指の怪我

傷の保護後手袋着用

程度により食品に触れる作業をさせない

身だしなみ

ユニフォームの衛生（着衣・靴等・マスク着用）

清潔・異物混入防止・爪の長さ
毛髪ローラー手袋の着用ルール
（頻度・着用場面）

手袋の保管方法・破れ確認

手洗い

手洗いルール
（頻度・手洗い場面）

食品に触れる作業をさせない

中小・零細規模事業者のHACCP対応 4/9

食材料受け入れ・保管基準（イメージ）

ポイント：記録と確認・逸脱時の対処等の周知

■ 検収項目とその要点イメージ

検収・保管項目	検収詳細(検収方法明記要)	問題発見に対する対応と不良品の取り扱い
外観	傷の有無・萎れ・包装状態・ 配送車両の衛生状態、 検収日、検品担当者名明記	不良品の取り扱いルール 返品、交換 納入業者への説明
温度・期限・表示	冷凍・・・℃以下/チルド・・・℃ 以下冷蔵・・・℃以下	不良品の取り扱いルール 返品、交換 納入業者への説明
保管条件ルール	温度・保管容器・保管位置 保管容器/設備の衛生管理	冷蔵10℃以下、冷凍-18℃以下温度異常品の対処を予め決めておく ※冷蔵・冷凍庫内温度管理は、ゼリーを入れたコップに温度計のセンサーを常に挿入し常時計測する
交差汚染・二次汚染防止	専用の保管容器を使用し、ドリップが出る製品は棚の最下段で保管する	微生物の増殖や二次汚染の懸念が懸念される場合、食品の取り扱いを明記
記録	入荷日、検収者名、検収責任者名	記録は万一の事故対応が迅速になることを周知させる

中小・零細規模事業者のHACCP対応 5/9

HACCP計画とOPRPの違い

▣ **HACCPプラン**は危険な危害を失敗しないように重要管理点として厳重に制御すること
【CRITICAL = 危険な、決定的な、致命的な】
従って、連続的に監視し、逸脱時には即時逸脱した製品を識別し、措置する必要があります

▣ **OPRP**は重要管理点とするほど危険な危害ではないが、工程管理上重要な危害を制御すること
従って、定期的に監視し、逸脱時には逸脱した製品を識別し、措置する必要がある。
多くの場合、管理条件の延長等で対応が可能

HACCPは危害要因分析必須管理点方式であり、食品の原材料の生産～流通～受け入れ～調理加工～提供までの各工程において7原則12手順を実施し管理する手法

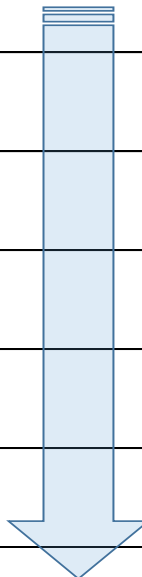
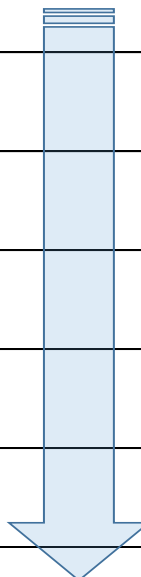
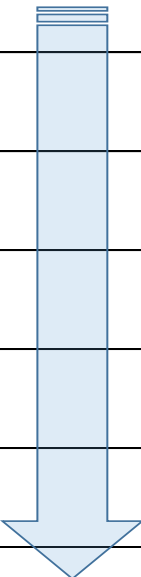
Hazard **A**nalysis and **C**ritical **C**ontrol
Point

OPRPは前提条件プログラムで、作業手順による管理手法であり、重要管理点としては管理できないが、危害発生防止のために重点的に管理する必要のある手順、操作、工程管理をするために確立する方法

Operation **P**re-**R**equisite **P**rogram

中小・零細規模事業者のHACCP対応 6/9

原則1 危害要因分析 手順6 重要管理点

危害分析イメージ			
製品名称又は製品分類名			
作業工程	微生物学的危害 (中毒菌・ウイルス等)	化学的危険 (化学毒・自然毒等)	物理学的危険 (金属片、ガラス片、毛髪、等)
食材料 受入	中毒菌・ウイルス・寄生虫・ 害虫・カビ・ヒスタミンなど	食材料特有の自然毒・毒素・ 添加物・殺虫剤・	金属片・プラスチック片・木片 ・包装片・石片・ガラス片・毛髪
保管			
洗浄			
カット			
混合			
加熱			
盛付			
提供			
作業工程順に対象製品の加工/調理方法が似ているグループや使用材料が同じなどをグループ化し、製品に存在すると思われる"危害物質"をカテゴリ別（微生物・化学・異物）にリストアップします			

中小・零細規模事業者のHACCP対応 7/9

危害分析の手順と注意点 その1

危害分析で
作成するリスト

- ①製品タイプ、プロセスタイプ、加工施設別の理論上発生する可能性のあるハザードのリスト
- ②①を評価して得られた組織が制御すべき重要なハザードのリスト

危害の明確化で
考慮する点

- ①原材料等のハザードの存在率
- ②機械、要員、環境、プロセスからの汚染
- ③微生物及び毒素、物理的因子の残存
- ④工程中での微生物の生育、有害物質の蓄積、形成
- ⑤外部からのハザードの侵入、伝搬経路

ハザード評価時に考慮する点

中小・零細規模事業者のHACCP対応 8/9

危害分析の手順と注意点 その2

許容限界値決定時に
参考とする情報源

- ①法で定められた基準、業界の自主基準
- ②顧客が求める仕様
- ③科学的文献及び専門的経験を通じた許容できる
最高水準→食品安全チームが決定

危害評価時に考慮する
点

- ①ハザードの発生源
- ②ハザードの発生頻度、発生確率
- ③ハザードの性質（混入後の増殖、漸増、変質）
- ④健康に対する悪影響の重大性

HACCP制度化の課題考察 1/5

HACCP導入型基準と従来型基準の『選択制』

■ HACCPの支援体制課題

事業者がHACCP導入型基準または従来型基準の選択を判断する場合、判断の考え方を解り易く説明する必要性が不可欠です。また選択判断の相談を受ける支援体制の構築が必要と考えられます。さらに、自治体等支援体制によってはHACCP導入型と従来型の判断基準に差が生じる可能性が懸念されます。

■ 中小・零細規模事業者のHACCPの普及や導入課題

特に中小規模事業者へのHACCPの普及促進を図るための取り組みは困難と推察されます。現況ではHACCP導入の事例が極めて少ない、専門人材不足、教育、訓練時間確保の課題など、具体的にどのように支援し導入を進めることができるか。

中小・零細規模事業者のHACCP対応 2/5

HACCP導入の課題

■ HACCPの支援体制課題

事業者がHACCP導入型基準または従来型基準の選択を判断する場合、判断の考え方を解り易く説明する必要性が不可欠です。また選択判断の相談を受ける支援体制の構築が必要と考えられます。さらに、自治体等支援体制によってはHACCP導入型と従来型の判断基準に差が生じる可能性が懸念されます。

■ 中小・零細規模事業者のHACCPの普及や導入課題

特に中小規模事業者へのHACCPの普及促進を図るための取り組みは困難と推察されます。現況ではHACCP導入の事例が極めて少ない、専門人材不足、教育、訓練時間確保の課題など、具体的にどのように支援し導入を進めることができるかを早急に検討する必要があります。

HACCP制度化の課題考察 3/5

▣**フードサービス業界の実態** (次ページ参考写真参照)

フードサービス業界の衛生実態は水浸しの厨房、常温放置の食品取り扱い、劣悪な作業環境、衛生モラルの低い作業実態などいずれも常識以前の問題が多いと思われます。温度管理や品質管理を無視したフードサービスなど非常に危険な状況と言わざるを得ません。改善すべき点は極めて多いが、やるべきことは、こうした状況を改善した後にHACCP導入を考えることが不可欠です。この点食品衛生法「大量調理施設衛生管理マニュアル」に記載されています。HACCPではこうした施設の改善等は対象外となっていますが、HACCPを制度化した以上何らかの指導が必要と考えます。

▣**運営者責任とOJT教育の必要性**

HACCPでは自社のみではなく、食品納入業者等のHACCP認識を高めることが重要です。

不衛生な環境と手順の下で外部業者が取り扱っているケースも多く見られます。食材納入業者の衛生管理が徹底していない場合、相手方の工場検査把握し、必要に応じて支援する体制が必要です。

HACCP制度化の課題考察 4/5

フードサービス店舗の厨房環境改善課題



プレハブ冷蔵庫扉



テーブルキャビネット扉レール



リーチイン冷蔵庫扉



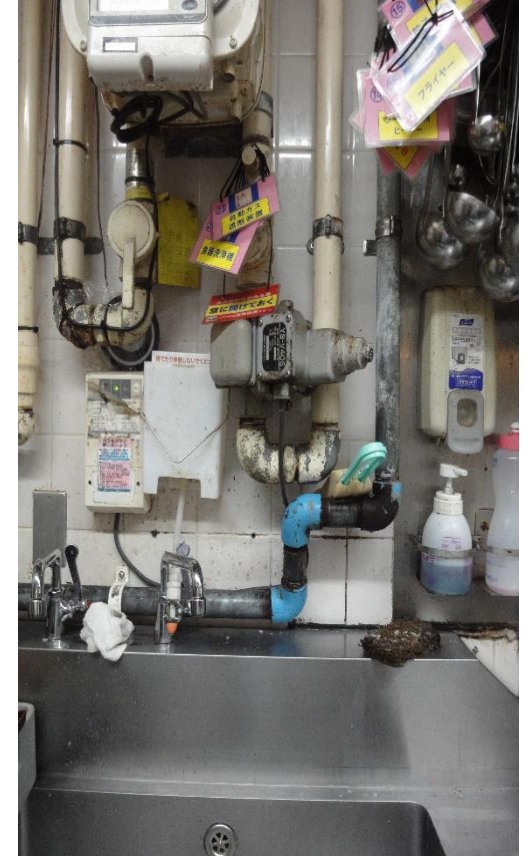
手洗い器周辺



空調吹き出し口



レンジ下部



シンク周辺

上記写真のような状況下ではHACCP導入よりもまずやるべきことがあります

HACCP制度化の課題考察 5/5

▣ HACCP認証（認証は義務ではありません）の考え方

- すべての民間認証が例え国際規格であってもHACCP基準に準拠しているとは限りません
- どのような目的で認証制度を利用するかをよく検討して導入可否も含めて検討すること
- HACCP手法に基づく衛生管理は「安全な製品を安定的に供給」するためのもので、認証を取得することが目的ではありません。
- 自社の衛生管理の向上や社会的信頼感醸成に役立つような自社にふさわしい規格等を選んで認証に取り組む事が必要です。

▣ 食品衛生管理に科学の「目」

HACCPを導入しても決して事故はゼロにはならない。では、何故HACCPが必要なのか疑問を持っている人は多い。その答えは、それほど「食品危害の防止は極めて難しい」からです。従来の食品衛生行政や対策には、経験に基づく統計値はあってもそれを活用するための科学の「目」がなく、抜本的事故防止は困難と言わざるを得ません。

むすび

- HACCPの導入が成功するためには、経営者や現場従業員のコミュニケーションの徹底と意識改革が重要な鍵となります。「今までは……であった」的考えは改めること。そして効果を高めるためには、それなりの知識や実行力、知恵が必要となります。特に重要な点は、経営層・現場がHACCPの導入目的をしっかりと説明し認識させ、意思統一を図ることがポイントとなります。
- HACCPの導入が促進されつつあります。一方、フードサービス分野の現場の実状は5S・7Sの基礎が不十分な店舗もあり、HACCPとかけ離れているケースも少なくありません。特に厨房を取り巻く施設の整備、環境、従業員教育が先進国のそれらと較べて極めて不適切な状況にあると考えます。従って、HACCPの導入を考える場合、欧米先進国と現場の作業環境が異なることを認識し先進国の事例を参考にすることも必要と考えます。
- 厨房の作業環境悪化はスタッフやお客さまの食品安全を脅かします。暑い、汚い、きつい、これで食の信頼を得られるでしょうか。人手不足の近年、優秀な人材が集まるでしょうか。永くお店を維持できますか。HACCPの制度化では厨房環境の問題はこうした大きな課題を秘めています。厨房の作業環境のあるべき姿は、そこで働く**スタッフが健康で安心して働ける**よう最小限の条件を整備する必要があります。

本資料制作・責任者

最適厨房研究会企画委員

本山 忠広

有限会社本山フードビジネス研究所 代表取締役

th.motoyama@jcom.home.ne.jp