ふくしまHACCP

FUKUSHIMA Hazard Analysis and Critical Control Point

導　入　手　引　書

～共通編～

福島県

目次

1. 概要 2
2. 何をすればいいの？ 4
3. 管理体制について 10
4. 一般衛生管理について 11
5. アレルゲン（アレルギー物質）の管理 21
6. 放射性物質対策は万全ですか？ 23
7. クレーム、製品トラブル発生時の対応について 26

僕たちはＨＡＣＣＰレンジャー！

ＨＡＣＣＰと放射性物質管理を組み合わせた、県独自の衛生管理モデル

「ふくしまＨＡＣＣＰ」を導入するための手助けをするよ！

僕たちと一緒に、ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理を施設に取り入れてみよう！

１．概要

（１）はじめに

食の安全に「１００％の安全」は存在しません。食に絶対の安全が存在しないのならば、食品に関わる全ての事業者は「生産」から「消費」までの各段階で衛生管理を徹底し、可能な限り健康被害のリスクを小さくしていく努力が求められます。

（２）ＨＡＣＣＰ（ハサップ）による衛生管理

ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理は、「最終食品」だけではなく、食品の製造・加工・調理・販売（以下、「製造等」という。）の各工程（原料受入、下処理、加熱加工など）で衛生管理が適切に実施されているかを確認・記録します。このため、法的基準や自主規格に満たない方法で製造等が行われた食品の出荷等を未然に防ぐことができます。

（３）導入のメリット

ＨＡＣＣＰを導入し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、その結果、様々な効果が期待できます。

また、食品の安全性が向上することは、事業者だけでなく、消費者のメリットにもつながるため、積極的に導入を進めましょう！

ＨＡＣＣＰを導入することで、品質が安定し、食中毒や不良食品の発生を抑えられるんだ！

ほかにも、こんなメリットがあるよ！

- 事故の速やかな原因究明
- 衛生意識の向上
- 生産効率上昇、廃棄率減少
- 取引先増加

（４） 制度化について

食品に対する消費者の関心は非常に高く、特にその安全性には高い関心が寄せられています。また、近年の食品流通のさらなる国際化等を見据え、わが国の食品衛生管理の水準が国際的に見ても遜色ないものであることを、国内外に示していく必要性が高まっています。

こうした背景から、平成３０年６月１３日に食品衛生法の一部を改正する法律が公布され、令和３年６月から全ての食品等事業者にＨＡＣＣＰに沿った衛生管理が義務付けられています。

小規模事業者であっても同様に取り組みが必要となりますので、業界団体の手引書や本手引書を参考に実践してみましょう！

チェックポイント

～ＨＡＣＣＰってなに？～

【Hazard Analysis and Critical Control Point（危害要因分析重要管理点）】

食品等事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因（ハザード）を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるために特に重要な工程を管理し、製品の安全性を確保しようとする衛生管理の手法です。

2．何をすればいいの？

営業者の皆さんがやることは３つです！

ステップ１　**衛生管理計画**を作る

ステップ２　**計画を実行**する

ステップ３　行ったことを**記録・保存**する

文書化することで、やるべきこと、やっていることが明確になって、
衛生管理を見える化できるんだよ！

（１）ステップ１　衛生管理計画を作る

衛生管理計画として、「一般衛生管理のポイント」、「工程説明書」、「重要管理のポイント」を作成しましょう。

「工程説明書」は、作成が難しい場合や内容が同じ場合には、業界団体または本手引書から引用しても構いません。

ア 製品の強みと事故の原因を理解する

まずは自分の製品の強み（特性）と起こる可能性がある事故の原因（危害要因）について考えてみましょう。

食品の事故はいろいろありますが…

- 食中毒（細菌、ウイルス、自然毒、化学物質など）
- 異物混入による健康被害（金属、ガラス、プラスチックなど）
- アレルゲンによる健康被害（混入、表示ミス）
- 放射性物質による食品汚染

食品の種類によって、起こりやすい事故、起こりにくい事故があります。

皆さんが作る食品の特性を理解し、起こりやすい事故を確認しましょう。

【例】**乾燥野菜・果実**

起こりやすい事故	起こりにくい事故
放射性物質の基準値超過	食中毒
理由：乾燥することにより放射性物質が濃縮される	理由：乾燥することによりほとんどの細菌が生育できない

イ 一般的な衛生管理

器具の洗浄消毒、施設の清掃など、日々皆さんが行っている一般的な衛生管理について、「いつ」、「どのように」行い、「問題があったときはどうするか」をまとめてみましょう。

→ 一般衛生管理のポイント【様式１】の作成

ウ 工程毎の注意点　～事故の原因を取り除くには？～

原材料の受け入れから製品の販売・提供までの各工程を書き出し、工程毎の注意点や管理方法を表にまとめてみましょう。

特にアで考えた事故の原因をどうやって取り除くかを、工程毎に考えて書き出してみましょう。

工程の説明には、温度や時間などの条件も書きましょう。

➡ 工程説明書【様式２】の作成

エ 特に気を付ける注意点

ウで整理した工程の中で、起こりやすい事故の原因を取り除くために特に注意が必要な工程（重要管理のポイント）がないか考えてみましょう。

例えば、細菌を殺す工程や細菌の付着や増殖を防止する工程、異物を取り除く工程が挙げられます。

ある場合には、その工程が問題なく行われたことをチェックすることが大切です。

「いつ」、「どのように」チェックし、「問題があったときはどうするか」をまとめてみましょう。

➡ 重要管理のポイント【様式３－１から３－４】の作成

【例】ハンバーグの場合

生の肉にはＯ１５７などの食中毒菌がいるかも・・

加熱が不足すると食中毒のおそれが・・

特に注意が必要なのは**加熱工程**だね！

中心部まで十分に加熱されたかチェック！

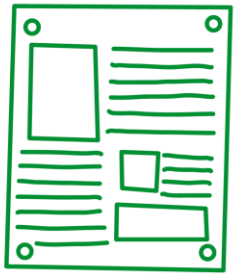
（火の強さや時間、焼き色、肉汁の色、中心温度などを確認する）

（２）ステップ２　計画を実行する

衛生管理計画を作っても、実行しなければＨＡＣＣＰに沿った衛生管理を行っていることにはなりません。

職場の皆さんに作成した計画を周知し、計画に従って毎日の衛生管理を行いましょう。

計画は職場に掲示するとともに、わかりやすい場所に保存するなどして誰でも確認できるようにすることが大切です。



（3）ステップ３　行ったことを記録・保存する

ア 記録はなぜ必要？

記録は衛生管理を確実に行っていることを示す証拠です。

行ったこと、チェックしたこと、いつもと違うことなどがあれば記録します。

トラブル、クレームなども対応状況とともに記録します。

日記や家計簿をつける感じで始めてみましょう。

記録は１年間程度、製品の賞味期限が長い場合はその期間以上、保存するようにしましょう。

→ 一般衛生管理の実施記録【様式４】の作成

→ 重要管理等の実施記録【様式５－１から５－４】の作成

なお、作成が必要な様式は業態により異なりますので、以下の表を参考にしてください。

○業態別様式対応表

様式／業態	様式１	様式２	様式３				様式４	様式５			
			３－１－１ ３－１－２	３－２	３－３	３－４		５－１－１ ５－１－２	５－２	５－３	５－４
調理業	○	－	○	－	－	○	○	○	－	－	－
菓子製造業	○	－	－	○	－	○	○	－	○	－	－
販売業	○	－	－	－	－	○	○	－	－	－	○
菓子以外の製造業	○	○	－	－	○	○	○	－	－	○	－

イ 振り返りと見直し

定期的に記録を振り返り、同じようなトラブルやクレームが起きていないか確認しましょう。起きている場合には、その原因と対策を考え、必要に応じて「衛生管理計画」を見直しましょう。

原材料を変更した場合や新しい製品を製造する場合にも、「衛生管理計画」を見直しましょう。

チェックポイント

～検証とは？～

衛生管理計画が正しく実行されているか、うまく機能しているかを確認し、必要に応じて見直す作業を「検証」といいます。検証は、衛生管理計画をより良くするためにとても大切な作業で、記録やクレーム内容の振り返りもその一つです。

この他、検証には次のようなものがあります。

◆ 検査をする

定期的に製品検査やふきとり検査などを実施し、行っている衛生管理に問題がないかを確認します。

- 製品検査　　最終製品に問題がないか確認する。
- ふきとり検査　機械器具の洗浄・消毒がうまくできているか確認する。

◆ 機器の精度を確認する（校正）

温度計などの測定機器は定期的に精度の確認をする必要があります。機器が狂うと計画通りに衛生管理を行うことができません。

温度計は次のような方法で精度の確認ができます。

- 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℃になることを確認する。
- 電気ケトル（ポット）に水を入れて沸とうさせ、注ぎ口に温度計のセンサーを挿し蒸気の温度を測定する。静置（約１分）後に表示温度が１００℃になることを確認する。

3．管理体制について

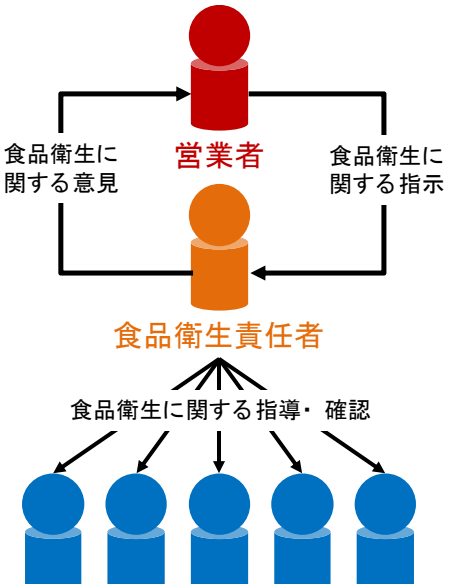
（1） 営業者について

営業者は調理・製造する食品に応じた営業許可の取得や届出等を行うとともに、食品の安全に関わるすべての者の責任と役割を明確にし、必要な教育･訓練の機会を提供しなければなりません。

そうすることで、食品の安全に関する効果的な指示・報告体制が整備され、HACCP の考え方に基づく衛生管理が具体的に実行されます。

（2） 食品衛生責任者について

食品衛生責任者は、施設の食品衛生管理のリーダーであり、必要に応じて営業者に意見を述べる等、重要な役割があります。**１施設（複数許可がある場合はそれぞれ）に１名の食品衛生責任者を設置**する必要があり、営業者との兼務も可能です。食品衛生責任者には、食品に関する最新の知識が求められますので、保健所等が開催する講習会を積極的に受講してください。また、異動や退職等で変更が生じた場合は、速やかに新たな食品衛生責任者を定め、管轄保健所に届け出てください。



（3） 従事者教育について

衛生管理計画を実行するのは、現場の従事者です。食品の安全をしっかりと確保するため、従事者を対象とした教育を計画的に行いましょう。

【教育体制の例】

いつ？	・入社時　・新たなルールを定めた時 ・食品衛生上、注意すべき季節の前 （冬のノロウイルス対策等）
どのように？	・テキストを用いた講義 ・事例検討や実習などの体験型教育

4．一般衛生管理について

ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理を効果的に実施するためには、次のような一般衛生管理が適切に行われていることが大前提です。

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 交差汚染・二次汚染の防止

④ 器具等の洗浄・消毒・殺菌

⑤ 施設の衛生管理

⑥ 従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用等

⑦ 手洗いの実施

⑧ 使用水の状態

⑨ ねずみ・昆虫等の防除

まずは、これらの管理がなぜ必要なのかを考えてみよう。

普段何気なくやっていることだけど、実は大切なポイントだったりするんだね。

いつ、どのように確認して、問題があったときはどうするかをきちんと整理しておくことが大切だよ。

①　原材料の受入の確認

≪なぜ必要なのか≫

カビが生えているもの、腐敗しているもの、包装が破れているもの、消費期限が過ぎているもの、保存方法が守られていない原材料には有害な微生物の汚染や、異物が混入している可能性があるので確認する必要があります。

≪いつ≫

例）原材料の受入の時、使用の時

≪どのように≫

例）外観、におい、包装の状態（破損等）、表示（期限、保存方法等）、品温等を確認する。

≪問題があったとき≫

例）返品し、交換する。

チェックポイント

～原材料受入時の注意～

野菜の入っているダンボール箱や鮮魚介類の入っている発泡スチロール箱などの搬送用の容器は、ゴキブリの卵や虫、泥、細菌等で汚染されている場合がありますので、食品専用の容器やコンテナに移し替えて、汚染を調理場に持ち込まないようにしましょう。

②　庫内温度の確認（冷蔵庫・冷凍庫）

≪なぜ必要なのか≫

適正な温度管理をしないで、庫内が高温になった場合、有害な微生物が増殖や品質の劣化が生じる可能性があるので確認する必要があります。

また、食品を運搬・配送する際も温度を確認することが大切です。

≪いつ≫

例）始業時、就業中、業務終了後

≪どのように≫

例）温度計で庫内温度を確認する。（冷蔵庫：10℃以下、冷凍庫：－15℃以下）

≪問題があったとき≫

例）温度異常の原因を確認する。設定温度の再調整または故障の際は、修理を依頼する。

食材の状態を確認し、廃棄または加熱して提供する。

チェックポイント

～庫内の温度管理のための注意～

作業中は、冷蔵庫・冷凍庫の扉の開閉が頻繁になり、庫内の温度が一定しないため、低めの設定が必要です。

温度計は、外から見えるものが便利です。

③　交差汚染・二次汚染の防止

≪なぜ必要なのか≫

肉や魚をはじめ多くの食材には、それぞれに由来する微生物などが存在します。他の食材への汚染を防ぐために、冷蔵庫内の食材の保管状況や器具類の使い分け等の確認をする必要があります。

また、食品を運搬する際は、使用する容器やコンテナ類は食品専用のものを使用しましょう。

≪いつ≫

例）始業時、就業中、業務終了後

≪どのように≫

例）冷蔵庫内の食材は、専用の容器に入れ密封しているかを確認する。

包丁、まな板などの調理器具は食材ごとに使い分けているかを確認する。

≪問題があったとき≫

例）他の食材による汚染があったときは、加熱して提供するか、または廃棄する。

チェックポイント

～床面からの跳ね水に注意～

食品や移動性の器具・容器の取扱いは、床面からの跳ね水等による汚染を防止するため、床から６０ｃｍ以上の場所で行いましょう。

ただし、跳ね水等から直接汚染が防止できる食缶等で食品を取り扱う場合には、３０ｃｍ以上の台にのせて行いましょう。

④　器具等の洗浄・消毒・殺菌

≪なぜ必要なのか≫

　器具等の洗浄・消毒が不十分で、汚れが付着していると、微生物が増殖しやすくなります。また、汚染された器具等の使用により、他の食品に有害な微生物の汚染を広げてしまう可能性があるので、洗浄・消毒を徹底する必要があります。

≪いつ≫

　例）始業時、就業中、業務終了後

≪どのように≫

　例）使用の都度、包丁、まな板などの器具等を洗浄し、消毒する。

≪問題があったとき≫

　例）器具類に汚れ等が残っていた場合は、再度洗浄し、消毒する。

チェックポイント

～洗浄剤、薬剤の管理上の注意～

　洗浄剤等は、食品類に混入すると危険です。やむを得ず小分けをして使用する場合は、食品容器は使用しないようにしましょう。

　また、容器に洗浄剤等とわかるように大きく表示し、決まった場所に保管しましょう。

⑤　施設の衛生管理

≪なぜ必要なのか≫

施設での食品残渣などの汚れは、微生物や昆虫等の重要な栄養源になりますので、施設は常に清潔にすることが大切です。トイレも糞便に由来する微生物で汚染されやすい場所です。清掃、消毒を心掛けましょう。

また、廃棄物（ゴミ）を保管する際は、食品等を取り扱う場所や保管する場所とは区別して、汚れや臭いを移さないよう注意する必要があります。

≪いつ≫

例）始業時、就業中、業務終了後、週に１回、１月に１回

≪どのように≫

例）床、排水溝、手洗い設備、トイレは、毎日清掃し、消毒する。

換気扇フード・グリストラップは、週１回清掃する。

換気扇フィルターは、月１回清掃する。

天井、照明器具は、月１回清掃する。

≪問題があったとき≫

例）就業中に施設の汚れを確認した場合は、その都度

清掃し、消毒する。

チェックポイント

～清掃用具の管理での注意～

二次汚染や異物混入を防ぐため、製造等に不必要な清掃用具等は、調理室などの作業室内に放置せず、所定の場所に保管しましょう。

⑥　従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用等

≪なぜ必要なのか≫

従業員が下痢・嘔吐をしている場合や手指に傷等がある場合、食品を汚染し、食中毒が発生する危険性があります。また、汚れたままの作業着の着用や、指輪や時計等の装飾品の外し忘れは、食品の汚染や異物混入の原因になる可能性があります。

≪いつ≫

例）始業前

≪どのように≫

例）従業員の体調、手指の傷、着衣の汚れ、装飾品の着用の有無を確認する。

≪問題があったとき≫

例）下痢等の消化器系の症状がある場合、調理に従事しない。

手指に傷がある場合、絆創膏をして手袋を着用する。

汚れた作業着は速やかに交換する。

装飾品を着用していた場合、速やかに外す。

チェックポイント

～手指の傷に存在する食中毒菌～

黄色ブドウ球菌は健康な人の鼻腔や、咽頭等に存在していますが、特に傷口（化膿部）に多く存在しています。したがって、手指に傷がある人が、直接食品に触れると食品を汚染する危険性があります。

黄色ブドウ球菌による食中毒は、本菌が増殖する際に産生する毒素によって引き起こされます。この毒素は、熱に強い特徴があり一般的な加熱では分解されませんので、食品を汚染しないこと、食品中で本菌を増殖させないことが大切です。

⑦　手洗いの実施

≪なぜ必要なのか≫

手洗いは食品衛生の基本です。手は色々な場所に触れるため、様々な汚れや微生物が付着しており、食品を汚染する可能性があります。

使い捨て手袋を使用する場合でも、過信せず、衛生的な手洗いを実施しましょう。

≪いつ≫

例）調理作業前、トイレの後、生肉や生魚を扱った後、盛り付けの前

≪どのように≫

例）手洗いマニュアルに沿った衛生的な手洗いを行う。

≪問題があったとき≫

例）手洗いをしていない従業員を見かけた場合、

すぐに手洗いを行わせる。

チェックポイント

～手洗い不足で起きる食中毒～

ノロウイルス食中毒の約８割は調理従事者に由来するものであり、さらに約５割は発症していない調理従事者に由来するものとされています。また、ノロウイルスに感染すると、症状が治まってからも数日～数週間、便中にウイルスを排出し続けることが知られています。

調理従事者は、感染しないように普段から手洗いを徹底し、健康管理に注意するとともに、気付かずに感染してしまう場合も想定されるので、日頃から衛生的な手洗いを徹底することが大切です。

⑧　使用水の状態

≪なぜ必要なのか≫

食品取扱施設で使用する水及び氷は、飲用適の水を使用することとされています。管理不十分な水を使用すると、食中毒や異物混入の原因となりますので、井戸水等の自家用水を消毒して使用している場合や、貯水槽がある場合には適切な管理が必要になります。

≪いつ≫

例）始業前

≪どのように≫

例）自家用水を使用している場合や、貯水槽がある場合、使用水に色、濁り、におい、異物がないか確認する。

消毒装置を使用している場合、遊離残留塩素濃度を測定し、0.1mg/L(ppm)以上であることを確認する。

≪問題があったとき≫

例）使用水に異常があった場合、使用を中止し原因究明を行う。改善確認後、使用を再開する。

チェックポイント

～水質検査について～

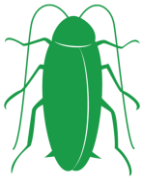
自家用水を使用している場合、法で定められた水質検査を定期的に受検する必要があります。さらに、自然災害や、水源付近での工事等、水質に影響を及ぼすような変化があった場合は、その都度検査を受け、安全性を確認しましょう。

⑨　ねずみ・昆虫等の防除

≪なぜ必要なのか≫

ねずみや衛生害虫等が製造施設や厨房内へ侵入または発生すると、二次汚染や異物混入の原因となる危険性があります。

≪いつ≫



例）①毎日、②月１回

≪どのように≫

例）①目視でねずみ・昆虫等の生息状況を確認する。

②粘着トラップを設置し、ねずみ・昆虫等の生息状況を確認する。害虫の侵入経路や生息場所となり得る箇所がないか、施設を点検する。

≪問題があったとき≫

例）①ねずみ・昆虫等を発見した場合、速やかに駆除を行う。

②侵入経路や発生源を特定し、防除を行う。必要に応じて業者へ駆除作業を依頼する。施設の修繕や、整理整頓を行う。

チェックポイント

～駆除・防除作業時の注意点～

殺虫剤や殺鼠剤が食品に混入しないよう管理する必要があります。駆除剤を散布する際は、食品や器具、包材が汚染されないよう、事前の準備が必要です。殺鼠剤の使用は、食品に混入しないよう、食品保管場所近辺は避けてください。さらに、駆除作業後は、その効果を検証し、その後の対策に活かしましょう。

5．アレルゲン（アレルギー物質）の管理

（1）なぜアレルゲンの管理が大事なのでしょうか？

食物アレルギーをもっている人が、そのアレルゲンを含む食品を摂取してしまうと、じんましんや最悪の場合は死亡するなど、命にかかわる健康被害をひきおこします。

（2）管理すべきアレルゲンは・・・？

☑ 義務表示項目（９品目）

☑ 推奨表示品目（２０品目）

あわび、アーモンド、いか、いくら、オレンジ、キウイフルーツ、牛肉、ごま、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、ピスタチオ、豚肉、マカダミアナッツ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン

（令和８年 10 月現在）

※アレルギー表示は、定期的に見直しされますので、最新の情報を確認したい場合は、消費者庁の HP をご覧ください。

消費者庁 HP

（3） どのように管理すればよいのでしょうか？

ア 区分して保管

アレルゲンを含む食品は、含まないものと区分して保管しましょう。

イ アレルゲンを明示

アレルゲンを含む食品は、誰でも一目でわかるように区分ラベルなどで明示しましょう。

ウ 器具を専用化

アレルゲンごとに専用の器具を用意して、他と区別して使用しましょう。

エ しっかり洗浄

専用化できない機械・器具類は、アレルゲンが残らないようにしっかり洗浄してから使用しましょう。

※つけ置き・お湯などで効果的に洗浄しましょう。

※お湯で固まる小麦粉・卵などは、先に水で流しましょう。

オ アレルゲンを含む食品はあとから製造等を行う

アレルゲンを含む食品と含まない食品を、同じ日に、同じ場所で製造等を行う場合は、アレルゲンを含まない食品を先にして、あとからアレルゲンを含む食品を取扱いましょう。製造等の後はしっかり清掃・洗浄をしましょう。

カ 製品の表示を確認

次のような場合は、食品の表示内容（特にアレルゲン）が正しいか確認しましょう。

- 新たに食品の表示を作成したとき
- 原材料や製造等の工程に変更があったとき
- 製造等を行う品目を切替えたとき（ラベルや包材の切替えミス防止）
- アレルゲンの表示基準が変更されたとき

６．放射性物質対策は万全ですか？

福島県産の農林水産物は厳重な検査を行っており、食品衛生法に定める基準値を超過する農林水産物は流通していませんが、もう一度、皆さんがつくる食品は大丈夫なのか、安全を確認しましょう！

まずは、食品中の放射性物質基準値のおさらいです。

☑ 放射性セシウムの基準値（単位：ベクレル／kg）

食品群	一般食品	乳児用食品	牛乳	飲料水
基準値	１００	５０	５０	１０

※放射性ストロンチウム、プルトニウムなど他の放射性物質の影響も考慮し基準値を設定

でも、基準値を超えない食品をつくるためには、何を確認すればいいのかな？

そのために大切なことは、次の３つだけなんだよ。

【原材料の確認　　製造等の工程の確認　　出来上がった食品の確認】

この３つのポイントを守っていれば安全な食品を作ることが出来るんだ！

そうなんだ！それなら簡単に出来そうだね。

それじゃあ、実際に何をやればいいのか、詳しく見てみよう！

（1） 原材料を確認する

◆ 国からの出荷制限指示や各自治体からの出荷自粛が要請されている農林水産物は使っていませんか？

一部の農林水産物は、いまもなお国から出荷制限が指示されています。

皆さんが使用している原材料をもう一度確認して記録しましょう！

出荷制限等品目一覧はふくしま復興情報ポータルサイトで確認できます。わからなければ保健所へ問い合わせましょう！なお、各自治体が独自に要請している出荷自粛等の状況については、それぞれのホームページを参照してください。

- ふくしま復興情報ポータルサイト

https://www.pref.fukushima.lg.jp/site/portal/syukkaseigenn.html

確認したら忘れずに記録しましょう！

（2） 製造等の工程を確認する

◆ 加熱や乾燥工程で、放射性物質が濃縮されていませんか？

◆ 外から汚染を受けていませんか？

原材料では基準値を超過していなくても、工程中の乾燥や加熱などによる水分の減少、あく抜きで使用する木灰からの移行などによって出来上がった食品の放射性物質濃度が高まります。

次の例を参考に、皆さんがつくる食品は大丈夫かを確認しましょう！

また、製造等を行う食品によっては、施設内の放射線量を測ることにより、工程や環境中からの汚染を受けていないことを、確認することも大切です。

【例】〇〇市産りんごを乾燥させた「りんごチップ」の場合

① 県の緊急時モニタリング検査で、〇〇市産のリンゴの検査結果を検索します。

検索の結果、最大で「4.0 ベクレル/kg」でした。

② どれくらい乾燥させるかを確認して、濃縮率を計算しましょう。

りんごチップは、原材料１ｋｇのりんごが、乾燥工程で最終的に１００ｇとなることを確認していることから、濃縮率は１０倍となります。

③ 予想される放射性物質の値を計算しましょう。

①②より、予想される放射性物質濃度は、4.0 ベクレル/kg×１０倍と計算され、最大で４０ベクレル/kg と計算されますので、基準値を下回っていることが確認できます。

（３）出来上がった食品を確認する

◆ **製品の定期的な検査をしていますか？**

原材料や工程を確認して、安全な食品が出来上がったことを、実際に検査をして確認しましょう！検査は半年１回、年１回など定期的に行って、記録しておきましょう！

また、使用する原材料の産地などを変更したときにも検査をして、安全な食品であることを確認すると安心ですね。

検査については保健所にお問い合わせください。

放射性物質って、今までは漠然と福島県は安全だと思っていたけど、日頃からきちんと管理することが大切だってことがよく分かったよ。

大切なのは継続すること！

小さな積み重ねが食品の安全に繋がることを忘れずにね！

7．クレーム、製品トラブル発生時の対応について

消費者からクレームが寄せられた場合や製品トラブルが判明した場合、最初の対応をしっかり行うことで問題の拡大を防ぐことができます。このような事態が発生しても落ち着いて対応できるよう、予め対応方法を明確にしておきましょう。

（1）クレームがあった場合

◆ クレームについての対応は、必ず責任者が行うようにしましょう。責任者が不在の場合は、対応する人・対応内容を予め決めておきましょう。

◆ 話を聞かずに「ほかに苦情がないから、うちの食品ではない」と決めつけてしまうのは危険ですし、相手も怒らせてしまいます。「クレーム受付票」を参考に、可能な限り詳細について聞き取りをしましょう。

◆ 健康への影響について、必ず確認しましょう。健康への影響がある場合、医療機関の受診、保健所への相談を勧めましょう。

また、自らも管轄の保健所へ報告しましょう。

（2）製品トラブルが判明した場合

◆ 情報の提供及び必要に応じて回収・廃棄の対応が必要になります。

◆ 次の情報を明確にしましょう。

- 商品名
- ロットを特定する情報（消費又は賞味期限、ロット番号等）
- 製造年月日及び製造数量
- 販売年月日、販売先及び販売数量

- トラブルの内容
- トラブルの原因

◆ 食品衛生上のトラブルである場合（カビが発生した、包装が膨張しているなど）は、管轄の保健所へ報告・相談しましょう。

◆ 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるように取引先の対応者氏名・連絡先を整理しておくとともに、あらかじめ次の手順を決定し、回収時には改正後の食品衛生法第 58 条に基づき知事等に届け出てください。

- 商品名
- 回収に係る責任体制
- 具体的な回収の方法
- 保健所への報告手順

◆ 回収した製品は通常製品と混ざらないよう明確に区別して保管し、保健所等の指示に従い適切に廃棄等を行ってください。

◆ 回収情報については、必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、公表を行いましょう。

（3） クレーム・トラブルが解決したら

クレーム・トラブルを無事解決できても、それで満足してはいけません。クレーム・トラブルの発生原因から再発防止対策を考え、実践しましょう。また、これら一連の対応を記録しておきましょう。また、自らも管轄の保健所へ報告しましょう。

（4）食品衛生上のクレーム・トラブルがあった際の連絡先

食品衛生上のクレーム・トラブルがあった場合は、管轄の保健所に連絡しましょう。

福島県内の保健所一覧

保健所名	連絡先	管轄市町村
県北保健福祉事務所（県北保健所） 衛生推進課　食品衛生チーム	024-534-4305	二本松市、伊達市、本宮市、桑折町、国見町、川俣町、大玉村
県中保健福祉事務所（県中保健所） 衛生推進課　食品衛生チーム	0248-75-7821	須賀川市、田村市、鏡石町、天栄村、石川町、玉川村、平田村、浅川町、古殿町、三春町、小野町
県南保健福祉事務所（県南保健所） 衛生推進課　食品衛生チーム	0248-22-5487	白河市、西郷村、泉崎村、中島村、矢吹町、棚倉町、矢祭町、塙町、鮫川村
会津保健福祉事務所（会津保健所） 衛生推進課　食品衛生チーム	0242-29-5516	会津若松市、喜多方市、北塩原村、西会津町、磐梯町、猪苗代町、会津坂下町、湯川村、柳津町、三島町、金山町、昭和村、会津美里町
南会津保健福祉事務所 （南会津保健所）　衛生推進課	0241-63-0308	下郷町、檜枝岐村、只見町、南会津町
相双保健福祉事務所（相双保健所） 衛生推進課　食品衛生チーム	0244-26-1358	相馬市、南相馬市、広野町、楢葉町、富岡町、川内村、大熊町、双葉町、浪江町、葛尾村、新地町、飯舘村
福島市保健所 衛生課食品衛生係	024-597-6358	福島市
郡山市保健所 生活衛生課食品衛生係	024-924-2157	郡山市
いわき市保健所 生活衛生課食品衛生係	0246-27-8593	いわき市

クレーム受付票

<table>
<tr><td>受付日時</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>お客様情報</td><td colspan="2">【氏名】
【住所】
【電話番号】</td></tr>
<tr><td>対象商品</td><td colspan="2">【商品名】
【消費又は賞味期限】
【ロット番号】</td></tr>
<tr><td rowspan="12">クレーム内容</td><td colspan="2">【健康被害の場合】</td></tr>
<tr><td>発症日時</td><td></td></tr>
<tr><td>症状</td><td></td></tr>
<tr><td>医療機関受診の有無</td><td></td></tr>
<tr><td>医師の診断結果</td><td></td></tr>
<tr><td colspan="2">【異物・カビの場合】</td></tr>
<tr><td>異物・カビの特徴</td><td>（大きさ・見た目・におい・触感など具体的に）</td></tr>
<tr><td>発見・混入の状況</td><td>（開封の有無、食品中に練り込まれているかなど）</td></tr>
<tr><td colspan="2">【その他】</td></tr>
<tr><td>内容</td><td></td></tr>
<tr><td rowspan="7">購入・喫食の状況</td><td>購入日時</td><td></td></tr>
<tr><td>購入場所</td><td></td></tr>
<tr><td>保管状況</td><td></td></tr>
<tr><td>調理方法</td><td></td></tr>
<tr><td>喫食日時</td><td></td></tr>
<tr><td>喫食場所</td><td></td></tr>
<tr><td>喫食人数</td><td></td></tr>
</table>

HACCP って難しいイメージだけど、これまでやっていたことが大きく変わるわけじゃないと知って安心したよ。これなら、頑張ればできそうだ！

じゃあ、次はいよいよ実践編だね！

該当する手引書を参考にして、衛生管理計画を作成し、実践してみよう！

ふくしま HACCP 導入手引書　～共通編～

令和８版 10 月　第２版発行

発行　福島県保健福祉部食品生活衛生課

〒９６０－８６７０　福島県福島市杉妻町２番１６号（西庁舎６階）