

《報告》

## 「HACCP の考え方に基づいた衛生管理」研修報告

岸本 満<sup>1,2)</sup>

### 1. 研修会開催の経緯

2014年度に引き続き愛知県教育委員会健康学習課給食グループ指導主事高田尚美教諭より、2015年度の栄養教諭5年経験者研修の開催を依頼された。栄養教諭は学校給食における衛生管理責任者としての職務を果たすために HACCP の基礎・基本を学び、理解を深め、給食の安全を自信を持ってマネジメントすることが重要である。

これをうけて当該研修の昨年実施した研修プログラムの改善を行った。基本的には2014年度の研修プログラムと同様の形式で講義と演習(グループワーキング)を行った。演習の運営にあたり名の補助講師(アドバイザー)を招聘することとし、日本冷凍食品検査協会名古屋検査所 衛生検査課長 宮本宗勇氏に依頼、学校給食とは異なる現場の視点からアドバイスしてもらうこととした。

### 2. 研修プログラム

HACCP 研修は一般的には1～3日間実施されることがほとんどで、演習も含め3時間で HACCP を学ぶプログラムはかつて実施したことはない。昨年度同様、ポイントを絞ること、事前の準備を参加者にしてもらうことで時間的な問題を解決した。

### 3. 研修の概要

研修日時：平成27年8月24日(月)  
13:10～16:30  
研修会場：講義：131講義室  
演習：栄養教育実習室

研修名称：平成26年度栄養教諭5年経験者研修  
研修テーマ：「HACCPの考え方に基づいた衛生管理の実践」

研修参加者：愛知県栄養教諭5年経験者 22名  
講師：名古屋学芸大学 教授 岸本満  
演習補助：一般財団法人日本冷凍食品検査協会  
名古屋検査所 衛生検査課  
課長 宮本宗勇氏

運営補助：健康栄養研究所 篠田博美、  
栄養科学研究科 2年 下里和哉  
小島真由美

### 4. 講義 13:10～14:10

講義タイトル：

「HACCP の考え方に基づいた衛生管理」

講義内容：2015年3月食品製造における HACCP による工程管理の普及のための検討会が「我が国における HACCP の更なる普及方策について(提言)」を示した。我が国における食品等事業者の確実かつ効率的な衛生管理等を可能にするためには、HACCP による衛生管理の普及が必須であること、などがその内容である。HACCP が義務化される流れの中で、現在、学校給食における衛生管理の要である栄養教諭は HACCP 方式による衛生管理を的確に効率よく実施することが求められている。HACCP システムの概念や特徴、HACCP による管理対象、一般的衛生管理(PRPs)、SSOP、大量調理施設における HACCP の7原則12手順、一般的な食品製造における HACCP と大量調理における HACCP の運用の仕方の違いを解説した。大量調理は一般的な食品製造とは異なり、人が多

1) 名古屋学芸大学健康・栄養研究所

2) 名古屋学芸大学管理栄養学部

い、毎日献立が異なる、工程管理が複雑、日々変化する、管理のうちほとんどがPRPs (PRPsで管理しきれない所をHACCPで行う)なので、人・モノの管理がむしろ重要である。また調理でのHACCPは、HACCPが到達点とか上位の管理システムという考え方ではなく、HACCPによる管理とPRPsによる管理と、従事者の教育訓練の3つが同等に重要であることを認識すべきである。しかし、何といてもHACCPの本質は「危害分析」である。危害を認知していなければ管理できないので、危害を経験と勘ではなく現場の実態を踏まえて科学的に認知すること、そして危害要因として特に微生物の知識が最も重要で、加えてアレルギー、化学物質などの知識も修得すべきである。そして危害分析は一人でやらずにチームで多角的に広い視野で行うことが重要である。

危害要因を制御するには、PRPとCCPを意識(区別)せず、まず、現場の問題点を発見し、問題点のリストを作成し、仕分け(PRPかCCPか)をし、優先順位をつけて改善活動をPDCAで行う。このときコミュニケーション(ヒヤリハット報告など)を大切にすることである。危害要因の制御のキーワードは、温度管理、時間管理、洗浄・殺菌、手洗い、二次汚染防止、教育訓練、原材料管理でこれらの項目ごとに、日常的に現場の問題点をあぶりだすことを習慣にすると良い。名古屋市食品衛生自主管理認定制度に給食施設の認定基準があり、このような基準に照らして自分の現場の衛生管理の実態を客観的に評価すると良い。(講義で使用した教材は資料1参照)

## 5. 演習(グループワーキング)

14:20~16:30

演習タイトル:「給食センターでの衛生管理」

演習内容:

(1) グループワークの課題: XYZ給食センターで調理する献立の、危害分析(HA)、重要管理点(CCP)設定などを行う。一般的衛生管理(PRPs)における問題点も考慮して、HACCP総括表(危害リスト)を完成させる。

(2) グループワークの発表: CCPおよびその

管理方法、要点を説明し、PRPsの解決、予防、対処法も提案しつつ、この献立を安全に調理・提供するための方法を解説する。

グループワーク課題のうち、個々に行う作業は宿題とした。XYZ給食センターとは架空の施設だが、一般的衛生管理に関する問題点を考察するには参加者が勤務するあるいは過去に勤務した施設を想定することとした。献立は殿塚婦美子編「大量調理—品質管理と調理の実際—」(学研書院)に収載されている献立から主菜4種、サラダ4種を選び組み合わせて4グループの課題献立とした。演習グループは年齢、経験年数を考慮し5~6名の4グループを事前に編成された。

宿題は①作業工程図(フローチャート)を描く、②一般的衛生管理(PRPs)の現状を把握(想定)する、③ 想定施設で①の献立を調理するときの危害リスト作成する、の3項目とし、当日、④グループの担当、係を決め、⑤宿題①の作業工程図をグループで完成させ、⑥宿題③をまとめ、危害リストを完成させ、⑦ハトロン紙に作業工程を書き、CCP、PRPsの管理ポイントを示し、⑧発表をさせた。(演習で使用した教材は資料2参照)

## 6. 振り返りと今後の課題

7月下旬に教育委員会を経て研修参加者に渡された課題資料は①「グループワーキングガイドランス(資料2)」、②「XYZ給食センターの衛生管理評価表」、③「献立資料(「大量調理—品質管理と調理の実際—」学研書院刊より)」、④「ワークシート宿題1:作業工程図(フローチャート)を描く」、⑤「ワークシート宿題2:一般的衛生管理(PRPs)の現状を把握(想定)する」、そして⑥「ワークシート宿題3:宿題2の施設で宿題1の献立を調理するときの危害リスト作成」の6点だった。夏休みとはいえ1か月でこれらの資料を読破し、課題をこなして研修に臨んでいただくのは申し訳ない気持ちだったが、どの参加者も全力で準備をしたことが感じられた。課題は正解があるものではなく、種々の条件設定によっては何通りでも問題解決法が考えられるという悩ましいものだが、主旨

を理解して努力しまとめてこられた。愛知県の栄養教諭は素晴らしい。

もし次年度以降もこの研修会の開催が依頼されるようであれば、事前の準備課題を減らし、本学の大量調理施設を使ってアクティブラーニングの手法で「気づき」や「疑似体験」をテーマに新たな研修プログラムを開発したいと考えている。

## HACCPの考え方に基づいた衛生管理

名古屋学芸大学  
岸本 満  
Email: mkishi@nuas.ac.jp

研修会 2015.8.24

### 我が国における HACCPの更なる普及方策について(提言) 2015.3 ～中小事業者も含めHACCP「自主点検」を推進するための環境整備～

- 我が国における食品等事業者の確実かつ効率的な衛生管理等を可能にするためには、HACCPによる衛生管理の普及が必須
- 食品等事業者の大半は中小事業者であり、中小事業者における取組の促進が重要
- 国では関係省令を改正しHACCPに基づく衛生管理を規定するとともに、自治体においても同様の条例改正が進められている。
- HACCPの本質は、事業者の自主的な衛生管理が継続的に実施されることである。コーデックス委員会が推奨するHACCPの7原則12手順に従い、中小事業者も含め事業者が自ら衛生管理の取組状況を確認する「自主点検」を推進するための環境整備を進めるため、行政、食品等事業者、学識経験者、関係団体、消費者団体等が連携して、更なる普及方策を推進していくべき。

「食品製造における HACCP による工程管理の普及のための検討会」

## HACCPシステム

各製造工程で、原材料によって持ち込まれる危害要因(リスクの源)を科学的な根拠に基づき排除または減少させるため、  
洗浄方法、殺菌手段、加熱温度、加熱時間、冷却中心温度、異物検出装置感度をあらかじめ決定し、製造します。  
また、  
製造中の状態を管理(監視)、記録します。  
万が一にも、決められた基準をはずれ(逸脱)ても、あらかじめ改める(是正)手段も決定しており、出荷する製品は常に安全性を確認・保障して製造することができる

引用:厚生労働省 食品製造におけるHACCP入門のための手引書

## HACCP で運用管理する事

大きく分けて2つの側面から生物的、化学的、物理的、という3つの危害要因(ハザード)を管理すること。

- ① 製造環境の側面  
食品衛生法で定めている。「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)」の第2 食品取扱施設等における衛生管理の事項が管理項目となる。施設状況は、それぞれの企業や施設ごとに異なる。自分たちの施設の現状を良く見極めて管理するべき事項を決める。完全でなくてもその状況を補う作業手順を明確にし、管理することでHACCPを導入することが可能!
- ② 製造工程の側面  
原料から持ち込まれる3種類の危害要因(ハザード)を、調理・加工の規格を定めて運用管理する手順(手法)を構築。  
ただし、さまざまな工程における基準値の設定根拠は妥当であるという検証(客観的な証明)ができていることが大切。

引用:厚生労働省 食品製造におけるHACCP入門のための手引書

### 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)の改正(2013.10.22)

- 食品の製造または加工における衛生管理の手法についてはHACCP(危害分析・重要管理点方式)が、FAO/WHO合同食品規格委員会(コーデックス委員会)により、ガイドラインとして示され、国際標準として広く普及が進んでいる。
- HACCPの導入により、食品の安全性の向上が期待されることから、HACCPによる工程管理の普及を加速させる必要がある。
- 食品の輸出にあたり、他国からHACCPによる衛生管理が求められる場合がある。
- こうした状況を踏まえ、国内の食品等事業者に対し、将来的なHACCPによる工程管理の義務化を見据えつつ、HACCPの段階的な導入を図る観点から、本指針を改正し、従来の基準に加え、新たにHACCPを用いて衛生管理を行う場合の基準が規定された。

## 第2.食品取扱施設等における衛生管理

- |                 |                                  |
|-----------------|----------------------------------|
| 1. 一般事項         | 8. 危害分析・重要管理点方式を用いて衛生管理を実施する班の編成 |
| 2. 施設の衛生管理      | 9. 製品説明書及び製造工程一覧図の作成             |
| 3. 食品取扱設備等の衛生管理 | 10. 食品等の取扱い                      |
| 4. 使用水等の管理      | 11. 管理運営要領等の作成                   |
| 5. そ族及び昆虫対策     | 12. 記録の作成及び保存                    |
| 6. 廃棄物および排水の取扱い | 13. 回収・廃棄                        |
| 7. 食品衛生責任者の設置   | 14. 検食の実施                        |
|                 | 15. 情報の提供                        |

HACCP方式による衛生管理は米国で生まれた。  
現在の日本、将来の日本でこの方式はなじむか……

あなたの思考・行動様式は？

	思考・行動様式	現在?(西洋的?)	昔?(日本的?)
個人	人間観 人とは 帰属意識	性悪説 間違いを犯すもの 業務	性善説 完成されるもの 組織
組織	意識 維持法 監査 管理法	部品の集集体 法治主義 外部委託 厳正	全人格的なもの 人知主義 内部監査 柔軟
情報伝達	命令 報告	マニュアル 文書	口頭 口頭

## HACCPの特徴

- 科学に基づく
- 検証を要求
- 文書・記録を要求
- これらの透明性・公開性がある

報告が文書でなく口頭だと、都合の悪い結果は「ないもの」とすることが可能

### HACCP

Hazard Analysis and Critical Control Point

あらかじめHA(危害分析)を行って  
最終製品に存在してはいけない 危害要因を明確にして  
危害要因を管理するための方法(管理手段)も 明確にして

危害分析に基づいて決定された  
CCP(重要管理点)で

食品中の危害要因を  
人の健康を損なわないレベルに確実に減少させる  
ことによって、食品の安全を確保する衛生管理手法

### 安全な食品を調理する条件

- 1)安全で衛生的な、  
かつ品質の良好な原材料の使用
- 2)食品取扱いを含めて  
清潔で衛生的な作業環境の確保(汚染防止)  
・・・一般的衛生管理プログラム  
殺す 増やさない つかない 持ち込まない
- 3)食品の取扱いにより危害発生を防止  
(増幅防止および排除)・・・HACCP  
殺す 増やさない


### 一般的衛生管理プログラム

II  
PP=PRPs

↓

Prerequisite Programs

不可欠の、必須の、  
必須条件、前提条件



- ①施設設備、機械器具の衛生点検
- ②施設設備、機械器具の保守点検
- ③従事者の衛生教育
- ④鼠族、昆虫等の防除
- ⑤使用水の衛生管理
- ⑥排水及び廃棄物の衛生管理
- ⑦従事者の衛生管理
- ⑧食品等の衛生的な取り扱い
- ⑨製品等の回収方法
- ⑩製品等の試験検査に用いる  
機械器具の保守点検

### 一般的衛生管理プログラム PRPs

整備しておかなければならない衛生管理計画  
製造環境を整備し、清潔にして  
CCPの管理に注意を集中させることができる。

10項目

↓

管理事項をSSOPに  
基づいて実施し、  
その結果を記録・検証する

このプログラムが正しく  
実行されれば、  
HACCPで管理する項目が  
減り、効率よく危害を排除  
できる

### 一般的衛生管理プログラム

～具体的には

- 1)大量調理衛生管理マニュアル(2013.10.22改正)
  1. 原材料の受け入れ、した処理段階における管理
  3. 二次汚染の防止
  5. その他(施設設備、調理従事者等)
- 2)学校給食衛生管理基準(2009.4.1施行)  
(温度・時間管理、殺菌要件などHACCPによる管理も含むが  
ほぼ全般にわたり、PRPs)
- 3)弁当及び惣菜の衛生規範などの食品衛生法に基づく  
厚生省通知の衛生規範
- 4)SSOP(Sanitation Standard Operating Procedures)  
衛生標準作業手順書  
調理施設におけるソフト面(洗浄・殺菌など)の  
手順書

### SSOP

(Sanitation Standard Operating Procedure)  
衛生標準作業手順書

- 1)いつ、どこで、誰が、何を、どのようにするか、を決めたもの
- 2)要件  
実行可能、具体的、裏付け(理由)がある、  
誰でもできる、手順が明示、責任と権限、見やすい、  
使いやすい、常識に頼らない、  
人の良識や善意に依存しない、すぐに取り出せる、  
実行できる環境を整える、実行できないときへの対応、  
実行したかどうかを点検・評価・改善・改良

### 日常の作業とHACCP

作業前 食品への汚染/混入源の排除 (PRP)

- 施設・設備・機械・器具が正常か確認
- SSOPに従い、食品との接触部分の洗浄・殺菌

作業中 作業環境の管理 (PRP)

- 食品周囲の環境からの汚染を防止
- 危害要因を確実に減少/排除
- 危害要因の増加を防止する  
(温度・時間管理)

HACCP

作業後 次の作業に備える (PRP)

- マニュアルに従い後片付け・洗浄・殺菌

### 大量調理施設

HACCPの7原則12手順(1)

- 手順1: HACCPチームの編成および  
管理体制の構築
- 手順2: 製品についての記述および  
メニューリストの作成
- 手順3: 意図する用途および対象消費者の確認
- 手順4: フローダイアグラムおよび  
施設内見取り図の作成
- 手順5: フローダイアグラムおよび  
施設内見取り図の現場確認

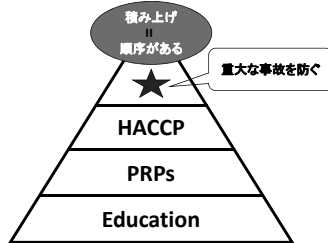
大量調理施設  
HACCPの7原則12手順(2)

- 手順6原則1: 危害分析および危害リストの作成
- 手順7原則2: 重要管理点(CCP)の決定
- 手順8原則3: 各CCPにおける管理基準の設定
- 手順9原則4: 各CCPにおける  
モニタリング方法の設定
- 手順10原則5: 逸脱発生時の改善措置の設定
- 手順11原則6: 検証方法の設定
- 手順12原則7: 記録の保管および  
文書作成規定の設定

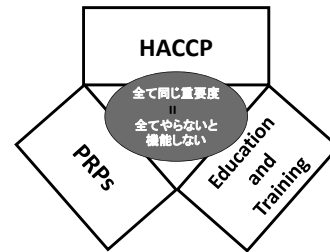
一般的なHACCPと  
大量調理におけるHACCPの違い

一般的なHACCP	大量調理におけるHACCP
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 毎日ほぼ変わらない</li> <li>● 1度マニュアルを構築すればOK</li> <li>● 教育訓練しやすい</li> <li>● いつも同じ動き</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 人が多い</li> <li>● 毎日献立が異なる</li> <li>● 工程管理が複雑</li> <li>● 日々変化する</li> <li>● 管理のうちほとんどがPRPs(PRPsで管理しきれない所をHACCPで)</li> <li>★ 人・モノの管理が重要</li> </ul>

一般的なHACCP



調理でのHACCP



HACCPの基本はHA(危害分析)

- 危害を認知していなければ管理できない
- 経験と勘ではなく科学的に
- 現場の実態を踏まえて
- 微生物の知識が必須
- アレルゲン、化学物質などの知識も
- 一人でやらずにチームで

HACCPは記録 書類

- 例
- 食品に関わること
    - ① CCPの記録 ② 冷蔵庫・冷凍庫の温度管理
    - ③ 検収記録 などなど
  - 場所に関わること
    - ① 使用水 ② 排水 ③ 廃棄物 ④ ごみ置き場
    - ⑤ グリストラップ ⑥ トイレの清掃、消毒
    - ⑦ ネズミや害虫の駆除 などなど
  - 人に関わること
    - ① 健康状態 ② 出勤時 ③ 定期 ④ 行為 などなど

危害要因の制御 その考え方

1. PRPとCCPを意識(区別)しない
2. まず、現場の問題点を発見する。
3. 問題点のリストを作成する
4. 仕分ける(PRPかCCPか)
5. 優先順位をつけて改善する
6. PDCAを繰り返す
7. コミュニケーション(ヒヤリハット報告など)を大切に

危害要因の制御 そのキーワード

- 温度管理
- 時間管理
- 洗浄・殺菌
- 手洗い
- 二次汚染防止
- 教育訓練
- 原材料管理



## 名古屋市食品衛生 自主管理認定制度

<http://www.shokunozanzen.city.nagoya.jp/administration/management/>

25

### 認定対象施設


- 食品等製造施設
- 給食施設
- と畜場

で、HACCP方式を取り入れた衛生管理手法に基づき、事業者が自ら衛生管理マニュアル等を作成し、確実に行うことのできる施設を認定の対象とします。

26

認定内容一覧	
認定の対象	内容
食品等製造施設	食品又は添加物を製造又は加工する施設
給食施設	学校、病院、事業所、社会福祉施設等における給食の調理施設
と畜場	食用に供する目的で獣畜をとさつ又は解体する施設

27



### 認定の基準

認定を受けようとする事業者は、HACCPについての専門的な知識等を有する者（名古屋市食品衛生リーダー講習会等の修了者）が含まれる自主管理推進チームを設置します。このチームを中心に、衛生管理について手順書（マニュアル）や記録などの書類が作成され、食品衛生上の危害発生が適正に管理されていることが、認定の基準になります。認定の基準及び認定申請に必要な書類等は名古屋市食品衛生自主管理認定制度実施要綱で定めています。

28

### 認定基準

#### 第1 衛生管理体制一覧表

- 事業者又は施設長
- もしくは事業者等から指名された者、
- 各部門（製造加工、施設設備の保守管理等）の責任者
- HACCPについての専門的な知識等を有する者が含まれ、それぞれの役割等を記載した衛生管理体制一覧表を作成

29

第1 衛生管理体制一覧表

作成年月日 平成〇年〇月〇日  
作成者 〇〇 〇〇

担当部門	氏名	役職・担当部署	役割	備考
リーダー（最高責任者）			衛生管理に係るメンバーの任命 マニュアル等の作成及び改善 内部監査の実施、外部監査の対応	
品質管理部門責任者			マニュアル等の作成及び改善 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練 内部監査の実施	
調理部門責任者			マニュアル等の作成及び改善 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練 マニュアル等に基づき作成した記録等の書類の確認	
機械器具の保守管理責任者			マニュアル等の作成及び改善 従業員へのマニュアル等の周知及び教育訓練	
試験検査部門責任者			マニュアル等の作成及び改善 マニュアル等に基づき作成した記録等の書類の確認	

備考欄に関係会社受検記録を記載

30

### 認定基準

#### 第2 施設の概要書

- (1) 給食の対象者及びその人数
- (2) 調理終了から提供までの時間
- (3) 喫食場所までの配膳方法
- (4) メニューの種類
- (5) 従業員数
- (6) 施設の管理権限

31

第2 施設の概要書

作成年月日 平成〇年〇月〇日  
作成者 〇〇 〇〇

項目	内容
1 給食の対象者及びその人数	
2 調理終了から提供までの時間	
3 喫食場所までの配膳方法	
4 メニューの種類（1日あたり）	
5 従業員数	
6 施設の管理権限	

32

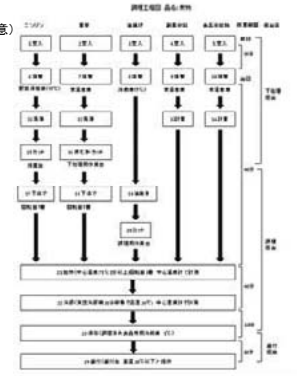
## 認定基準

### 第3 調理工程図

- 作業の係名、
- 作業内容、
- 所要時間、
- 使用する機械器具の名称、
- 使用する原材料及び添加物を記載する。

33

### 第3 調理工程図 (加熱と非加熱の2種用意)



34

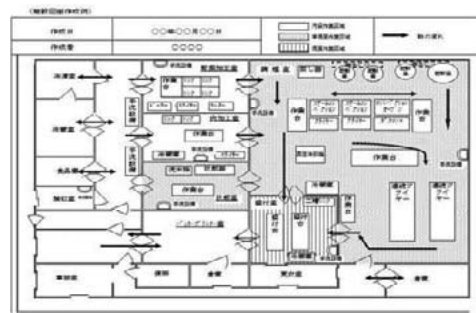
## 認定基準

### 第4 施設設備の図面

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 調理工程における食品等の移動の経路

35

### 第4 施設設備の図面



36

## 認定基準

### 第5 重点的に管理する工程に関する書類

- (1) 重点的に管理する工程
- (2) 危害の原因となるもの
- (3) 管理基準
- (4) 管理方法
- (5) 改善措置
- (6) 検証方法
- (7) 記録文書名

37

### 第5 重点的に管理する工程に関する書類

重点的に管理する工程	
作成者	〇〇〇〇 作成日 平成〇年〇月〇日
管理工程NO.	1
重点的に管理する工程	
危害の原因となるもの	
管理基準	
管理方法	
改善措置	
検証方法	
記録文書名	

38

### <参考 危害要因リスト>

食品	食品の種類	食品の用途	危害の種類	発生原因	管理方法
101	調理器具	調理器具	細菌汚染	調理器具の不衛生	調理器具の洗浄・消毒
102	調理器具	調理器具	化学汚染	調理器具の劣化	調理器具の点検・交換
103	調理器具	調理器具	物理汚染	調理器具の破損	調理器具の点検・修理
104	調理器具	調理器具	生物汚染	調理器具の汚染	調理器具の洗浄・消毒
105	調理器具	調理器具	化学汚染	調理器具の劣化	調理器具の点検・交換
106	調理器具	調理器具	物理汚染	調理器具の破損	調理器具の点検・修理
107	調理器具	調理器具	生物汚染	調理器具の汚染	調理器具の洗浄・消毒
108	調理器具	調理器具	化学汚染	調理器具の劣化	調理器具の点検・交換
109	調理器具	調理器具	物理汚染	調理器具の破損	調理器具の点検・修理
110	調理器具	調理器具	生物汚染	調理器具の汚染	調理器具の洗浄・消毒

39

## 認定基準

### 第6 検証に関する書類

頻度、担当者、検証結果に基づく改善措置及び検証結果の記録方法が記載された書類を作成。

- (1) 記録の点検の方法
- (2) 重点的に管理する工程
- (3) 苦情等の原因解析の方法

40



第6 検証に関する書類

内容	頻度	担当者	検証結果に基づく措置	検証結果の記録方法
記録の点検				
重点的に管理する工程に関する検証				
苦情等の原因解析				

41

### 認定基準

第7 記録の方法に関する書類

記録文書名の一覧を作成し、  
保管場所及び保管期間を定める

42

第7 記録の方法に関する書類

No	記録文書	保存場所	保存期間
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			

43

### 認定基準

第8 衛生管理マニュアル

一般的衛生管理に関する項目について、別表3に基づく衛生管理の方法、頻度及び記録の方法等を定める

(1) 施設設備の衛生管理 (2) 従事者の衛生教育  
 (3) 機械器具類の衛生管理 (4) ねずみ昆虫等の防除  
 (5) 使用水の衛生管理 (6) 排水及び廃棄物の衛生管理  
 (7) 従事者の衛生管理 (8) 食品等の衛生的な取扱い  
 (9) 検食の保存 (10) 事故発生時の対応  
 (11) 施設利用者等が使用する施設・設備等の衛生管理  
 (社会福祉施設等において施設利用者等が使用する施設・設備で食品を取扱う場合に限り)

44

### 認定基準

第8 衛生管理マニュアル

※ 衛生管理マニュアルは、  
一般的衛生管理に関する項目について、  
次表の衛生管理手順等が記載されていることが  
認定基準になります。  
(なお、該当する施設・設備・工程等がない場合を除きます。)

＜衛生管理マニュアル【給食施設】＞(要綱別表3)

45

第8 衛生管理マニュアル

(1) 施設設備の衛生管理 ① 清掃、保守点検

◆【施設の清掃・保守点検実施手順】

(1) 施設の清掃実施手順

場所	清掃方法	頻度
床		
排水溝		
内壁		
天井		
照明器具		
換気扇		
空調設備		
原材料・調理済み食品保管場所		

以下つづく  
名古屋市食品衛生自主管理認定制度  
導入の手引き(給食施設の作成例)  
P.11～参照

46

平成27年度栄養教諭5年経験者研修  
「HACCPの考え方に基づいた衛生管理の実践」

### グループワーキング ガイダンス

当日のグループワーキングの流れを示します。  
この資料は、当日までの宿題用に作成しました。  
この文書に宿題の内容が示されていますので、ご確認ください。 2015.07.15

名古屋学芸大学  
岸本 満  
Email: mkishi@nuas.ac.jp

研修会 2015.8.24

## グループワーキング

14:20～16:20

### 「給食センターでの衛生管理」

コーディネーター： 岸本 満 名古屋学芸大学  
アドバイザー： 宮本宗勇 (社)日本冷凍食品検査協会

## グループワーキングとは

5～6人のメンバー。  
与えられた作業を時間内で完了させる。  
全員が当事者意識で参加する、発言する。  
演説したり、解説したりひとりではしゃべりすぎない。  
他者の発言を否定しない、訂正しない。  
アイデア、意見、疑問点は言葉に、声に出す。  
リーダー・サブリーダーは作業の進行に努める。  
タイムキーパーは時間管理する。  
ライターは用紙に記入する。  
プレゼンターは代表で発表する。  
仲良く、楽しく、ごきげんな気持ちで作業する。

グループワーキングの課題

**グループで課題に取り組み、発表する**

### 課題

XYZ給食センターで調理する献立の、  
危害分析(HA)、重要管理点(CCP)設定などを行う。

一般的衛生管理(PRPs)における問題点も考慮して、  
HACCP総括表(危害リスト)を完成させる。

発表：  
CCPおよびその管理方法、要点を説明し、  
PRPsの解決、予防、対処法も提案しつつ、  
この献立を安全に調理・提供するための方法を解説する。

**グループワークの課題 献立**

group	献立	
A	鶏のから揚げ	ゆで野菜のサラダ
B	ハンバーグステーキ	コンビネーションサラダ
C	牛肉とピーマンの せん切り炒め	ごぼうのサラダ
D	つくねの あんかけソース	マリネ風サラダ

## グループ --- 5～6人編成

234  
2号館 3階 栄養教育実習室

A	B
C	D

**① 宿題-1** ひとりやる・8/24研修当日持参する  
**作業工程図(フローチャート)を描く**

グループに与えられた献立の情報のみで作業工程図(フローチャート)を描く。  
 ステコンがないとか、条件が合わないときは、あなたの現場でどうしてもこの献立を、いつもの食数作らなければならないという状況であることを想定・想像して作業工程を考える(架空の事例として)。  
 (情報が不足して描けないならば、不足分はあなたが自由に補足して良い)

研修当日、同じグループになったメンバーと比較して議論し、グループとしてのフローチャートを完成させますので、自由に書いてください。正解はありません。

**② 宿題-2** ひとりやる・8/24研修当日持参する  
**一般的衛生管理(PRPs)の現状を把握(想定)する**

- ②-1 衛生管理評価票をもとに、  
 →「XYZ給食センターの衛生管理評価表」  
 PRPsの不備、問題点からどんな事故やヒヤリハットが発生するか考え、箇条書きにする。
- 選択  
 あるいはあなたの現場のPRPsの不備や、問題点を書き出してください。
- ②-2 このような衛生管理評価を受けた現場で、(あるいはあなたの現場で)事故を発生させないためには、どのような解決法、予防法、対処法があるか考え、箇条書きにする。  
 \*方法(どんな対応、活動をするか)  
 \*アイデア(どんな人、モノ、システムを導入するか)  
 \*環境づくり(どんな習慣、雰囲気、環境にするか) の観点で考えるとよい。

**③ 宿題-3** ひとりやる・8/24研修当日持参する  
**宿題2の施設で宿題1の献立を調理するときの危害リスト作成**

宿題1で作成したフローチャートの各工程をもとに宿題2の施設で(あるいはあなたの施設で)献立を調理するときの危害(要因)、リスク要因、その他食品安全に係る不安要因・要素を書く。

研修当日、同じグループになったメンバーと比較し、議論し、グループとしてのHACCP総括表(危害リスト)を完成させますので、自由に描いてください。正解はありません。

**④ 担当と係を決めましょう(5分)グループ活動 研修当日**

- リーダー (全体進行役)
- サブリーダー (各チーム進行役)
- タイムキーパー (時間管理)
- ライター (ハترون紙に記入ほか)
- プレゼンター (発表代表者)
- その他  
 係を決めること。 兼務または複数いてもよい。

14:20-14:25

**グループメンバー**(グループ名: )

グループリーダー	
サブリーダー	
タイムキーパー	
ライター	
プレゼンター	
その他係	

**⑤ グループワーク-1** 研修当日  
**宿題1の作業工程図をグループで完成させる**

宿題1で作成した作業工程図(フローチャート)をもとに、グループで話し合い、理想的(現実的?)な1つのフローチャートを完成させる。

14:25-14:50

**⑥ グループワーク-2** 研修当日  
宿題3のまとめ 危害リストを完成させる

宿題3で作成した危害リストをもとに  
グループで話し合い、HACCP総括表(危害リスト)を  
完成させる。

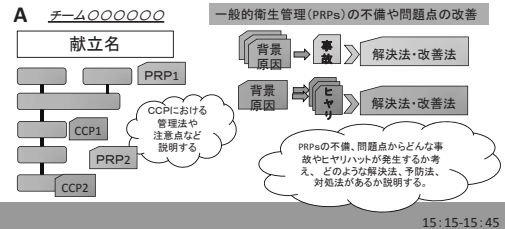
ただし、  
CCPおよびPRPsで管理する重要事項のうち  
優先順位の高いものを最大7つまで。

(本来ならすべて書き出しますが時間の関係で7つまでにします。)

14:50-15:15

**⑦ ハترون紙に作業工程を書き、  
CCP、PRPsの管理ポイントを示す。**

「作業工程」をハترون紙に書き写す。  
工程上にCCP、PRPsの管理ポイントを示す。



**⑧ 発表**(3分)+質疑応答(1分) グループ活動

1. 全員が前に出て並ぶ。
2. 課題名、チーム名を紹介する。(リーダー)
3. 各献立の危害要因、CCPを説明する。(プレゼンター)
4. 重要点、衛生管理上の注意ポイントを示す。(プレゼンター)
5. 同課題のチームからのコメントに答える。  
(同課題のチームはコメントすること)

15:45-16:20

**⑨ ふりかえり 気づき** ひとりでやる

このグループワークを通じて

1. 気づいたことは?
2. 得たことは?