

# 食品衛生法が改正されました!

食を取り巻く環境の変化や国際化などに対応して食品の安全を確保するため「食品衛生法」が改正されました。主な改正内容は以下の7つです。

## ★特に事業者の皆様に影響があるもの★

### 1 原則すべての事業者に「HACCP(ハサップ)に沿った衛生管理」を制度化

一般的衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施が、原則として全ての食品等事業者に求められます。小規模事業者の負担に配慮し、国は手引書の作成を進めています。

### 2 「営業届出制度」の創設・「営業許可制度」の見直し

食品を扱う事業に関し、事業者の届出制度が創設されました。併せて、現在の営業許可の業種区分が実態に応じて見直されます。

## ★その他の改正★

### 3 食品の「リコール情報」は行政への報告を義務化

事業者が食品の自主回収(リコール)を行う場合に、自治体を通じて国へ報告する仕組みとして、リコール情報の報告が義務化されます。

### 4 特定成分等を含む食品の「健康被害情報の届出」を義務化

厚生労働大臣が定める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が発生した場合、事業者から行政へ、その情報を届け出ることが義務化されます。

### 5 食品用器具・容器包装に「ポジティブリスト制度」を導入

食品用器具と容器包装について、安全性を評価して安全が担保された物質でなければ使用できない仕組みであるポジティブリスト制度が導入されます。

### 6 広域におよぶ「食中毒への対策」を強化

広域的な食中毒の発生・拡大防止のため、国や都道府県が相互に連携・協力を行う仕組みが設けられました。

### 7 「輸出入食品の安全証明」の充実

輸入食品の安全性確保のために、食肉や乳製品、水産食品の衛生証明書の添付が輸入要件となります。また、食品の輸出のための衛生証明書発行に関する事務が定められます。

改正の  
内容により、  
施行日は  
異なります。

#### 平成31年4月1日に施行されたもの

- 広域におよぶ「食中毒への対策」を強化

#### 令和2年6月までに施行される予定のもの

- 原則すべての事業者に「HACCP(ハサップ)に沿った衛生管理」を制度化  
・ 施行から1年間の猶予期間が設定されます。※令和3年6月(予定)まで
- 特定成分等を含む食品の「健康被害情報の届出」を義務化
- 食品用器具・容器包装に「ポジティブリスト制度」を導入
- 「輸出入食品の安全証明」の充実

#### 令和3年6月までに施行される予定のもの

- 「営業届出制度」の創設・「営業許可制度」の見直し
- 食品の「リコール情報」は行政への報告を義務化



東京都の食品安全  
情報サイト

# HACCP(ハサップ)に沿った衛生管理に取り組みましょう!

令和3年6月(予定)までには、原則すべての食品等事業者に「HACCPに沿った衛生管理」が求められるため、それぞれの事業者は規模や業種等に応じて「HACCPに基づく衛生管理」か「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」のどちらかの衛生管理を実施しなければなりません。あわせて、一般衛生管理や、HACCPによる衛生管理のための「衛生管理計画書」を作成する必要があります。

## ●HACCPに基づく衛生管理

HACCPの7原則を要件とした衛生管理を行う。

- 対象事業者
- と畜場(と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者)
  - 食鳥処理場(食鳥処理業者 ※認定小規模食鳥処理業者を除く。)
  - その他、事業者の規模等を考慮し、対象とするもの

## ●HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

一般的な衛生管理を基本に、各事業者団体が作成した「手引書」による衛生管理を行う。

- 対象事業者
- 小規模事業者(食品の製造、加工に従事する従業員の数が50人未満であるもの)
  - 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者
  - 提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種
  - 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種(包装食品の販売、食品の保管等)

※「手引書」は下記の厚生労働省のホームページに掲載されています。

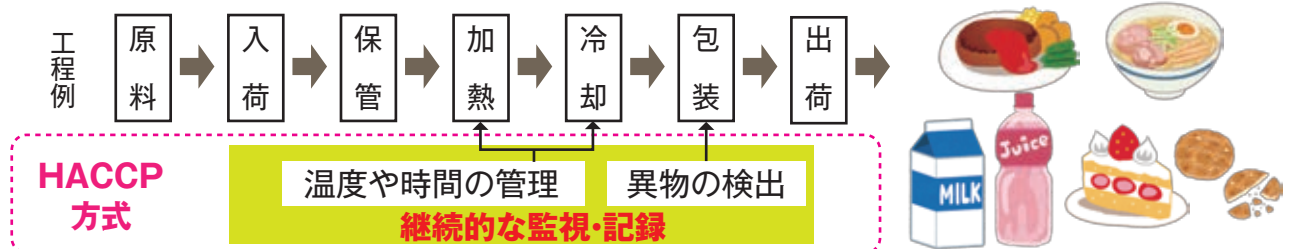
【HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書】

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



## ★HACCP(ハサップ)とは?★

原料の入荷から製造、製品の出荷までの一連の工程において、食中毒などの健康被害を引き起こす可能性のある危害要因を科学的根拠に基づいて管理する方法です。



【12の手順と7原則】HACCPは12の手順を踏むこととなり、そのうち手順6から手順12までは特に重要で「HACCPの7原則」と呼ばれています。

- |            |  |
|------------|--|
| 手順1        | HACCPチームをつくる。  |
| 手順2        | 製品の名称や種類、原材料、添加物などを書き出すなどして洗い出す。   |
| 手順3        | 製品の特性を確認する。※加熱して食べるか、そのまま食べるかなどや、誰が食べるかなど                                |
| 手順4        | 製造工程図を作成する。※原材料の入荷から最終製品の出荷までの工程図  |
| 手順5        | 製造工程図と、現場の状況や認識とにズレがないか確認する。   |
| 手順6 (原則1)  | 各工程で危害要因になりそうなものを洗い出し、分析し、対処方法を検討する。                                     |
| 手順7 (原則2)  | 危害要因を取り除くための重要管理点を決定する。※加熱殺菌などの工程  |
| 手順8 (原則3)  | 定めた重要管理点で、危害を適切に排除できるか判定するための管理基準を定める。<br>※製品に応じた中心温度と加熱時間を設定するなど        |
| 手順9 (原則4)  | 定めた管理基準が、適切に実施できているか確認するためのモニタリング(監視)方法を定める。<br>※中心温度計で確認、調理器具の設定温度の確認など |
| 手順10 (原則5) | 管理基準が守られなかった場合に行うべき改善措置を定める。※廃棄、再加熱など                                    |
| 手順11 (原則6) | 定めた衛生管理が適切に機能しているかを検証するための方法を定める。  |
| 手順12 (原則7) | 実施したことを記録に残し、それを保存する方法を定める。<br>※管理内容に見合った記録用紙作成、保存期間を設定など                |