

# HACCPに沿った衛生管理の定着研修会 ～衛生管理計画の作成・記録（手引書別）～

公益財団法人岡山県健康づくり財団  
環境部 微生物検査課 渡辺晃正  
(HACCP相談窓口)



はちみつの瓶詰め等の製造におけるHACCP導入の手引書  
(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理)



YouTubeで動画を公開しています。ご覧ください。  
チャンネル名：公益財団法人岡山県健康づくり財団環境部  
<https://www.youtube.com/channel/UCIfdoMIY3mjEITWeL30r4SA>

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

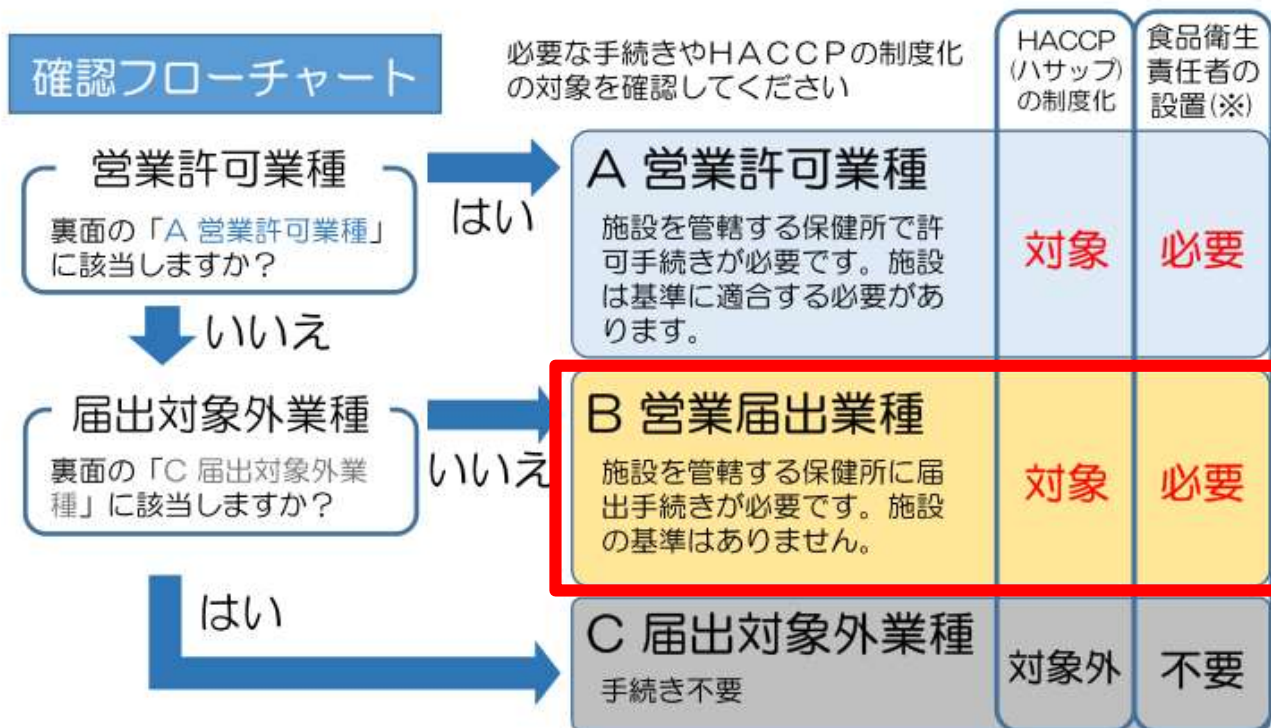
## 食品衛生法改正について (HACCPの制度化、営業許可・届出制度の創設)

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

## 改正の概要

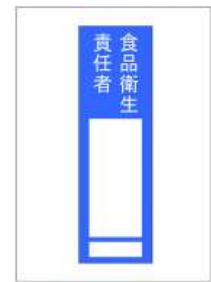
1. 広域的な食中毒事案への対策強化
- 2. HACCP（ハサップ）に沿った衛生管理の制度化**  
【経過措置:令和3年5月末まで】
3. 特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集
4. 国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備
- 5. 営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設**  
【施行:令和3年6月から】
6. 食品リコール情報の報告制度の創設
7. その他（乳製品・水産食品の衛生証明書の添付等の輸入要件化、自治体等の食品輸出関係事務に係る規定の創設等）



(※)施設ごとに食品衛生責任者を設置する必要があります。責任者は資格要件を満たすか、又は都道府県等が実施する養成講習会を受講する必要があります。

# 食品衛生責任者の選任

- 営業許可の要不要にかかわらず、  
原則**全ての営業者は食品衛生責任者を定めること。**
- 食品衛生責任者は次のいずれかに該当する者とする。こと。
  - 食品衛生監視員・食品衛生管理者の資格要件を満たす者
  - 調理師、製菓衛生師、栄養士、船舶料理士等
  - 都道府県知事等が行う養成講習会（1日6時間程度）等を受講した者
- 営業許可業種の食品衛生責任者は、フォローアップのための講習会（実務講習会）を定期的に受講し、新たな知見の習得に努めること。
- 食品衛生責任者は、営業者の指示に従い、衛生管理に当たること。また、営業者に対し、必要な意見を述べるよう努めること。営業者は食品衛生責任者の意見を尊重すること。



OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

4

## HACCPとは

**H**azard (ハザード：危害要因)

**A**nalysis (アナリシス：分析)

and

**C**ritical (クリティカル：重要)

**C**ontrol (コントロール：管理)

**P**oint (ポイント：点)

製品の安全を確保する衛生管理の**手法**

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

5

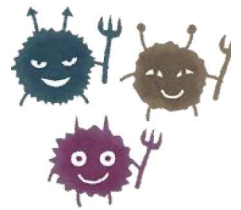
危害：飲食に起因する健康被害またはそのおそれ

危害要因：健康に悪影響（危害）をもたらす原因となる可能性のある食品中の**物質**



## 食品中の危害要因（ハザード）

- 生物的危害要因：微生物によるもの  
食中毒微生物（細菌、ウイルス、寄生虫等）



- 化学的危害要因：健康に害を及ぼす化学物質  
かび毒、ヒスタミン、魚介毒、きのこ毒、食物アレルギー、  
過剰な食品添加物、残留農薬、動物用医薬品、洗剤

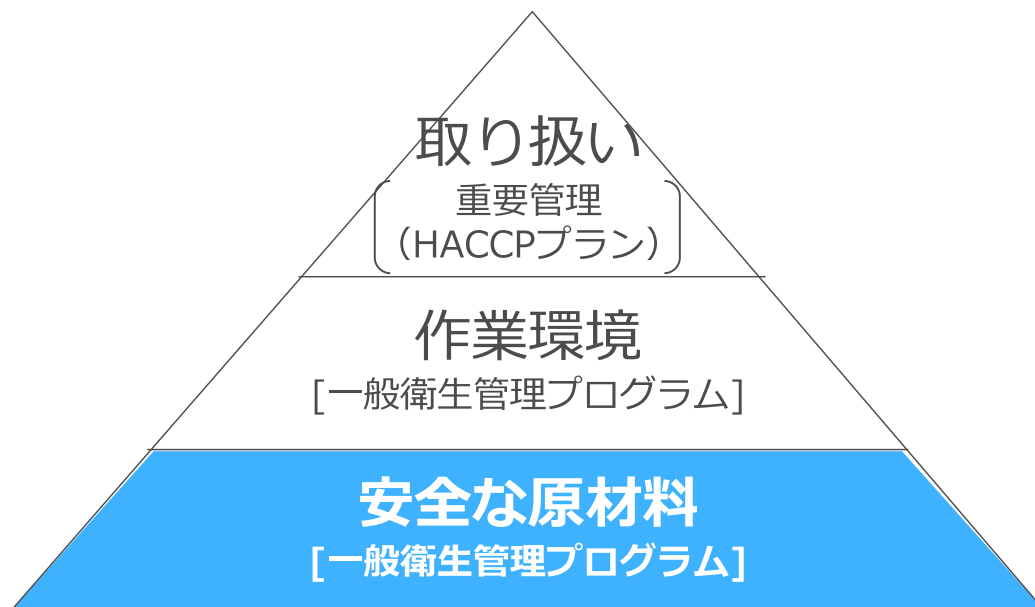


- 物理的危害要因：本来なら食品に含まれない硬い異物  
金属片、硬質のプラスチック片、ガラス片、注射針、石等



# 食品から危害要因を確実に取り除くには①

安全な原材料を仕入れましょう



OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

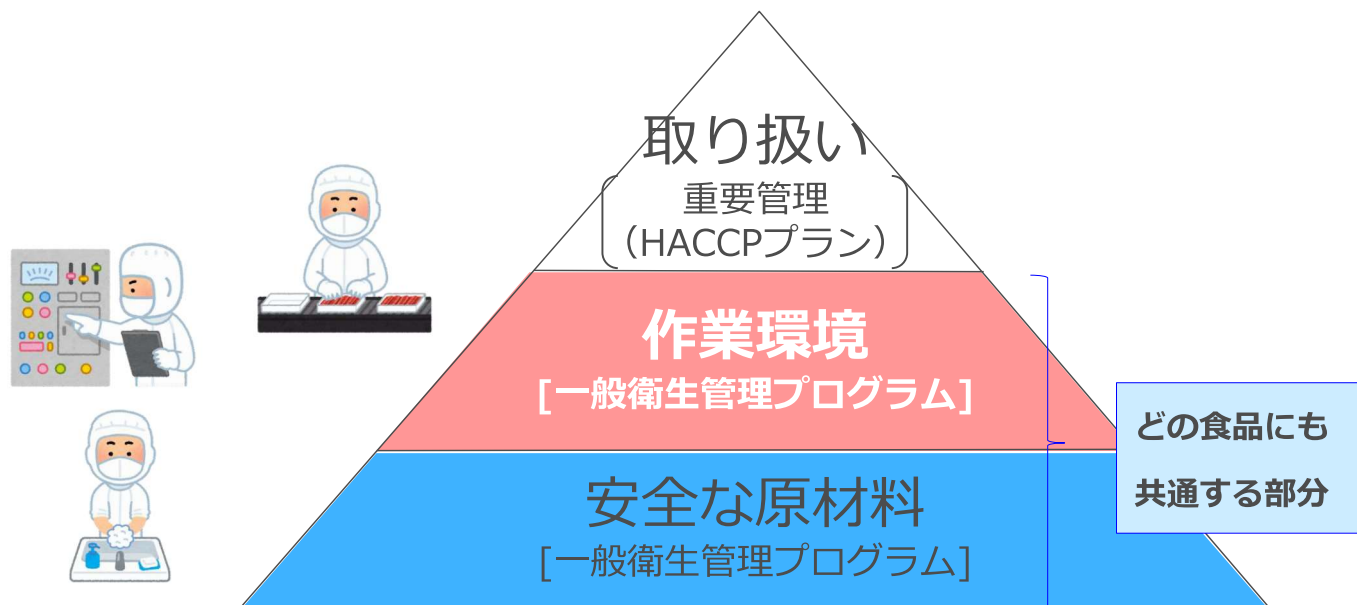
HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

8

# 食品から危害要因を確実に取り除くには②

次に、一般的衛生管理プログラムを実行し

管理された製造環境で、食品への汚染を防止しましょう



OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

9

**1. 食品衛生責任者の選任**

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

**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

**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ものの衛生管理**

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・手洗い等に関すること

**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

**5S活動**

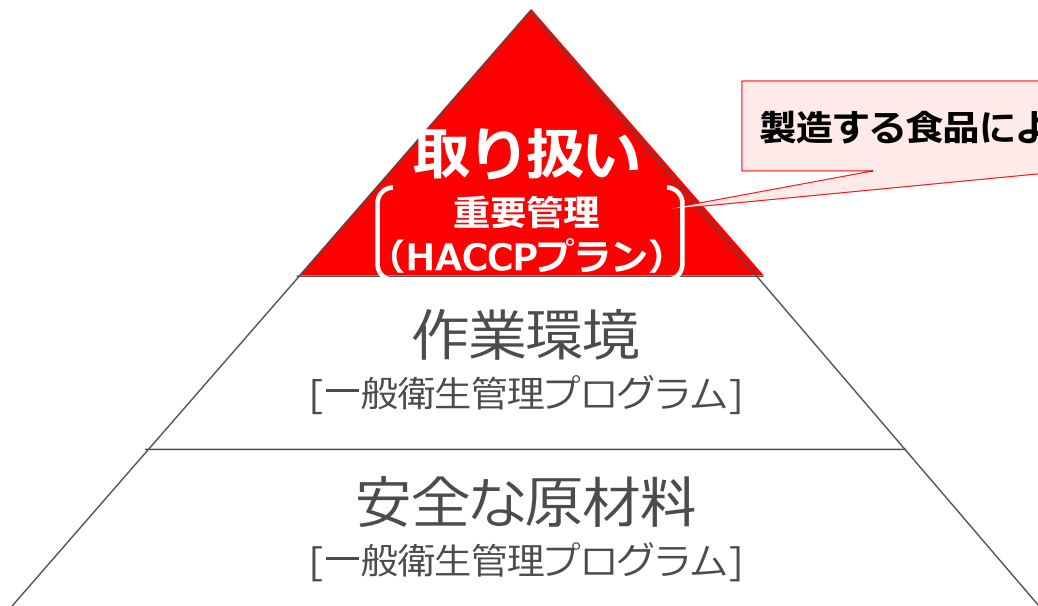
**5Sとは（毎日の欠かせない活動）**

<b>整理</b>	要らない物を撤去する。
<b>整頓</b>	置く場所を決め、管理する。
<b>清掃</b>	汚れがない状況にする。
<b>清潔</b>	整理、整頓、清掃ができていて、綺麗な状態を保つ。
<b>習慣</b>	ルールを伝え、 <b>ルール通りに実施すること</b> を習慣化する。

## 食品から危害要因を確実に取り除くには③

次に、HACCPシステムの適用

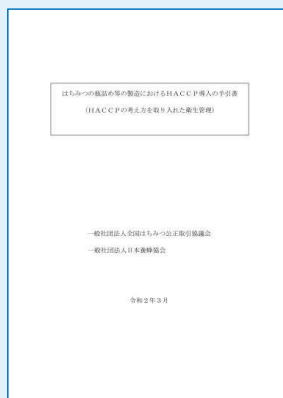
**危害要因**を食品から確実に減少／除去する作業



OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

12



## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 (手引書の解説)

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

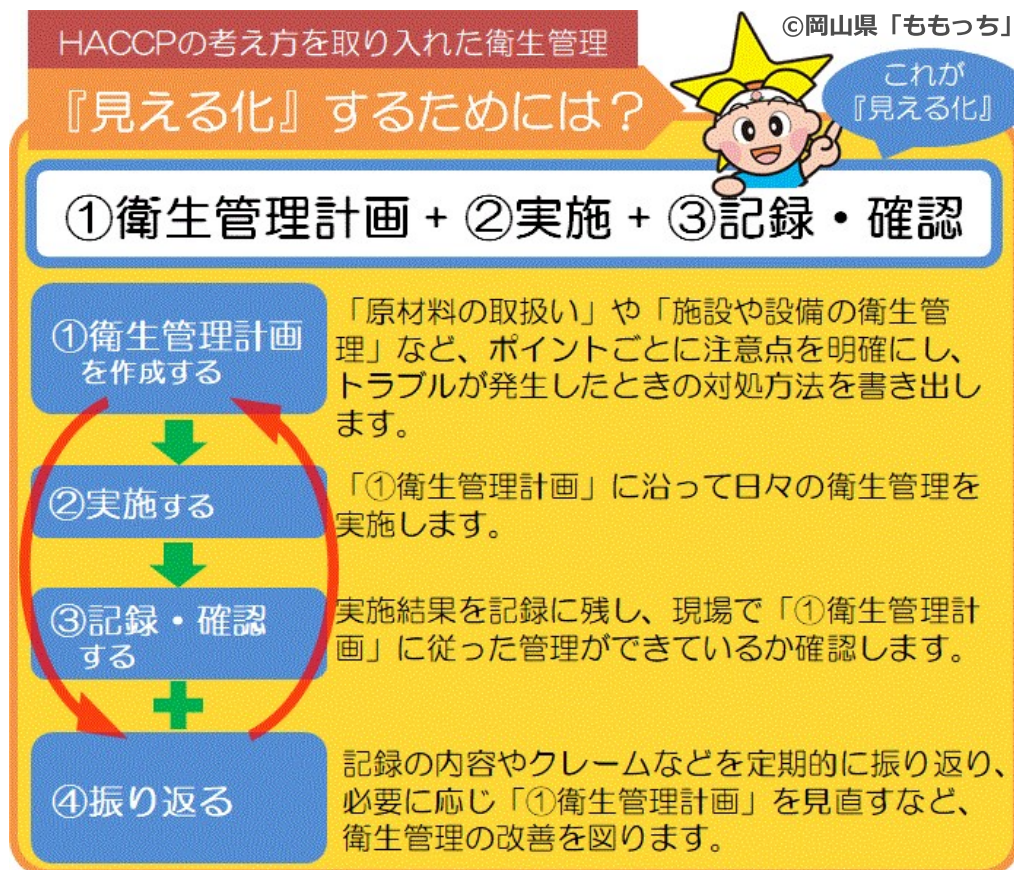
13

## 小規模営業者が実施すること

小規模営業者等は、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

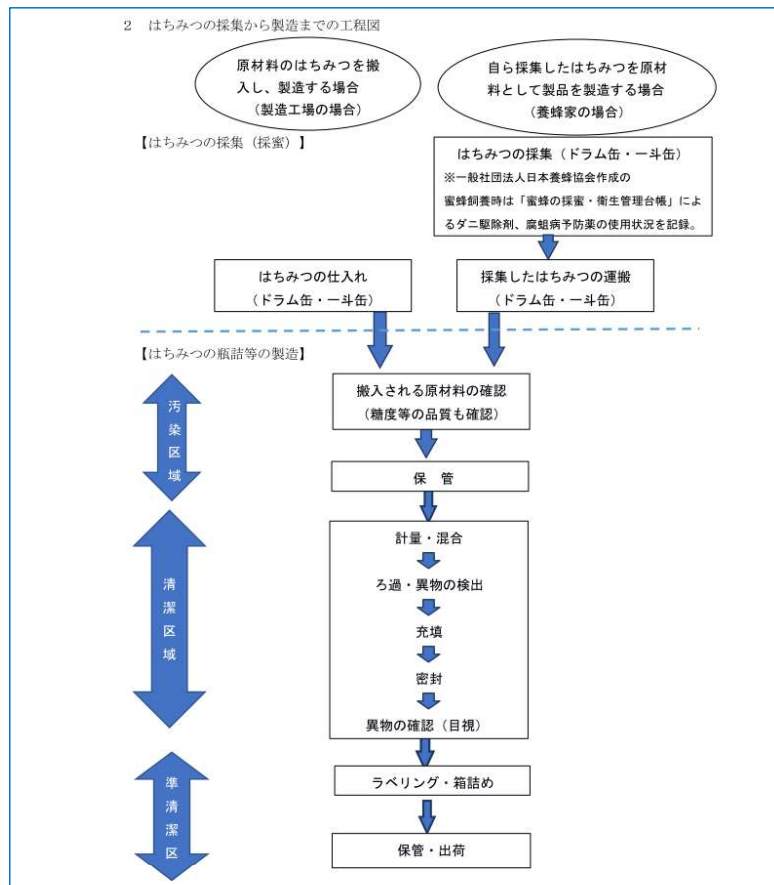
## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理





# はちみつの採集から製造までの工程図

手引書2ページ

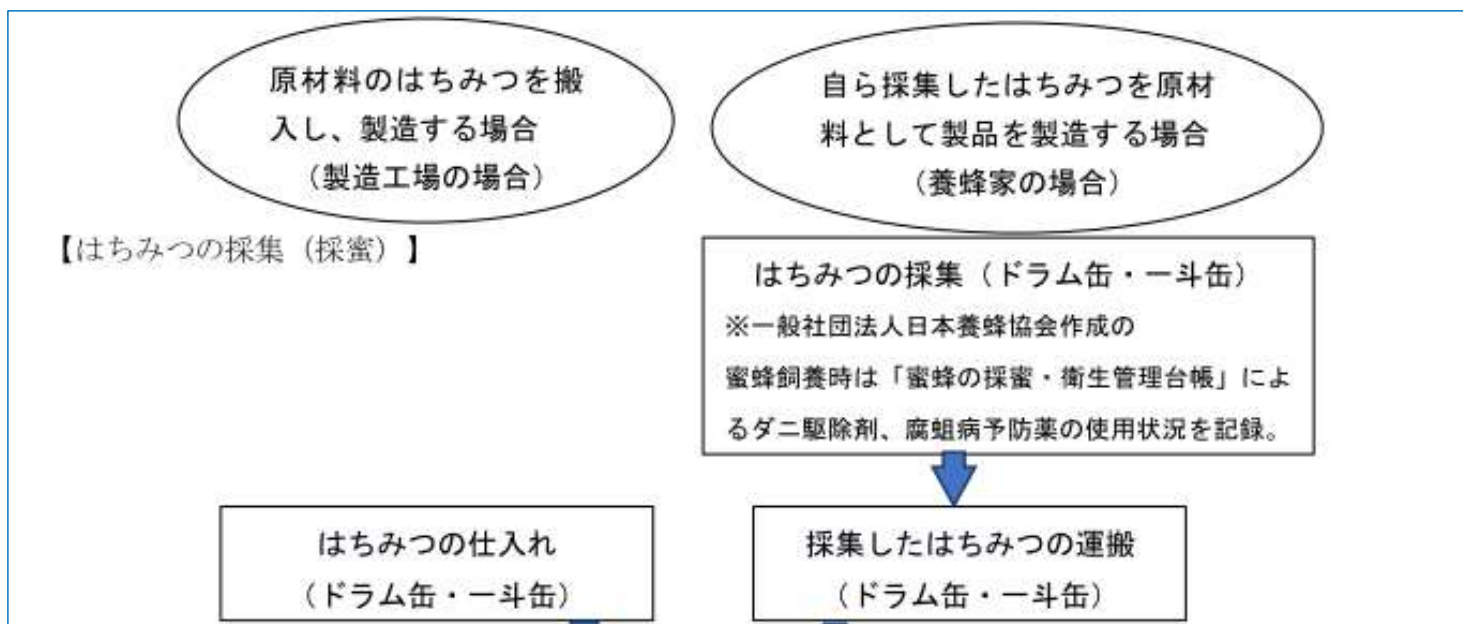


OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

# はちみつの採集から製造までの工程図

手引書2ページ

● はちみつの採集

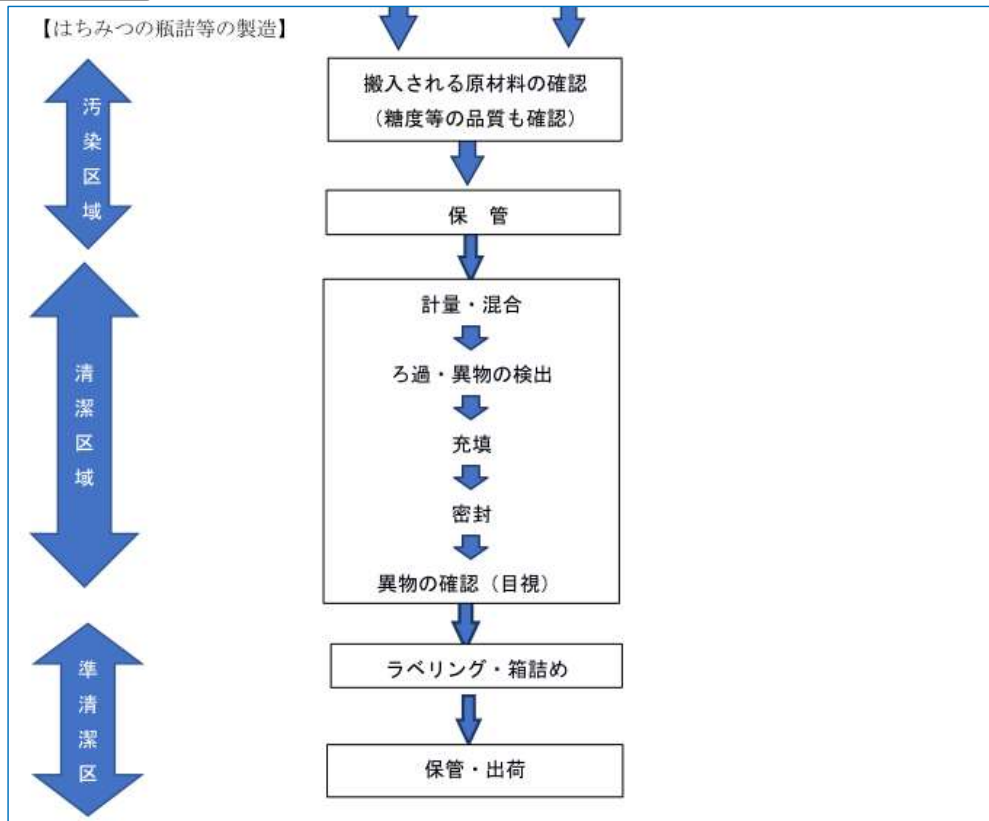


OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

# はちみつの採集から製造までの工程図

手引書2ページ

## ● はちみつの瓶詰め等の製造



OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

18

# はちみつの危害要因

手引書3ページ

## ● はちみつの特性

- ・ 糖度が高く水分活性値※1が低い (0.8~0.5)
- ・ 酸性条件※2 (pH3.2~4.9前後)

であるため、菌が増殖しにくい性質を持つことから、

**加熱して殺菌する必要が無い食品です。**

※1 水分活性値は細菌が使える水 (自由水) の割合を示しています。数値が低いと細菌は増殖しにくくなります。

※2 pHが中性 (pH値が7前後) の食品は細菌が増殖しやすく、酸性 (pH値が低い) やアルカリ性 (pH値が高い) の食品では細菌は増殖しにくくなります。

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

19

## ① 生物的な危害要因…ボツリヌス菌の混入

巣箱は屋外に設置されているために養蜂器具に土が付着するなどして、土壌中にある**ボツリヌス菌**がはちみつ中に混入するおそれがあり、はちみつの性質から菌が増殖するおそれはないものの、**芽胞の形**で残っている可能性があります。

## ② 化学的な危害要因…動物医薬品の残留

蜜蜂に使用する動物用医薬品については、国内で使用が認められているもののみが使用されており、使用した場合は定められた残留基準、休薬期間の遵守が求められます。

## ③ 物理的な危害要因…異物混入

- ・ 蜜蜂の羽や巣のかけら
- ・ はちみつの貯蔵・運搬に使用する一斗缶等から生ずる錆
- ・ ろ過工程で使用するフィルター（金属製、ナイロン製等）等から欠損した金属片や糸くず

## 衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

- ① 作業場・工場に搬入する原材料の確認
- ② 作業場・工場に搬入後の原材料及び保管場所の衛生管理
- ③ 作業場・工場の衛生管理
- ④ 製品製造時の衛生管理  
（ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器の清掃）
- ⑤ 製品保管場所の衛生管理
- ⑥ 従業員の衛生管理
- ⑦ 手洗いの実施

## 衛生管理計画および手順書の作成

### 「なぜ必要なのか」を理解して

**「いつ」**：いつ実施するのかを決めます。

**「どのように」**：どのような方法で実施するかを決めて、だれが行っても同じように実施できるように決めます。

**「問題があったとき」**：普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めます。

## ① 作業場・工場に搬入する原材料の確認

### なぜ必要？

原材料のはちみつに外観の異常や異臭、容器の破損などがなければ確認しましょう。  
また動物医薬品の確認も実施しましょう。



### 原材料のはちみつを搬入し、製造する場合（仕入れる場合）

①	作業場・工場に搬入する原材料の確認	いつ <u>原材料の搬入時</u> その他（ ）
		どのように 原材料の外観（汚れがないか、異物の混入がないか）、におい（異臭がしないか）、容器の状態（破損はないか）、容器又は添付書類上の表示（ロット番号、名称、原産地など）を確認  ※はちみつ製造業者がはちみつを購入する場合、動物用医薬品の使用状況に問題がないことを確認すること。 問題があったとき <u>交換 返品 廃棄</u>

## ① 作業場・工場に搬入する原材料の確認

### なぜ必要？

原材料のはちみつに外観の異常や異臭、容器の破損などがなければ確認しましょう。  
また動物医薬品の確認も実施しましょう。



### 自ら採集したはちみつを原材料として製品を製造する場合（養蜂家）

①	作業場・工場に搬入する原材料の確認	いつ <u>原材料の搬入時</u> その他（ ）
		どのように 原材料の外観（汚れがないか、異物の混入がないか）、におい（異臭がしないか）、容器の状態（破損はないか）、容器又は添付書類上の表示（ロット番号、名称、原産地など）を確認  ※自ら記録した「 <u>蜜蜂の採蜜・衛生管理台帳</u> 」を基に、 <u>ダニ駆除剤、腐蝕病予防薬の使用状況に問題がないことを確認すること。</u> 問題があったとき <u>交換 廃棄</u>

① 作業場・工場に搬入する原材料の確認

品質管理の観点からはちみつ中の水分含有量の確認が必要です。

「はちみつ」の表示が認められる品質基準の一つとして水分含有量があり、

- ・ 国産はちみつでは22%以下
- ・ 輸入はちみつでは20%以下

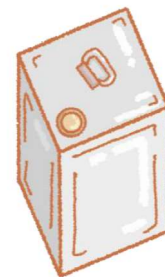


水分 = 100 - Brix値(糖度計で測定)

② 作業場・工場に搬入後の原材料及び保管場所の衛生管理

なぜ必要？

保管しているはちみつや保管場所に、異常が発生していないか確認しましょう。



② 作業場・工場に搬入後の原材料の保管場所の衛生管理	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
	どのように	原材料の外観（汚れがないか）、におい（異臭がしないか）、容器の状態（破損はないか）、保管場所の汚れの確認（汚れがないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか）
	問題があったとき	汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ

# はちみつの衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

## ③ 作業場・工場の衛生管理

### なぜ必要？

はちみつを詰める作業場・工場が汚れていないか虫等の侵入がないか確認しはちみつが汚染されないよう注意しましょう。

また異物混入の原因になる物は置かないようにしましょう。



③	作業場・工場の衛生管理	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
		どのように	作業場の汚れの確認（汚れがないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか） 作業後、作業台や床面の清掃・殺菌を実施
		問題があったとき	汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ 作業後の清掃・殺菌ができていない場合は行わせる

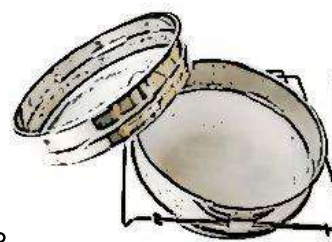
# はちみつの衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

## ④ 製品製造時の衛生管理（ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器の清掃）

### なぜ必要？

ろ過器やフィルター等に汚れや水分が残っていれば製品を汚染、混入する恐れがあります。

また破損すれば、製品への異物混入を防ぐことができず、事故につながります。製造の前後に確認しましょう。



④	製品製造時の衛生管理（ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器の清掃）	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
		どのように	機器、製造工程ラインに原料を通す前に洗浄に使用した水分が残存していないことを確認（乾燥していることを目視で確認。）。ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器については、はちみつを工程に通す前に破損個所がないことを確認。
		問題があったとき	汚れは再度洗浄、破損は交換する。 ※製品製造終了後に機器に欠損が発見された場合は、該当する製品のすべてについて再度目視検査を実施し、欠損部分に該当する異物を発見する。確認できない場合には、製品からはちみつを取り出して、新しく交換したフィルターにより再度濾過して製造する。

## ⑤ 製品保管場所の衛生管理

### なぜ必要？

製品の保管場所も清潔な状態を確認しましょう。  
虫の混入が無いことも確認しましょう。



⑤ 製品保管場所の衛生管理	いつ	製品の保管前 業務終了後、その他（ ）
	どのように	保管場所の汚れの確認（汚れがないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか）
	問題があったとき	汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ

## ⑥ 従業員の衛生管理

### なぜ必要？

従業員に起因する製品汚染等を防止します。作業場に入る外来者も忘れず、身だしなみを管理しましょう。  
製品がむき出しの状態の時は、異物混入や病原性微生物の付着には十分な注意が必要です。



⑥ 従業員の衛生管理	いつ	作業前、作業中、業務終了後、その他（ ）
	どのように	従業員の体調（具合が悪くないか）、手の傷の有無（傷がないか）、着衣等の確認（汚れ、ほつれがないか）
	問題があったとき	<p>消化器症状、発熱等がある場合は作業に従事させない。</p> <p>手に傷がある場合は手袋を着用させる。</p> <p>汚れた作業着は交換させる。</p>



## ⑦ 手洗いの実施

### なぜ必要？

食品を取扱う作業者の手は衛生的であることが必要です。作業場に入る際には正しく手洗い消毒を行い、衛生を確保します。

使い捨て手袋を使用する場合も、手洗い消毒は必要です。手袋着用前には手洗いを実施して、衛生的な手で着用します。手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換しましょう。



⑦ 手洗いの実施	いつ	作業場・工場に入室する前、その他（ ）
	どのように	衛生的な手洗いをを行う（きちんと手を洗っているか）
	問題があったとき	入室前に手洗いを行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。

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

## 手洗いマニュアル

日本食品衛生協会が推奨する衛生的な手洗い



「衛生管理は手洗いに始まり手洗いに終わる」とも言われるほどとても重要です。

手洗いマニュアルを手洗い場の前に掲示するなどして、誰でも『正しい手洗い』ができるようにしましょう。

手洗い場には、手洗い用洗剤、ペーパータオル、アルコールを設置しましょう。

©日本食品衛生協会

一般飲食店（詳細版）から引用

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

# はちみつの衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

手引書5～6ページ

## その他

### 例1 トイレの清掃・消毒

施設の中での汚染場所の1つにトイレがあります。食中毒菌等の汚染源を生産エリアに持ち込まないように管理しましょう。便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等から伝染する可能性もあるので、定期的に消毒すると良いでしょう。また、トイレから出る際は、手洗い・消毒を実施しましょう。トイレでの手洗い・消毒とは別に、作業場への入室時にもあらためて手洗いを実施すると良いでしょう。

### 例2 そ族・昆虫対策

そ族（ネズミ）や衛生害虫などが作業場・工場へ侵入することで、二次汚染や異物混入を起こさないようにしましょう。

### 例3 廃棄物及び排水の管理

廃棄物を専用の容器に入れ、食品を取り扱う区域（原材料保管場所、作業場・工場、製品保管場所）以外の区域に保管しましょう。また、廃棄物及び排水の処理は適切に行いましょう。

### 例4 使用水の管理

食品取扱施設で使用する水は、飲用に適した水を使用することになっています。地下水等水道水以外の水を使用するときは、水質検査を年1回以上実施し、飲用に適する事を確認しましょう。

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

# はちみつの衛生管理計画（一般衛生管理のポイント）

【一般衛生管理計画一様式】

2) 自ら採集したはちみつを原材料として製品を製造する機会のポイント

① 作業場・工場に搬入する原材料の確認	いつ	原材料の搬入時、その他（ ）
	どのように	原材料の外観（汚れないか、異物の混入がないか）、におい（異臭がしないか）、容器の状態（破損はないか）、容器又は添付書類上の表示（ロット番号、名称、原産地などを確認） ※自ら記録した「原料の採集・衛生管理台帳」を基に、ダニ駆除剤、腐蝕性予防薬の使用状況に問題がないことを確認すること。 問題があったとき 交換 返品 廃棄
② 作業場・工場に搬入後の原材料の保管場所の衛生管理	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
	どのように	原材料の外観（汚れないか）、におい（異臭がしないか）、容器の状態（破損はないか）、保管場所の汚れの確認（汚れないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか） 問題があったとき 汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ
③ 作業場・工場の衛生管理	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
	どのように	作業場の汚れの確認（汚れないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか） 問題があったとき 汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ
④ 製品製造時の衛生管理（ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器の清掃）	いつ	作業前、作業後、業務終了後、その他（ ）
	どのように	機器、製造工程ラインに原料を通す前に洗浄に使用した水分が残存していないことを確認（乾燥していることを目視で確認。）、ろ過器、フィルター等の機器、製品用容器については、はちみつを工程に通す前に破損箇所がないことを確認。 問題があったとき 汚れは再度洗浄
⑤ 製品保管場所の衛生管理	いつ	製品の保管前、業務終了後、その他（ ）
	どのように	保管場所の汚れの確認（汚れないか）、虫等の侵入確認（侵入がないか） 問題があったとき 汚れた箇所の清掃・殺菌、虫等の侵入場所を塞ぐ
⑥ 従業員の衛生管理	いつ	作業前、作業中、業務終了後、その他（ ）
	どのように	従業員の体調（具合が悪くないか）、手の傷の有無（傷がないか）、着衣等の確認（汚れ、ほつれがないか） 問題があったとき 消化器症状、発熱等がある場合は作業に従事させない。 手に傷がある場合は手袋を着用させる。 汚れた作業着は交換させる。
⑦ 手洗いの実施	いつ	作業場・工場に入室する前、その他（ ）
	どのように	衛生的な手洗いを行う（きちんと手を洗っているか） 問題があったとき 入室前に手洗いを行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。



手引書を参考に、各事業所にあった計画を作成してください。

（最初は同じ内容になっても構いませんが、よく読んで理解することが大切です！！）

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

## 衛生管理計画（重要管理のポイント）

### はちみつの危害要因（ボツリヌス菌の混入）

手引書5ページ

重用管理のポイント

#### ① 生物的な危害要因…ボツリヌス菌の混入

巣箱は屋外に設置されているために養蜂器具に土が付着するなどして、土壌中にある**ボツリヌス菌**がはちみつ中に混入するおそれがあり、はちみつの性質から菌が増殖するおそれはないものの、**芽胞の形**で残っている可能性があります。

⇒はちみつで問題になるのは「乳児ボツリヌス症」です。

**生後1歳未満の乳児には与えてはいけません。**

**「1歳未満の乳児には与えないでください。」** 等  
わかりやすく表示してください

# はちみつの衛生管理計画（重要管理のポイント）

## 乳児ボツリヌス症の注意喚起

手引書18ページ

### 重要管理点のポイント

分類	管理点の対象	管理方法	管理基準	実施時期・頻度	改善措置
乳児ボツリヌス症の注意喚起表示	乳児ボツリヌス症の注意喚起表示の貼付	目視で製品の表示（「1歳未満の乳児には与えないください」等）を確認する。	すべての製品にラベルが貼られていること。	全品対象	ラベルの欠損、文字が欠けているため又は汚れているために注意表示が読めない場合には、当該製品のラベルを貼り直す。



乳児ボツリヌス症は、ほとんどの場合適切な治療により治癒しますがまれに亡くなることもあります。表示をお願いします！！

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

38

# はちみつの危害要因（動物医薬品の残留）

手引書4ページ

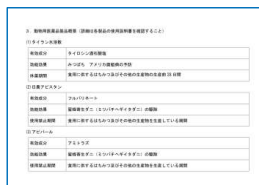
### 一般衛生管理のポイント

「①作業場・工場に搬入する原材料の確認」

## ② 化学的な危害要因・・・動物医薬品の残留

蜜蜂に使用する動物用医薬品については、国内で使用が認められているもののみが使用されており、使用した場合は定められた残留基準、休薬期間の遵守が求められます。

⇒養蜂を行っている事業者は適切に管理する必要があります。



⇒購入している場合は販売元の養蜂家に確認が必要です。

⇒輸入はちみつは、はちみつ中の農薬及び動物用医薬品が残留基準値以下でなければ輸入が認められません。

OKAYAMA HEALTH FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

39

# はちみつの危害要因（異物混入）

手引書5ページ

## ③ 物理的な危害要因・・・異物混入

重用管理のポイント

- ・ 蜜蜂の羽や巣のかけら
- ・ はちみつの貯蔵・運搬に使用する一斗缶等から生ずる錆
- ・ ろ過工程で使用するフィルター（金属製、ナイロン製等）等から欠損した金属片や糸くず

**⇒品質保持や健康被害を防ぐため、  
フィルターの目視確認や製品の目視確認が必要です。**

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

40

# はちみつの衛生管理計画（重要管理のポイント）

手引書18ページ

異物の混入がないこと

重要管理点のポイント					
分類	管理点の対象	管理方法	管理基準	実施時期・頻度	改善措置
異物の混入がないこと	フィルターの目の細かさ及び欠損の有無	蜜蜂の羽や巣のかけら、蜜ろうなどの大きな異物を除去するのに適したフィルターを設置する。 さらに一斗缶等から生じる錆、フィルター（金属製、ナイロン製等がある。）等の欠損から生じる金属片や糸くず等が混入する可能性がある場合には、それらの大きさに応じて除去できるサイズのフィルターを設置する。 なおフィルターの設置時と外す時は、欠損の有無を確認する。	フィルターの目の細かさが必要な大きさになっていること。 フィルターに欠損がないこと。	ロットごとに実施	①目視で異物が発見された製品は出荷しない。  ②フィルターの目の細かさを再確認して必要な大きさのものに交換する。  ③また、フィルターに欠損が発見されたが目視検査で確認できていない場合、該当する製品のすべてについて再度目視検査を実施し、欠損部分に該当する異物を発見する。 確認できない場合には、製品からはちみつを取り出して、新しく交換したフィルターにより再度濾過して製造する。
	製品内の異物の混入	目視で製品内の異物の混入の有無を確認する。  (参考) 金属探知機を使用する場合 金属探知機で金属片を探知する。	目視で異物が確認されないこと。  検出されないこと。	全品対象	



製品への異物混入が疑われる場合は、異物が確実に取り除かれるまではその製品は出荷してはいけません。


OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

41

## 実施記録


### 計画に基づいて実施し、記録をとる



衛生管理ポイントを明確にし、実行することで、  
食中毒発生防止になります！

問題が起きたときの証拠にもなります！

お客さんや保健所に対しても、  
きちんと衛生管理していることが示せます！



計画に従って、日々の衛生管理を確実に実施し、  
結果を毎日忘れず、記録しましょう。

# 実施記録（一般衛生管理のポイント）

1) 原材料のはちみつを搬入し、製造する場合の一般衛生管理の実施記録

(2022年2月)

	①作業場・工場に搬入する原材料の確認	②作業場・工場に搬入後の原材料及び保管場所の衛生管理	③作業場・工場内の衛生管理	④製品製造時の衛生管理	⑤製品保管所の衛生管理	⑥従業員の衛生管理	⑦手洗いの実施	日々の確認(担当者名)	特記事項	確認者(責任者名)
管理頻度	搬入の都度	最低週1回	毎日1回	充填作業前終了後	毎日1回	毎日	毎日			
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木	2/1 原材料倉庫内に水漏れ ア 原因-屋根の破損 イ 対応結果-屋根の修繕、床の水を除去 ウ 再発防止策-屋根の破損の有無を定期的に確認 エ 製品への影響-いずれの原材料も濡れていないことを確認。よって製品に影響なし  2/7 フィルターに汚れが付着 ア 原因-ドラム缶内の鉄錆が付着 イ 対応結果-フィルターを交換 ウ 再発防止策-製品製造時に、原料のはちみつが入っているドラム缶内を確認 エ 製品への影響-目視で製品に異物がないことを確認。よって製品に影響なし。	田中
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中

- ①管理頻度を決めましょう。
  - ②項目ごとに異常がなかったか確認し
    - ・異常なし→良
    - ・異常あり→否
 に○印を入れます。
  - ③対処したことを特記事項に記入します。
  - ④毎日の確認をした人は担当者欄に名前を記入します。
  - ⑤確認者も記録が取れているか問題が起こっていないか確認し確認者欄に名前を記入します。
- ※作業をした日に○を付ける、実施がなかった項目は斜線を引くなどして、「記入忘れ」が分かるようにしましょう。



問題が起きた時は**正直に「否」にチェック**して特記事項に対処したことを記入してください。  
**きちんと対処したかが重要です。**問題が起きない事業所はありません！！

# 実施記録（一般衛生管理のポイント）

2) 自ら採集したはちみつを原材料として製品を製造する場合の一般衛生管理の実施記録

(2022年2月)

	①原材料保管場所の衛生管理	②作業場・工場内の衛生管理	③製品製造時の衛生管理	④製品保管場所の衛生管理	⑤従業員衛生管理	⑥手洗いの実施	日々の確認(担当者名)	特記事項	確認者(責任者名)
管理頻度	保管の都度	製品製造日ごと	充填作業前、終了後	週1回	製品製造日ごと	製品製造日ごと			
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木	2/1 原材料倉庫内に水漏れ ア 原因-屋根の破損 イ 対応結果-屋根の修繕、床の水を除去 ウ 再発防止策-屋根の破損の有無を定期的に確認 エ 製品への影響-いずれの原材料も濡れていないことを確認。よって製品に影響なし  2/7 フィルターに汚れが付着 ア 原因-ドラム缶内の鉄錆が付着 イ 対応結果-フィルターを交換 エ 再発防止策-製品製造時に、原料のはちみつが入っているドラム缶内を確認 ウ 製品への影響-目視で製品に異物がないことを確認。よって製品に影響なし。	田中
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			田中
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			田中
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	鈴木		田中

- ①管理頻度を決めましょう。
  - ②項目ごとに異常がなかったか確認し
    - ・異常なし→良
    - ・異常あり→否
 に○印を入れます。
  - ③対処したことを特記事項に記入します。
  - ④毎日の確認をした人は担当者欄に名前を記入します。
  - ⑤確認者も記録が取れているか問題が起こっていないか確認し確認者欄に名前を記入します。
- ※作業をした日に○を付ける、実施がなかった項目は斜線を引くなどして、「記入忘れ」が分かるようにしましょう。



問題が起きた時は**正直に「否」にチェック**して特記事項に対処したことを記入してください。  
**きちんと対処したかが重要です。**問題が起きない事業所はありません！！

# 実施記録（重要管理のポイント）

【重要管理の実施記録様式】（2022年 2月）

異物の混入がないこと フィルターの目の細かさ・ 欠損	充填後の 製品内の 異物の混入	乳児ボツ リヌス症 の注意喚 起表示の 貼付を確認	日々の 確認 （担当 者名）	改善措置、製品への影響の有 無及び再発防止策	その他特記事項	確認者 （責任 者名）
1日 良・否	良・否	良・否	鈴木	2/1 改善措置—金属片を除去す るために細かなフィルターに 交換 イ製品への影響の有無—目視 で製品に異物がないことを確 認 ウ再発防止策—フィルター装 着時に当該製品に必要な目の 細かさであることを確認  2/6 改善措置—ラベルを貼付し た。 製品への影響の有無—なし ウ再発防止策—担当者の作業 手順を確認	2/1 フィルターの目の細かさが必 要な大きさではなかった	田中
2日 良・否	良・否	良・否				
3日 良・否	良・否	良・否	鈴木			田中
4日 良・否	良・否	良・否				
5日 良・否	良・否	良・否	鈴木			田中
6日 良・否	良・否	良・否	鈴木			田中
7日 良・否	良・否	良・否	鈴木			田中

①項目ごとに異常がなかったか確認し

・異常なし→良

・異常あり→否

に○印を入れます。

②起こった問題を特記事項に記入します。

③改善措置、製品への影響の有無、再発防止策を  
記入欄に記入します。

④毎日の確認をした人は担当者欄に名前を記入  
します。

⑤確認者は毎日チェックし問題が起こっていない  
か、問題が起こった時に対処ができていないか、製  
品が安全かなどを確認し、確認者欄に名前を記入  
します。



重管理のポイントで問題が起きた場合は、そのまま製品を出荷すると最悪の場合健康被害が起きて  
しまいます。必ず「改善措置、製品への影響の有無、再発防止策」を実施する必要があります。

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
（手引書別 はちみつ）

## HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

①衛生管理計画の  
作成

②計画を実行



©岡山県「ももっち」

④ふり返る

③確認・記録を  
する

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
（手引書別 はちみつ）



# HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

①衛生管理計画の作成

②計画を実行

少しずつ  
ステップアップを！

④ふり返る

③確認・記録をする



©岡山県「ももっち」

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

48

## HACCP相談窓口

HACCP相談窓口

TEL : 086-246-6261

利用時間 : 平日9時~16時 ※土日祝日、12時~13時を除く

- 相談は無料で行えます。ただし通話料は自己負担になりますのでご了承ください。
- HACCP相談窓口は（公財）岡山県健康づくり財団が岡山県及び倉敷市から業務委託を受けて運営しています

<https://www.okakenko.jp/kankyou/haccp/>

©岡山県「ももっち」



WEBからもご相談  
いただけます。  
お気軽にご相談  
ください！！



(公財) 岡山県健康づくり財団

最終改訂：2020年6月8日

HACCPは必ず取り組まないといけません！！難しいなと思ったらすぐにお電話ください☎

OKAYAMA HEALTH  
FOUNDATION

HACCP定着研修会  
(手引書別 はちみつ)

49