

**もう1UP！
重要な一般衛生管理
(OPRP)**

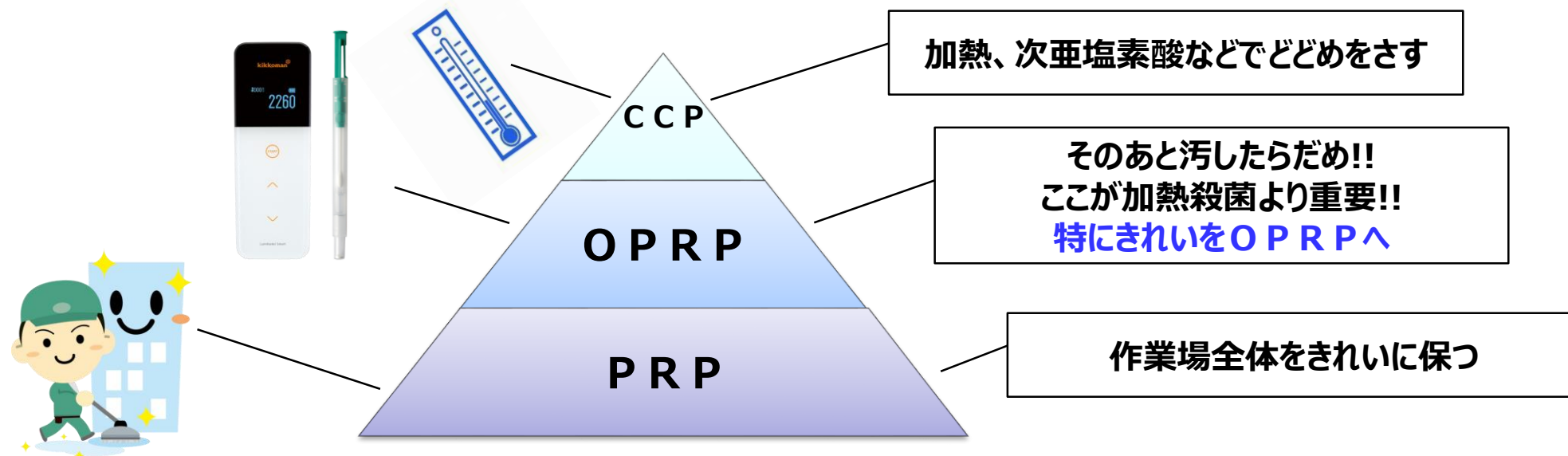
重要な一般衛生管理（OPRP, オペレーションPRP）

加熱や次亜塩素酸などで処理しても,その後の工程で汚れたら
CCPで管理する意味がない



重要な一般衛生管理（OPRP）として管理する

ISO22000の
考え方



12手順、7原則に従ってHACCPプランを作成し
OPRPも組み込みましょう！



手順 / 原則	内容
手順 1	HACCPチームを作る
手順 2	原材料と製品の記述
手順 3	最終製品の意図した用途
手順 4	製品工程のフローダイアグラムを作成
手順 5	フローダイアグラムを現場で確認する

HACCP導入
の第一歩!!

危害要因
分析のために
必要な準備

手順 / 原則	内容
手順 6 / 原則 1	危害分析（ハザード分析）
手順 7 / 原則 2	重要管理点（CCP）の決定
	重要な一般衛生管理（OPRP）の決定 （※ ISO22000での要求事項）
手順 8 / 原則 3	管理基準を設定する
手順 9 / 原則 4	モニタリング方法を設定する
手順 10 / 原則 5	改善措置の方法を設定する
手順 11 / 原則 6	検証手順を設定する
手順 12 / 原則 7	記録の維持管理方法を定める

何をどこで
コントロールする
かを定める

CCPで
どのように
コントロールする
かを定める

HACCP
計画の妥当性を
証明し、
記録する

重要な一般衛生管理（OPRP）での管理

①検査場所

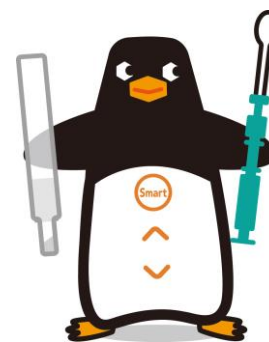
加熱、次亜塩素酸等の処理工程の後に食品が触れる場所
ざる、ハサミ、加工器具など

②検査方法：ATPふき取り検査(A3法)

③検査頻度：作業前

④基準値： 200-500RLU

⑤是正処置：再洗浄



重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例 1

商品	工程	下処理	スモーク加熱殺菌	冷却	パック	検査
ソーセージ	分類	PRP	CCP	OPRP	OPRP	CCP
	基準	洗浄有無	中心温度 75-85℃	表面温度 2H以内 10℃以下	ATPふき取り検査(A3法) 500RLU以下 製品受容器	金属探知



中心温度75～85℃

ATP500RLU以下

写真：(株)フーズデザイン提供

重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例2

商品	工程	下処理	一次洗浄	殺菌洗浄	脱水	パック	検査
	分類	PRP	PRP	CCP	OPRP	OPRP	CCP
カット野菜	管理基準	洗浄有無	水検査目視	殺菌水濃度、温度時間	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 ザル、脱水機内	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 製品受容器	金属探知



殺菌水の濃度,温度,時間



ATP500RLU以下



写真：(株)フーズデザイン提供

重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例3

商品	工程	下処理	調理	冷却	食器内側	盛り付け	検査
弁当	分類	PRP	CCP	OPRP	OPRP	OPRP	CCP
	管理基準	洗浄有無	中心温度 75-85℃	表面温度 1.5H以内 15℃以下	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 お弁当容器	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 盛り付けライン	X線探知



中心温度75-85℃



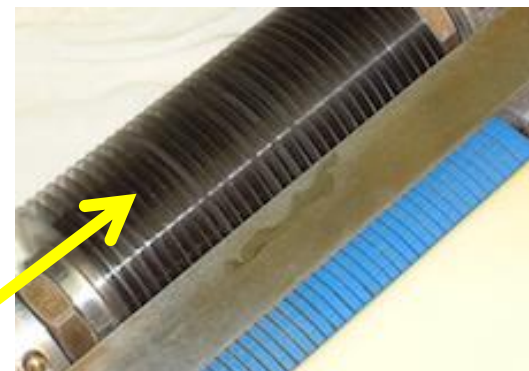
ATP500RLU以下



写真：(株)フーズデザイン提供

重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例4

商品	工程	下処理	オゾン水殺菌	スライス	表面温度	検査
魚介パック	分類	PRP	CCP	OPRP	OPRP	CCP
	管理基準	洗浄有無	温度6℃以下、時間	ATPふき取り検査(A3法) 500RLU以下 包丁、まな板、スライサー	表面温度 5℃以下	金属探知



ATP500RLU以下

重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例5

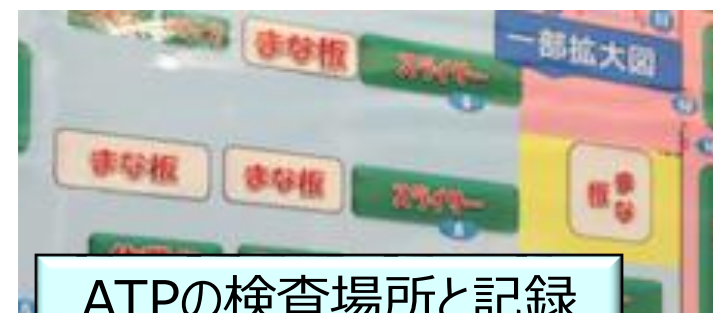
商品	工程	下処理	スライス	表面温度	パック	検査
精肉パック	分類	PRP	OPRP	OPRP	PRP	CCP
	管理基準	洗浄有無	ATPふき取り検査(A3法) 500RLU以下 スライサー、まな板、容器	表面温度 10℃以下	洗浄有無	金属探知



ATP500RLU以下

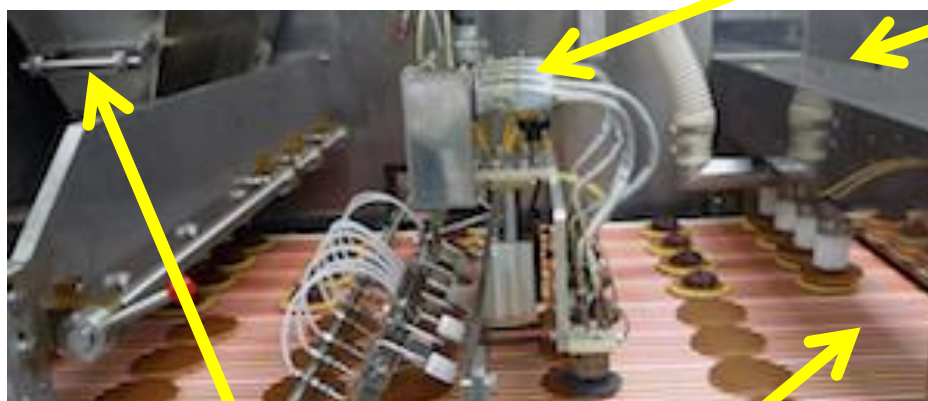


表面温度10℃以下



重要な一般衛生管理（OPRP）での管理例6

商品	工程	餡(あん)スポンジ	餡(あん)の充填	パック前	パック	検査
どら焼き	分類	CCP	OPRP	OPRP	PRP	CCP
	管理基準	加熱殺菌	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 充填機内	ATPふき取り検査 (A3法) 500RLU以下 移送ベルト	洗浄有無	金属探知



充填機内（ホッパー）を製造前にA3ふき取り検査

フィルム包装前に製品が乗る部分をA3ふき取り検査

ATP500RLU以下

写真：(株)フーズデザイン提供