

漬物の衛生規範

(昭和 56 年 9 月 24 日付け環食第 214 号別紙)
(最終改正：平成 25 年 2 月 1 日付け食安発 0201 第 2 号)

第 1 目的及び趣旨

本規範は、漬物に係る衛生上の危害の発生を防止するため、その原材料の受入れから製品の販売までの各工程における取扱い等の指針を示し、漬物に関する衛生の確保及び向上を図ることを目的とする。

なお、本衛生規範に定める内容の他、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）（平成 16 年 2 月 27 日付け食安発第 0227012 号別添）に留意すること。

第 2 適用の範囲

本規範は、漬物、その製造及び販売施設並びにこれらの営業者について適用する。

第 3 用語の定義

本規範において使用する用語の定義は、次のとおりとする。

用語	定義
1 漬物	通常、副食物として、そのまま摂食される食品であって、野菜、果実、きのこ、海藻等（以下「野菜等」という。）を主原料として、塩、しょう油、みそ、かす（酒かす、みりんかす）、こうじ、酢、ぬか（米ぬか、ふすま等）、からし、もろみ、その他の材料に漬け込んだものをいう。これらは、漬け込み後熟成させ、塩、アルコール、酸等により保存性をもたせたもの（ただし、熟成後調味のための加熱工程のあるものを除く。）と浅漬（一夜漬ともいう。生鮮野菜等（湯通しを経た程度のもを含む。）を食塩、しょう油、アミノ酸液、食酢、酸味料等を主とする調味液、又は、酒粕、ぬか等を主材料とする漬床で短時日漬け込んだもので、低温管理を必要とするもの。以下同じ。）のように保存性に乏しいものに分類される。
(1)塩漬	野菜等を前処理した後、塩を主とした材料で漬け込んだものをいう。 (例) らっきょう塩漬、つぼ漬、しょうが塩漬、梅干、梅漬、白菜漬、高菜漬、広島菜漬、野沢菜漬等。
(2)しょう	野菜等を前処理した後、しょう油を主とした材料に漬け込

油漬	<p>んだものをいう。</p> <p>(例) 福神漬、割干漬、しば漬、しょうがしょう油漬、山菜しょう油漬、朝鮮漬、高菜漬、広島菜漬、野沢菜漬、松前漬等。</p>
(3)みそ漬	<p>野菜等を前処理した後、みそを主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) 山菜みそ漬、大根みそ漬等。</p>
(4)かす漬	<p>野菜等を前処理した後、かすを主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) 奈良漬、山海漬、わさび漬、野菜わさび漬、しょうがかす漬、セロリーかす漬等。</p>
(5)こうじ漬	<p>野菜等を前処理した後、こうじを主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) べったら漬、三五八漬等。</p>
(6)酢漬	<p>野菜等を前処理した後、食酢、梅酢又は有機酸を主とした材料に漬け込んだもので、pH4.0以下のものをいう。</p> <p>(例) 千枚漬、らっきょう漬、はりはり漬、梅酢漬、はじかみ漬等。</p>
(7)ぬか漬	<p>野菜等を前処理した後、ぬかを主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) みずなぬか漬、たくあん漬等。</p>
(8)からし漬	<p>野菜等を前処理した後、からし粉を主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) なすからし漬、ふきからし漬等。</p>
(9)もろみ漬	<p>野菜等を前処理した後、しょう油又はみそのもろみを主とした材料に漬け込んだものをいう。</p> <p>(例) こなすもろみ漬、きゅうりもろみ漬等。</p>
(10)その他の漬物	<p>(1)～(9)以外の漬物(乳酸はっ酵したものを含む。)をいう。</p> <p>(例) すんき漬、サワークラウト等。</p>
2 一次前処理	<p>下漬塩蔵前の選別、整形、洗浄、殺菌、解凍、乾燥及び湯煮の工程をいう。</p>

3 二次前処理	下漬塩蔵後の選別、洗浄、切刻、整形及び脱塩の工程をいう。
4 熟成	塩、しょう油、みそ、かす、こうじ、酢、ぬか、からし、もろみ等の香味、色沢等が浸透し、調和し、又ははっ酵することにより漬物固有の性状が獲得されることをいう。
5 保存性のある漬物	<p>常温で7日間以上の保存性があり、次のいずれかに該当するものをいう。</p> <p>① 塩分濃度が4%以上あるもの。ただし、アルコールを添加するものにあつては、その添加割合(%)を塩分濃度に加算すること。</p> <p>② pHが4.0以下のもの。</p> <p>③ 塩分濃度が3%以上、4%未満であつて、かつ、pHが4.6以下のもの。</p> <p>④ かす漬。</p> <p>⑤ 容器包装後、加熱殺菌したもの。</p>
6 施設	作業場所及び更衣、休憩場所、便所等の場所をいう。
7 作業場所	製造場所及び製品の搬出場所をいう。
8 製造場所	原材料の保管設備、一次前処理場所、下漬塩蔵場所、二次前処理場所、調味加工場所、熟成場所、包装場所、加熱殺菌場所及び製品の保管場所をいう。
9 作業区域	
(1)汚染作業区域	製造場所のうち、原材料の保管設備、一次前処理場所及び下漬塩蔵場所をいう。
(2)非汚染作業区域	製造場所のうち、二次前処理場所、調味加工場所、熟成場所、包装場所、加熱殺菌場所及び製品の保管場所をいう。
①準清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、二次前処理場、加熱殺菌場及び製品の保管場をいう。
②清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、調味加工場、熟成場及び包装場をいう。

10 器具類	漬込容器、裁断機、作業台その他食品又は添加物の採取、製造、加工、調理、貯蔵、運搬、陳列、授受又は摂取の用に供され、かつ、食品又は添加物に直接接触する機械、器具及び食品に直接接触しない作業台、機械等をいう。
--------	--

第4 施設・設備及びその管理

1 施設・設備

- (1) 施設は汚染のない位置に設けられていること。
- (2) 施設の周囲の地面は、舗装されている等清掃しやすい構造で、排水が良好であること。
- (3) 施設は、隔壁等により污水处理施設、動物飼育場所等不潔な場所から完全に区分されていること。
- (4) 施設は、そ族等の侵入を防止するため、外部に開放されている排水口、吸・排気口等に侵入を防ぐ設備が設けられていること。
- (5) 施設は、昆虫の侵入を防止するため、次のような構造であること。
 - ① 窓、換気口等外部への開口部には、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設けられていること。
 - ② 外部に開放される出入口には、前室が設けられていること。この場合のドアは自動閉鎖式であること。また、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設けられていること。
- (6) 施設には、従事者の数に応じた適当な広さの更衣場所が設けられていること。
- (7) 製造場所は、鉄筋コンクリート等十分な耐久性を有する構造であることが望ましい。
- (8) 製造場所は、隔壁等により住居、事務所等の食品の製造に直接関係のない場所と区画されていること。
- (9) 製造場所の面積は、その取扱量に応じて衛生的に製造を行うために十分な広さを有していること。
- (10) 原材料の保管設備及び製品の保管場所は、次のような構造であること。
 - ① 原材料（添加物を含む。）又は製品への汚染を防止するため、隔壁又は間仕切り等で他の場所と区画されていること。
 - ② 食品に混入してはならない薬品（殺虫剤等）については、作業場所以外の場所に専用の保管場所が設けられていること。
 - ③ 冷凍庫又は冷蔵庫には、庫内の温度を正確に計ることができる温度計が外部から見やすい位置に設置されていること。
 - ④ 清掃用具については、製造場所以外の場所に専用の保管場所が設けられていること。
- (11) 製造場所内の床面及び内壁は、次のような材料及び構造であること。

- ① 床面には、不浸透性を有し、平滑で、摩擦に強く、滑らず、かつ、亀裂を生じにくい材料が用いられていること。
 - ② 床面は、排水が容易に行えるように適当な勾配をつけ、かつ、すき間がなく、清掃が容易に行える構造であること。
 - ③ 内壁は、その表面が平滑であり、かつ、少なくとも床面から 1.2 m 以上の所まで、不浸透性の材料を用いて腰張りされていること。
なお、腰張りは、ほこりの集積を避けるために、上部に 45 度以下の角度を有する構造であることが望ましい。
 - ④ 内壁の築造又は腰張りは、すき間がなく、清掃が容易に行える構造で淡いクリーム色等明るい色彩であること。
 - ⑤ 内壁と床面の境界には、アールが設けられている等清掃及び洗浄が容易に行えること。
- (12) 製造場所内は、汚染作業区域から非汚染作業区域への微生物の汚染を防止するために、それぞれの区域を区分し、従事者にわかりやすいようその床面を色分けする等により明確に区画されていること。
また、必要に応じ、その間の間仕切りが設けられていること。
- (13) 製造場所内の排水溝は、内面が平滑であって適当な勾配を有し、排水が良好で、汚水処理施設又は公共下水道に接続している排水溝を備えること。また、排水溝には汚水や汚臭が逆流しないようトラップ及びそ族等の侵入を防ぐ設備が設けられていること。
- (14) 清潔作業区域の天井は、平滑で清掃しやすく、カビの発生、塵埃等の落下を防止でき、結露しにくい材質・構造であること。
- (15) 製造場所内の窓の下部は、ほこりの集積を避けるために、45 度以下の角度を有する構造であることが望ましい。
- (16) 前処理場所、調理加工場所及び包装場所は、作業に支障のない照度を得ることのできる構造又は設備を有すること。
- (17) 換気
- ① 製造場所は、十分な換気が行える構造又は設備を有すること。
 - ② 製造場所の蒸気、熱気等の発生する場所には、適切な位置に十分な能力を有する換気設備が設けられていること。
- (18) 手洗い設備
手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有し、従事者数に応じた数を備えること。
また、給水せんは、足踏式、腕式又は自動式により手を使わないで開閉できるものであることが望ましい。
- (19) 検査設備
微生物、食品添加物、異物等について検査を行うための検査設備を有することが望ましい。
- (20) 食品等取扱設備

- ① 製造場所には隔壁等により区分された場所ごとに、正確な温度計及び湿度計が従事者の見やすい場所に設置されていること。
 - ② 食品の加熱処理設備には、温度計が備えてあること。
 - ③ 固定又は移動の困難な器具類は、製造工程の流れに沿い、作業に便利ないように配列されていること。
 - ④ 製造量に応じた器具類及び正確に計測できる計量器が設けられていること。
 - ⑤ 移動性の器具類、食品添加物等を衛生的に保管するために、外部から汚染されない構造の専用保管設備が設けられていること。
 - ⑥ 原材料及び器具類の洗浄設備は、ステンレス等の耐酸性、耐熱性及び耐久性の材質のものであり、十分な容積を有するものが設けられていること。
 - ⑦ 器具を熱湯、蒸気、殺菌剤又はこれらと同等の効力のあるもので消毒することのできる設備が設けられていること。
 - ⑧ 器具は、衛生的な材質のもので、容易に分解され、容易に洗浄及び消毒が行える構造であること。
なお、漬込タンクの底面と側面の境界には、アールがつけられ、洗浄に適した構造であること。
 - ⑨ 加工台（作業台）は、耐水性材料で作られ、その台面をステンレス等の耐酸性、耐水性及び耐久性の材質のもので張ること。
 - ⑩ 加工台（作業台）は、製造量に応じた十分な広さを有し、清掃及び洗浄が容易に行える構造であること。
 - ⑪ 床面に設けられたタンクの上縁は床面より 30cm 以上高く、かつ、覆のできる構造であること。
- (21) 給水設備
- ① 水道事業等により供給される水又は飲用に適する水を十分に供給することのできる給水設備を備えること。
 - ② 必要な温湯を十分に供給することのできる給湯設備を備えること。
- (22) 廃棄物処理設備
- ① 施設内には、足踏式等の自動開閉式のふたを有し、清掃しやすく、汚液、汚臭がもれず、かつ、昆虫等の侵入を防止できる構造であって、不浸透性材で作られた廃棄物容器が設けられていること。
また、廃棄物容器は、容易に運搬できる構造のものであること。
 - ② 廃棄物の集積場所は、施設外に設けられていること。
- (23) 便所
- ① 便所は隔壁により他の場所と完全に区画され、作業場所に直接出入口を設けないこと等製造場所に影響のないものとする。
 - ② 手洗い設備を備えること。
 - ③ 窓、換気口等外部への開口部は、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設けられていること。

2 施設・設備の管理

(1) pH4.5以上の製品を製造する製造場所内の非汚染作業区域は、落下細菌数（生菌数）100個以下であることが望ましい。

なお、pH4.5以上の製品を製造する製造場所内の清潔作業区域は、落下真菌数（カビ及び酵母の生菌数）10個以下、落下細菌数50個以下であることが望ましい。

(2) 漬込みに用いる重石は、十分洗浄、消毒を行い、衛生上支障がないようにすること。

(3) 器具類は、衛生保持のため、その使用目的に応じて、それぞれ専用を使用すること。

なお、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとにそれぞれ区分し、使用することが望ましい。

(4) 施設・設備の清掃用器材の管理は次のように行うこと。

① 使用後は、その都度、必ず洗浄し、乾燥させること。

② 製造場所以外の専用の場所に保管すること。

第5 食品等の取扱い

1 原材料

(1) 原材料の購入に当たっては、納入業者の衛生管理に十分配慮すること。

(2) 検収に当たっては、品質、鮮度、表示等について点検し、その点検結果を記録すること。

(3) 原材料は当該食品に適した方法で衛生的に保存すること。

(4) 原材料は、それぞれ専用の置場に保存し、相互汚染しないように取り扱うこと。

(5) 浅漬の原材料は、低温（10度以下）で保管すること。

2 製造・加工中の食品

(1) 一般的取扱い

① 原材料の選別、洗浄においては、土砂、昆虫等の異物を十分に除去すること。

② 漬込み、熟成においては、食塩濃度又はアルコール濃度を適正に確保するとともに、そ族、昆虫等の侵入、異物の混入及びカビ、産膜酵母の発生を防止するよう適切に取り扱うこと。

③ 脱塩、洗浄、圧搾、脱水の工程においては、異物の混入防止を図ること。

④ 切刻、整形等の工程においては、その際に使用する器具から異物等による汚染がないよう適切に行うこと。

- ⑤ 漬込み（浅漬の場合を除く。）及び熟成は十分に行うこと。
 - ⑥ 食品添加物を使用する場合は、正確に秤量し、かつ、適正に使用し、その使用状況を記録し、1年間保存すること。
 - ⑦ 充てん及び包装は衛生的に、かつ、速やかに行うこと。
なお、充てんは、原則として、容器包装内の空間率を可能な限り少なくするよう行うこと。
 - ⑧ びん詰又は加熱殺菌を行うものにあつては、脱気を十分に行い、密せん・密封すること。
 - ⑨ 容器包装に充てん後、加熱殺菌するものにあつては、カビ、酵母等による腐敗を防止するため、65度で10分間、又はこれと同等以上の効力を有する方法で加熱殺菌すること。
なお、殺菌の記録は、6か月間保存すること。
 - ⑩ 加熱殺菌したものは、速やかに放冷すること。
 - ⑪ 容器包装にピンホール又は破損のある製品は速やかに除去すること。
- (2) 個別的取扱い
- ① 酒粕の熟成工程中は、間隙にカビ、酵母等が発生しないように十分踏み込みを行うこと。
 - ② 浅漬の製造に当たっては、(1)の一般的取扱いに加え、次のことに留意すること。
 - ア 製造時には、可能な限り低温で取り扱うこと。
 - イ 各工程において、微生物による汚染、異物の混入がないよう取扱うこと。
 - ウ 原材料は飲用適の水を用い、流水で十分洗浄すること。
 - エ 半製品の保管及び漬け込みの際は、低温（10度以下）で管理し、確認した温度を記録すること。
 - オ 次のいずれかの方法により殺菌を行うこと。
 - ㊦ 次亜塩素酸ナトリウム溶液（100mg/ℓで10分間又は200mg/ℓで5分間）又はこれと同等の効果を有する亜塩素酸水（きのこ類を除く。）、次亜塩素酸水並びに食品添加物として使用できる有機酸溶液等で殺菌した後、飲用適の流水で十分すすぎ洗いする。塩素濃度の管理を徹底し、確認を行った時間、塩素濃度及び実施した措置等を記録すること。
 - ㊧ 75度で1分間、加熱する。温度管理を徹底し、確認を行った時間、温度及び実施した措置等を記録すること。
 - カ 漬込み液（漬床を除く。）は、その都度交換し、漬込みに用いた器具・容器の洗浄、消毒を行うこと。

3 製品

- (1) 製品は、次の要件に適合するものであること。
 - ① カビ及び産膜酵母が発生していないこと。

- ② 異物が混入していないこと。
- ③ 容器包装に充てん後加熱殺菌したものにあっては、次の要件に適合するものであること。（別紙試験法による。）
 - ア カビが陰性であること。
 - イ 酵母は、検体 1 g につき 1000 個以下であること。
- ④ 浅漬は、次の要件に適合するものであること。
 - ア 冷凍食品の規格基準で定められた E.coli の試験法により大腸菌が陰性であること。
 - イ 腸炎ビブリオが陰性であること。

(2) 製品の取扱い

- ① 直射日光及び高温多湿を避け、取扱いは清潔で衛生的に行うこと。
- ② 製品の取扱量は、施設の取扱能力に応じた量であること。
- ③ 浅漬等の保存性の乏しい製品にあっては、製造後速やかに 10 度以下で保存すること。また、定期的に保存温度を確認し、記録すること。保存性のある製品であって、容器包装詰低酸性食品に該当するものは、平成 20 年 6 月 17 日付け食安基発第 0617003 号及び食安監発第 0617003 号に留意すること。
- ④ 容器包装の破損等に起因する汚染を防止するため、運搬は適切に行うこと。

4 保存用検体

食中毒等の事故発生時における検査のため、製品の種類ごとに 1 日 1 個を検体とし、予想される販売流通期間を考慮して、保存すること。なお、浅漬は、冷凍状態で保存すること。

5 営業者の検査

営業者は、次に定めるところにより検査を行うこと。

- (1) 検査の対象は、原材料、製品のほか製造工程に関連するものとする。
- (2) 使用基準の定められている食品添加物を使用する製品にあっては、半年に 1 回以上検査を行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。
- (3) 食中毒菌、カビ等の微生物、異物等については、必要に応じて検査を行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。
- (4) 製品の種類ごとに製造標準書（マニュアル）を作成するとともに、それぞれの製品の自主規格を定め、ロットごとに検査を行うことが望ましい。
- (5) 検査方法
 - ① 検査は、「食品、添加物等の規格基準」に定められた試験法又は厚生労働省が示した試験法により行うこと。

- ② ①の試験法が定められていないものの検査は、食品衛生検査指針等行政機関の関与のもとに設定された試験法及び衛生試験法注解（日本薬学会編）の試験法で行うこと。
- ③ 簡易検査は、前記試験法により難しい場合に限り行うこと。

6 検査後の措置

- (1) 原材料については、検査の結果、不良なものは使用しないこと。
- (2) 製品については、第5の3の(1)に適合しなかった場合は、器具類のふきとり検査、従事者の手指等の検査等を行うことにより、その原因究明に努め、今後そのようなものが製造されることがないように適切な衛生管理を行うこと。

7 容器包装

- (1) 容器包装は清潔で衛生的なものを使用すること。
- (2) 保存性のある製品のうち、缶詰、びん詰、たる詰又はつぼ詰のもの以外のものの容器包装は、容器包装詰加圧加熱殺菌食品の容器包装に係る耐圧試験及び落下試験に適合すること。

第6 食品取扱者等の衛生管理

次の場合には、必ず流水・石けんによる手洗いによりしっかりと手指又は手袋の洗浄及び消毒を行うこと。なお、使い捨て手袋を使用する場合にも、原則として次に定める場合に交換を行うこと。

- ① 作業開始前及び用便後
- ② 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合
- ③ 食品に直接接触する作業にあたる直前
- ④ 微生物の汚染源となるおそれのある食品等に触れた後、他の食品や器具等に触れる場合
- ⑤ 包装開始前

別紙試験法

真菌数試験法

1 カビ（陰性であること。）

- 試料 (1) パック中の検体すべてを対象とし均質な試料とする。
(2) 供試する量は1検体10gとする。
(3) 試料希釈液の調製はワーリングブレンダー（ホモジナイザー）を用い、希釈用の滅菌液は、生理食塩水を使用する。
- 培地 (4) ポテト・デキストロース寒天培地を使用し、下記の薬品を添加する（1000mlあたり）。
クロラムフェニコール 100mg
培地のpHは5.4に調整する。
- 方法 (5) 塗抹法による。
(6) 培養の条件は25℃で5～7日間
- 判定 (7) カビ集落発生の有無は通常10倍希釈段階の平板各3枚を用いて観察するが、試料の細片（繊維）によって著しく観察が妨げられるときや、保存料など微生物の発育阻止物質が試料中に含まれている場合は、100倍希釈段階の平板を用いて観察してもよい。
発生した集落は、顕微鏡によってそのものが確かにカビであることを調べる。
同一希釈段階の平板3枚のすべてにカビの集落が認められなかった場合は、カビ陰性と判定する。

上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針I準用。

2 酵母（生菌数1000個以下）

- 試料 (1) パック中の検体すべてを対象とし均質な試料とする。
(2) 供試する量は1検体10gとする。
(3) 試料希釈液の調製はワーリングブレンダー（ホモジナイザー）を用い、希釈用の滅菌液は、生理食塩水を使用する。
- 培地 (4) ポテト・デキストロース寒天培地を使用し、下記の薬品を添加する（1000mlあたり）。
NaCl 50g
クロラムフェニコール 100mg
プロピオン酸ナトリウム 2g
培地のpHは5.4に調整する。
- 方法 (5) 塗抹法または混釈平板法による。
(6) 培養の条件は25℃で3～5日間
- 判定 (7) 計測は10倍、100倍、1000倍各希釈段階につき平板3枚の平均集落数とし、集落数が10～100個の範囲内にある希釈段階の実測

値を以て表示する。

もし 10 倍希釈で集落数 10 個以下の場合は $<10 \times 10$ とし、また
1000 倍希釈で集落数 100 個以上の場合は $>100 \times 10^3$ として示す。

上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針 I 準用。