

農事組合法人天草大王生産販売組合

製品説明書

製品名 食鳥肉（中抜きと体）（部分肉）

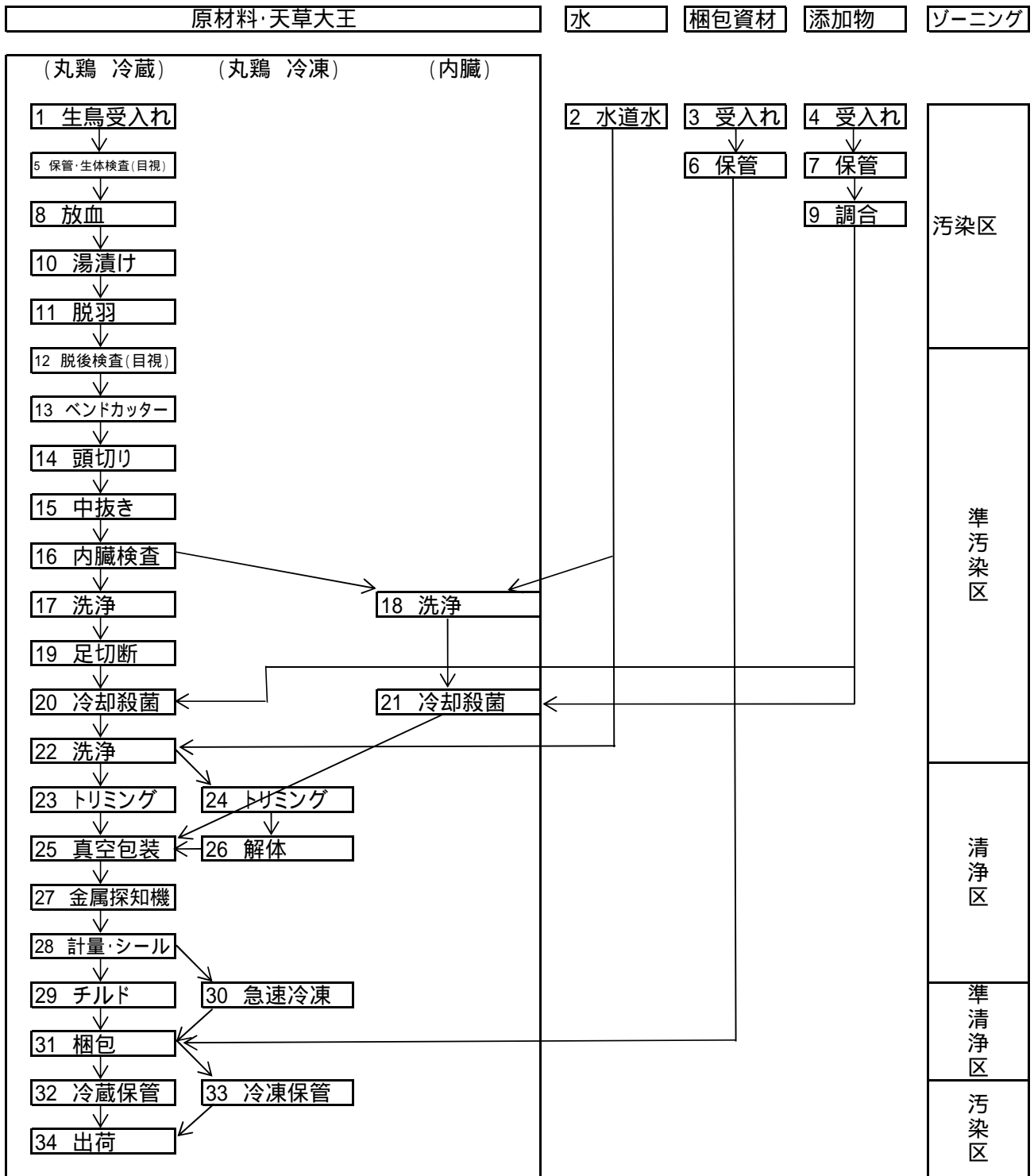
1 製品名	食鳥肉（中抜きと体） （部分肉）
2 原料・材料等	食鳥肉（天草大王 鶏）
3 食品添加物	次亜塩素酸ナトリウム
4 包装形態	g ポリ入り（材質：PE）厚生労働省告示（容器規格）に 適合 段ボール
5 性状及び特性	特になし
6 製品規格	法的基準 食品衛生法成分規格 カンピロバクター：陰性 自社規格 サルモネラ属菌：陰性
7 消費期限及び保存方法	製造日を含め、冷蔵の場合は7日、10 以下保存、冷凍の 場合は2年、-15 以下保存
8 喫食又は利用方法	加熱加工
9 販売の対象、消費者	食肉卸売業者

製品説明書

製品名 食鳥肉（内臓肉）

1 製品名	食鳥肉（内臓肉）
2 原料・材料等	食鳥肉（天草大王 鶏）
3 食品添加物	次亜塩素酸ナトリウム
4 包装形態	g ポリ入り（材質：PE）厚生労働省告示（容器規格）に適合 段ボール
5 性状及び特性	特になし
6 製品規格	法的基準 食品衛生法成分規格 カンピロバクター：陰性 自社規格 サルモネラ属菌：陰性
7 消費期限及び保存方法	製造日を含め、冷蔵の場合は7日、10 以下保存、冷凍の場合は2年、-15 以下保存
8 喫食又は利用方法	加熱加工
9 販売の対象、消費者	食肉卸売業者

天草大王生産販売組合 工場内製造フロー



危害分析ワークシート

工程 / 原料	危害	CCP,PRP,OP	危害の根拠	管理基準	監視・測定方法	改善処置	記録簿名
1 生鳥受入	病原微生物の汚染	OPRP	病原菌の汚染	冷却工程にて増殖しないように管理。飲食前に十分な加熱が必要な旨製品説明書に表示	目視		受入記録
2 水	水の汚染	ノ-	大腸菌群の存在	水質検査にて管理	年1回検査機関へ水質検査		検査記録
3 包材	異物、埃	ノ-		供給先評価、及び目視			搬入記録
4 段ボール	異物、埃、寄生虫	OPRP	虫等の存在	供給先評価、及び目視。エアージェンにより埃・虫等除去	エアージェンにて除去後目視検査		検査記録
5 保管	添加物の品質変化	ノ-		供給先評価、自社管理基準にて管理			搬入記録、在庫表
6 生鳥保管		ノ-		目視、並びに送風、散水による衰弱の回避			チェック表
7 放血		ノ-					
8 湯漬け	細菌増殖	OPRP	病原菌の増殖	62 以上64 未満で1分間の湯漬け。浮遊物の回収を頻繁に行う。	温度及び時間の管理		在庫表
9 脱羽		ノ-		噴射水洗いを行う。			
10 脱羽後検査	細菌汚染	OPRP	病原菌の汚染	1)首、頭部、2)と体全体、3)後肢 の順に観察	と体の大きさ、後肢関節の肥大、体表の色調をチェック		不適格品記録簿
11 ベンドカッター	細菌汚染	OPRP	病原菌の汚染	作業中に汚染された場所は直ちに洗浄、消毒する。	目視		不適格品記録簿
12 頭部切断		ノ-					
13 中抜き(内臓摘出)	細菌感染	OPRP	病原菌の再汚染	腸管内容物を漏出していないか注意を払う。	目視		不適格品記録簿
14 内臓検査	異物混入 細菌汚染	OPRP	病原菌の再汚染	内臓の色調、大きさ、形の異常を調べる。異常があった場合は全部廃棄又は一部廃棄。消化管の破損がないか	目視		不適格品記録簿
15 洗浄		ノ-					
16 内臓洗浄	細菌汚染	OPRP	病原菌の再汚染、残留消毒剤	十分な洗浄を行う。	洗浄時間、箇所		
17 肢切断	混合率間違い	ノ-					
18 冷却殺菌	加熱温度・時間不良	CCP1	病原菌の生存	冷却水温度6 以下(通常4)、浸漬時間40分以上90分以内、次亜塩素酸ナトリウム濃度100以上200ppm以下にて管理	時間管理、水温管理、添加物濃度管理	時間、温度、濃度	チラー温度記録、冷却殺菌時間記録、濃度記録
20 洗浄		ノ-					
21 トリミング		ノ-					
22 真空包装		ノ-					
23 解体	病原菌の再汚染	OPRP	病原菌の増殖	まな板、包丁の洗浄	1ロット単位にて洗浄	洗浄、モニタリング	洗浄記録
24 金属探知機(X線)	感知レベルの減少での異物	CCP2	異物の混入	異物無	モニタリング	機械の調整、保守点検	金探記録
25 計量・シールド		ノ-					
26 チルド		ノ-					
27 急速冷凍	細菌の増殖	OPRP	病原菌の増殖	急速冷凍庫の温度管理			
28 梱包	異物混入 入り数違い	ノ-					
29 冷蔵冷凍保管	細菌の増殖	CCP3		冷蔵冷凍庫の温度管理。冷蔵庫は2 以下、冷凍庫は-18 ±2 にて管理。	温度センサーにて常時管理	温度センサーを午前午後チェック(温度は1分単位で管理)	温度記録
30 出荷	車両汚染 輸送温度	ノ-	病原菌の増殖	冷凍冷蔵運搬にて対応。			出荷記録

HACCPプラン

製品名	食鳥肉(と体、部位、内臓)						
工程 / CCP番号	ハザード	発生要因	管理水準	管理方法	モニタリング方法	是正処置	検証方法・記録
冷却殺菌 CCP1	病原微生物の増殖	冷却温度、次亜塩素酸濃度不足による病原菌の生存	水温4にて次亜塩素酸濃度100~200ppm	水注入時に次亜塩素酸濃度チェック。水温は自動温度計にてチェック。	何を:水温と次亜塩素酸濃度、どの様に:自動温度/自動濃度計、頻度:水注入時、誰が:殺菌責任者	水温が基準を外れた場合は氷等を加える。次亜塩素酸濃度が基準以下の場合は、再度次亜塩素酸注入。	温度計、濃度計の自社校正(1日1回)の後、記録。
金属探知機 CCP2	金属異物の残存	異物混入(包丁の刃こぼれ等)による物理的危険	金属探知機による検知において異物混入がないこと。	テストピース使用により、使用前に探知機のチェック。	何を:印字確認、どの様に:指差し呼称、頻度:全ての製品、誰が:重点責任者	自社にて校正、又は製造会社にてメンテナンス	テストピース使用時に感度調整。記録
冷蔵 / 冷凍保管 CCP3	病原微生物の増殖	保管温度が高くなった場合、病原菌の増加	冷蔵庫では、 5 ± 2 とし、冷凍庫では、 -18 ± 2 とする。	午前・午後に自動温度剣先による温度データをチェック	何を:検査温度、どの様に:PCにて、頻度:午前、午後1回、誰が:温度管理担当者	メーカー等にてメンテナンス、修理。	自社温度計にて校正(1日1回)後に記録。