

千葉県健康福祉部衛生指導課 御中

平成27年度
千葉県地域連携HACCP導入実証事業計画
鶴岡食品株式会社用報告資料

平成28年3月20日

鶴岡食品株式会社

東京サラヤ株式会社

目 次

■ HACCP導入実証事業報告

HACCP導入実証事業報告	・・・	1
地域連携HACCP導入実証事業報告	・・・	4
鶴岡食品株式会社概要	・・・	6

■ HACCPプラン

平成27年度スケジュール	・・・	7
HACCPチーム編成	・・・	8
製品説明書	・・・	9
工場平面図	・・・	10
製造工程図	・・・	11
工程の写真	・・・	12
危害要因リスト	・・・	13
HACCPプラン CCP1 加熱・殺菌	・・・	18
HACCPプラン CCP2 冷却	・・・	20
HACCPプラン CCP3 金属探知	・・・	22
モニタリング	・・・	19,21,23

■ 検証

第一回内部監査	・・・	24
第一回第三者監査	・・・	27
妥当性の確認	・・・	29
製品検査	・・・	30
第二回内部監査	・・・	31
千葉県査察	・・・	34
査察/監査の写真	・・・	36
第二回第三者監査	・・・	37

■ 一般的衛生管理プログラム

一般的衛生管理プログラム(抜粋)	・・・	38~50
------------------	-----	-------

HACCP導入実証事業報告内容

鶴岡食品株式会社

1. 事業内容 (業種(営業許可の種類)、製造品目)

- ・ 営業許可：食品の冷凍又は冷蔵業、魚介類販売業、魚肉ねり製品製造業、そうざい製造業
- ・ 製造品目：加熱調理済み冷凍食品(煮魚・焼魚・鮭フレーク)
加熱用食品(冷凍)(漬魚)
しめさば、冷凍醤油いくら ほか

2. 事業規模 (資本金、年間販売金額、従業員数、年間生産量)

- ・ 資本金：1,000万円
- ・ 年間販売金額：約5.3億円
- ・ 従業員数：42名(正社員31名、パート社員11名)
- ・ 年間生産量：【凍結前加熱済製品(煮魚)】約20トン
【凍結前加熱済製品(焼魚・フレーク)】約10トン
【凍結前未加熱製品(漬魚)】約50トン
【そうざい(しめさば)】約200トン
【そうざい(サーモン酢メ)】約100トン
【そうざい(冷凍醤油いくら・筋子)】約20トン
【生鮮品(鱈白子)】約300トン
- ・ 検査室：【検査器具】
インキュベーター(孵卵器)2台、乾熱滅菌器1台、オートクレーブ1台、ホットタブ1台、ストマッカー1台、データロガー(センサー2台)デジタル秤、塩分計1台、pHメーター1台、ソックスレー脂肪抽出装置1台、照度計1台、糖度計1台、粘度計1台、DPD残留塩素濃度測定装置1台
【検査項目(微生物検査)】
一般生菌、大腸菌(EC、EMB)、大腸菌群、黄色ブドウ球菌、腸炎ビブリオ、真菌、酵母
【検査項目(物性検査)】
重量、塩分濃度、水分率、pH値、粗脂肪、粘度、照度、温度、糖度
【検査項目(理化学検査)】
ヒスタミン、水の残留塩素濃度、水の硬度

3. HACCPを導入しようとした理由

過去にHACCP導入に取り組んだかの有無【有】

- ・ 「今後の中小企業の生き残りにはHACCPが必要」という社長の意思。
安全で安心な食品づくりに役立つと考えたため。
 - 従業員の意識向上のきっかけになると考える。
 - 安全な製品を製造することで、安心して製品を顧客(消費者)へ届け、会社の信頼へつなげると考える。

4. 製造現場の写真

別添のとおり(P.12)

5. HACCP導入にかかった費用 (機器の購入代、検査費、研修費等)

- ・ 県実施のHACCPセミナー参加時交通費：1万円以内
- ・ その他機器購入費等なし

6. 従業員の教育方法

- ・ 全従業員対象：昼のミーティング時に手洗い講習を実施
- ・ CCP1工程担当者対象：HACCPチームから工程の確認と教育を実施。
特にモニタリングの教育に重点をおいた。その場で判定できるので、モニタリングの重要性を説明。
- ・ コンサルタント会社との協議結果をHACCPチームで共有。
- ・ 幹部社員による従業員へのOJTを日々行っている。
千葉県HACCPセミナーの受講内容をHACCPチーム内で共有した。

7. 現場での変化 (衛生状況、生産性、従業員意識、品質、クレーム数、取引先等の向上)

- ・ 生産性：解凍工程の廃止
加熱後の水冷時間の短縮（1時間→30分）
- ・ モニタリングに対する教育等
- ・ 製品の安全性に対し、各工程を科学的に管理する方向になった。

8. 客観的指標による改善 検査結果 (製品、中間製品、ふき取り)

- ・ バリデーションによる解凍工程の廃止と冷却浸漬時間（30±3分）の改善
※加熱冷却中心温度のバリデーション、細菌検査を実施し、製品の安全性について客観的に評価を実施した。（結果はP28-30）これにより、解凍工程の廃止と冷却浸漬時間の改善に結びついた。

9. HACCP導入前および過程での手順ごとの変化

- ・ 別紙のとおり（P.4-5）

10. 導入後の運用状況

- ・ 別紙のとおり（P.4-5）

11. HACCP導入のメリット、デメリット ※7と重複あり

- ・ 科学的な根拠で各工程を管理し安全性を出荷前に保証しうるHACCPの仕組みは理解できた。
今後もシステムの運用・見直しを経ながら、少しずつ理解を深めていきたい。
- ・ ただし現段階ではすべての手順を実施するための時間と人手が不足しているので重要な部分をできるところから始めていくこととする。

【メリット】

- ・ 科学的な根拠で各工程を管理することで安全性を出荷前に保障しうる。
従来は経験則と細菌検査の結果によって製品の安全性を確認しており、どこか不安を抱えながら検査結果を待っていた。
HACCP導入によって製品の安全性に対し各工程を科学的に分析し、モニタリングによって管理できるので、安心して出荷できる。
- ・ 従業員は従来も工程の記録をとっていたが、目的意識を持ってモニタリング記録をとるようになった。

- ・ 製造時間はHACCP導入前後でそれほど変化は無いが、解凍工程を廃止したことで他の作業を行うことが出来、結果的には生産性が向上した。
- ・ 外履きと長靴の境界を設けたことで、外部からの微生物の持込をなくすという考えが理解できた。(P.36 写真：内履きと外履きの区別)

【デメリット】

- ・ HACCPの全手順を実施するためには時間と人手が必要
- ・ 今回コンサルタント会社が入ることで、HACCP導入のスケジュールを計画どおり実施できたが、「コンサルがない場合」次の点が想定される。
 - 繁忙期には計画の一時中断もあり得る。
 - CCP設定に時間がかかり、導入をあきらめる。
顧客からの注文に追われる中で十分な人手が確保できず、各工程をじっくりと検証することは困難である。自社単独でHACCP導入するには具体的な製品例や工程例の多くの情報が必要であると考える。

以上

平成27年度地域連携HACCP導入実証事業報告内容

1 HACCP12手順各段階における課題の解決について

鶴岡食品株式会社

手順	導入する過程で生じた課題	課題に対する解決策	添付書類	写真番号
1	『HACCPチーム編成』に於いての問題点 ・人手の問題 (多品種小ロット生産に対するきめの細かい工程管理と納品先への対応を含め潜在的に人手不足の状況である。)	・少ない人員での編成ではあるが、経営者と各部門の責任者で意思の疎通が測れるチーム編成ができた。	HACCPチーム編成 P7	
2	『製品説明書』 ・製品の規格基準の設定。	・食品衛生法の成分規格並びに各業態での規範を調査。	製品説明書 P8	
3	『用途と対象者』 ・消費者での調理方法の記載。	(・生協の組合員に販売) ・一括表示の「調理方法」の加熱時間については製品の温度推移データ取りにより妥当性の確認を行った。	製品説明書 P8	
4	『製造工程図』 ・製造工程図の書き方。(No.の入れ方を含む) ・原材料の表記漏れ。 ・原材料別工程の連動性の表現。 ・戻しや廃棄の記入漏れ。	・書き方は千葉県の講習会を受講。 ・使用水を含む全原材料の表記。 ・各工程の絡みの明確化。 ・戻しや廃棄作業の表記。 ・原材料別工程の時系列と各衛生管理区分での表記。	製造工程図 P10 工程の写真 P11	● P11
5	『現場確認』 ・製造工程図と現場との差異。 ・工程作業内容の表現不足。	・原材料の漏れの確認。 ・工程変更の確認。 ・時系列の確認。 ・その他品目の製造工程からの影響と関連の確認。 ・各工程作業内容の詳細把握。	製造工程図 P10 工場内平面図 P9	● P11
6	『ハザード分析』 ・ハザードリストの書き方。 ・生物、化学、物理学的ハザードの知識。 ・一般的衛生管理の知識と実行度合い。	・書き方は千葉県の講習会を受講。 ・原材料の仕入れ先での管理状況の把握。 ・社外の勉強会や各専門職からの知識情報の入手。	ハザード分析 P12~16	
7	『CCPの決定』 ・潜在的なハザードに関する知識。 ・一般的衛生管理事項との区別とその管理状況。	・その潜在的なハザードに対する最終的な管理工程としての位置付け方。 ・その工程で潜在的なハザード管理に失敗した場合の消費者への影響度の仮定とその回避方法。	HACCPプラン P17 P19 P21	
8	『CLの設定』 ・代理特性の考え方。 ・CL(OL)のパラメーターの知識。 ・その妥当性の確認。	・そのパラメーターの妥当性の確認と検証。 ・妥当性の確認は飽きずに実施する事。	HACCPプラン P17 P19 P21	
9	『モニタリング方法の設定』 ・当該パラメーターの重要性の理解。 ・モニタリングの重要性の理解。 ・モニタリング担当者の選定。 ・モニタリング状況のチェック体制。	・モニタリング担当者への教育。 ・モニタリングのチェック体制の確立。 ・モニタリング機器の校正又その頻度。	モニタリング表 P18 P20 P22	
10	『改善措置の設定』 ・モニタリングのチェック体制の確立。 ・CL(OL)逸脱時の製品の改善方法。 ・逸脱時の工程(機器及び作業方法)の改善。	・CL(OL)逸脱製品の特定と隔離及び改善方法の設定。 ・機器並びに作業方法の改善の設定。 ・工程の日々のメンテナンス体制の見直し方法。 ・チェック体制の見直し、確認。	HACCPプラン P17 P19 P21	

11	『検証方法の設定』 ・HACCPプランの妥当性の確認とその頻度。 ・HACCPプラン(CCP)ごとの検証。	・妥当性の確認は飽きずに取り組む。 ・原材料、中間製品又は最終製品の細菌検査。 ・記録の見直し。(モニタリング・改善措置・検証記録) ・モニタリング作業の現場確認。 ・第三者監査は必須。	製品検査書 P29 第三者監査記録 P33～36 内部監査 P30～32
12	『記録と保存方法』 ・記録の点検	・文書化された一般的衛生管理プログラム。 ・ハザード分析結果及びCCP設定の記録。 ・HACCPプラン。 ・妥当性確認の記録。 ・CCPのモニタリング記録及び改善措置記録。 ・検証記録。 計測器の校正記録、試験検査記録、 モニタリング記録の点検記録 改善措置記録の点検記録 監査記録	妥当性の確認 P28 検証記録P29 モニタリング表 P18 P20 P22 監査記録 P30～36

2 HACCP導入に伴い行った一般衛生管理の変更点

導入前	導入後	添付書類	写真番号
①個人衛生が自主管理主体でチェックが弱かった。 ②各人への手洗い指導はしていた。 ③外履きから内履きへの交差汚染の恐れがあった。 ④調理器具の除菌剤への浸漬方法が不適切。 ⑤作業台から調理器具への交差汚染の恐れ。 ⑥ホースから手指への交差汚染の恐れ。 ⑦保管庫温度のモニタリング結果を未チェック。 ⑧機器の保守点検が計画的ではなかった。	①個人衛生をチェックし問題点への対応を強化した。 ②全従業員向けに手洗い講習会を実施した。 ③ニュートラルスペースを設け内外を明確に区分した。 ④調理器具の除菌剤への確実な浸漬を実施。 ⑤作業テーブル上での交差汚染対策を検討した。 ⑥ホースを管理して床から手指への汚染を防止。 ⑦冷蔵冷凍庫温度のモニタリングを責任者がチェック。 ⑧全機器の保守点検管理チェック表を作成。	問題点と対策 P.37～49	

3 HACCP導入により得られた効果

従業員の意識の変化			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
自社検査室での最終製品検査で後追いの安全性の確認を行っていたが、結果が出るまでに時間を要することと出荷する全商品を検査できないのも不安感があった。	・科学的な根拠で各工程を管理することで安全性を出荷前に確認できることを理解した。 ・モニタリングの重要性も認識した。	HACCPプラン P17 P19 P.21	

生産性の向上			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
①解凍工程を実施。 ②冷却工程を1時間実施。	①解凍工程(1時間)を廃止したことで工数が削減できた。 ②冷却水での浸漬工程を30分短縮した。	温度推移表(妥当性の確認) P.28	● P.11

安全性の向上			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
①水冷浸漬工程での加熱後製品への交差汚染の恐れ。 ②水冷浸漬工程での危険温度帯での保留。	①同一浸漬槽内での解凍製品からの加熱後冷却製品への交差汚染の恐れを回避した。 ②冷却水への浸漬時間を特定することで危険温度帯での滞留を無くし芽胞発芽増殖の恐れを回避した。	温度推移表(妥当性の確認) P.28	● P11

会 社 概 要

名 称	鶴岡食品株式会社
所 在 地	千葉県いすみ市大原8147番地
代 表 者	代表取締役 鶴岡 章
創 立	昭和41年12月
資 本 金	1000万円
年 商	4億円
従 業 員 数	42名（男性19名 女性23名）
設 備	急速凍結機・冷蔵庫・冷凍庫・真空包装機・レオニーダー・ポイル槽・定量充填機・スライサー・ブレンダーマシン・パッターマシン・鮭骨取り機・スキナー・フィレマシン・ジェットオープン・自動袋詰包装機・ウェイトチェッカー・金属検出器 他
事 業 内 容	加熱調理済み冷凍食品の製造（煮魚・焼魚・鮭フレーク） 加熱用食品（冷凍）の製造（漬魚） 冷凍醤油いくら
主要販売先・仕入先	(株)新東京フード、横浜冷凍(株)、(株)八丁幸、ニチモウ(株)、(株)関戸商事、東都水産(株)、(株)三翔、(株)ホンダ水産 他
決 算 期	年1回（9月末）
主要取引先銀行	千葉銀行 大原支店

SARAYA 「鶴岡食品様用HACCPサポートスケジュール」

(千葉県指導日 4/21 ● 5/22東京サラヤ支援)

東京サラヤ株式会社 東関東営業所

		5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
■ 一般的衛生管理の構築	SOP並びにSSOPの事前調査、作成及び教育・訓練	● 5/22	● 6/16	● 7/24	● 8/5	● 9/2	● 10/15	● 11/13		1/15 ●	● 2/17	3/3 ● 3/10
	■ 主要アイテム1品目	● 5/22	● 6/16	● 7/24								
	■ その他のアイテム								● 11/13	1/15 ●		
	1 専門家チームの編成	4/21 ● 5/22										
	2 製品の記述	4/12 ● 5/22										
	3 意図する使用方法と対象とする消費者の確認	4/21 ● 5/22										
	4 工程フローチャートの作成	4/21 ● 5/22										
	5 工程フローチャートの現場での確認	4/21 ● 5/22										
	6 原則1 危害分析の実施		6/2 ● 6/16									
	7 原則2 重要管理点の決定				7/7 ● 8/5							
	8 原則3 管理基準の設定				7/7 ● 8/26		9/2 VALID.					
	9 原則4 モニタリング方法の設定				7/7 ● 8/26		9/7実施					
10 原則5 改善措置の設定				7/7 ●		↓						
11 原則6 検証手順の設定				7/7 ●		↔						
12 原則7 記録の作成と管理手順の設定				7/7 ●		↔						
■ 従業員教育			● 7/3	● 9/2		● 9/2						
HACCPシステム (特に一般的衛生管理事項)			個人衛生	原料・食品		設備・機器						
■ 監査	内部及び外部監査 (別途・最終製品の微生物検査)					● 8/5	● 9/30	● 11/13				3/3 ● 3/10
						千葉県査察	内部監査	千葉県査察				県視察/外部
■ 進捗報告会			● 6/2	● 7/7	● 7/28	● 9/18		● 11/25				● 3/11

上記スケジュールの補足説明

- ・ 毎月訪問 (終日：7～8時間/日 x1回 並びに 半日：4～5時間/日 x2回) し座学による説明、現場確認及び集合教育等を実施しました。
- ・ 一般的衛生管理で重要事項はSSOPを作成し指導しました。
- ・ 全従業員に対し「手洗い講習会」を1回実施しました。
- ・ 主要アイテム1品目に対して、HACCPプランを完成させました。その他アイテムへの転用も指導しました。
- ・ 外部監査は弊社本部食品衛生サポート部のスタッフが第三者として2回の監査を致しました。

加熱後摂取冷凍食品/凍結直前加熱製品
子持ち浅羽かれい煮付け
HACCPプラン

平成28年3月20日

鶴岡食品株式会社

東京サラヤ株式会社

【手順1】 HACCPチームの編成

HACCPチームの役割①

- ・HACCPプランの作成
- ・一般的衛生管理プログラムの作成
- ・標準作業手順書の作成
- ・HACCPプランの実施のための担当者に対する教育訓練
- ・検証の実施
- ・外部査察への対応

HACCPチームの役割②

HACCPプランおよび一般的衛生管理プログラムの見直し、変更

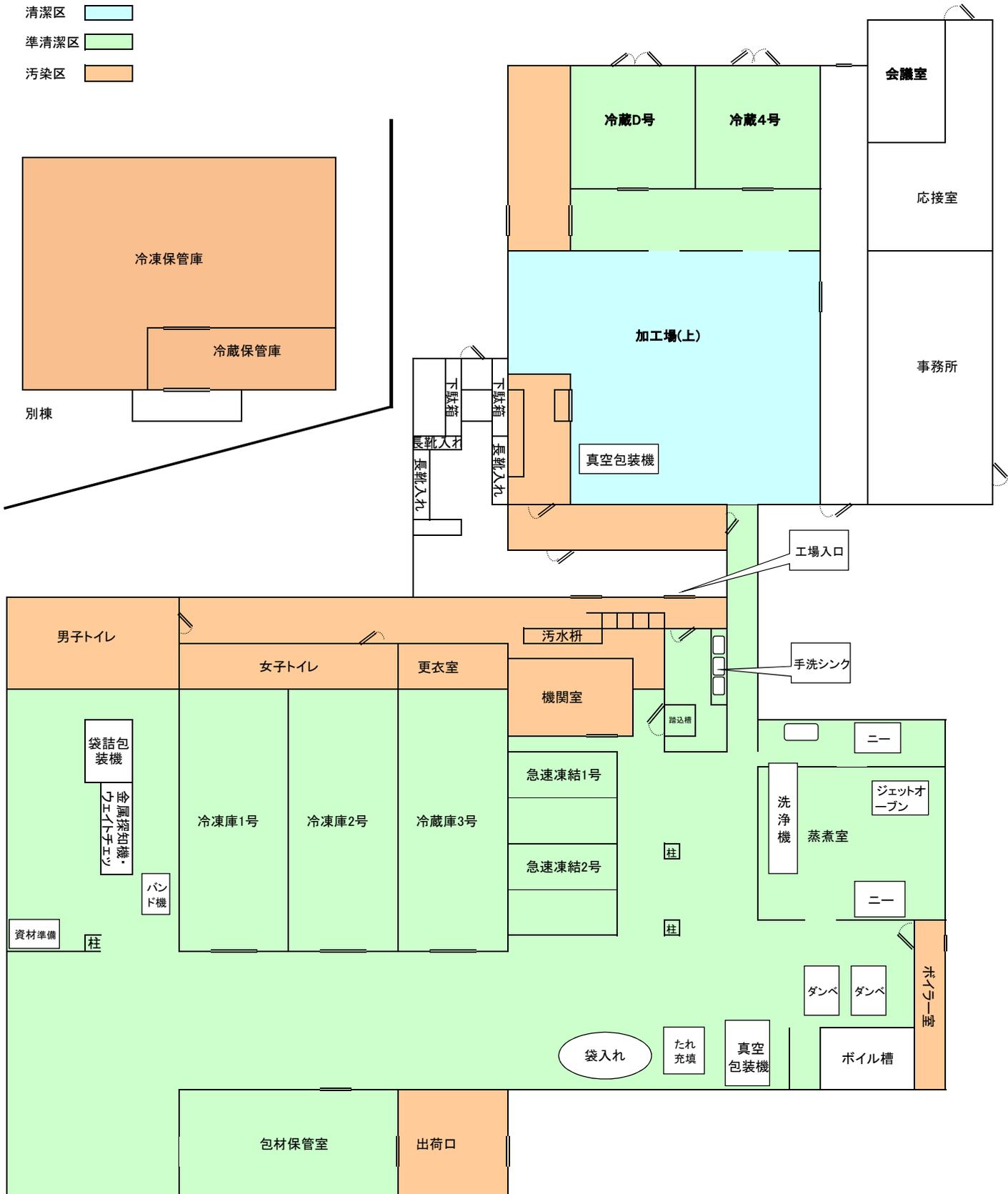
- ・原材料、製品の組成、製品工程等の変更によるもの
- ・検証の結果によるもの
- ・食品衛生に関する新たな情報に基づくもの

HACCPチームのメンバー

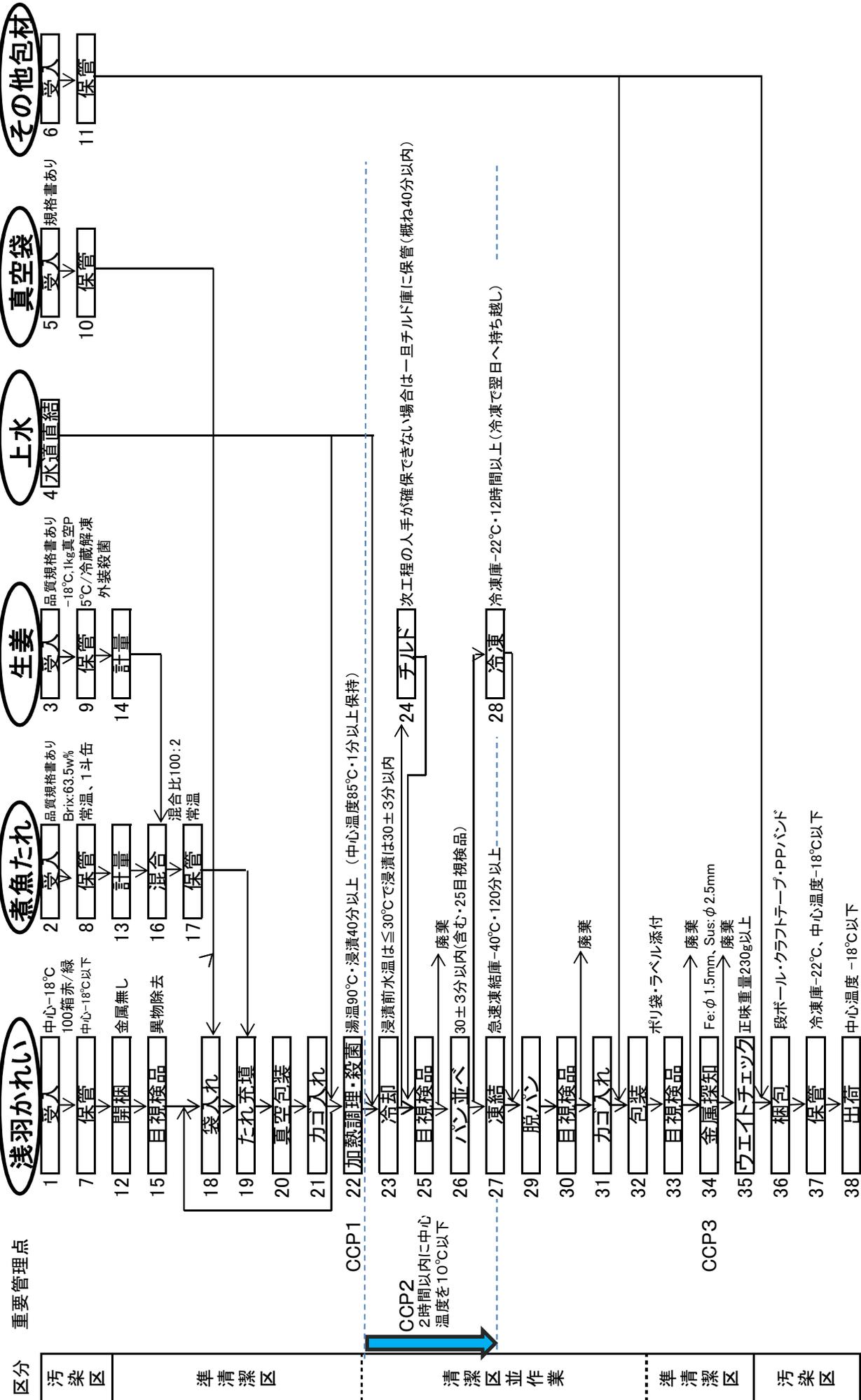
チームリーダー	■■■■課長
製造部門の責任者	■■■■工場長(兼務)
品質管理の責任者	■■■■(食品衛生責任者)
製造ラインの代表者	■■■■
製造ラインの代表者	■■■■

製品説明書	
製品名	子持ち浅羽かれい煮付
記載事項	内容
製品の名称及び種類	名称：煮魚 種類：加熱後摂取冷凍食品(凍結直前加熱)
原材料に関する事項	【魚】 浅羽カレイ(米国産) 【煮魚のたれ】 醤油、砂糖、本みりん、水飴、清酒、はちみつ、酵母エキス 増粘剤(加工でんぷん) 【生姜】 生姜
添加物の名称とその使用料	増粘剤(加工でんぷん)：使用基準なし
容器包装の材質及び形態	2パック(2切れ：胴部分と尾部分の一对)を外袋に封入 真空包装：内袋(PE,PAの三層)、外袋(PE) 外箱はダンボールで流通
製品の特性	真空袋詰め冷凍品
製品の規格 (食品衛生法成分規格)	一般生菌数：100,000/g以下(標準平板培養) 大腸菌群：陰性(デソキシコーレイト寒天培地)
製品の規格 (自社規格)	一般生菌数：300/g以下(標準平板培養) 大腸菌群：陰性(デソキシコーレイト寒天培地) 大腸菌：陰性(EC培地) 黄色ブドウ球菌：陰性(ペアード・パーカー寒天培地)
製品の内容量	正味重量230g(1セット・2パック入り)
保存方法	冷凍-18℃以下
消費期限または賞味期限	賞味期限：製造日を含め365日
使用方法(調理方法)	凍った本品を開封せずにそのまま沸騰したお湯に入れ 約10分間温める
対象者	一般消費者(生協(ユーコープ)組合員)

工場平面図



製造工程図 製品名：子持ち浅羽かれい煮



『子持ち浅羽かれい煮付け』の工程写真

Nov-15

鶴岡食品株式会社

■工程19 たれ充填



■工程20 真空包装



■工程20 真空包装



■右のステンレス槽 工程22 加熱・殺菌
■左の青ダンベ(コンテナ) 工程23 冷却



■工程22 加熱調理・殺菌



■工程22 加熱調理・殺菌用コントローラー



■工程23 冷却



■工程30~32 包装~目視~金属探知



危害要因リスト

製品の名称: 子持ち浅羽かかれい煮付け

△作成: 2016年3月29日

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か?	予防、除去・低減が必要で重大な危害要因である Yes	(3)欄の判断をした根拠は何か?	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か?	この工程はCCPか?
1.浅羽かかれい(切身)受入(冷凍)	<p>生物: 病原微生物の存在 <非芽胞形成菌> 腸炎ビブリオ菌 黄色ブドウ球菌 サルモネラ属菌 カンピロバクター 病原大腸菌 病原大腸菌O-157:H7 エルシニア・エンテロコロリチカ リステリア・モノサイトゲネス 赤痢菌 コレラ菌 <ウイルス> ノロウイルス <耐熱芽胞/クロストリジウム属菌> ボツリヌス菌 ウエリシユ菌 <耐熱芽胞/バチルス属菌> セレウス菌 <寄生虫> アニサキス シュードテラノーバ クドア セプテンブクター 粘液胞子虫類</p> <p>化学: 残留塩素・重金属(ヒ素、鉛、カドミウム)の存在 物理: 硬質異物の存在・金属片 石・ガラス片・プラスチック片・木片</p>	Yes	<p>冷凍で受入れるが汚染されている恐れがある</p> <p>後工程22加熱以降で耐熱芽胞の発芽増殖の恐れがある</p>	後工程22加熱調理・殺菌で管理する	No
2.煮魚たれ受入(常温)	<p>生物: 病原微生物の存在 <非芽胞形成菌> 黄色ブドウ球菌 サルモネラ属菌 カンピロバクター 病原大腸菌 病原大腸菌O-157:H7 エルシニアエンテロコロリチカ リステリア 赤痢菌 コレラ菌 <ウイルス> ノロウイルス <耐熱芽胞/クロストリジウム属菌> ボツリヌス菌 ウエリシユ菌 <耐熱芽胞/バチルス属菌> セレウス菌</p> <p>化学: 残留塩素・重金属の存在 物理: 硬質異物の存在・金属片 ・石・ガラス片・プラスチック片・木片</p>	Yes	<p>後工程22加熱以降で耐熱芽胞の発芽増殖の恐れがある</p> <p>魚種から寄生の可能性は低く、又冷凍流通保管により生残の可能性もない</p>	後工程23冷却で管理する	No

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程 3.生姜受入 (冷凍)	(1)で発生が予想されるハザードは何か？ 生物：病原微生物の存在 <非芽胞形成菌> 黄色ブドウ球菌 サルモネラ属菌 カンピロバクター 病原大腸菌 病原大腸菌O-157:H7 エルシニアエンテロコリリイカ リステリア 赤痢菌 コレラ菌 <ウイルス> ノロウイルス <耐熱芽胞/クロストリジウム属菌> ボツリヌス菌 ウエルシユ菌 <耐熱芽胞/バチルス属菌> セレウス菌 化学：残留塩素・重金属(ヒ素、鉛、カドミウム) 農薬の存在 物理：硬質異物の存在・金属片 石・ガラス片・プラスチック片・木片	予防、除去・低減 が必要で重大な 危害要因である Yes	(3)欄の判断をした根拠は何か？ 冷凍で受け入れられるが汚染されている恐れがある	(3)欄で重要と認められたハザードの 管理手段は何か？ 後工程22殺菌で管理する	この工程は CCPか？ No
4.水道直結		No	後工程22加熱以降で耐熱芽胞の発芽増殖の恐れ がある	後工程23冷却で管理する	No
5.真空袋受入		No	メーカーからの品質保証書で確認できる メーカーの品質保証書で確認できるが一般的に農 薬使用時のミス又は周辺からの飛散で過剰に残 存する恐れがあるが健康被害に起因する量が残 ることは考えにくい		
6.その他包材受入		Yes	メーカーからの品質保証書で確認できるが我が社の テストピース(Fe: φ1.5mm, SUS: φ2.5mm)との大 きさの違いがある(Fe: φ2.0mm, SUS: φ3.5mm) ためその間のものが存在している恐れがある 目視で確認できる	後工程34金属探知で管理する	No
7.浅羽たれい保管 (冷凍)		No	適切な温度管理で抑制ができる		
8.煮魚たれ保管 (常温)		No	Brix63.5%により水分活性が低く増殖の恐れは極 めて低い		
9.生姜保管 (冷蔵解凍)		No	5℃以下の冷蔵解凍により抑制ができる		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か？	予防、除去・低減が必要で重大な危害要因である	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か？	この工程はCCPか？
10.真空袋保管	生物：病原微生物の汚染 化学：なし 物理：なし 生物：なし 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	保管場所の衛生管理の順守で管理できる		
11.その他包材保管	生物：病原微生物の汚染	No	不適切な取り扱いでの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる		
12.浅羽かかれい開梱	化学：なし 物理：金属異物の混入	Yes	開梱時に使用するナイフの刃こぼれによる金属片混入の恐れがある	後工程34金属探知で管理する	No
13.煮魚たれ計量	生物：病原微生物の汚染 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	包材外装や不適切な器具管理、取扱者からの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる		
14.生姜計量	化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	包材外装や不適切な器具管理、取扱者からの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる		
15.浅羽かかれい目視検品	生物：病原微生物の汚染	No	取扱者からの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる		
16.煮魚たれと生姜混合(常温)	病原微生物の増殖 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	短時間作業で凍結状態で管理されており増殖が始まる温度までに急激に上がる恐れはない		
17.煮魚たれ(混合済み)保管(常温)	病原微生物の増殖 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	包材外装や不適切な器具管理、取扱者からの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる 生姜の混合量が少なく煮魚たれのBrixが高いことにより水分活性が低いので増殖の恐れはない(煮魚たれと生姜の混合比は100対2)		
18.浅羽かかれい袋入れ	病原微生物の増殖 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	Brixが高く水分活性が低いので増殖の恐れはない 袋を含め不適切な取り扱いで汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる		
19.たれ充填	病原微生物の増殖 化学：なし 物理：なし 生物：病原微生物の汚染	No	凍結状態で管理され、短時間作業である 充填機や取扱者からの汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる 作業は短時間であり、魚体は冷凍状態で、それに少量の常温のたれを充填するが急激に温度が上がることはない		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か？	予防、除去・低減が必要で重大な危害要因である No	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か？	この工程はCCPか？
20.真空包装	生物：病原微生物の汚染 病原微生物の増殖 化学：なし 物理：なし	No	不適切な取り扱いで汚染が考えられるが衛生管理の順守で管理できる 短時間作業で魚体の冷凍状態は保たれている		
21.カゴ入れ	生物：病原微生物の増殖 病原微生物の汚染 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業で魚体は冷凍状態で保たれている 真空包装されたものでピンホールの発生が認められた場合は速やかに且つ衛生管理を順守し魚体を取り出し、工程18に戻すことにより汚染を制御する		
22.加熱調理・殺菌	生物：病原微生物の生残 耐熱芽胞菌の残存 化学：なし 物理：なし	Yes	加熱不良により生残する恐れがある	適正な加熱温度と時間で管理する	CCP1
23.冷却 (水冷)	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	Yes	加熱後に芽胞が残存した場合に発芽増殖の恐れがある	後工程23冷却で管理する	No
24.チルド	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	水冷後の速やかなチルド庫収納で制御できる(次工程25目視検品と26目視検品用の人手確保が困難な場合は一旦、当チルド庫に保管する(概ね40	工程No.23冷却から28冷凍までの温度と作業時間を管理する	CCP2
25.目視検品	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業なので発芽増殖は制御できる		
26.パン並べ	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	作業時間を管理することで制御できる		
27.凍結	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	急速凍結庫の温度管理で制御できる		
28.冷凍	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	冷凍庫の温度管理で制御できる(夕方で次工程を翌日に持ち越す場合、等)		
29.脱パン	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 病原微生物の汚染 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業なので発芽増殖はしない 当工程～37冷凍保管まで、製品を解凍させないよう迅速に通過させることにより抑制できる 当工程を含み以降の作業中に取扱方によっては魚の凹凸等から袋にピンホールが発生し病原微生物汚染の恐れがあるが適切な作業方法によりピンホール発生を管理する 但しピンホールが発		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か？	予防、除去・低減が必要で重大な危害要因である	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か？	この工程はCCPか？
30.目視検品	生物：病原微生物の汚染 耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし 生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	袋にピンホールが発生していると汚染の恐れがあるが目視検査により当該品は排除できる 短時間作業であるので発芽増殖はしない		
31.カゴ入れ	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業であるので発芽増殖はしない		
32.包装	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業なので発芽増殖はしない		
33.目視検品	生物：病原微生物の汚染 耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	袋にピンホールが発生していると汚染の恐れがあるが目視検査により当該品は排除できる 短時間作業であるので発芽増殖はしない		
34.金属探知 (Fe:φ1.5mm Sus:φ2.5mm)	生物：なし 化学：なし 物理：なし	Yes	金属探知機及び運動する排除機の不具合による残存の恐れがある	テストピースを用いて金属探知の感度と排除機の運動を確認し全量を通過さ	CCP3
35.ウエイトチェック	生物：なし 化学：なし 物理：なし				
36.梱包	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	短時間作業であるので発芽増殖はしない		
37.保管 (冷凍)	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	冷凍庫の温度管理で増殖は制御できる		
38.出荷 (冷凍)	生物：耐熱芽胞菌の発芽増殖 化学：なし 物理：なし	No	冷凍状態を維持する事により管理できる		

H A C C P プ ラ ン

鶴岡食品株式会社

製品名 : 子持ち浅羽かれい

--	--	--

△2016年3月29日

	内 容
CCP番号	CCP1
段階／工程	工程No.22 加熱調理・殺菌
ハザード <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; display: inline-block;">生物学的</div> 化学的 物理学的	病原微生物の生残
発生要因	加熱不良により生残する恐れがある。
管理手段	適正な加熱温度と時間で管理する。
管理基準	製品中心温度を85℃以上で1分以上保持する。
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①製品投入後の湯温の90℃への達温(復帰)時刻を確認。 ②達温の20分後に湯温と時刻を確認。 ③達温の40分後(終了時)に湯温と時刻を確認。 加熱殺菌処理毎に実施。 工程担当者
改善措置 措置 担当者	温度が大幅に90℃を下回って明らかに加熱装置の不具合と判断される場合は ①該当製品はそのまま湯槽内に据え置く。 ②工程責任者は原因を特定し、装置を即復旧できる場合は③を実施する。 但し蒸気ブースタが故障の場合は修理に時間を要するので商品は廃棄とする。 ③達温後の湯温低下がある場合は再度90℃に達温させて直前の達温時刻に 遡り、不足時間を再加熱する。 ④尚、追加加熱の場合は品質管理者が製品中心温度を実測し最終的に85℃ で1分以上確保できたことを確認することとする。 工程担当者、工程責任者、品質管理者、廃棄確認は工場長
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①モニタリング記録の確認(温度と加熱時間(開始～終了))(毎日) ②測定機器で手持ち水温計の校正(半年に1回) ③ボイル槽加熱装置の温度計の校正(半年に1回) ④所定時間経過後のボイル槽の加熱温度分布と各製品中心温度測定(年1回) ⑤改善措置記録の確認(都度) ⑥微生物検査(生産当日分1回)と HACCPプランの妥当性確認(生産当日分を1週間以内に実施) 品質管理者(HACCPチーム)
記録文書名 記録内容	モニタリング記録、改善措置記録、微生物検査記録、検証記録、 ボイル槽加熱装置の温度計の校正記録(含む・ボイル装置の メンテナンス記録)、手持ち温度計の校正記録、クレーム記録

『子持ち浅羽かかれい煮付け』加熱槽への投入量と湯温測定日報

2016年 月 日 (曜日)

ロット No.	測定時刻	モニター表示 °C	担当者	不適時の対応	責任者
	90°C達温	:			
	20分後	:			
	40分後	:			
	90°C達温	:			
	20分後	:			
	40分後	:			
	90°C達温	:			
	20分後	:			
	40分後	:			
	90°C達温	:			
	20分後	:			
	40分後	:			
	90°C達温	:			
	20分後	:			
	40分後	:			

特記事項

HACCP-CCP1-CL-monitoring			
社長	工場長	HACCPリーダー	品質管理者

※達温後、90°C以下が明らかになったら続く場合は責任者に即報告する。
 ※1回の加熱時間は、モニターで90°C達温後、40分間以上とする。

H A C C P プ ラ ン

鶴岡食品株式会社

製品名：子持ち浅羽かれい

--	--	--

△2016年3月29日

	内 容
CCP番号	CCP2
段階／工程	工程No.23冷却～28冷凍
ハザード <div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px; display: inline-block;"> 生物学的 化学的 物理学的 </div>	耐熱芽胞菌の発芽増殖
発生要因	加熱後の冷却不良で発芽増殖の恐れがある。
管理手段	工程No.23冷却から28冷凍までの温度と作業時間を管理することで制御できる。
管理基準	冷却開始後2時間以内に中心温度を10℃以下にする。
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①冷却では浸漬前の水温が30℃以下であることを確認する。 冷却用水温は浸漬前に毎回測定する。 ②冷却時間とパン並べ(25目視検品を含む)は各30±3分とする。 時計により開始と終了時間を毎回確認する。 ③27凍結、28冷凍、及び24チルドの各設定温度と開始時間を確認する。 現場担当者
改善措置 措置 担当者	①浸漬前の水温が30℃を超えている場合は水道水を加え浸漬前に水温を30℃以下にする。 ②冷却時間が誤って33～60分の場合はパン並べを行わず一旦、冷凍庫にて30分間保管後にパン並べ(含む目視検品)より再開する。 但し60分を超える場合は廃棄とする。 ③パン並べ時間を誤って33～60分の場合は速やかに急速凍結庫にて凍結のこと。 但しパン並べで60分以上経過した場合は廃棄とする。 ④凍結庫、冷凍庫、チルド庫の設定温度に異変がある場合は修復されるまで製品冷凍庫(-22℃)に保管する。 現場担当者、工場長、品質管理者
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①モニタリング記録の確認(毎日1回) ②水温計の校正(半年に1回) ③データロガーで中心温度推移を測定し冷却開始後2時間以内に中心温度が10℃以下であることを確認する(凍結、冷凍、チルド)(1回/年) ④改善措置の確認(都度) ⑤細菌検査の実施(1回/日) 品質管理者、HACCPチーム
記録文書名 記録内容	製品細菌検査書、モニタリング記録、温度計の校正記録、改善措置記録、クレーム記録、

『子持ち浅羽かれい煮付け』水冷→パン並べ→凍結、冷凍、チルド管理表

2016年 月 日 (曜日)

ロット No.	浸漬前水温 °C(≦30°C)	水冷		担当	パン並べ(目視検査含む)		担当	冷却庫名に○印 (設定温度°C)記入	冷却庫 入庫時刻	担当	責任者
		開始時刻	終了時刻		開始時刻	終了時刻					
	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		
	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		
	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		
21	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		
	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		
	≦30°C	:	: 30±3分		:	: 30±3分		急速凍結庫() 冷凍庫() チルド庫()	:		

特記事項

管理基準は冷却開始後2時間以内に中心温度を10°C以下とする。

※冷却浸漬前の水温が30°C以下であること。

・浸漬前水温が30°Cを超えている場合は加水して30°C以下とすること。

※冷却とパン並べ(目視検査を含む)は各30±3分とする。

・冷却工程が誤って33～60分の場合はパン並べを行わず一旦、冷凍庫にて30分間冷却後、パン並べより再開する。
冷却工程が誤って60分を超える場合は廃棄とする。

・パン並べ時間を誤って33～60分の場合は速やかに急速凍結庫にて冷却のこと。但し60分以上は廃棄とする。

※各設定温度は急速凍結庫(-40°C)、冷凍庫(-22°C)、チルド庫(1°C)とする。

HACCP—CCP2—CL—monitoring

社長	工場長	HACCPリーダー	品質管理者

H A C C P プ ラ ン

鶴岡食品株式会社

製品名：子持ち浅羽かれい

--	--	--

△2016年3月27日

	内 容
CCP番号	CCP3
段階／工程	冷却工程が3パターンになるが金属探知工程は同じ内容である。 (1)No.47金属探知 (2)No.48金属探知 (3)No.49金属探知
ハザード 生物学的 化学的 物理学的	金属異物の残存
発生要因	検査漏れや金属探知機及び排除機の不具合で金属が残存する可能性がある。
管理手段	テストピースを用いて金属探知の感度と排除機の連動を確認し全量を通過させる。
管理基準	Fe:φ 1.5mm以上、Sus:φ 2.5mm以上の金属異物が存在していないこと。
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①ロット毎の開始時と1時間後及び終了時に ②テストピースを通し金属探知機と排除機の正常稼働を確認する。 ③正常稼働している金属探知機に全量通過をしていることを確認する。 工程担当者
改善措置 措置 担当者	①金属探知機の正常稼働している場合に逸脱した製品は、再度通過させる。 再通過後に逸脱した製品は異物内容・混入の原因(工程)を特定したうえで廃棄する。 ②テストピースで無感知及び排除機能の不備があった場合は、工程責任者は前回の正常に反応した時点まで遡りその間の製品を不適合品として隔離する。 ③工程責任者は原因を特定し、金属探知機と排除機を復旧させる。 ④品質管理者が正常稼働を確認し隔離しておいた不適合品を再度通過させる。 ⑤再通過後に逸脱した製品は混入場所を特定した上で廃棄する。 工程責任者、品質管理者、廃棄確認は工場長
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①工程責任者はモニタリング記録の確認する(毎日) ②品質管理者は金属探知機と連動排除機の作動確認を行う(毎日) ③品質管理者は金属探知機と排除機のオーバーホールを実施する(年1回) ④品質管理者は改善措置記録の確認を行う(都度)
記録文書名 記録内容	作動確認記録、モニタリング記録、改善措置記録、クレーム記録、金属探知機と排除機のオーバーホール記録

『子持ち浅羽かれい煮付け』金属検出器管理日報

No	金属検出器管理日報			イシダ DACS-G・大・小			平成 年 月 日
	1	2	3	ニツカ(小)	アンリツ	5	←使用する金探に○を付ける
記入者							
製品名							
賞味期限							
設定番号							
Fe							
Sus							
開始時	単体 上(中央) 下(端)						
1時間後	単体 上(中央) 下(端)						
2時間後	単体 上(中央) 下(端)						
3時間後	単体 上(中央) 下(端)						
4時間後	単体 上(中央) 下(端)						
再開時	単体 上(中央) 下(端)						
1時間後	単体 上(中央) 下(端)						
2時間後	単体 上(中央) 下(端)						
3時間後	単体 上(中央) 下(端)						
終了時	単体 上(中央) 下(端)						
検出数							
製品確認							

第一回内部監査の記録

- 日 時 - 平成27年9月30日 14:00～18:00
- 場 所 - 鶴岡食品
- 参加者 - 鶴岡食品 ■■■課長
(敬称略) 東京サラヤ ■■■(記)
- 内 容 - HACCP自主点検の実施

1. 12手順の進捗確認について (別添:HACCP自主点検票)(別添:各手順用参考資料)
厚労省作成の『HACCP自主点検票』に基づき進捗状況を確認した。
(1)手順1～8(CLの設定)までは○印の評価で、それ以降の9～12は△印の評価である。
(2)但し、管理基準は一応はCLで90℃で40分以上としているがOLの設定を検討願う。
そのためにも中心温度推移確認(バリデーション)を積極的に実施願う事とする。
(3)手順9のモニタリングは直近で始めたばかりで継続していく中で問題点を抽出予定。
(4)手順10の改善措置の設定に関してはCL逸脱時の改善策を文書化願う。
(5)手順11の検証に於いてはモニタリング結果の点検確認がまだできない状況。
計測器の校正の文書化を願う。
細菌検査のサンプル数及びサンプルの選択方法を再考願う。
(6)手順12の記録に関してはHACCP関連書類は専用ファイルに纏めて頂く。
一般的衛生管理事項は8項目ファイルにハザードに近いものから選別及び作成願う。
従来からのチェック表等のファイルはそのまま継続することとする。
以上の事項を10月15日までに作成願う。
2. HACCPチーム内役割分担と教育等について
(1)特にHACCPチームメンバーの役割・責任分担を明確に設定願う。
(2)同メンバーのHACCP自体の理解と各手順の詳細の教育を実施願う。
例えばモニタリングの重要性や手順等々の教育をチームリーダーに実施願う。
3. 第三者監査の実施について
10月末に別途日程調整の上で、千葉県衛生指導課の各位とサラヤ本部員で実施願う。

以上

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	鶴岡食品株式会社
所在地	いすみ市大原8147番地
対象製品等	子持ちちぎれいり煮付け

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	鶴岡とその製造について熟知した者の参加が重要である。HACCPに関する専門的な知識及び製造現場関係者(関係機関、出版権、行政機関、出版物等)の参加が重要である。HACCPに関する専門的な知識及び製造現場関係者(関係機関、出版権、行政機関、出版物等)の参加が重要である。HACCPに関する専門的な知識及び製造現場関係者(関係機関、出版権、行政機関、出版物等)の参加が重要である。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために「原料」「加工工程」「包装工程」の順に、当該製品が加工工程、包装工程、流通工程等の組成及び添加物の名称と使用量、物理的・化学的性質(水分活性、pH等)、殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等)、包装形態(ガス置換、脱気)、保存条件(保存方法、消費期限、賞味期限等)、法令に基づく規格が設定されている場合、その規格・流通方法、想定する使用方法、消費期限等(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っています)を記載する必要がある事項を記載した製品説明書を作成していますか。	○
3	意図する用途等の確認	製品の用途を確認し、当該製品が加工工程、包装工程、流通工程等の組成及び添加物の名称と使用量、物理的・化学的性質(水分活性、pH等)、殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等)、包装形態(ガス置換、脱気)、保存条件(保存方法、消費期限、賞味期限等)、法令に基づく規格が設定されている場合、その規格・流通方法、想定する使用方法、消費期限等(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っています)を記載する必要がある事項を記載した製品説明書を作成していますか。	○
4	製造工程一覽図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覽図を作成していますか。	○
5	製造工程一覽図の現場確認	作成した製造工程一覽図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切に適合しているか確認を行い、適切でない場合は修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	○
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	△
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置)：工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	△
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するため検証を行います。	△
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に依って合理的な期間保管します。	△

点検実施者 佐藤 誠 点検実施日 2015/09/30

監査衛生部 15.10.01

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
2	製品説明書の作成	○
3	意図する用途等の確認	○
4	製造工程一覽図の作成	○

製造工程一覽図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。
(特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)

5	製造工程一貫図の現場確認	製造工程一貫図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一貫図の修正を行いましたか。	○
6	危害要因の分析(HA)	製造工程ごとが発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しましたか。 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の形式例及び危害要因抽出と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。】 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	○
7	重要管理点(GMP)の決定	危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。) 特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)	○
26	重要管理点(GMP)の決定	製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相対的頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6,7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管しましたか。 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。】	○
8	管理基準(GL)の設定	重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しましたか。 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。】	○
9	モニタリング方法の設定	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)	△
		管理基準の遵守状況を連続的又は相対的頻度で確認するためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 【厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合は、その指標をもってモニタリングを行うことで足りません。】	△
		十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理してください。)	△
		モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。	△

10	改善措置の	重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますが、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっていますか。 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。】	△
11	検証の実施	HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。】	△
12	記録と保存方法の設置	HACCPが有効に機能していることを確認するために十分な頻度で検証を実施していますか。 (頻度を設定した理由を整理してください。)	△
		記録と保存方法の設置 【※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。また、記録の保存方法については、作業日録等に記録をインプットして、必要事項を記録することもできますが、なお、重要管理点を定めなかった場合には、手順8から手順11のチェックリストを参照してください。】	△
		手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	△
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	△
		手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	△
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	△
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	△
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	△
		上記各記録の保存期間を設定していますか。	△

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているため、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

第一回第三者監査の実施報告

- 日時 - 平成27年10月27日 10:30~18:00
- 場所 - 鶴岡食品
- 参加者 - 鶴岡食品 ■社長、■HACCPチームリーダー、■品質管理責任者
(敬称略) サラヤ本社: ■食品衛生サポート部統括部長、東京サラヤ本社: ■次長
東京サラヤ東関東: ■(記)
- 内容 - 『子持ち浅羽かれい煮付けHACCPプラン』の第三者監査実施 他

1. 第三者(外部)監査の実施

サラヤ及び東京サラヤの食品衛生サポート本部の各責任者2名にて外部監査を実施願った。

(1) スケジュール

- ① 午前(10:45~12:15): 現場ウォークスルー
- ② 午後(13:00~16:00): 書類審査並びに指摘(及びアドバイス)

(2) 指摘事項

- ① 工程23、24の加熱冷却中心温度推移テストについて
 - ・ 指摘 8/27に代用品の赤身魚で温度推移テストを実施済ではあるが、但し、CCPであるので実際の製品を加工する際に実測し検証を行う事。
 - ・ 対策 当指摘に関しては現場も認識しており実施が遅れていたが11/4(水)にテストする。
- ② 工程24の冷却について -A
 - ・ 指摘 芽胞の発芽増殖の予防上CCPで管理する事。
 - ・ 対策 今までCLが未決であったが11/4の結果も加味しパラメータを設定しCCPとする。
- ③ 工程24の冷却について -B
 - ・ 指摘 当水槽では解凍と冷却を同時に行うが、交差汚染が無かった確証を残す事。
 - ・ 対策 加熱後の製品を冷却後に全数目視検査しピンホールのある製品は廃棄する。但し、廃棄は従来通りであるが、手順を明確にし、廃棄を記録で残すこととする。尚、解凍工程を廃止し直接加熱をすることも合わせて検討する。解凍工程を廃止した場合の中心温度推移を計測し問題点を把握検討する事。
- ④ 工程20と22後の戻し作業について
 - ・ 指摘 真空包装不良や解凍後でピンホールがある時の戻し(リパック)は手順を明確にする
 - ・ 対策 11/19までに手順書を作成し現場教育を実施する。
- ⑤ 工程33の金属探知のテストピースによる作動テストについて
 - ・ 指摘 テストピースで感応しない場合の修正手順を明確にする事。
 - ・ 対応 11/19までに製品と工程に関する修正手順を明確にし、発生時は措置を記録で残す。又、異常の旨を○×等でモニタリング用紙に記録し、修正措置記録とリンクさせる。
- ⑥ 入室管理表について
 - ・ 指摘 各自の健康管理を含め記入漏れや不明点が無い事。
 - ・ 対応 従業員の再教育を明朝礼に実施する。又、健康管理等は重要であるので当日内に管理表をチームで確認する。必要であれば個々人に直接状況確認を行い記録を残す。
- ⑦ ボイル槽の湯温測定について
 - ・ 装置のモニター値と担当者の実測値に差異が無いので危険な実測作業は中止する。但し、モニター値と実測値の検証は月1回実施する。

2. しめサバのHACCPプラン作成の打合せ

当該製品に関する情報交換と規格基準等の確認を行った。

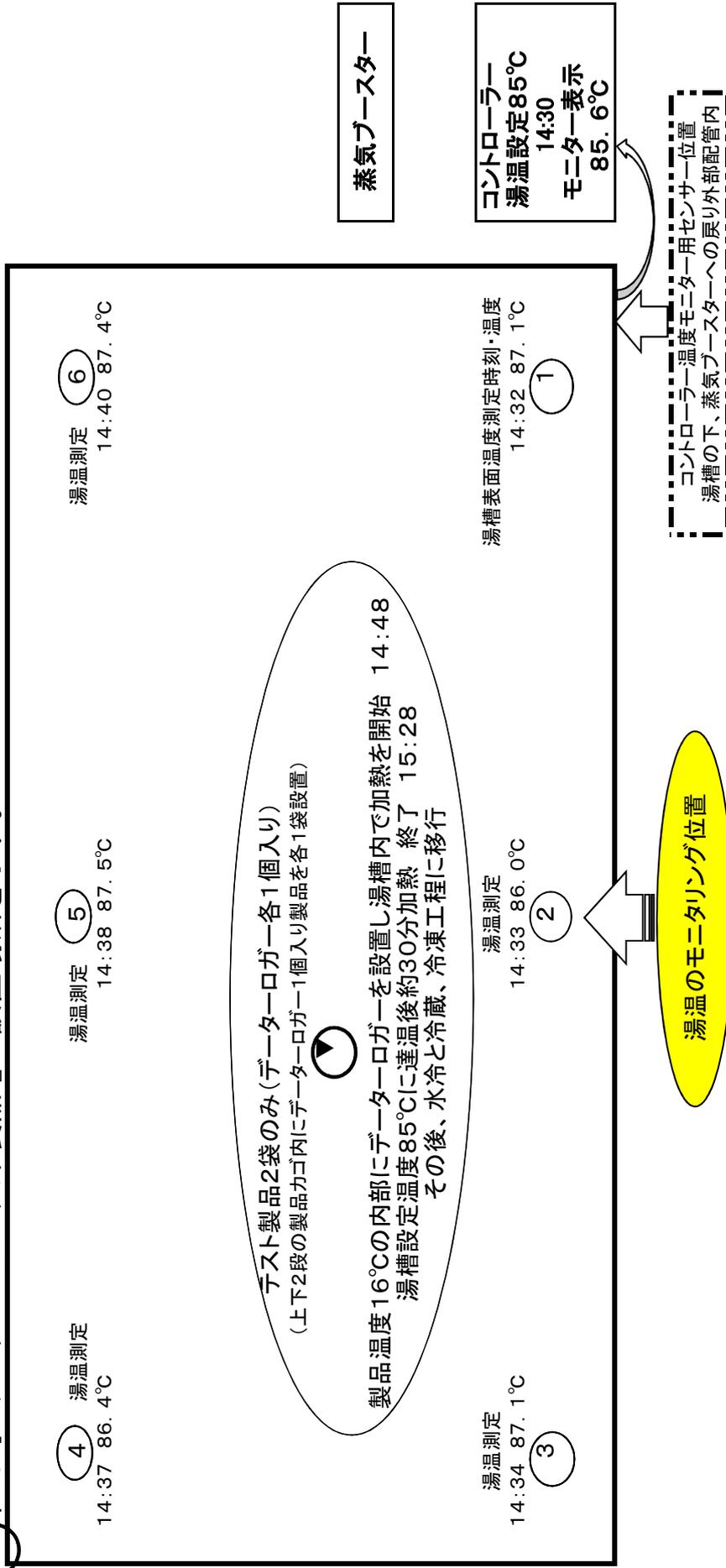
- ・ 11/4に製造工程表の現場確認を実施する。

以上

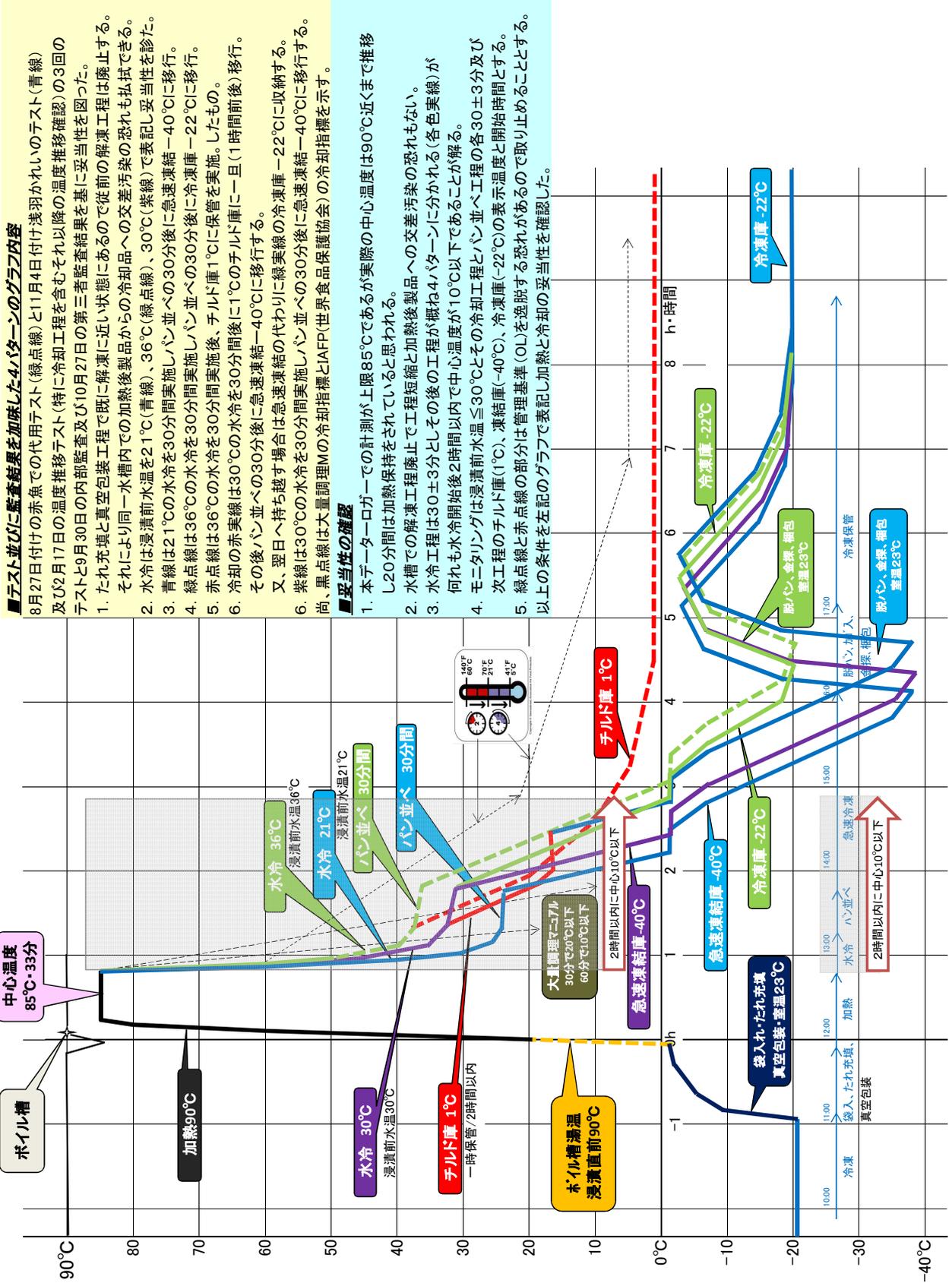
ボイル槽での製品中心温度測定の間どり

- 日時:平成27年度 8月 27日 ・測定時間 14:48~15:28(40分間) ●場所:鶴岡食品様 ●実施者:鶴岡食品様
- 製品の浸漬: テスト品2袋のみ ●赤魚切り身16°Cで『浅羽かれい』の代用』テストを実施。

▼印は『データロガー入り製品』の設置場所を示す。



子持ち浅羽からい加熱冷却中心温度のバリデーション



『子持ち浅羽かれい煮付け』の細菌検査書

平成27年10月2日

鶴岡食品株式
千葉県いすみ市大原

細菌検査結果

検体名 子持ち浅羽かれい煮付け
検査日 2015年9月30日

検査結果	初発菌数
一般生菌	<10
大腸菌群	陰性
黄色ブドウ球菌	陰性

以上

第二回内部監査の記録

- 日 時 - 平成28年3月3日 16:00～17:00
- 場 所 - 鶴岡食品
- 参加者 - 鶴岡食品 ■■■ HACCPチームリーダー、■■■品質管理責任者
(敬称略) 東京サラヤ ■■■(記)
- 内 容 - 第二回HACCP自主点検の実施

内容は別添の3月3日付けHACCP自主点検票による。

以上

(第 二 回) HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	鶴岡食品株式会社
所在地	いずみ市大原8147番地
対象製品等	手持ち浅漬かいかい煮付

手順番号(原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要で、製品、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得られます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものを作成します。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるものは対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覽図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覽図を作成します。	○
5	製造工程一覽図の現場確認	作成した製造工程一覽図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	○
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(GL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合における措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するための検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者 鶴岡食品 栗川 誠
 2016.3.03

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
✓	HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません。また、外部の人材を活用することもできます。)	
✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓	HACCP チームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等 (例: 厚生労働省のホームページ) から得ていますか。	
2	製品説明書の作成	○
✓	安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 (記載する事項の例: 必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 物理的・化学的性質 (水分活性、pH等) 殺菌・静菌処理 (加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) 包装形態 (ガス置換、脱気、真空等) 保存性、保管条件、消費期限、賞味期限等) 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 流通方法 想定する使用方法 消費者層 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめ作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)	
3	意図する用途等の確認	○
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることが記載されていますか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者 (例: 一般消費者、乳幼児、高齢者等) 及び調理方法 (例: 加熱加工用等) が記載されていますか。 対象消費者にハイリスク集団 (病院食、老人ホーム向け等) が含まれている場合、その旨が記載されていますか。	
4	製造工程一覽図の作成	○
✓	製造工程一覽図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	製造工程一覽図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)	

5	製造工程一覧図の現場確認	○
チェック	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いますか。	○
現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一覧図の修正を行いますか。		
6	危害要因の分析 (HA)	○
チェック	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しましたか。 <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化してまとめる必要はありません。)</small> <small>【危害の原因となる物質の例】</small> <ul style="list-style-type: none"> 金属片、プラスチック片などの混入等 (物理的危険要因) 病原微生物の増殖、殺菌不足等 (微生物的危険要因) 殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等 (化学的危険要因) 	○
チェック	危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 <small>(危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)</small>	○
チェック	特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載しましたか。 <small>(危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)</small>	○
337	重要管理点(GCP)の決定	○
チェック	製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しましたか。 <small>(危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。)</small> <small>最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管しましたか。 <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</small></small>	○
8	管理基準 (CL) の設定	○
チェック	重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しましたか。 <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</small>	○
チェック	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のようないかなる指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)	○
9	モニタリング方法の設定	○
チェック	管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りません。)</small>	○
チェック	十分なモニタリング頻度を設定していますか。 <small>(設定した理由を整理してください。)</small>	○
チェック	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。	○

10	改善措置の設定	○
チェック	重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成しましたか。 <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</small>	○
チェック	管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていますか。	○
11	検証の実施	○
チェック	HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 <small>【記載する検証事項の例】</small> <ul style="list-style-type: none"> モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する 計器類の定期的な校正を実施する 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するため、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <small>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</small>	○
チェック	HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していますか。 <small>(頻度を設定した理由を整理してください。)</small>	○
12	記録と保存方法の設定	○
チェック	厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報簿、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。	○
チェック	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	○
チェック	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	○
チェック	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	○
チェック	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	○
チェック	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	○
チェック	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	○
チェック	上記各記録の保存期間を設定していますか。	○

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているため、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_jryou/shokuhin/haccp/index.html

鶴岡食品様に於ける千葉県衛生指導課の視察記録

- 日時 - 平成28年3月3日 10:00～16:00
- 場所 - 鶴岡食品
- 参加者 - ・鶴岡食品 ■■■社長、■■■HACCPチームリーダー、■■■品質管理担当
(敬称略) ・千葉県衛生指導課 ■■■班長 ■■■主査、■■■技師
・東京サラヤ ■■■(記)
- 内容 - HACCPプランの報告と改善指導及び現場確認

1. 千葉県衛生指導課■■■班長

- (1) 本年度で積み重ねたHACCPへの取り組みを是非継続願いたい。
- (2) 今後は商品群毎にパターン化し応用事例を造ってもらいたい。
- (3) 千葉県は次年度もHACCP講習会を実施するが鶴岡食品に事例発表を願いたい。

2. ■■■社長

- (1) この機会に現在の多品種小ロット生産の体質を見直し改めて方向付けをしたい。
- (2) それと同時に客先や関連業者に対しても要求すべきはしっかりと要求していきたい。
- (3) 出荷製品の安全性に確信を持てる様に必ずHACCPを現場に浸透させたい。
- (4) 浸透させるに当たっては現場での話し合いが最も大切であると思う。

3. ■■■HACCPチームリーダー

- (1) HACCPの重要な部分が理解できそれにより今後の取り組む方向が見えてきた。
- (2) 継続して他のアイテムへの導入に取り組みたい。

4. ■■■品質管理担当

- (1) 何とか1年間やり通せて良かった。
- (2) 今後も途切れなく継続し現場に定着させたい。

5. ■■■技師

- (1) ■■■技師より、HACCPプランに関し下記の指導を受けた。
 - ・ プランCCP1の管理手段内の被加熱製品量の記述は削除する。
 - ・ 同CCP1の改善措置の③内の追加加熱か又は廃棄するか記述は削除する。
 - ・ その他の不整合な記述や誤字の指摘を受けたので修正する。
- (2) 3月11日の県庁での発表会までに修正資料を再提出することとする。
 - ・ 県へはコピー1部とデータでも提出する。

6. ■■■主査より

- (1) 終了報告書のフォーマットはデータで3月8日にメールで小松宛てに頂ける。
- (2) 当報告書は見積り項目での内訳書を添付し3月22日に提出すること。

以上



3月3日確認事項

- ・ P3 7 「CCP の決定」

「一般的衛生管理事項 (SOP、SSOP) の CCP」とはどういう意味か?

- ・ P4 2 HACCP 導入に伴い行った一般衛生管理の変更点
導入後の表現一部修正

→ 鶴岡会館様へ
修正をお願いいたします

↑
・ { サニテーションの考えかた
一般的にはまだ「高レベル」
はいるのか? 論文を
削除します。

- ・ P4 3 HACCP 導入により得られた効果
「従業員の意識の変化」について、表題と内容が合わない。
また、「従業員の意識の変化」についても HACCP 導入前後で変化があれば、
別途記載をお願いしたい。

} 鶴岡会館様へ
記載をお願いいたします

- ・ P18 CCP1
改善措置について、廃棄・再加熱の具体的な判断基準

・ { 前項目で説明済みを
不要な表現につき削除
しました。

- ・ P21 誤字修正 (一端→一旦)

・ 訂正済です。

- ・ P23/24 CCP3

P23 と P24 の 2 枚記録用紙あるが、使い分けはどうしているか?

・ { P23を実際に使用中
P24が不要なので
削除しました

- ・ P38 誤字修正 (載り→乗り)

・ 訂正済です。

- ・ P39 工程番号修正 37→36

・ 修正済です。(途中の調味工程を削減したため)

- ・ P42 アルコール濃度決まっているか?

・ { エタノール
一般的には 67 W/W% を使用するが、
助剤等による殺菌効果にあればエタノール濃度
が低濃度であることも良いです。
但し 67 W/W% の方が「乾燥が」早い
ように思われます。

- ・ P43 クレーム記録票の様式を追加

- ・ マスキング箇所の確認

↑
鶴岡会館様へ
確認いたします。

↑
・ { クレームに対する差の方を示したものを添付しあり。
各クレームの詳細は今後とします。

『千葉県衛生指導課の査察』と『サラヤ本部員の第三者監査』風

鶴岡食品株式会社

●3/3付け千葉県衛生指導課の視察



加熱及び冷却工程



急速凍結庫



検査室



●3/10付けサラヤ本部員の第三者監査



内履きと外履きの区別



加熱工程の確認



金属探知工程の確認



第二回第三者監査の実施報告

- 日時 - 平成28年3月10日 10:15～12:15
- 場所 - 鶴岡食品
- 参加者 - 鶴岡食品 ■■■ HACCPチームリーダー、■■■ 品質管理責任者
(敬称略) サラヤ本社; ■■■ 食品衛生サポート部統括部長
東京サラヤ東関東: ■■■ (記)
- 内容 - 『子持ち浅羽かれい煮付けHACCPプラン』の第二回第三者監査の実施

1. 第三者監査の実施

東京サラヤの食品衛生サポート本部の責任者に二回目の監査を実施願った。

(1) スケジュール

- ① 10:15～11:00 : 書類審査
- ② 11:00～11:45 : 現場のウォークスルー
- ③ 11:45～12:15 : モニタリング記録の審査とアドバイス

(2) HACCPプランの検証について

バリデーションと検証が確りとなされている。
継続して実施することが重要である。

(3) 指摘事項

記録の中でも特にCLのモニタリング結果は重要である。

- ① 加熱時のモニタリング用紙について
 - ・ 指摘 通常時は『湯温実測』をしないのであれば当該欄を削除のこと。
 - ・ 対策 検証時に実測すると記載されてはいるが通常は実測しないので削除する。
- ② 加熱時のモニタリング用紙について
 - ・ 指摘 責任者押印欄内に押印をしていない責任者がいる。
 - ・ 対策 今後は抜けが無いようにする。
- ③ 水冷用水温計の校正記録について
 - ・ 指摘 校正記録はあるが校正時期と回数が明記されていない。
 - ・ 対策 HACCPプランでは半年に1回としているので校正実施記録表に明記する。
- ④ 金属探知時のモニタリング記録について
 - ・ 指摘 モニタリング結果の記録に抜けがあるが責任者の認印がある。
 - ・ 対策 モニタリング担当者及び責任者の再教育を行うこととする。
- ⑤ 金属探知時のモニタリング記録について
 - ・ 指摘 各責任者の押印する場所が決められていない。
 - ・ 対策 各責任者の押印欄を設ける。
- ⑥ 金属探知時のモニタリング記録について
 - ・ 指摘 テストピースでの作動確認の可否が第三者に明確でない。
 - ・ 対策 ○×で記録できる欄を設ける。
- ⑤ 一般衛生管理事項の記録について
 - ・ 指摘 床のみに井戸水が使用されているが殺菌はされているか。
 - ・ 対応 次亜塩素酸Naで殺菌しているので検査記録を残すこととする。

2. 総評

HACCPシステムを導入する過程で全工程を見直し無駄や間違い修正される。
浅羽かれい向けのHACCPシステム導入で工程の短縮や製造方法の改善がなされた。
全製品が安心して出荷できる様にHACCPシステムをパターン化されることを期待する。

以上

加熱後摂取冷凍食品/凍結直前加熱製品
子持ち浅羽かれい煮付け
一般的衛生管理プログラム(抜粋)

平成28年3月20日

鶴岡食品株式会社

東京サラヤ株式会社

問題点と対策案 『つめブラシからの汚染対策』

--	--	--

起案2015/6/16
鶴岡食品株式会社

問題点/工程	対策案	措置/実施内容/日付
<p>◎手洗い場</p> <p>○つめブラシから手指への交差汚染の可能性</p> <p>○つめブラシの清潔維持管理が面倒</p>	<p>1.(つめブラシ排除の代替案)</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>2.つめを生え際まで短く切る</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>3.指先を反対の手のひらでこする 衛生手洗いを実施</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>4.汚れが強い場合は2度洗いをする 用便後も2度洗い</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>5.すすぎを十分に行う</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>6.水分を良く取り除いて</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>7.十分な量のアルコールを良くすり込む</p>	

特記事項

◎つめの周りは汚れや細菌が残存しやすい部分であり且つ食品や調理機器と頻繁に交差する部分であるので衛生手洗いは大変重要である。
特に用便後の手洗いはノロウイルス対策上も最も重要である。

◎つめブラシの衛生管理は洗浄除菌剤の原液に漬込むのが望ましい。ジア塩素酸Naやアルコールへの浸漬は濃度や交換頻度等の管理が重要。

手洗い講習会の実施記録

- 日 時 - 平成27年7月3日 12:50~13:30 (40分間)
- 場 所 - 鶴岡食品
- 参加者 - 鶴岡食品 ■■■課長、■■■品質管理を含む 従業者合計26名
(敬称略) 東京サラヤ ■■■インストラクター、■■■(記)
- 内 容 - 衛生講習会の実施

HACCPシステム導入にあたり一般的衛生管理の根幹である汚染防止対策の中でも最重要項目の手洗いについて実技を交え講習を実施した。

1. 食中毒発生状況の説明

- ・ 病原菌別の上位3件の発生件数及び患者数
- ・ 当該病原菌の特徴と健康危害内容

2. 手洗いの重要性

- ・ 手指からの汚染防止の重要性
- ・ 手指からの汚染の可能性事例

3. 手洗い実技と洗い残し部分の確認

- ・ 社員3名に実際に手を洗って頂き、汚れの洗い残し部分があるかどうかを見た。
事前に発光ローションを塗って頂き手洗い後のローションの残り具合を全員で確認した。
- ・ 洗い残しになりやすい場所を確認しあった。
- ・ 洗い残しによる危害理由の説明を行った。

4. 適切な手洗い方法の指導

- ・ 手洗い実技による汚れの洗い残しを基に適切な衛生手洗いを講習した。
- ・ 手洗い後のアルコール消毒方法についても実施した。
- ・ 手洗いのタイミングとそれによる汚染防止の重要性を伝えた。



『 発光ローションとブラックライトを使用した洗い残しのテスト風景 』

以上

問題点と対策案 『外履きと内履きの区分』

--	--	--

起案2015/6/16
鶴岡食品株式会社

問題点/工程	対策案	措置/実施内容/日付
<p>◎従業員入口</p> <p>○従業員入口での外履きからの内履きへの交差汚染</p>	<p>1.外履きを脱いで</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>2.素足ですのこに乗り</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>3.外履きを下駄箱に入れる</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>4.素足のまま内履きを取り出し</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>5.すのこの外で内履きをはく</p>	

特記事項

◎ すのこが『安全地帯』となり外履きと内履きの明確な区分ができる。

問題点と対策案

『同一場所での原材料受入と製品出荷の対応』

--	--	--

起案2015/6/16
鶴岡食品株式会社

問題点/工程	対策案	措置/実施内容/日付
<p>◎工程1受入と工程36出荷</p> <p>○同一の場所で受入と出荷を行うこと</p> <p>○保管場所も原材料と製品が同じ冷凍庫であること</p>	<p>1.外履きと内履きの明確な区別</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>2.外部には色付上着/前掛を羽織る 色付ネット着用</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>3.手袋も色別で区別し着用</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>4.工場内に戻る時は全て元に戻す</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>5.新しい手袋もアルコール消毒実施</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>6.台車で戻る場合は取っ手部分と 車輪にアルコール噴霧</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>7.冷凍庫から出るときは手袋交換と 前掛もアルコール噴霧</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>8.原材料の開梱と原材料そのものの 取扱者は別にする</p>	

特記事項

◎ 交差汚染対策は先ずは見た目の交差を意識し、そこを断つことから始める。
交差汚染は意外と見える。

問題点と対策案 『原材料受入時の確認事項』

--	--	--

起案2015/6/25
鶴岡食品株式会社

問題点/工程	対策案	措置/実施内容/日付
<p>◎工程1受入(浅羽かれい)</p> <p>○納入業者出荷時の温度の確認</p> <p>○配送過程での温度管理の確認</p>	<p>1.外装(全数)の確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>2.配送車内温度の確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>3.食品温度の確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>4.納入業者出荷時温度の確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>5.納入業者が配送温度を管理しているかの確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>6.受入累積時間の確認</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>7.台車と作業者の工場内外区分の確認</p>	

特記事項

- ◎別途・原材料検収チェック表(包装形態、個数、鮮度、品温、及び納入業者の検査表・含む金探)
- ◎別途・台車と作業員の衛生管理手順書

問題点と対策案 『ホースからの交差汚染』

--	--	--

起案22015/7/24
鶴岡食品株式会社

問題点/工程	対策案	措置/実施内容/日付
<p>◎清掃用ホース</p> <p>○ホースから手(手袋)への交差汚染</p> <p>○ホースは汚れている</p>	<p>1. 手で握るホースの先端が床に垂れていないこと</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>2. ホースの先端にフックをつける</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>3. 作業者は意識をしてフックを利用し床に付けない</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>4. 常にホース先端1mは床に接触していない</p> <hr style="border-top: 1px dashed black;"/> <p>A. ホースの先端以外は床に接触して高度に汚染されている</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>B. ホースの汚染部分に触る場合は左手で二重手袋で行う</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>C. 汚染部分に触った二重手袋の1枚を捨てる</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>D. (ホースの収納場所は限定されなければならない)</p>	

特記事項

- ◎従業員教育も合わせて実施する。
- ◎ホース先端に取り付けるフックは外しづらいものであること。
- ◎ホースの先端以外は床に接触するので『高度に汚染された物』として取り扱う。
- ◎ホースの収納場所は腰高であってはならないし場所も十分に考慮されなければならない。
- ◎ホースの洗浄除菌手順は別途必要。

清潔区内;作業台の洗浄・消毒マニュアル (案)

作成/改定2015/09/07
鶴岡食品株式会社

作成: 2015年 月 日

管理者:

工程	管理ポイント	特記/修正措置(日付)等
<p>【作業前】</p> <ul style="list-style-type: none"> アルコール消毒 (一般的にはエタノール濃度が67w/w%程度のアルコール製剤) 	<p>(A) 作業台『全面』にアルコール製剤 ⇕ を噴霧し清潔な不織布で吹き上げる (B) アルコール含浸布にて作業台『全面』 を拭き上げる</p>	<p>(A)、(B)のいずれか ○作業台全面が濡れる程度に噴霧すること ○たっぷりアルコールが含浸されていること</p>
<p>【作業後】</p> <p>≪水洗いをしない場合≫</p> <ul style="list-style-type: none"> 作業台全面の片付け 汚れを取り除く <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> アルコール噴霧 <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> アルコール消毒 <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> 保管 <p>≪洗浄する場合≫</p> <ul style="list-style-type: none"> 汚れを取り除く <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> 水洗い <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> 洗浄 <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> すすぎ <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> 乾燥 <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> アルコール消毒 <p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> 保管 	<p>○残さは拭き取らず拾い上げる ○液状の汚れは不織布又はペーパーに吸込ませる ○全面が濡れる程度に噴霧し不織布で拭く</p> <p>(A) 作業台『全面』にアルコールを噴霧し ⇕ 1分放置後清潔な不織布で吹き上げ (B) アルコール含浸布にて作業台『全面』 を拭き上げる ○台上は乾燥保管する</p> <p>○残さは洗い流さず拾い上げる ○飲用適の水で全面を洗い流す ○スポンジに中性洗剤を付け全面を十分にこする ○飲用適の水で十分にすすぐ</p> <p>○乾いた清潔な不織布で拭きあげ乾燥状態にする (A) 作業台『全面』にアルコールを噴霧し ⇕ 1分放置後清潔な不織布で吹き上げ (B) アルコール含浸布にて作業台『全面』 を拭き上げる ○台上は乾燥保管する</p>	<p>○汚れを広めないこと ○洗浄の代わりに実施</p> <p>(A)、(B)のいずれか ○たっぷりアルコールが含浸されていること ○何も置かないこと</p> <p>○井戸水であれば残留塩素濃度の管理が必要 ○スポンジの衛生的管理が必要</p> <p>○水滴が残るとアルコールの殺菌力が激減する (A)、(B)のいずれか ○たっぷりアルコールが含浸されていること ○何も置かないこと</p>
<p>特記事項(記入: 日付)</p>		

各クレームに対する考え方（案）

作成/改定2015/09/07
鶴岡食品株式会社

作成：2016年 月 日 管理者：

工程	管理ポイント	特記/修正措置(日付)等
<p>○各クレームに当該する工程</p> <p style="text-align: center;">↓</p>	<p>○クレーム内容</p> <p style="text-align: center;">具体的に、詳細にクレーム記録を積み重ねていくことが重要</p> <p>①硬質異物混入に関する工程上の対策 ②軟質異物混入 ③衛生害虫の混入 ④カビの発生 ⑤鮮度不良 ⑥味の不良 ⑦変色 ⑧量目過不足 ⑨形状不良 ⑩軟硬違和感 ⑪表示ミス ⑫印字ミス ⑬その他</p>	<p>○重篤性の考え方と分類</p> <div style="text-align: center;"> </div>
<p>特記事項(記入:日付)</p> <p>●日常的に起りえるクレームへの対策は衛生的な食品製造の基本事項である 一般的衛生管理プログラムの一環としてマニュアル化し管理ポイントをモニタリングし管理する</p>		

--	--	--

2015年 月 日（ 曜）

鶴岡食品株式会社 管理者:

工程	管理ポイント	措置/実施内容/日付
<p>◎採用時の注意点</p> <p>履歴書</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>面接</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>健康診断</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>検便</p>	<p>○既往症等の確認を行う。</p> <p>○胃腸等に関する自覚症状など作業に支障がないかどうかの確認を行う。</p>	
<p>◎毎日の点検事項</p> <p>・個人衛生チェック</p>	<p>○毎日の『入室前に点検確認表』で衛生チェックを行う。</p> <p style="text-align: center;">↓</p> <p>○点検表で不良がある場合は即改善措置を実施する。</p> <p>○就業に支障をきたす場合は作業から外す。</p>	
<p>◎定期の点検事項</p> <p>・健康診断</p>	<p>○年に1～2回実施する。但し必要に応じ増減させる。</p>	
<p>◎検便</p>	<p>○毎月1～2回実施する。但し必要に応じ増減させる。</p> <p>○検査結果が陽性の場合調理作業からは外す。</p> <p>○検便は、赤痢菌、サルモネラ属菌、腸チフス、パラチフス、腸管出血性大腸菌等の健康保菌者を発見し汚染を防ぐ為に行う。</p>	

特記事項

- 雇用時の健康診断及び定期健康診断は労働安全衛生規則第43条、44条に従う事とする。
- 検便は労働安全衛生規則第47条に従う。
- 別途『入室前個人衛生点検確認表』を作成する。

原材料検収チェック表 (案)

2015 年 月 日 (曜日)

納入時間	品名	納入業者	予定数	鮮度	包装	品温	異物	製造年月 消費期限	入荷数量	合否	検収者名	責任者
:										否		
:										否		
:										否		
:										否		
:										否		
47										否		
:										否		
:										否		
:										否		
:										否		
:										否		
:										否		

特記事項

2015年

月度

冷蔵、冷凍庫温度管理表 (案)

冷蔵、冷凍庫名:

日	曜	始業時時刻	温度 °C	名前	終業時時刻	温度 °C	名前
1		:			:		
2		:			:		
3		:			:		
4		:			:		
5		:			:		
6		:			:		
7		:			:		
8		:			:		
9		:			:		
10		:			:		
11		:			:		
12		:			:		
13		:			:		
14		:			:		
15		:			:		

日	曜	始業時時刻	温度 °C	名前	終業時時刻	温度 °C	名前
16		:			:		
17		:			:		
18		:			:		
19		:			:		
20		:			:		
21		:			:		
22		:			:		
23		:			:		
24		:			:		
25		:			:		
26		:			:		
27		:			:		
28		:			:		
29		:			:		
30		:			:		
31		:			:		

真空包装状態チェック表 (案)

鶴岡食品株式会社

管理者:

2015年 月 日 (曜日)

	製品名	ロット No.	チェック 時刻	シール状態 ○ x	しわの確認 ○ x	真空状態 ○ x	重量 ○ x	異物 ○ x	作業中の髪の毛 ローラー掛け ○ x	特記	チェック者 名前
1			:								
2			:								
3			:								
4			:								
5			:								
6			:								
7			:								
8			:								
9			:								
10			:								
11			:								
12			:								
特記事項											

施設・設備管理チェック表（案）

2016年 月 日（曜）

2016年 月度

管理者：

施設・設備名	毎日	毎週	毎月	毎年	実施日	確認 ○×	当該管理表 / マニュアル
1 冷蔵・冷凍庫の温度測定	○				毎日		冷蔵・冷凍庫温度管理表
2 ボイル槽の温度測定	○				毎日		ボイル槽の温度管理表
3 金属探知・排除機作動点検	○				毎日		金属探知・排除機作動点検表
4 真空包装機の作動点検	○				毎日		真空包装機も作動点検表
5 床の清掃・洗浄	○				毎日		床の清掃・洗浄マニュアル
6 内壁1m以下の清掃・洗浄	○				毎日		内壁下部の清掃洗浄マニュアル
7 場内排水溝の清掃・洗浄	○				毎日		場内排水溝清掃洗浄マニュアル
8 場外排水溝の清掃・洗浄	○				毎日		場外排水溝清掃洗浄マニュアル
9 トイレの清掃・洗浄	○				毎日		トイレの清掃洗浄マニュアル
10 調理機器の洗浄・消毒	○				毎日		各機器洗浄消毒保管マニュアル
11 洗浄機内清掃・洗浄	○				毎日		洗浄機内清掃洗浄マニュアル
12 冷蔵庫内の清掃		○					冷蔵庫内清掃マニュアル
13 冷凍庫内の清掃		○					冷凍庫内清掃マニュアル
14 常温倉庫内の清掃		○					常温倉庫内清掃マニュアル
15 換気ダクトの清掃		○					廃棄ダクトの清掃マニュアル
16 照明器具の清掃・点検		○					照明器具清掃・点検マニュアル
17 換気空調フィルタの分解清掃			○				換気空調フィルタ分解清掃マニュアル
18 温度計測器類の制度確認			○				温度計測器類制度確認マニュアル
19 防虫防そ			○				防虫防そマニュアル
20 場外清掃、雑草の除去			○				場外清掃、雑草の除去マニュアル
21 天井・内壁1m以上の清掃			○				天井・内壁上部の清掃マニュアル
22 機械機器の定期点検			○	○			機械機器の定期点検マニュアル
23 ①定量充填機			○	○			(以下各機器の点検マニュアル)
24 ②真空包装機の点検			○	○			
25 ③ボイル槽蒸気釜の点検			○	○			
26 ④急速凍結機の点検			○	○			
27 ⑤冷凍庫の点検			○	○			
28 ⑥チルド保管庫の点検			○	○			
29 ⑦冷蔵庫の点検			○	○			
30 ⑧自動袋詰包装機の点検			○	○			
31 ⑨ウェイトチェッカーの点検			○	○			
32 ⑩金属探知・排除機の点検			○	○			
33 ⑪フィレマシンの点検			○	○			
34 ⑫スライサーの点検			○	○			
35 ⑬スキナーの点検			○	○			
36 ⑭鮭骨取り機の点検			○	○			
37 ⑮バッテリーマシンの点検			○	○			
38 ⑯ブレッダーマシンの点検			○	○			
39 ⑰レオニーダーの点検			○	○			

特記事項