

## 地域連携 HACCP 導入実証事業実績報告書 (株式会社ニッセーシード)

### 1. 実施主体

千葉県 (担当：健康福祉部衛生指導課)

### 2. 事業の概要

#### (ア) 事業計画

##### ・当初計画

P.6 のとおり

##### ・自治体、コンサルタント等の構成

ニッセーシード、

千葉県衛生指導課、印旛健康福祉センター食品機動監視課

##### ・支援の方法

千葉県主催 HACCP チャレンジセミナー&相談会への参加  
(4~6月3回【1クール】参加)

千葉県、印旛健康福祉センターによる視察 (4回)

県報告会での協議 (4回)

※上記スケジュールは P.7 のとおり

##### ・使用した資料

「食品製造における HACCP 入門のための手引書」

セミナー資料

#### (イ) 食品等事業者に関する情報

##### ・事業内容

業種：ソース類製造業、醤油製造業

製造品目：たれ、つゆ、スープ類

##### ・事業所の規模

資本金：1000 万円

年間販売金額：495 百万円

従業員数：9 人

年間生産量：1100t

検査室有無：有

検査機器：塩分計、Brix 計、pH メーター計、比色計、水分活性測定装置、  
計量機 (細菌検査等は業務委託先で実施)

・ HACCP を導入しようとした理由

過去に HACCP 導入に取り組んだ経験：無

- ・取引先が先導して HACCP を導入しており、今後取引条件となる可能性があるため。
- ・HACCP を導入することが社会一般的になりつつあるため。
- ・使用者に HACCP 導入への強い意志があったため。

・ 当該食品等事業者を選定した理由

- ・第1回千葉県 HACCP チャレンジセミナー修了者の中で、特に HACCP 導入への強い意志があったため。
- ・当該事業者と同様の中小規模の事業者についてはいまだ HACCP 導入事例が少ない。  
本事業者のような小規模事業者を選定し、導入の参考例を得ることで、新たに導入を検討する事業者の増加が期待できる。

3. 事業の実施内容

(ア) 対象施設における HACCP 導入に向けた取組及び運用

・ HACCP 導入にかかった費用

機器の購入代：なし（グループ企業との連携により購入しなかった。）

検査費用：機器特性検査費 30 万円前後

研修費用：なし 千葉県主催の HACCP セミナーのみ

その他書類作成や従業員教育に人件費 40 万円前後

・ 従事者教育

ミーティング回数：4 回 (P.8)

新規従業員教育を行うとともに、月 1 回のミーティングでルールを落とし込み、OJT による教育を実施。

・ 生産現場での変化

(1)衛生状況：清掃頻度や清掃方法については以前からマニュアルを作成し、誰でも同じ清掃ができるよう教育を実施していたが、HACCP 導入により従業員意識が向上し、より清掃が行き届くようになった。(P.9-15)

(2)生産性：特に変化なし

(3)従業員意識：なぜ温度を測るのか等、作業への理解を深めることができ意識が改善・工場した。

(4)品質：適切な対応ができるようになり向上した。

・加熱温度への意識が向上したことで、過加熱が減り品質が向上した。

・計量を正確に行うことで味のブレが減少した。

(5)クレーム数：変化なし。導入前後ともに0件

(6)取引先等の向上：特に変化はないが、売上・生産数ともに上昇しており、取引先から信頼を得られていると考えられる。

・客観的指標の変化

拭き取り検査結果において、工場基準を超える箇所が減った。

(具体的な数値データについては社外秘)

・HACCP 自主点検チェックリスト及び HACCP 確認票による評価、製造現場の状況

県視察時 HACCP 確認票 (P.16-24)

製造現場写真添付 (P.25)

(イ) HACCP 12 手順各段階における課題等の解決について

P.26-27 のとおり

(ウ) 作成した HACCP の運用状況

従事者が工程を自分のしやすいように変更することがあるため、ルールの厳格化を行うとともに、HACCP を導入しても楽に正確に簡単にできる作業環境を作る必要性を感じている。また、HACCP を継続するため、帳票等の更新時間がなかなかとれない現状である。従事者は「HACCP は余分な仕事」と考える傾向があるため、今後意識を改善していく必要性を感じている。

なお、現在 HACCP を導入することで精一杯であることから、今後は運用に力を注ぎたい。

(エ) HACCP 導入支援体制（人材育成）や助言の評価

現在までに HACCP 導入を考えたことはなく、危害分析や食品衛生等に関する専門的知識を持った職員がいない事業者であった。本事例ではコンサルタント事業者による支援は行われなかったが、同敷地内の関連会社（XXXXXXXXXX）がすでに HACCP を導入している施設であり、本事業所の HACCP チームへの加入、危害地図等の資料提供等で多くの協力・支援を得られた。また、XXXXXXXXXX XXXXXXXXXXとも協力を行い、CCP の検証等を合同で行うことでコストの削減、協議・情報交換を行うことができた。

中小規模の事業所の場合、事業所単独で導入を進めるのは困難であることも多

い。コンサルタントや行政だけでなく、関連会社等の協力を仰ぐことも非常に有用である。

ただし、現時点で HACCP を導入している大企業の場合、所有する資料が非常に細かく理解が難しい場合も少なくない。本事例においてはハザード分析を危害地図、危害総括チャートを組み合わせて実施する、等難解な部分があり、県の視察時に簡易な表記への変更を助言した。行政は作成の支援をするだけでなく、実際に実行可能な理解しやすいプランへの修正を助言していくことも非常に重要であると考えられる。

#### (オ) HACCP 導入のメリット・デメリット

##### ・事業者からの意見

- 【メリット】・ルールを教育するにあたり、科学的な根拠を示し説明することができるようになり、目的意識を持ち作業環境を作ることができた。
- ・第三者の意見も踏まえ、科学的に CCP や原材料危害の設定をすることができた。
  - ・記録の重要性の理解が深まり、記録漏れが減少した。
  - ・ゾーニングを実施したことで、ルールが明確になり遵守する環境ができた。

- 【デメリット】・生産性を重視すると HACCP システムが疎かになってしまうことから、生産性が落ちない環境作りを進めたい。
- ・書類作成時間が以前より長く掛かっており、改善が必要。

##### ・行政からの意見

- 【メリット】・科学的な根拠で各工程を管理することができるようになり、製品の安全性が高まる。また、一般衛生管理についても従業員の意識が高まる。
- ・事業所が CCP や一般衛生管理事項の科学的根拠を理解することで、行政から問題点の指摘をした際に理解を得やすくなる。
  - ・HACCP 導入施設では、プランを見ることで各事業所の危害に対する認識の状況とその理解度が容易に把握でき、通常時の監視・指導時に役立つ。
  - ・行政が導入支援に関与することで、事例の集積ができる。

- 【デメリット】・保健所職員、県庁職員ともに HACCP に関する専門知識に乏しい職員が多く、助言・指導に苦慮する。
- ・本モデル事業における現地確認を行う場合は、現地に出向いての支援を行うため、人手と時間を要する。

#### (カ) HACCP 導入・実施・継続的改善の支援に当たり留意すべき事項、柔軟性について

#### 考慮すべき事項等

本事例ではコンサルタントを使用せず、すでに HACCP 導入済の関連事業者の協力のもと導入を進めた。

関連事業者が大企業の場合、プラン作成者の HACCP に関する専門知識が豊富であり、非常に詳細な HACCP プランを持っていることも多く、導入への大きな助けとなる。しかし、一方で中小規模のはじめて HACCP を導入する事業所にとっては、難解で実行が難しいプランとなっている可能性も存在する。行政からは事業所規模に合わせ、記録の頻度やモニタリング方法等でより柔軟性を持たせたプランを提案していくことも考慮すべきであると考えられる。

なお、今回はマグネットによる異物除去の工程を CCP として設定した。加熱や金属検査等と比較し、CL が目視に頼る部分が大きくなるが、製品の特性等を考慮したうえで柔軟に対応することが必要である。本事例では数値基準を設定せず、目視によるモニタリングを可能とした。

(キ) 事業結果を踏まえた各自治体における今後の HACCP 普及方策の提案  
全体の報告書で述べる。

(ク) 今後の指導に役立つと考えられる資料案  
全体の報告書で述べる。

※本事例においては、コンサルタントの支援はないがすでに HACCP 導入済の大規模事業者の支援があった。 [REDACTED]

千葉県地域連携 HACCP 導入実証事業計画書 (第 1 回セミナー修了事業者用)

事業者 HACCP の構築	第 1 回					第 2 回					第 3 回					第 4 回								
	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月
セミナー&相談会の参加	4/21 ○	6/2 ○	7/7 ○	7/28	8/25	9/18	10/21	11/25	12/16	未定	未定	未定												
HACCP プランの作成	1 品目を作成 手順 1~5					1 品目を作成 手順 6					1 品目を作成 手順 7~12					他の品目作成								
一般衛生管理	↓					↓					↓					↓								
セミナーでの報告会																								
県の視察																								

※ 1 セミナー&相談会は、何度御参加いただいてもかまいません。

2 報告会は、セミナー&相談会開催日の午後 3 時から 4 時に行う予定です。

千葉県地域連携 HACCP 導入実証事業計画書（ニッセーシード）

事業者の HACCP の構築	第1回				第2回				第3回				第4回			
	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月
セミナー&相談会の 参加	4/21 ○	6/2 ○	7/7 ○	7/28	8/25	9/18	10/21	11/25	12/16	1/15	2/12	3/11				
HACCP プランの作成	1品目を作成 手順1~5				手順6				手順7~12				他の品目作成			
一般衛生管理	↓				↓				↓				↓			
セミナーでの報告会																
県の視察					8/11											
7																

※ 1 セミナー&相談会は、何度御参加いただいてもかまいません。

2 報告会は、セミナー&相談会開催日の午後3時から4時に行う予定です。

## HACCP会議内容

2016/2/19  
[REDACTED]

日時：2016/2/19 9：20～10：20

場所：[REDACTED]

参加者：〇〇、〇〇、〇〇、〇〇、〇〇、〇〇、〇〇

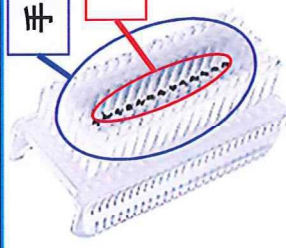





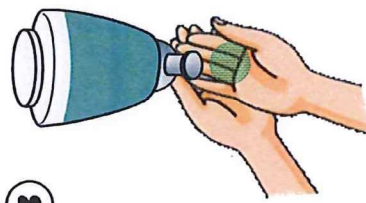
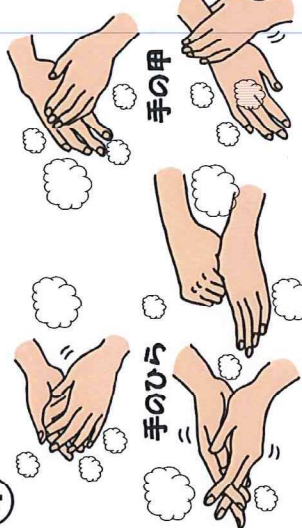
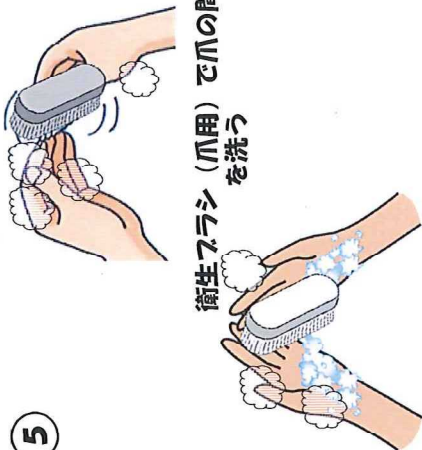

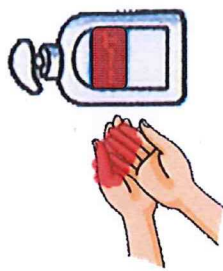
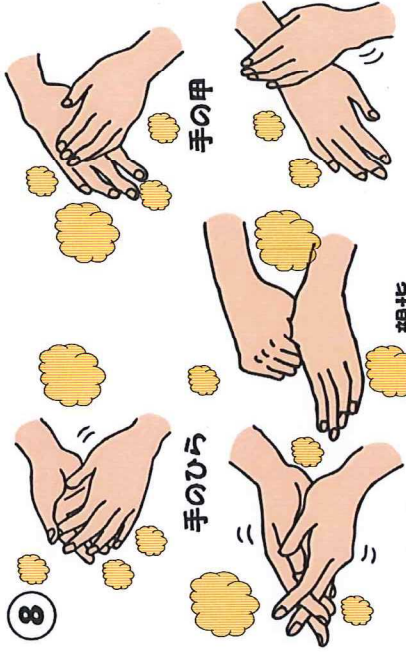

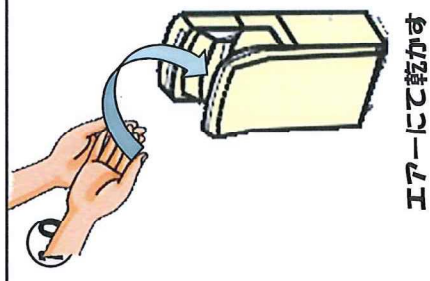
### 内容

- ・ 開封日期限ラベルの貼る方法について  
パッカーに移したものは開封日ラベルを貼り、賞味期限、商品名を記入する。
- ・ 終売商品について  
終売になると原材料が長期で保管しなければならなくなるので、原材料の賞味期限には注意すること。
- ・ 発泡洗浄に関して  
日々行うこと。
- ・ 出入荷口、原材料冷蔵庫の清掃  
他部署で管理しているが、使っているので日々シードでも清掃する。

以上



# 手洗いマニユアル

使用器具		使用洗剤	
 <p>手用 爪用</p>	 <p>60 秒</p>	 <p>シャボネット</p>	 <p>イソジンウォッシュ</p>
<p>1</p>  <p>タイマーに手をかざす (60秒タイマースタート)</p>	<p>2</p>  <p>水で手を濡らし流す</p>	<p>3</p>  <p>ハンドソープを手に取る</p>	<p>4</p>  <p>指と指の間 手の甲 親指 手首 手をもみ洗いする</p>
<p>5</p>  <p>衛生ブラシ (爪用) で爪の間を洗う</p>	<p>6</p>  <p>水で洗い流す</p>	<p>7</p>  <p>イソジンウォッシュを手に取る</p>	<p>8</p>  <p>指と指の間 手の甲 親指 手首 手をもみ洗いする</p>
<p>9</p>  <p>水で洗い流す</p>	<p>10</p>  <p>エアーにて乾かす</p>		

# 手洗いマニユアル

使用道具

衛生フラシ  
(爪用・手用)



ノータッチタイマー

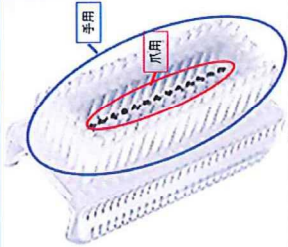
60 秒

シヤボネット



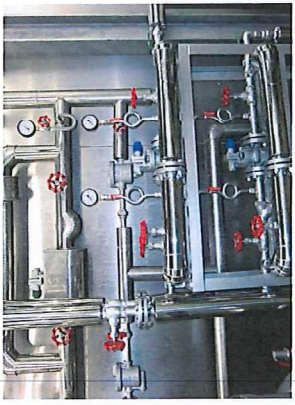







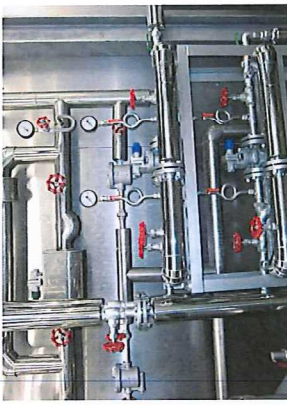

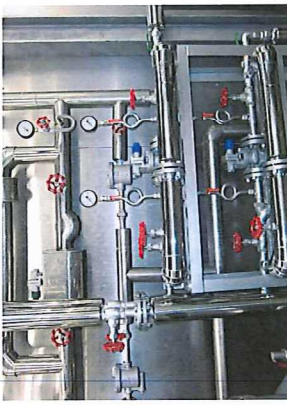






ピュアスター

使用洗剤



<p>1</p> <p>タイマーに手をかざす (60秒タイマースタート)</p>	<p>2</p> <p>水で手を濡らし流す</p>	<p>3</p> <p>ハンドソープを手に取る</p>	<p>4</p> <p>手のひら 指と指の間 親指 手をもみ洗いする</p>	<p>5</p> <p>衛生フラシ (爪用) で爪の間を洗う 衛生フラシ (手用) で手のひらを洗う</p>	<p>6</p> <p>水で洗い流す</p>	<p>7</p> <p>ピュアスターセンサーに手をかざす</p>	<p>8</p> <p>ピュアスターを手に掛ける</p>	<p>9</p> <p>手の甲 手のひら 指と指の間 親指 手をもみ洗いする</p>	<p>10</p> <p>エアーにて乾かす</p>
--	---------------------------	-----------------------------	--	--	------------------------	----------------------------------	------------------------------	--	---------------------------

蒸気釜AB洗浄マニュアル		ページ数	文書番号	担当課	作成日	工場長	上長	作成者							
工程		1/1	WP-共作01-02-01 メーカー ニテラク	新規品事業部	2012年11月16日 改定日										
工程頻度	毎日		機種 MSTV-73076.73077												
総作業時間	約103分														
使用洗剤・濃度	・アルカリ洗剤NS(0.5%)														
作業道具	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エプロン(青)</li> <li>・手袋(青)</li> <li>・ロング手袋(青)</li> <li>・ジェットガン</li> <li>・フェニールフタレイン液</li> <li>・マスク</li> </ul>														
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業時は必ずエプロン・手袋・マスクを着用する。</li> <li>・洗剤が皮膚や目に付着した場合、はすぐに水で洗い流すこと。</li> <li>・充填室側に移送する際は、充填室側に連絡すること。</li> </ul>														
1	<p>ジェットガンで釜を洗う。</p>  <p>作業時間:5分</p>	2	<p>お湯と洗剤を入れる。(洗剤濃度5%)味噌等芽胞菌が多いものを扱った場合は酸洗浄を実施すること。</p>  <p>作業時間:3分</p>	3	<p>蒸気を入れ80℃まで加熱する。</p>  <p>作業時間:20分</p>	4	<p>充填室までの配管を作り、洗剤を10分間流す。その後の液は排液する。</p>  <p>作業時間:20分</p>	5	<p>ジェットガンで洗剤をすすぐ。</p>  <p>作業時間:5分</p>	6	<p>お湯を釜にはる。90℃まで加熱し攪拌する。</p>  <p>作業時間:30分</p>	7	<p>充填室にお湯を10分間流し、その後の液は排液する。</p>  <p>作業時間:20分</p>	8	<p>フェニールフタレイン液で中性が確認する。</p> <p>作業時間:分</p>

工程		ページ数		文書番号		担当課		作成日		工場長		上長		作成者	
蒸気釜AB洗浄マニアル(酸洗浄)		1/1		WP-共作01-02-01 メーカー ニテラク		新規品事業部		2012年11月16日							
工程頻度 毎日		1		機種 MSTV-73076.73077		お湯を溜め、酸洗剤を投入する。(洗剤濃度5%)		3		蒸気を入れ80℃まで加熱する。					
総作業時間 約203分		2		お湯を溜め、酸洗剤を投入する。(洗剤濃度5%)				3							
使用洗剤・濃度 ・酸洗剤(5%)		3		お湯を溜め、酸洗剤を投入する。(洗剤濃度5%)				3							
作業道具 ・エプロン(青) ・手袋(青) ・ロング手袋(青) ・ジェットガン ・フェノールフタレイン液 ・マスク		4		充填室までの配管を作り、洗剤を10分間流す。その後の液は排液する。				5		ジェットガンで洗剤をすすぐ。		3		作業時間:20分	
注意事項 ・作業時は必ずエプロン・手袋・マスクを着用する。 ・洗剤が皮膚や目に付着した場合に水で洗い流すこと。		5		充填室までの配管を作り、洗剤を10分間流す。その後の液は排液する。				5		ジェットガンで洗剤をすすぐ。		3		作業時間:20分	
6		6		お湯を釜にはる。90℃まで加熱し攪拌する。				6		お湯を釜にはる。90℃まで加熱し攪拌する。					
7		7		充填室にお湯を10分間流し、その後の液は排液する。すくは2回行うこと。				8		フェノールフタレイン液で中性が確認する。		30分		作業時間:30分	
8		8		フェノールフタレイン液で中性が確認する。				8		フェノールフタレイン液で中性が確認する。		120分		作業時間:120分	
9		9						9				30分		作業時間:30分	

工程		ページ数		文書番号		担当課		作成日		工場長		作成者	
蒸気釜AB洗浄マニュアル(ブローア-)		1/1		WP-共作01-02-01 メーカー ニテラク		新規品事業部		2012年11月16日 改定日					
工程頻度 毎日		1/1		機種 MSTV-73076.73077				2014年2月23日					
総作業時間 約65分		1		釜に洗剤を発泡し5分間放置する。		2		3		ジェットガンで洗剤をすすぐ。			
使用洗剤・濃度 ・リッチフォームRO(10%) ・アルカリ洗剤NS(0.5%)		1		ブローア-に洗剤(リッチフォームRO)を入れる。 蓋を閉めホースを取り付ける。		2		3		ジェットガンで洗剤をすすぐ。			
作業道具 ・エプロン(青) ・手袋(青) ・ロング羊袋(青) ・ジェットガン ・フェノールフタレイン液 ・マスク		1		作業時間:5分 お湯を400ℓ入れる。		2		3		作業時間:5分			
注意事項 ・作業時は必ずエプロン・手袋・マスクを着用する。 ・洗剤が皮膚や目に付着した場合、はすぐに水で洗い流すこと。 ・充填室側に移送する際は、充填室側に連絡すること。		1		作業時間:10分 アルカリ洗剤NSを2Kg入れ80℃まで加熱する。		3		4		作業時間:10分			
		2		お湯を釜に400ℓため90℃まで加熱し配管に10分間流す。		4		5		作業時間:15分			
		3		ジェットガンで洗剤をすすぐ。		5		6		作業時間:5分			
		4		作業時間:25分		6		7		作業時間:5分			
		5		作業時間:5分		7		8		作業時間:5分			
		6		作業時間:5分		8		9		作業時間:5分			
		7		作業時間:5分		9		10		作業時間:5分			

加熱室4洗浄マニュアル		ページ数	文書番号	担当課	作成日	工場長	上長	作成者																		
部屋名	1/2		WP-共清01-02-01	新規品事業部	2012年11月30日																					
工程頻度	毎日																									
総作業時間	127分																									
使用洗剤・濃度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・S-2(100倍希釈)</li> <li>・S-2(300倍希釈)</li> <li>・NF400(10倍希釈)</li> </ul>																									
作業道具	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エプロン(青)</li> <li>・手袋(青)</li> <li>・ロング手袋(青)</li> <li>・フキン</li> <li>・スポンジ</li> <li>・発泡機</li> <li>・水切り</li> </ul>																									
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業時は必ずエプロン・手袋を着用する。</li> <li>・洗剤が皮膚や目に付着した場合はすぐに水で洗い流すこと。</li> <li>・配電盤等に水をかけないこと。</li> <li>・発泡中は必ずエプロン・手袋保護マスク着用。</li> </ul>																									
1	 <p>全てのホースを外し、専用棚に置く。カムロック、パッキンはシンクに置く。</p>	作業時間:5分	2	 <p>配電盤、攪拌機電気部、ポンプ電気部をショールボックスでカバーする。</p>	作業時間:10分	3	 <p>洗剤(S-2)100倍希釈でパッキン、カムロック、容器、バケツを洗う。パッキンとカムロックは洗剤(S-2)300倍希釈に漬け込む。その他は濡れた状態で所定の場所で乾かす。</p>	作業時間:30分	4	 <p>お湯でポンプの外装を洗い流し、バケツにお湯を溜めてポンプの電源を入れ、ポンプ内部の残渣を外に出す。</p>	作業時間:10分	5	 <p>洗剤(S-2)300倍希釈したものをバケツに入れ、ポンプのノズルをバケツの中に入れて10分間循環洗浄を行う。</p>	作業時間:10分	6	 <p>洗剤を排出しバケツと外装をすすいだあと、お湯をバケツに溜めポンプの電源を入れ内部をすすぐ。</p>	作業時間:10分	7	 <p>発泡機で洗剤(NF400)を壁、ホース、床、床下の順でまき10分間静置する。</p>	作業時間:20分	8	 <p>スポットクーラー、ホース、発泡機で洗剤がかかっていない場所を洗剤(S-2)300倍希釈とスポンジで洗う。</p>	作業時間:15分	9	 <p>洗剤がついている部分を水ですすぐ。水がかけられない場所はぬれたフキンで洗剤をふき取る。水切りで水とゴミを取り除く。</p>	作業時間:15分

<b>加熱室4洗浄マニュアル</b>		ページ数	2/2	文書番号	WP-共清01-02-01	担当課	新規品事業部	作成日	2012年11月30日	工場長	上長	作成者
		部屋名										
工程頻度	10 洗剤(S-2)100倍希釈でシンクを洗う。 排水口のごみをとる。											
毎日												
総作業時間	127分											
使用洗剤・濃度	<ul style="list-style-type: none"> <li>・S-2(100倍希釈)</li> <li>・S-2(300倍希釈)</li> <li>・NF400(10倍希釈)</li> </ul>											
作業道具	<ul style="list-style-type: none"> <li>・エプロン(青)</li> <li>・手袋(青)</li> <li>・ロング手袋(青)</li> <li>・フキン</li> <li>・スポンジ</li> <li>・発泡機</li> <li>・水切り</li> </ul>											
注意事項	<ul style="list-style-type: none"> <li>・作業時は必ずエプロン・手袋を着用する。</li> <li>・洗剤が皮膚や目に付着した場合、はすぐに水で洗い流すこと。</li> <li>・配電盤等に水をかけないこと。</li> <li>・発泡中は必ずエプロン・手袋保護マスク着用。</li> </ul>											



作業時間:5分

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	(株)ニッセーシード 千葉工場	8月19日
所在地	富里市日吉倉1422-1	1回目
対象製品等	濃厚スープ(タンメン)	

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	レ	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (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)
レ	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るか。 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、出版物等から得ているか。	
2	<b>製品説明書の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	少し不十分	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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外(自社基準 )
レ	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (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て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ない。)	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	△
	チェック	詳細項目
少し不十分	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を記載しているか。 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)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	レ	製造工程一覧図を作成しているか。
	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	



5	<b>製造工程一覧図の現場確認</b>		△
	チェック	詳細項目	
		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照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 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っているか。	
6	<b>危害要因の分析(HA)</b>		△
	チェック	詳細項目	
		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)を作成しているか。 (なお、類似する特性また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製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【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)	
		危害要因リストのうち、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ているか。	
		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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	<b>重要管理点(CCP)の決定</b>		△
	チェック	詳細項目	
		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、その文書を作成しているか。 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、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いるか。	
8	<b>管理基準(CL)の設定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		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、その文書を作成しているか。	
		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及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	<b>モニタリング方法の設定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(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る。)	
		十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
		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るか	

10	<b>改善措置の設定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		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は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、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るか。	
		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るか。	
11	<b>検証の実施</b>		×
	チェック	詳細項目	
		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、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )	
		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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (これまでで使用していた作業日報等、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る。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。)		×
	チェック	詳細項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

**特記事項**

- 2: 物理・化学的性質について、説明書に記載すること。(商品によって異なるのであれば、別紙としても良い。)  
包装形態について、説明書に記載すること。  
保存・保管方法について、直射日光を避ける等他に条件があればそれも記載すること。
- 3: 業務用の旨記載なし。
- 4: 原材料について、グループ分けして記載する手もある。  
原材料について、容器包装材も記載すること。
- 5: 戻し工程があるとのことなので、漏れなく記載すること。
- 6: 危害要因となる物質を全て列挙し、その上で措置を検討し、記載すること。
- 7: CCP検討中なので、以降の手順は作成途中。

確認実施者		確認実施日
衛指: [ ]	印旛HC: [ ]	8月19日

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	(株)ニッセーシード 千葉工場
所在地	富里市日吉倉1422-1
対象製品等	濃厚スープ(タンメン)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	レ	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (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)
レ	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るか。 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、出版物等から得ているか。	
2	<b>製品説明書の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	レ	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るか。 (記載する事項の例: 必ずしも全てを記載する必要はない) <input type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質 (水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理 (加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input type="checkbox"/> 包装形態 (ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件 (保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 (自社基準 ) <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-left: 20px;">添加物の使用基準について記載なし</div>
レ	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (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て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ない。)	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	△○
	チェック	詳細項目
レ	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を記載しているか。 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) が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	製造工程一覧図を作成しているか。
レ	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
	し	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照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	詳細項目	
		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)を作成しているか。 (なお、類似する特性また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製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【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) <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">一部表現がおかしい。</span> ・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)	
	し	危害要因リストのうち、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ているか。	
	し	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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(GCP)の決定		△
	チェック	詳細項目	
	CCP2 検討 中	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、その文書を作成しているか。 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、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いるか。	
8	管理基準(CL)の設定		×
	チェック	詳細項目	
		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、その文書を作成しているか。	OLなのかCLなのか 明確に
		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及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	温度だけでなく、 時間についても
9	モニタリング方法の設定		×
	チェック	詳細項目	
		管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(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る。)	CCP1について 不十分
		十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	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るか	2つとも	

10	改善措置の設定		x
	チェック	詳細項目	
	<p>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は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、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るか。</p> <p>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るか。</p>		
11	検証の実施		△
	チェック	詳細項目	
	<p>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、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例)  <input type="checkbox"/> 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  <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する  <input type="checkbox"/> 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  <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )</p> <p>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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)</p>		
12	記録と保存方法の設定 (これまでに使用していた作業日報等、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る。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。)		x
	チェック	詳細項目	
	レ	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

検証中

CCP2まだ

不十分

x

不十分

検証中

x

特記事項

製造工程一覧図中にエリア分けも記載しておくこと。  
また、戻し工程のルールについて、決めておくこと。

製造施設平面図中の作業動線について、製品だけでなく人の動線も記載すること。  
また、シードに係る部分を抜粋したものも作成しておくことよい。

手順10について、説明。

確認実施者	確認実施日
衛指: [REDACTED]	10月7日

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	(株)ニッセーシード 千葉工場	2月4日
所在地	富里市日吉倉1422-1	4回目
対象製品等	濃厚スープ(タンメン)	

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック	詳細項目
	ㄥ	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	ㄥ	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (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)
2	<b>製品説明書の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	ㄥ	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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外(自社基準 )
ㄥ	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (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て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ない。)	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック	詳細項目
ㄥ	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を記載しているか。 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)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	ㄥ	製造工程一覧図を作成しているか。
ㄥ	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		Q
	チェック	詳細項目	
	⊥	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照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		Q
	チェック	詳細項目	
	⊥	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)を作成しているか。 (なお、類似する特性また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製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【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)	
	⊥	危害要因リストのうち、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ているか。	
	⊥	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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(CCP)の決定		Q
	チェック	詳細項目	
	⊥	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、その文書を作成しているか。 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、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いるか。	
8	管理基準(CL)の設定		Q
	チェック	詳細項目	
	⊥	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、その文書を作成しているか。	
	⊥	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及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		Q
	チェック	詳細項目	
	⊥	管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(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る。)	
	⊥	十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	⊥	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るか	

全原料の微生物危害リスト、場所ごとの危害要因リスト(危害地図上の環境リスク)あり。

工程ごとの危害要因リストの作成や工程と場所の結びつけが容易とよりわかりやすいのでは。

充填についてはOPRPで管理

10	<b>改善措置の設定</b>		Q
	チェック	詳細項目	
	⚡	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は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、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るか。	
⚡	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るか。		
11	<b>検証の実施</b>		Q
	チェック	詳細項目	
	⚡	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、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 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 <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )	
⚡	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るか。(事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)		
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (これまでで使用していた作業日報等、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る。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。)		Q
	チェック	詳細項目	
	⚡	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	⚡	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	⚡	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	⚡	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
	⚡	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	⚡	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
	⚡	上記各記録の保存期間を設定しているか。	

**特記事項**

- CCP1加熱、CCP2マグネットの2点とし、充填工程についてはOPRPとして管理する予定。
- 現在、工程ごとのリスク分析表はなく、製造工程表に付随する危害総括チャートと作業エリアごとの危害地図でリスク管理をしている。説明時において、理解を容易にするために両者の結びつけを行う、工程ごとのリスク分析表を作成する等の工夫をするとよい。
- 記録文書の名称・保管年限をまとめたリストを作成すること。
- 検証方法、CL等はほぼTFシードと同様だが、一部差異がある部分(CCP1の温度等)について、両社で確認すること。

確認実施者		確認実施日
衛指: [ ] 印旛HC [ ]		2月4日



製造現場の写真



入荷



原料保管



計量



解凍



投入



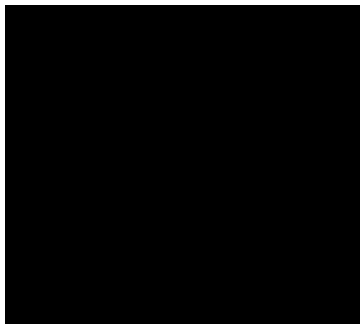
充填



保管



箱詰め



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

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』 業務委託をおこなっている為、HACCPチームの編成が難しい	業務委託会社も含め、HACCPチームを編成した	組織図 (P.28) 役割分担表 (P.29-30)	
2	『製品説明書』 製品が多種あり、1アイテム毎に製品説明書を作るのは時間と手間が掛かる	製品をカテゴリーごとにまとめ説明書を作成し、一部内容が異なる部分について、別途まとめる形とした	製品の記述 (P.31-32)	
3	『用途と対象者』 2と同様	2と同様	製品の記述 (P.31-32)	
4	『製造工程図』 製品が多種あり、1アイテム毎に工程図を作るのは時間と手間が掛かる	製造工程は全て同じ為、1枚に統一した	危害総括チャート (P.33)	
5	『現場確認』 特になし		平面図 (P.34) 動線図 (P.35-36)	
6	『ハザード分析』 工程ごとの危害が不明確である	危害地図上に工程番号をふり、作業場所に起因する危害を分析。場所による危害と工程による危害をまとめ、危害総括チャートに反映した。 また、各原材料別の危害分析表を作成し、原料由来となる危害を整理した。	危害総括チャート (P.33) 危害地図 (P.37-45) 原材料危害分析 (P.46)	
7	『CCP決定』 一般的衛生管理事項で管理可能だが、非常に重要度の高い事項について、CCPとして管理するか否か(充填工程)	事前の加熱工程において危害の除去が行われており、一般的衛生管理による管理となるため、CCPとはせずOPL管理とすることとした。	危害総括チャート (P.33)	
8	『CLの設定』 ・CLの妥当性が不明確であった。 (マグネット、温度) ・CCP1について、CLが加熱の温度のみであり、時間の設定がなかった。 ・OPLとCLの区分が不明確(加熱温度・時間) ・マグネット工程をCCPとするプランの参考例が少なく、プラン作成に苦慮した。	・CCP1・2、OPRPIについて、それぞれ実証試験を行い、妥当性を確認した。 ・実証試験の結果に基づき、CCP1のCLを再設定した。 ・OPL管理とCL管理の区分を明確化した。	機器別 CCP・OPL 整理表 (P.47-53) 基準値一覧表 (P.54-55)	
9	『モニタリング方法の設定』 特になし		機器別 CCP・OPL 整理表 (P.47-53)	
10	『改善措置の設定』 ・逸脱時の対応が不明確であった。	・逸脱時の対応を明確化した。 ・安全や品質が100%保証できるか否かにより、改善措置を施すか廃棄するかを判断する。	機器別 CCP・OPL 整理表 (P.47-53) 基準値一覧表 (P.54-55)	
11	『検証方法の設定』 特になし		検証 (P.56-58)	
12	『記録と保存方法』 特になし		社外秘	

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
物品は壊れたらなおす、何かあったら対応すると、不安事項があっても後手に回っていた。	一般衛生管理事項に関するマニュアル作成等は以前から実施していたが、ミーティングによって作業員から作業の改善案が多くできるようになり、物品の破損・消耗等についても事前に対応できるようになり、事故を未然に防止できるようになった。	一般衛生管理関係マニュアル (P.9-15)	

3 HACCP導入により得られた効果

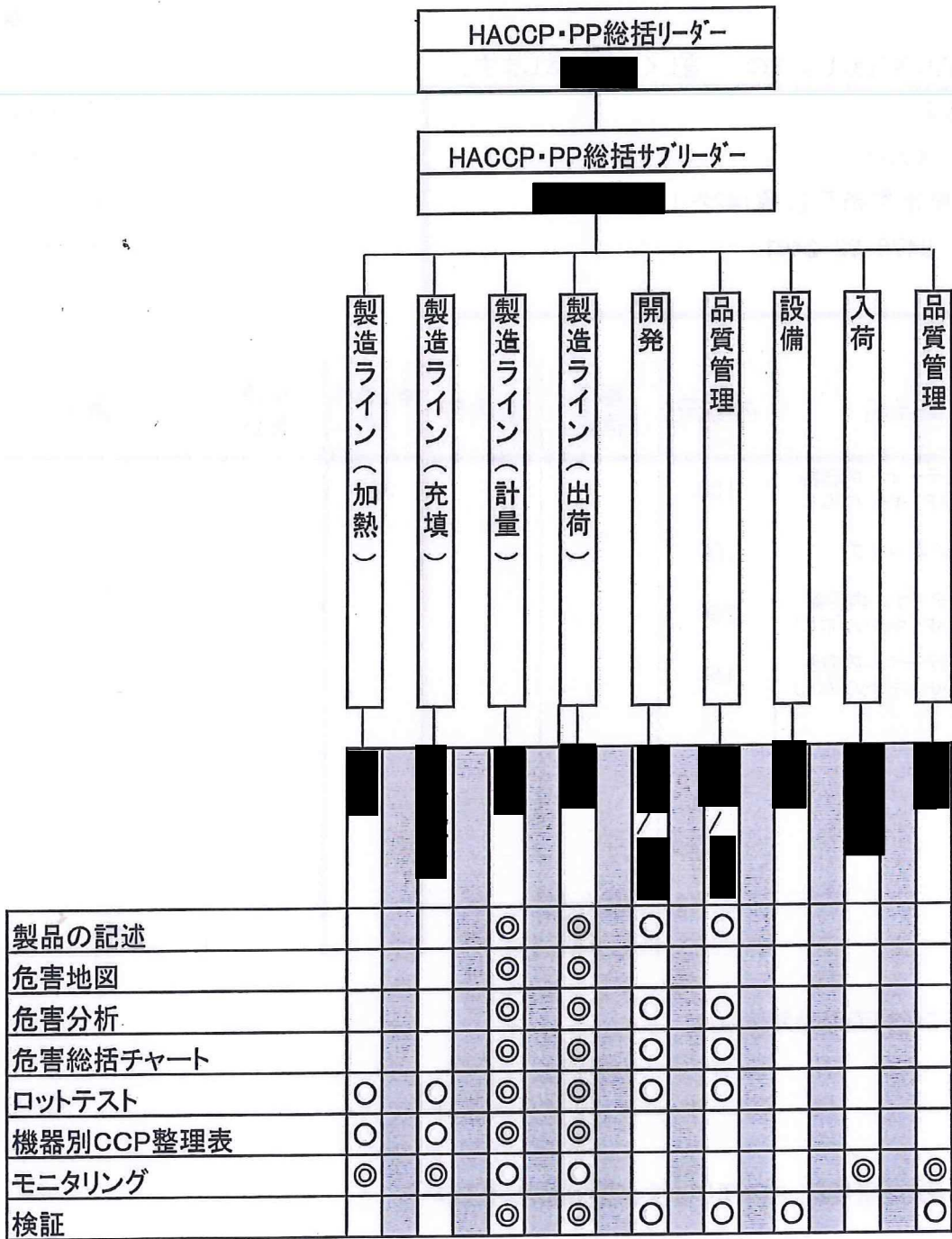
従業員意識の変化			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
「温度は測らなくてはならないもの」と説明していたが、理由等の説明はなく漫然と作業を行っていた。	なぜ測定するのかを説明することが出来るようになり、従業員が目的意識をもって作業を行えるようになった。	機器別 CCP・OPL 整理表 (P.47-53)	

生産性の向上			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
変化なし	変化なし		

導入前	導入後	添付書類	写真番号

作成	平成27年7月15日	改訂理由	分類	組織図
改訂			項目名	HACCPチームと活動役割

### HACCPチームと活動役割



◎:業務の責任者

○:業務責任者のフォロー

作成	平成27年7月15日	改訂理由	分類	役割分担
改訂			項目名	役割分担内容

氏名	セクション	役職	具体的役割
HACCP・PP総括 リーダー			<ul style="list-style-type: none"> <li>① HACCP推進、PP活動推進のリーダーであり、業務推進の権限を持つ。</li> <li>② HACCPメンバーへの助言及びその業務のサポートを行いHACCP、PPの推進状況を常時確認する。</li> <li>③ 重篤性のある社内クレーム発生時には具体的指示を生産各セクションに出す。</li> <li>④ 社外クレーム発生時、対応と具体的指示を各セクションに出す。</li> </ul>
サブリーダー			<ul style="list-style-type: none"> <li>① リーダーを補佐し、HACCP推進、PP活動推進を行う。</li> <li>② リーダー不在時にはリーダーに代わりに重篤性のある社内クレーム発生時に具体的指示を各生産セクションに出す。</li> <li>③ リーダー不在時は、リーダーが指名したものの指示に従う。社外クレーム発生時、上述指名者からの指示により対応を行う。</li> </ul>
HACCPメンバー	製造ライン (加熱)		<ul style="list-style-type: none"> <li>① HACCP・PPの課員への業務分担を行うと共に教育・指導を行い、HACCPシステムの円滑な運用を行う。</li> <li>② CL逸脱時の改善措置を決める決定権を持つ。(報告必要)</li> <li>③ 危害の吸い上げを行う。</li> <li>④ 機器特性はだし取り釜と釜(1から4釜)、ストレーナー、マグネットを行う。</li> <li>⑤ モニタリングを実施する。</li> </ul>
HACCPメンバー	製造ライン (充填)		<ul style="list-style-type: none"> <li>① HACCP・PPの課員への業務分担を行うと共に教育・指導を行い、HACCPシステムの円滑な運用を行う。</li> <li>② CL逸脱時の改善措置を決める決定権を持つ。(報告必要)</li> <li>③ 危害の吸い上げを行う。</li> <li>④ 機器特性はだし取り釜と釜(1から4釜)、ストレーナー、マグネットを行う。</li> <li>⑤ モニタリングを実施する。</li> </ul>
HACCPメンバー	製造ライン (出荷)		<ul style="list-style-type: none"> <li>① HACCP・PPの課員への業務分担を行うと共に教育・指導を行い、HACCPシステムの円滑な運用を行う。</li> <li>② ロットテストより、製造工程や管理方法の決定権をもつ。</li> <li>③ CL逸脱時の改善措置を決める決定権を持つ。(報告必要)</li> <li>④ 帳票の作成・改訂を行う。</li> <li>⑤ 課員からの危害の吸い上げを行う。</li> <li>⑥ CCP、PPの大枠の書類作成を行う。</li> <li>⑦ 検査結果から改善を行う。</li> <li>⑧ 原材料受け入れ委託を行う。</li> <li>⑨ 機器のメンテナンスを行う。</li> </ul>

作成	平成27年7月15日	改訂理由	分類	役割分担
改訂			項目名	役割分担内容

HACCPメンバー	製造ライン (計量)		<ul style="list-style-type: none"> <li>① 新規採用者の教育や管理を行う。</li> <li>② HACCP・PPの課員への業務分担を行うと共に教育・指導を行い、HACCPシステムの円滑な運用を行う。</li> <li>③ ロットテストより、製造工程や管理方法の決定権をもつ。</li> <li>④ CL逸脱時の改善措置を決める決定権を持つ。(報告必要)</li> <li>⑤ 帳票の作成・改訂を行う。</li> <li>⑥ 課員からの危害の吸い上げを行う。</li> <li>⑦ CCP、PPの大枠の書類作成を行う。</li> <li>⑧ 原材料受け入れ委託を行う。</li> <li>⑨ 検査結果から改善を行う。</li> </ul>
HACCPメンバー	開発		<ul style="list-style-type: none"> <li>① 生産予定や出荷予定の決定権をもつ。</li> <li>② 商品改廃の担当者であり、商品の特性を把握し指導する。</li> <li>③ 原材料規格書の取りまとめを行う。</li> </ul>
HACCPメンバー			<ul style="list-style-type: none"> <li>① 商品の特性を把握し配合加熱したものの保障権限を持つ。</li> <li>② 使用原材料の安全性を保障する権限を持つ。</li> <li>③ 各アイテムの管理基準の設定権限をもつ。</li> </ul>
HACCPメンバー	設備		<ul style="list-style-type: none"> <li>① 各機器のメンテナンス方法の指導を行う。</li> <li>② 機器の新設、移転、増設、改造の指導を行う。</li> </ul>
HACCPメンバー	品質管理課		<ul style="list-style-type: none"> <li>① 微生物検査の成績保障責任を担う。</li> <li>② 検査成績から指導を行う。</li> <li>③ 衛生全般の指導を行う。</li> </ul>
HACCPメンバー	入荷		①

作成日	平成27年8月20日	改定事項	分類	製品の記述①
改定日			商品名	濃縮スープ

	製品の記述	設計管理上の特性
製品カテゴリー	濃縮スープ	別途、アイテム毎に塩分値、ブリックス、pHを記載
使用目的	CVSのベンダーで原材料として使用 ベンダーで調理後、消費者が販売店で 購入し、その場でレンジアップしてもらうか、 あるいはそのままち帰りレンジアップ して喫食する 喫食までには時間がかかる場合もある	<ul style="list-style-type: none"> <li>微生物規格 <ul style="list-style-type: none"> <li>一般生菌数 3,000/g未満</li> <li>大腸菌群 陰性</li> <li>大腸菌 陰性</li> <li>黄色ブドウ球菌 陰性</li> </ul> </li> </ul>
製品の性質	濃縮スープ  二次加工品で希釈されスープとして 加工される	<ul style="list-style-type: none"> <li>異物は混入していない事</li> </ul>
保管流通	直射日光を避けて常温(冷暗所)保管 して下さい	<ul style="list-style-type: none"> <li>ラベル記載内容</li> </ul>
賞味期限	製造日から180日で設定されている	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品名</li> <li>名称</li> <li>原材料名</li> <li>内容量</li> </ul>
包装形態	ポリエチレン容器 重量:20kg×1, 10kg×1, 5kg×1  外装 段ボール	<ul style="list-style-type: none"> <li>賞味期限</li> <li>保存方法</li> <li>製造者</li> <li>注意書き</li> <li>プラマーク</li> </ul>
喫食方法	業務用ラーメンスープ 容器包装されたスープをレンジで温める	<ul style="list-style-type: none"> <li>添加物使用基準 あり・なし</li> <li>アレルギー物質 あり・なし</li> <li>表示義務に即した賞味期限表示、 アレルギー表示、添加物表示をしている事</li> </ul>
対象消費者	不特定多数のCVSユーザー (特に疾態者、幼児を対象とはしていない)	別途、商品名毎にラベルを添付

作成日	平成27年8月20日	改定事項	分類	製品の記述②
改定日				

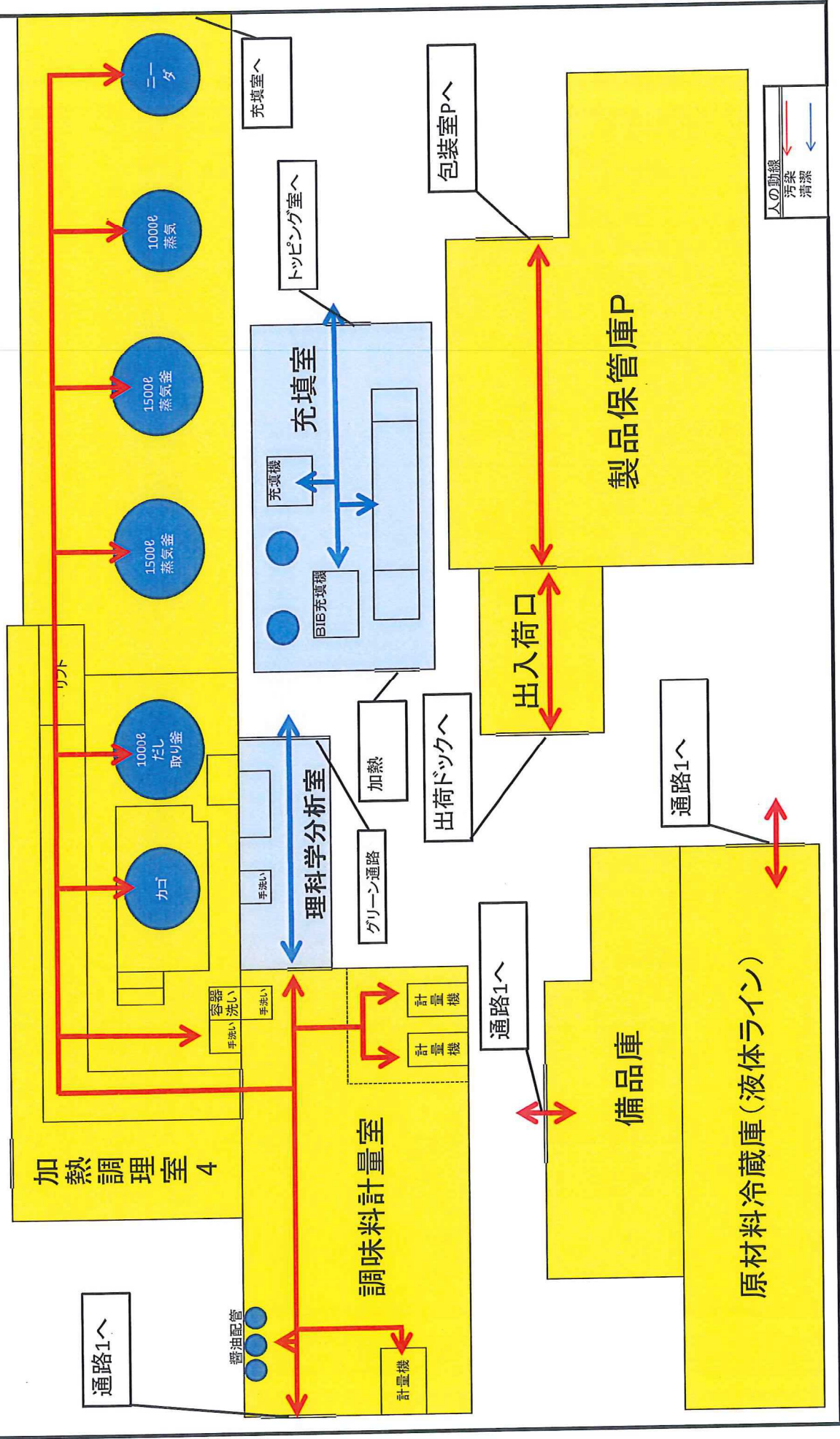
理化学値		<table border="1"> <tr> <td>製品名</td> <td>SE14タンメンベースKNS</td> </tr> <tr> <td>名称</td> <td>スープ</td> </tr> <tr> <td>原材料名</td> <td>チキンスープ、食塩、チキンエキス、砂糖、ソテーオニオン、白 菜エキス、酵母エキス、生姜、香辛料、調味料（アミノ酸等）、 （原材料の一部に鶏肉を含む）</td> </tr> <tr> <td>内容量</td> <td>20kg × 1入</td> </tr> <tr> <td>賞味期限</td> <td>2016.2.16</td> </tr> <tr> <td>保存方法</td> <td>直射日光を避けて常温（冷暗所）保管して下さい。</td> </tr> <tr> <td>製造者</td> <td>株式会社ニッセーシード 千葉県富里市日吉倉1422-1</td> </tr> <tr> <td>注意書き</td> <td>中身が分離する場合がありますが、品質には影響ありません。 よく混ぜてご使用下さい。</td> </tr> </table>	製品名	SE14タンメンベースKNS	名称	スープ	原材料名	チキンスープ、食塩、チキンエキス、砂糖、ソテーオニオン、白 菜エキス、酵母エキス、生姜、香辛料、調味料（アミノ酸等）、 （原材料の一部に鶏肉を含む）	内容量	20kg × 1入	賞味期限	2016.2.16	保存方法	直射日光を避けて常温（冷暗所）保管して下さい。	製造者	株式会社ニッセーシード 千葉県富里市日吉倉1422-1	注意書き	中身が分離する場合がありますが、品質には影響ありません。 よく混ぜてご使用下さい。
製品名	SE14タンメンベースKNS																	
名称	スープ																	
原材料名	チキンスープ、食塩、チキンエキス、砂糖、ソテーオニオン、白 菜エキス、酵母エキス、生姜、香辛料、調味料（アミノ酸等）、 （原材料の一部に鶏肉を含む）																	
内容量	20kg × 1入																	
賞味期限	2016.2.16																	
保存方法	直射日光を避けて常温（冷暗所）保管して下さい。																	
製造者	株式会社ニッセーシード 千葉県富里市日吉倉1422-1																	
注意書き	中身が分離する場合がありますが、品質には影響ありません。 よく混ぜてご使用下さい。																	
塩分	15.1 ± 1.0																	
ブリックス	39.1 ± 2.0																	
pH	6.05 ± 0.20																	
充填量	20Kg × 1	<p style="text-align: center; font-size: 2em;">ラベル添付欄</p>																
理化学値																		
塩分																		
ブリックス		<p style="text-align: center; font-size: 2em;">ラベル添付欄</p>																
pH																		
充填量																		





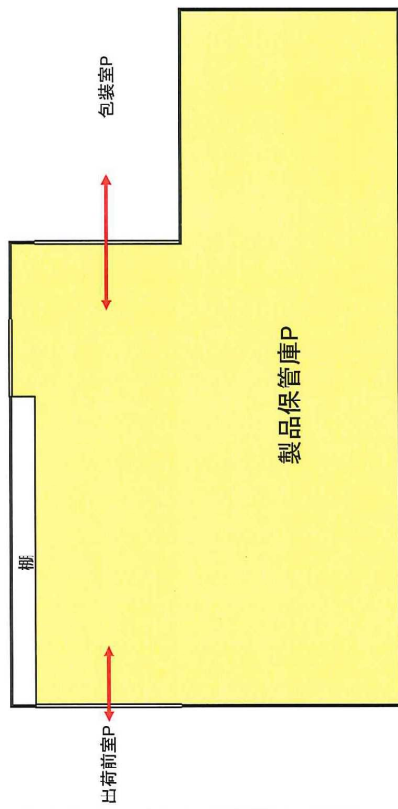


# 人の動線図





商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日 改定日 平成27年8月21日	改訂事由 部屋名変更	分類		製品保管庫P		危害地図				PP CCP	
				項目名	危害物質	危害要因	防止措置	Q0	Q1	Q2	Q3		Q4
				区分	危害物質	危害要因	防止措置	Q0	Q1	Q2	Q3	Q4	PP
				B006	微生物の汚染	播種・台車・カート・名材コンテナ清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B007	微生物の汚染	作業台・計量台・棚からの微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B102	微生物の増殖	室温・庫内温度上昇による微生物の増殖	温度確認の厳守	○					PP
				P001	異物混入	清掃不良による異物混入	清掃徹底の厳守	○					PP
				P004	紙混入	ダンボール・原材料包装紙・ラベルによる異物混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
				P008	ビニール片の混入	原材料開封時のビニールやフィルム片の混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
				P010	プラスチック片の混入	カゴ類・タッパー類破損によるプラスチック片の混入	作業前後の確認	○					PP
				P013	虫の混入	原材料付着の虫の混入	荷受時・検品時の原材料確認	○					PP
				P015	毛髪混入	作業員からの毛髪類の混入	従業員の衛生教育、目視確認	○					PP
				P017	軟質異物の混入	原材料由来の軟質異物の混入	検品徹底	○					PP
				B101	微生物の増殖	保管温度以上の温度帯で長時間放置による微生物の増殖	作業方法の厳守	○					PP

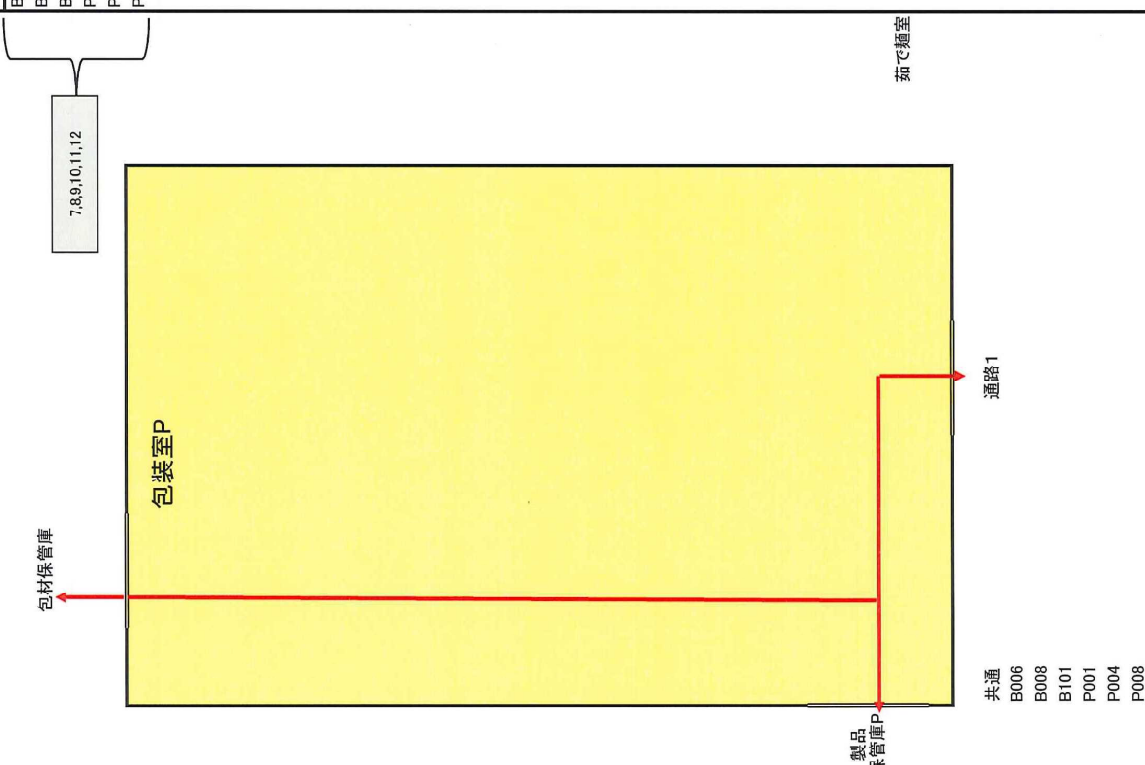


**微生物学的危害  
加熱工程で除去  
(区分 B206以外適用)**

- 共通  
 B006  
 B007  
 B102  
 P001  
 P004  
 P008  
 P010  
 P013  
 P015  
 P017  
 B101

工程番号

商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日	改訂事由 改訂日 平成27年8月21日	改訂事由 危害見直し	分類 項目名	危害地図		DECISION TREE				PP CGP	
						包装室P	危害要因	防止措置	CO	Q1	Q2		Q3
					区分 B006 微生物の汚染 B007 微生物の汚染 B008 微生物の汚染 P001 異物混入 P004 紙混入 P008 ビニール片の混入	危害物質 微生物の汚染 微生物の汚染 微生物の汚染 異物混入 紙混入 ビニール片の混入	危害要因 播種・台車・カート・包材コンテナ清掃不足による微生物の汚染 作業台・計量台・棚からの微生物の汚染 エプロン・腕カバーの洗浄不足による微生物の汚染 清掃不良による異物混入 タンボール・原材料包装紙・ラベルによる異物混入 原材料開封時のビニールやフィルム片の混入	防止措置 清掃徹底の厳守 清掃徹底の厳守 洗浄徹底の厳守 清掃徹底の厳守 作業時取り扱いの厳守	○	○	○	○	PP
					<b>微生物学的危害 加熱工程で除去 (区分 B206以外適用)</b>								PP



共通  
B013

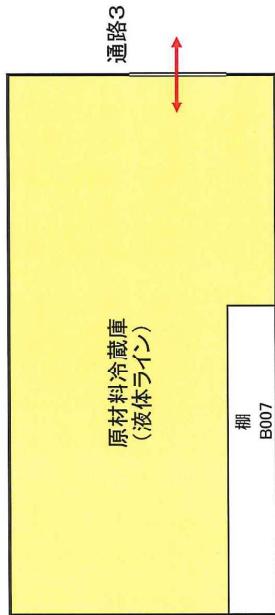
- 共通
- B006
- B008
- B101
- P001
- P004
- P008

工程番号



商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日 改定日 平成27年8月21日	改訂事由 新規機器導入	分類		危害地区		DECISION TREE				PP CCP		
				項目名 危害物質	危害要因	防止措置	Q0	Q1	Q2	Q3	Q4			
				区分 B003 微生物の汚染 B004 微生物の汚染 B006 微生物の汚染 B007 微生物の汚染 B102 微生物の増殖 P001 異物混入 P003 異物混入	天井・空調からの水滴落下による微生物の汚染 落下菌による微生物の汚染 害虫・台車・カート・包材コンテナ清掃不足による微生物の汚染 作業台・計量台・棚からの微生物の汚染 室温・庫内温度上昇による微生物の増殖 清掃不良による異物混入 手袋・シューズ・レックス取り扱い不良による異物混入	定期的清掃及び確認 定期的清掃及び確認 清掃徹底の厳守 清掃徹底の厳守 温度確認の厳守 清掃徹底の厳守 作業方法の厳守	C	C	C	C	C	C	C	PP PP PP PP PP PP PP PP
				<div style="border: 1px solid black; padding: 10px; color: red; font-weight: bold;">             微生物学的危害              加熱工程で除去              (区分 B206以外適用)           </div>										

19

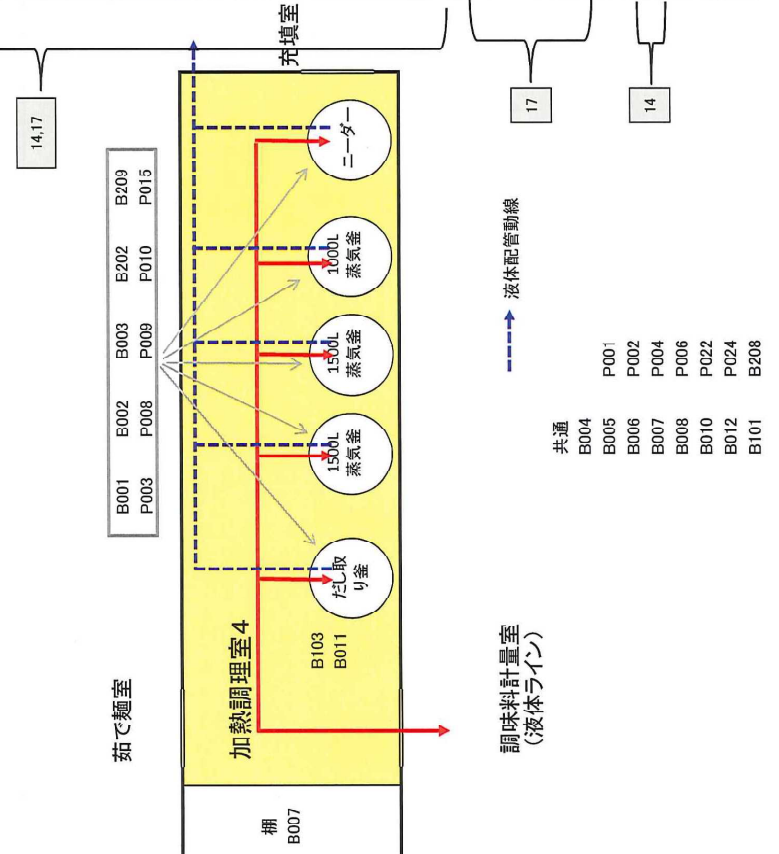


- 共通
- B003
- B004
- B006
- B007
- B102
- P001
- P003

工程番号

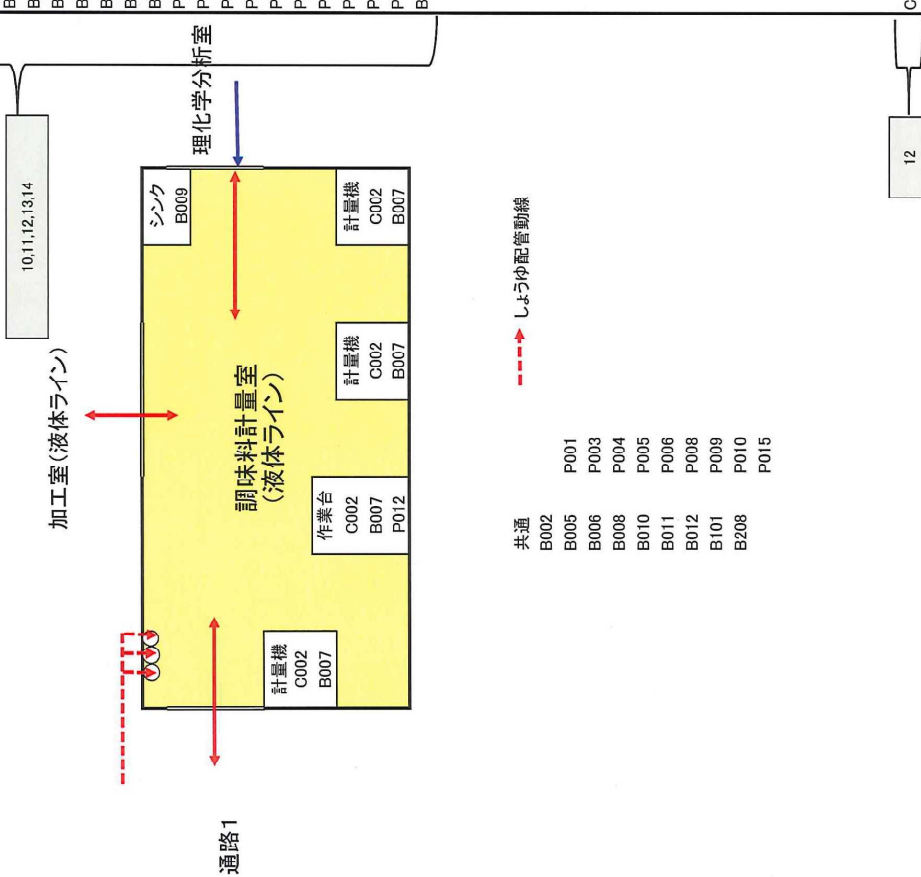


商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日	改訂事由 新規機器導入	改定日 平成27年8月21日	分類 項目名	危害地区		防止措置	DECISION TREE				PP CCP	
						加熱調理室4	危害要因		Q0	Q1	Q2	Q3		Q4
					区分	危害物質	危害要因	防止措置	Q0	Q1	Q2	Q3	Q4	
					B001	微生物の汚染	悪臭計のセンサー殺菌不足による微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					B002	微生物の汚染	機械・器具・コンベア清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
					B003	微生物の汚染	天井・空調からの水滴落下による微生物の汚染	定期的清掃及び確認	○					PP
					B004	微生物の汚染	落下面による微生物の汚染	定期的清掃及び確認	○					PP
					B005	微生物の汚染	カゴ・計量容器の洗浄不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○					PP
					B006	微生物の汚染	番皿・台車・カート・当研コンテナ清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
					B007	微生物の汚染	作業台・計量台・棚からの微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
					B008	微生物の汚染	エプロン・胸カバーの洗浄不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○					PP
					B010	微生物の汚染	運搬時床からの水びねによる微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					B012	微生物の汚染	手袋交換・殺菌不足による微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					B101	微生物の増殖	排水管温度以上の温度帯で長時間放置による微生物の増殖	清掃徹底の厳守	○					PP
					P001	異物混入	清掃不良による異物混入	作業方法の厳守	○					PP
					P002	異物混入	清掃用具破損による異物混入	作業前後の確認	○					PP
					P003	異物混入	手袋・ショーレックス取り扱いはみによる異物混入	作業方法の厳守	○					PP
					P004	紙混入	ダンボール・原材料包装紙・ラベルによる異物混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
					P006	金属混入	金属使用機器・器具などの破損による工程での混入	始業・終業点検	○					PP
					P008	ビニール片の混入	原材料開封時のビニールやフィルム片の混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
					P010	プラスチック片の混入	カゴ類・タッパ類破損によるプラスチック片の混入	作業前後の確認	○					PP
					P015	毛髪混入	作業着からの毛髪類の混入	従業員の衛生教育、目視確認	○					PP
					B011	微生物の汚染	ダンボール持ち込みによる微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					B209	微生物の増殖	投入間違えによる増殖	配合表の厳守	○					PP
					P009	ビニール片の混入	調味料入れや加水用材料入れのビニール片の混入	作業方法の厳守	○					PP
					P022	金属混入	マグネット・器具などの破損による工程での混入	マグネットによる全品検査	○					CCP②
					B202	微生物の残存	加熱不足による微生物の残存	温度確認の厳守	○					CCP①
					P024	金属混入	ストレーナー・器具などの破損による工程での混入	ストレーナーによる除去	○					PP
					B103	微生物の増殖	過解凍による微生物の増殖	温度確認の厳守	○					PP
							<b>微生物学的危害 加熱工程で除去 (区分 B206以外適用)</b>							
					B005	微生物の汚染	カゴ・計量容器の洗浄不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○					PP
					B006	微生物の汚染	番皿・台車・カート・包研コンテナ清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
					B008	微生物の汚染	エプロン・胸カバーの洗浄不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○					PP
					B010	微生物の汚染	運搬時床からの水びねによる微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					B012	微生物の汚染	手袋交換・殺菌不足による微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
					P001	異物混入	清掃不良による異物混入	清掃徹底の厳守	○					PP
					P003	異物混入	手袋・ショーレックス取り扱いはみによる異物混入	作業方法の厳守	○					PP
					P006	金属混入	金属使用機器・器具などの破損による工程での混入	始業・終業点検	○					PP
					P010	プラスチック片の混入	カゴ類・タッパ類破損によるプラスチック片の混入	作業前後の確認	○					PP
					P015	毛髪混入	作業着からの毛髪類の混入	従業員の衛生教育、目視確認	○					PP
					B208	微生物の増殖	計量間違えによる微生物の増殖	配合表の厳守	○					PP



工程番号

商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日 改定日 平成27年8月21日	改訂事由 新規機器導入	分類		危害地図		DECISION TREE				PP CCP	
				項目名	危害物質	調味料計量室(液体ライン)	危害要因	防止措置	Q1	Q2	Q3		Q4
				区分	危害物質	調味料計量室(液体ライン)	危害要因	防止措置	00				PP
				B002	微生物の汚染	機械・器具・コンベア清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B005	微生物の汚染	カゴ・計量器の洗浄不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○					PP
				B006	微生物の汚染	番重・台車・カート・包材コンテナ清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B007	微生物の汚染	作業台・計量台・棚からの微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B008	微生物の汚染	エプロン・腕カバーの洗浄不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B009	微生物の汚染	シンク清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○					PP
				B010	微生物の汚染	運搬時床からの水跳ねによる微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
				B011	微生物の汚染	タンポール持ち込みによる微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
				B012	微生物の汚染	手袋交換・殺菌不足による微生物の汚染	作業方法の厳守	○					PP
				B101	微生物の増殖	保管温度以上の温度帯で長時間放置による微生物の増殖	作業方法の厳守	○					PP
				P001	異物混入	清掃不良による異物混入	清掃徹底の厳守	○					PP
				P003	異物混入	タンポール・原材料包装紙・ラベルによる異物混入	作業方法の厳守	○					PP
				P004	紙混入	手袋・シヨール・原材封筒の金圓片の混入	作業前後確認	○					PP
				P006	金属混入	原材料開封時の金圓片の混入	作業前後確認	○					PP
				P008	金属混入	金属使用機器 器具などの破損による工程での混入	始業・終業点検	○					PP
				P009	ビニール片の混入	原材料開封時のビニールやフィルム片の混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
				P010	プラスチック片の混入	調味料入れや加水用原材料入れのビニール片の混入	作業方法の厳守	○					PP
				P012	プラスチック片の混入	カゴ類・タッパ類破損によるプラスチック片の混入	作業前後の確認	○					PP
				P015	毛髪混入	原材料開封時のキャップ混入	作業時取り扱いの厳守	○					PP
				B208	微生物の増殖	作業者からの毛髪混入 計量間違いによる微生物の増殖	従業員の衛生教育、目視確認 配合表の厳守	○					PP
				C002	添加物過多	添加物の配合間違いによる化学的危害	配合表の厳守	○					PP

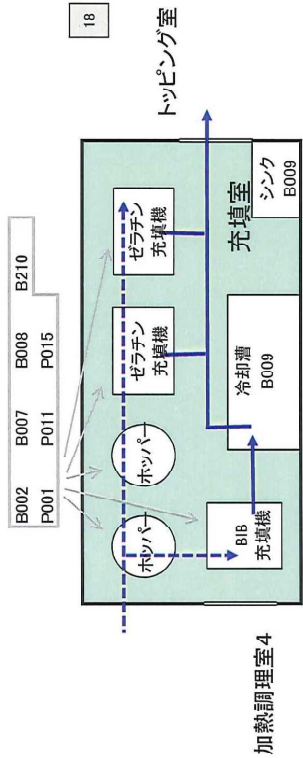


**微生物学的危害  
加熱工程で除去  
(区分 B206以外適用)**

工程番号

商品名 階数	全アイテム 1階	作成日 平成20年12月10日 改定日 平成27年8月21日	改訂事由 新規機器導入	分類		危害地図		DECISION TREE				PP COP
				項目名	危害物質	充填室	防止措置	Q0	Q1	Q2	Q3	
				区分	危害物質	危害要因	防止措置	○				PP
				B002	微生物の汚染	機械・器具・コンベア清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○				PP
				B003	微生物の汚染	天井・空調からの水滴落下による微生物の汚染	定期的清掃及び確認	○				PP
				B004	微生物の汚染	落下菌による微生物の汚染	定期的清掃及び確認	○				PP
				B006	微生物の汚染	搬入・各車・カート・包装材料・清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○				PP
				B007	微生物の汚染	作業台・計量台・棚からの微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○				PP
				B008	微生物の汚染	エアロン・肺カバーの蒸気不足による微生物の汚染	洗浄徹底の厳守	○				PP
				B009	微生物の汚染	シンク清掃不足による微生物の汚染	清掃徹底の厳守	○				PP
				B101	微生物の汚染	手袋交換・殺菌不足による微生物の汚染	作業方法の厳守	○				PP
				B102	微生物の増殖	保管温度以上の温度帯で長時間放置による微生物の増殖	作業方法の厳守	○				PP
				P001	異物混入	室温・庫内温度上昇による微生物の増殖	温度確認の厳守	○				PP
				P003	異物混入	清掃不良による異物混入	清掃徹底の厳守	○				PP
				P004	紙混入	手袋・ジョーレックス取り扱えない不良による異物混入	作業方法の厳守	○				PP
				P006	金属混入	タンポール・原材料包装紙・ラベルによる異物混入	作業時取り扱いの厳守	○				PP
				P011	プラスチックの混入	金属使用機器・器具などの破損による工程での混入	作業・終業点検	○				PP
				P015	毛髪混入	容器のバリ混入	作業時の確認	○				PP
				B210	微生物の残存	作業者からの毛髪類の混入	従業員の衛生教育、目視確認	○				PP
						充填後品温未達による微生物の残存	温度確認の厳守	○				PP

微生物学的危害  
 加熱工程で除去  
 (区分 B206以外適用)



- 共通
- B003
- B004
- B006
- B012
- B101
- B102
- P001
- P003
- P004
- P006

工程番号



作成日	平成27年8月21日	分類	原材料危害分析
改訂日		項目名	SE14タンメンベースKNS

基本事項																															
材料別危害分析要因(原料)																															
No	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28			
材料	鶏清湯E-20	丸鶏スープU15	匠味チキンエキス622	オニオンペースト2000ノンオイル	白菜エキスU97	冷凍ジンジャーペースト	ナイカイ並塩	上白糖T-1	酵母エキスCFIV	ホワイトペーパー末(F)HJ	レグルタミン酸ナトリウム	G T I D E I M P (S - イノシン酸ナトリウム)	井水																		
危害要因																															
区分	危害	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																	
	冷凍品	○	○	○	○	○																									
	添加物										○	○																			
微生物的 危害	腐敗微生物	○	○	○	○	○	○	×	×	○	×	×	○															欄外に記載(※1~※5)			
	ウエルシュ菌	×	×	×	○	○	○	×	×	×	×	×	×	×														野菜使用時適用			
	ボツリヌス菌	×	×	×	○	○	○	×	×	×	×	×	×	×														野菜使用時適用			
	サルモネラ	○	○	○	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×														鶏使用時適用			
	黄色ブドウ球菌	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																	
	腸炎ビブリオ	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																	
	病原大腸菌	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○															砂糖、塩、一部添加物適用外		
	カンピロバクター	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																	
	エルシニア	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																	
	リステリア	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																	
化学的 危害	セレウス菌	×	×	×	○	○	○	×	×	×	×	×	×															野菜使用時適用			
	カビ・酵母	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○															井戸水使用時適用			
	アフラトキシン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	ソラニン	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	抗生物質	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	殺菌剤	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○															次亜塩素酸Na投入時適用		
	洗浄剤	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	添加物	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	有機溶剤	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	農薬	×	×	×	○	○	○	×	×	×	○	×	×	○															野菜、井戸水使用時適用		
物理的 危害	殺虫・殺鼠剤	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○															井戸水使用時適用			
	潤滑油	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	金属	×	×	×	○	○	○	×	×	×	×	×	○															野菜、井戸水使用時適用			
	硬質異物(プラスチック等)	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	石	×	×	×	○	○	×	×	×	×	×	×	×																野菜、井戸水使用時適用		
	ガラス	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	骨・羽・殻	○	○	○	×	×	×	×	×	×	×	×	×															肉類使用時適用			
	軟質異物(ビニール・ヒモ・紙等)	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	毛髪	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×																		
	虫	×	×	×	○	○	○	×	×	×	×	×	×																野菜使用時適用		
木片	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	○															井戸水使用時適用			

※1 冷凍品○、その他微生物増殖可能性があるものは○

作成	平成27年7月31日	改訂事由	分類	機器別OPL整理表	承認	作成者
			項目名	充填後品温		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

基本事項

■ 機器特性確認

・ 使用機器

NAOMI 16DT X 2

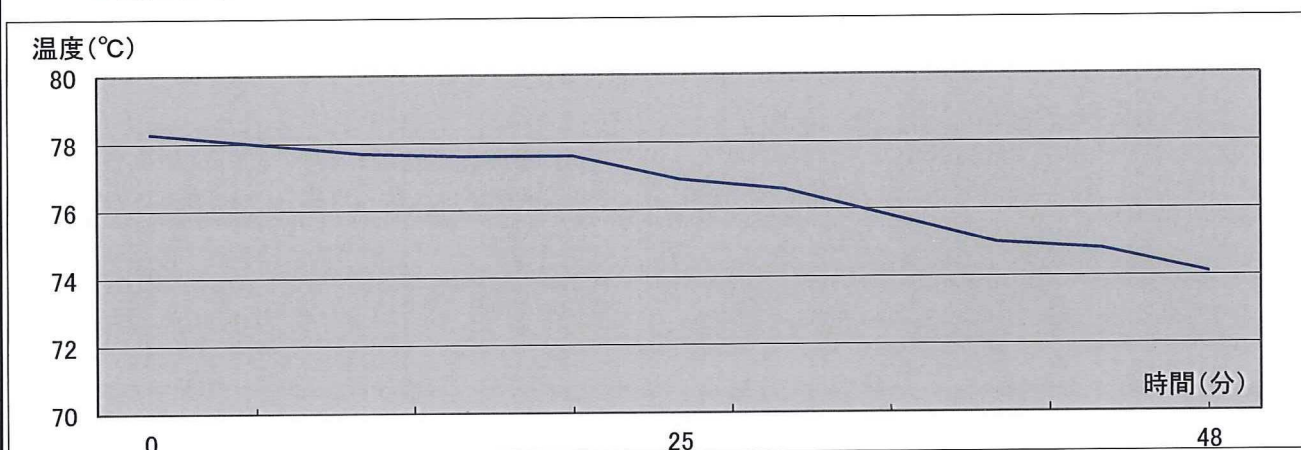
ユメールMJP YLE-30A-3



● 測定方法及び測定箇所

- ① 加熱温度がOPLに達した状態で釜の加熱を止め製品を充填する。
- ② 充填終了後蓋をする前に製品の温度を確認する。
- ③ 上記を充填開始から充填終了まで5分おきに品温を測定する。

● 測定結果



以上の結果より、時間の経過とともに温度が必ず下がる事が判明した。

作成	平成27年7月31日	改訂事由	分類	機器別OPL整理表	承認	作成者
			項目名	充填後品温		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

基本事項

■ 機器特性確認

- ・ 使用機器  
NAOMI 16DT X2  
ユメールMJP YLE-30A-3

● 結果 まとめ

時間の経過とともに温度が下がる事が判明した。  
 充填中に加熱を行わない場合、最後に充填したものが一番温度が低い。  
 その為、充填はじめと最後の品温を測定することにより全量検査が可能である事が判明した。

● モニタリング方法

- ・ モニタリング項目  
充填後製品温度
- ・ モニタリング位置  
充填後、蓋が開いた状態で温度計を差し込み温度を測定する。
- ・ OPL値  
74℃以上
- ・ モニタリング頻度  
充填開始と充填終了時
- 逸脱時の対応（必ず社員に連絡すること）
  - ・ 品温が規定値をクリアしない場合  
再加熱、逸脱した製品の区分、廃棄または再投入、機械の修理、原因確認、記録、報告
- ロットテストで確認設定する基準値
  - 最大投入量
  - 加熱後品温
  - 充填量
  - 逸脱時の改善措置

作成	平成27年7月31日	改訂事由	分類	機器別CCP整理表	承認	作成者
			項目名	1500L蒸気釜		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

基本事項

■ 機器特性確認

・ 使用機器

メーカー名: 株式会社ニチラク  
 機器名: 1500L蒸気釜  
 型番: MSTV-73076  
 型番: MSTV-73077



● 測定方法及び測定箇所

- ① だし取り釜にてお湯を1500Kg計量。その後、蒸気釜にそのお湯を供給。
- ② 蒸気弁を最大(0.19MPa)まで開き加熱する。
- ③ 攪拌機にて攪拌する。
- ④ 温度計を図1に示す場所に固定し測定する。釜に設置されている温度計も測定する。

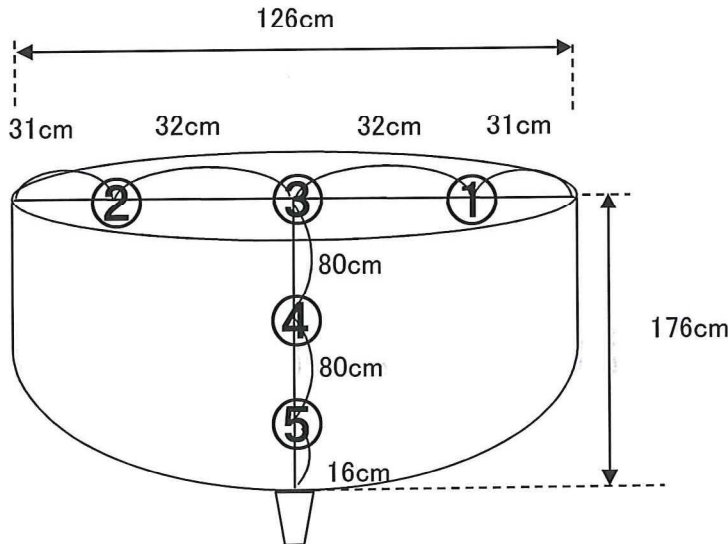
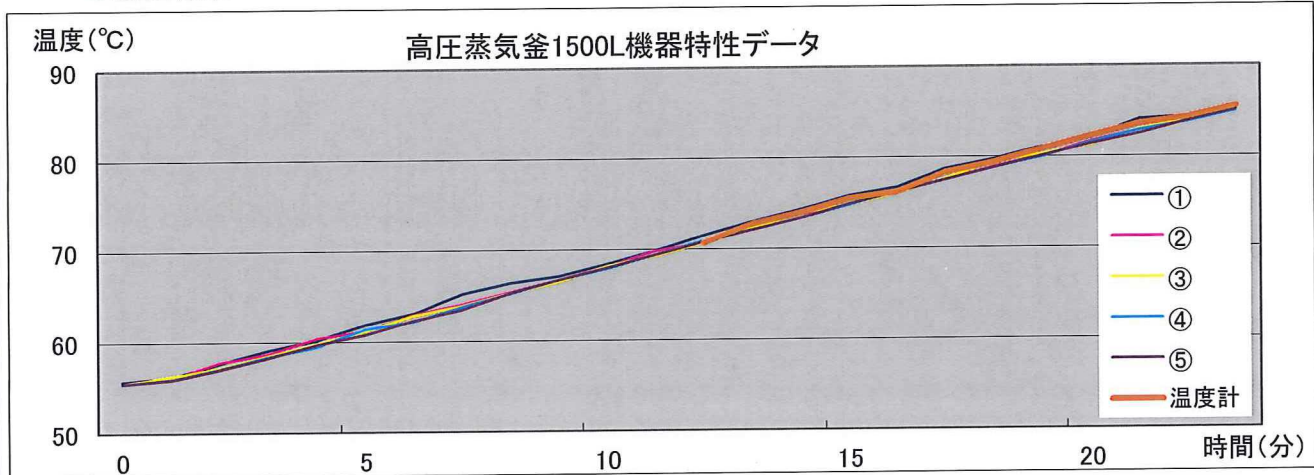


図1

● 測定結果



以上の結果より、温度差はなかった。



作成	平成27年7月31日	改訂事由	分類	機器別CCP整理表	承認	作成者
			項目名	1500L蒸気釜		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

基本事項

■ 機器特性確認

・ 使用機器

メーカー名:株式会社ニチラク

機器名:1500L蒸気釜

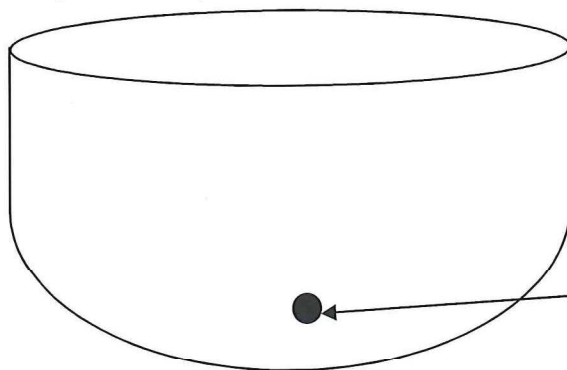
型番:MSTV-73076

● 結果 まとめ

釜内に温度差はなかった。

測定行為が危険な為、釜に接続された温度計にて測定を行う。

CL値(75°C、1分)から80°Cまでに到達した時間が5分掛かっていることから、OL値を80°C以上とした。



釜内の温度計にて測定

● モニタリング方法

・ モニタリング項目

加熱後品温

・ モニタリング位置

釜に接続されている温度計にて測定する。

・ CL値、OPL値

CL値 75°C 1分

OPL値 80°C 1分

・ モニタリング頻度

1ロット毎

● 逸脱時の対応(必ず社員に連絡すること)

・ 品温が規定値をクリアしない場合

再加熱、逸脱した製品の区分、廃棄または再投入、機械の修理、原因確認、記録、報告

● ロットテストで確認設定する基準値

最大投入量

加熱後品温

充填量

逸脱時の改善措置

## 蒸気釜 1. 2有負荷データ4回

測定日 2015.07.07

温度(°C) 時間(分)	①	②	③	④	⑤	温度計
0	55.7	55.5	55.5	55.5	55.5	
1	56.2	56.1	56.3	56	55.9	
2	57.7	57.8	57.2	57.1	57	
3	59.1	58.7	58.5	58.4	58.3	
4	60.2	60.4	59.8	59.5	59.7	
5	61.9	61.2	61.2	61.4	60.8	
6	63.1	63	62.9	62.2	62.3	
7	65.2	64.1	63.9	63.8	63.5	
8	66.4	65.4	65.3	65.2	65.3	
9	67.1	66.7	66.5	66.7	66.7	
10	68.4	68.1	68.2	67.9	68	
11	69.8	69.8	69.3	69.4	69.4	
12	71.5	70.7	70.7	70.9	70.8	70.7
13	73	72.7	72.3	72.1	72.1	72.8
14	74.3	73.8	73.9	73.4	73.4	74
15	75.8	74.8	74.8	74.8	74.9	75.5
16	76.7	76.4	76.1	76.3	76.2	76.2
17	78.7	77.5	77.6	77.5	77.5	78.3
18	79.7	78.9	79.5	78.8	78.8	79.4
19	81.1	80.1	80.3	80	80.1	80.9
20	82.1	81.7	81.3	81.6	81.4	82.3
21	84.1	82.9	83	82.9	82.5	83.6
22	84.4	84.2	84	83.8	83.9	84.3
23	85.6	85.5	85.1	85	85.1	85.5

作成	平成27年8月3日	改訂事由	分類	機器別CCP整理表	承認	作成者
			項目名	マグネット		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

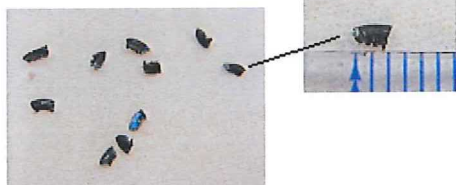
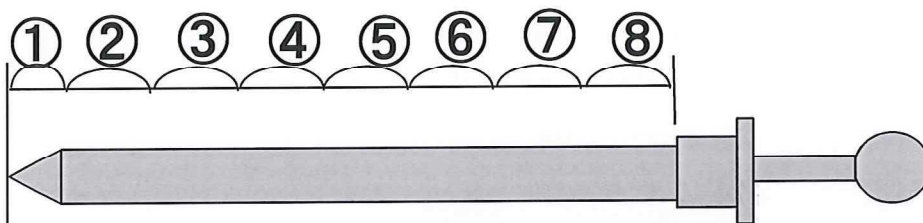
基本事項

■機器特性確認

- ・使用機器  
メーカー名:株式会社マグネットプラン  
機器名:マグネット

●測定方法及び測定箇所

- ① 検査機関で先端から端まで磁性が変化する8区画の磁束密度を測定する。
- ② 下記図の先端1以外の磁束密度が8000ガウスを超えているか確認する。  
(先端は、製品設計上磁束密度が低い)
- ③ 配管に3mm以下の鉄粉を10個水と一緒に流し吸着率を確認する。



使用した鉄粉



配管に水と鉄粉を流し吸着率を確認する。

●測定結果

磁束密度

場所	先端①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
極	N	S	N	S	N	S	N	S
ガウス	6800	11200	10700	11600	11200	11400	11700	10300

吸着率



鉄粉10個中10個、全てマグネットに吸着。

以上の結果より、先端磁性を除き②~⑧まで8000ガウス以上だった。  
又、マグネットを通過したものは100%金属を除去する。

作成	平成27年8月3日	改訂事由	分類	機器別CCP整理表	承認	作成者
			項目名	マグネット		
改訂			文書番号	WP-共作02-01		

**基本事項**

■ 機器特性確認

- ・ 使用機器  
マグネット

● 結果 まとめ

先端以外で基準の8000ガウスを超えていた。  
 先端のみを通過し最終製品になる事はないので先端を対象外とする。  
 製品は②～⑧の場所をいずれか必ず通過し最終製品となる。  
 マグネットを通過した製品は、100%金属を除去する。  
 以上のことから、8000ガウスのマグネットを通過した製品は金属を100%除去することを証明しCCPとした。

● モニタリング方法

- ・ モニタリング項目  
目視にてマグネットの付着物を確認する。
- ・ モニタリング位置  
マグネット表面全体の目視確認。
- ・ モニタリング頻度  
始業・終業・アイテム毎

● 逸脱時の対応（必ず社員に連絡すること）

- ・ 逸脱した製品をバッチ毎に区分けし保管
  - ・ マグネットに通過させる
  - ・ 廃棄
  - ・ 原因確認
  - ・ 記録
  - ・ 報告
  - ・ 機器の修理
- ロットテストで確認設定する基準値  
 マグネット・ストレーナに付着するものの確認。（生姜のカス等）  
 逸脱時の改善措置





手順11 定期的に見直す「検証」

検 証				
工 程	加熱溶解			
検証NO.	内 容	担当者	頻度	記録名
1	加熱の温度が適切に行われているか確認する。	加熱	毎日	混合溶解記録表
2	温度計の校正が行われているか確認する。	社員	1回/月	温度計校正記録表
3	改善措置の確認	社員	実施の都度 速やかに	改善措置記録
4	細菌検査で菌数が自社基準値内であるか確認する。	品質管理課	アイテム毎	細菌検査記録表
5	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回/年	

検 証

ストレーナー・マグネット

工 程	ストレーナー・マグネット			
検証NO.	内 容	担当者	頻度	記録名
1	ストレーナー・マグネットサイズが適切であるか確認をする。	加熱	ロット毎	充填記録表
2	ストレーナーに破れ、異物の付着がないか確認をする。	加熱	ロット毎	充填記録表
3	改善措置の確認	社員	実施の都度 速やかに	改善措置記録
4	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回／年	



手順11 定期的に見直す「検証」

検証証				
工程	充填			
検証NO.	内容	担当者	頻度	記録名
1	充填の温度が適切に行われているか確認する。	充填	毎日	充填記録表
2	温度計の校正が行われているか確認する。	社員	1回/月	温度計校正記録表
3	改善措置の確認	社員	実施の都度 速やかに	改善措置記録
4	細菌検査で菌数が自社基準値内であるか確認する。	品質管理部	ロット毎	細菌検査記録表
5	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回/年	