

## 「漬物の衛生規範」の改正について（案）

## 1. 概要

「漬物の衛生規範」については、昭和 56 年に漬物の衛生確保を図る観点から通知したものである。（昭和 56 年 9 月 24 日環食第 214 号）

今般、8 月に札幌市等で発生した浅漬による腸管出血性大腸菌 0157 の食中毒事件を踏まえ、同様の食中毒の発生の防止を図る観点から、「漬物の衛生規範」の改正を行う。

## 2. 主な改正の内容

浅漬は、加熱工程がないことから、製造の過程で十分な殺菌をすることができない。従って、原料から製品までの一貫した衛生管理が必要であることから、「漬物の衛生規範」に次の内容を追加する。

(1) 浅漬の原材料は、低温（10 度以下）で保管すること。

(2) 浅漬の製造に当たっては、次のことに留意すること。

- ① 各工程において、微生物による汚染、異物の混入がないよう取扱うこと。
- ② 原材料は飲用適の水を用い、流水で十分洗浄すること。
- ③ 半製品の保管及び漬け込みの際は、低温（10 度以下）で管理し、確認した温度を記録すること。
- ④ 次のいずれかの方法により殺菌を行うこと。
  - ㊦ 次亜塩素酸ナトリウム溶液(100mg/ℓ で 10 分間又は 200mg/ℓ で 5 分間)又はこれと同等の効果を有する次亜塩素酸水等で殺菌した後、飲用適の流水で十分すすぎ洗いする。塩素濃度の管理を徹底し、確認を行った時間、塩素濃度及び実施した措置等を記録すること。
  - ① 75 度で 1 分間、加熱する。温度管理を徹底し、確認を行った時間、温度及び実施した措置等を記録すること。
- ⑤ 漬込み液（漬床を除く。）は、その都度交換し、漬込みに用いた器具・容器の洗浄、消毒を行うこと。

(3) 食品衛生責任者の設置、記録の作成及び保存、回収・廃棄、管理運営要領の作成、情報の提供、食品取扱者等の衛生管理、食品取扱者等に対する教育訓練、運搬、販売等については、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）（平成16年2月27日付け食安発第0227012号別添）によること。

# (改正案)

下線部は追加・修正箇所

## 1 漬物の衛生規範 (案)

2

### 3 第1 目的

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

7

### 8 第2 適用の範囲

9 本規範は、漬物、その製造及び販売施設並びにこれらの営業者について適用  
10 する。

11

### 12 第3 用語の定義

13 本規範において使用する用語の定義は、次のとおりとする。

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

(3)みそ漬	野菜等を前処理した後、みそを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) 山菜みそ漬、大根みそ漬等。
(4)かす漬	野菜等を前処理した後、かすを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) 奈良漬、山海漬、わさび漬、野菜わさび漬、しょうがかす漬、セロリーかす漬等。
(5)こうじ漬	野菜等を前処理した後、こうじを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) べったら漬、三五八漬等。
(6)酢漬	野菜等を前処理した後、食酢、梅酢又は有機酸を主とした材料に漬け込んだもので、pH4.0以下のものをいう。 (例) 千枚漬、らっきょう漬、はりはり漬、梅酢漬、はじかみ漬等。
(7)ぬか漬	野菜等を前処理した後、ぬかを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) みずなぬか漬、たくあん漬等。
(8)からし漬	野菜等を前処理した後、からし粉を主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) なすからし漬、ふきからし漬等。
(9)もろみ漬	野菜等を前処理した後、しょう油又はみそのもろみを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) こなすもろみ漬、きゅうりもろみ漬等。
(10)その他の漬物	(1)～(9)以外の漬物(乳酸はっ酵したものを含む。)をいう。 (例) すんき漬、サワークラウト等。
2 一次前処理	下漬塩蔵前の選別、整形、洗浄、殺菌、解凍、乾燥及び湯煮の工程をいう。
3 二次前処理	下漬塩蔵後の選別、洗浄、切刻、整形及び脱塩の工程をいう。
4 熟成	塩、しょう油、みそ、かす、こうじ、酢、ぬか、からし、

	もろみ等の香味、色沢等が浸透し、調和し、又ははっ酵することにより漬物固有の性状が獲得されることをいう。
5 保存性のある漬物	<p>常温で7日間以上の保存性があり、次のいずれかに該当するものをいう。</p> <p>① 塩分濃度が4%以上あるもの。ただし、アルコールを添加するものにあつては、その添加割合(%)を塩分濃度に加算すること。</p> <p>② pHが4.0以下のもの。</p> <p>③ 塩分濃度が3%以上、4%未満であつて、かつ、pHが4.6以下のもの。</p> <p>④ かす漬。</p> <p>⑤ 容器包装後、加熱殺菌したもの。</p>
6 施設	作業場所及び更衣、休憩場所、便所等の場所をいう。
7 作業場所	製造場所及び製品の搬出場所をいう。
8 製造場所	原材料の保管設備、一次前処理場所、下漬塩蔵場所、二次前処理場所、調味加工場所、熟成場所、包装場所、加熱殺菌場所及び製品の保管場所をいう。
9 作業区域	
(1)汚染作業区域	製造場所のうち、原材料の保管設備、一次前処理場所及び下漬塩蔵場所をいう。
(2)非汚染作業区域	製造場所のうち、二次前処理場所、調味加工場所、熟成場所、包装場所、加熱殺菌場所及び製品の保管場所をいう。
①準清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、二次前処理場、加熱殺菌場及び製品の保管場をいう。
②清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、調味加工場、熟成場及び包装場をいう。
10 器具類	漬込容器、裁断機、作業台その他食品又は添加物の採取、製造、加工、調理、貯蔵、運搬、陳列、授受又は摂取の用に供され、かつ、食品又は添加物に直接接触する機械、器具及び食品に直接接触しない作業台、機械等をいう。

14

15 第4 施設・設備及びその管理

16 1 施設・設備

17 (1) 施設は汚染のない位置に設けられていること。

18 (2) 施設の周囲の地面は、舗装されている等清掃しやすい構造で、排水が  
19 良好であること。

20 (3) 施設は、隔壁等により汚水処理施設、動物飼育場所等不潔な場所から  
21 完全に区分されていること。

22 (4) 施設は、そ族等の侵入を防止するため、外部に開放されている排水口、  
23 吸・排気口等に侵入を防ぐ設備が設けられていること。

24 (5) 施設は、昆虫の侵入を防止するため、次のような構造であること。

25 ① 窓、換気口等外部への開口部には、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設けら  
26 れていること。

27 ② 外部に開放される出入口には、前室が設けられていること。この場合  
28 のドアは自動閉鎖式であること。また、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設け  
29 られていること。

30 (6) 施設には、従事者の数に応じた適当な広さの更衣場所が設けられてい  
31 ること。

32 (7) 製造場所は、鉄筋コンクリート等十分な耐久性を有する構造であるこ  
33 とが望ましい。

34 (8) 製造場所は、隔壁等により住居、事務所等の食品の製造に直接関係の  
35 ない場所と区画されていること。

36 (9) 製造場所の面積は、その取扱量に応じて衛生的に製造を行うために十  
37 分な広さを有していること。

38 (10) 原材料の保管設備及び製品の保管場所は、次のような構造であること。

39 ① 原材料（添加物を含む。）又は製品への汚染を防止するため、隔壁又  
40 は間仕切り等で他の場所と区画されていること。

41 ② 食品に混入してはならない薬品（殺虫剤等）については、作業場所以  
42 外の場所に専用の保管場所が設けられていること。

43 ③ 冷凍庫又は冷蔵庫には、庫内の温度を正確に計ることができる温度計  
44 が外部から見やすい位置に設置されていること。

45 ④ 清掃用具については、製造場所以外の場所に専用の保管場所が設けら  
46 れていること。

47 (11) 製造場所内の床面及び内壁は、次のような材料及び構造であること。

48 ① 床面には、不浸透性を有し、平滑で、摩擦に強く、滑らず、かつ、亀  
49 裂を生じにくい材料が用いられていること。

50 ② 床面は、排水が容易に行えるように適当な勾配をつけ、かつ、すき間  
51 がなく、清掃が容易に行える構造であること。

52 ③ 内壁は、その表面が平滑であり、かつ、少なくとも床面から 1.2 m 以  
53 上の所まで、不浸透性の材料を用いて腰張りされていること。

- 54           なお、腰張りは、ほこりの集積を避けるために、上部に45度以下の  
55           角度を有する構造であることが望ましい。
- 56           ④ 内壁の築造又は腰張りは、すき間がなく、清掃が容易に行える構造で  
57           淡いクリーム色等明るい色彩であること。
- 58           ⑤ 内壁と床面の境界には、アールが設けられている等清掃及び洗浄が容  
59           易に行えること。
- 60           (12) 製造場所内は、汚染作業区域から非汚染作業区域への微生物の汚染を  
61           防止するために、それぞれの区域を区分し、従事者にわかりやすいよう  
62           その床面を色分けする等により明確に区画されていること。
- 63           また、必要に応じ、その間の間仕切りが設けられていること。
- 64           (13) 製造場所内の排水溝は、内面が平滑であって適当な勾配を有し、排水  
65           が良好で、汚水処理施設又は公共下水道に接続している排水溝を備えるこ  
66           と。また、排水溝には汚水や汚臭が逆流しないようトラップ及びそ族等の  
67           侵入を防ぐ設備が設けられていること。
- 68           (14) 清潔作業区域の天井は、平滑で清掃しやすく、カビの発生、塵埃等  
69           の落下を防止でき、結露しにくい材質・構造であること。
- 70           (15) 製造場所内の窓の下部は、ほこりの集積を避けるために、45度以下  
71           の角度を有する構造であることが望ましい。
- 72           (16) 前処理場所、調理加工場所及び包装場所は、作業に支障のない照度を  
73           得ることのできる構造又は設備を有すること。
- 74           (17) 換気
- 75           ① 製造場所は、十分な換気が行える構造又は設備を有すること。
- 76           ② 製造場所の蒸気、熱気等の発生する場所には、適切な位置に十分な能  
77           力を有する換気設備が設けられていること。
- 78           (18) 手洗い設備
- 79           手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有し、従事者数  
80           に応じた数を備えること。
- 81           また、給水せんは、足踏式、腕式又は自動式により手を使わないで開閉  
82           できるものであることが望ましい。
- 83           (19) 検査設備
- 84           微生物、食品添加物、異物等について検査を行うための検査設備を有す  
85           ることが望ましい。
- 86           (20) 食品等取扱設備
- 87           ① 製造場所には隔壁等により区分された場所ごとに、正確な温度計及び  
88           湿度計が従事者の見やすい場所に設置されていること。
- 89           ② 食品の加熱処理設備には、温度計が備えてあること。
- 90           ③ 固定又は移動の困難な器具類は、製造工程の流れに沿い、作業に便利  
91           なように配列されていること。
- 92           ④ 製造量に応じた器具類及び正確に計測できる計量器が設けられてい  
93           ること。

- 94 ⑤ 移動性の器具類、食品添加物等を衛生的に保管するために、外部から  
95 汚染されない構造の専用保管設備が設けられていること。
- 96 ⑥ 原材料及び器具類の洗浄設備は、ステンレス等の耐酸性、耐熱性及び  
97 耐久性の材質のものであり、十分な容積を有するものが設けられている  
98 こと。
- 99 ⑦ 器具を熱湯、蒸気、殺菌剤又はこれらと同等の効力のあるもので消毒  
100 することのできる設備が設けられていること。
- 101 ⑧ 器具は、衛生的な材質のもので、容易に分解され、容易に洗浄及び消  
102 毒が行える構造であること。
- 103 なお、漬込タンクの底面と側面の境界には、アールがつけられ、洗浄  
104 に適した構造であること。
- 105 ⑨ 加工台（作業台）は、耐水性材料で作られ、その台面をステンレス等  
106 の耐酸性、耐水性及び耐久性の材質のもので張ること。
- 107 ⑩ 加工台（作業台）は、製造量に応じた十分な広さを有し、清掃及び洗  
108 浄が容易に行える構造であること。
- 109 ⑪ 床面に設けられたタンクの上縁は床面より 30cm 以上高く、かつ、覆  
110 のできる構造であること。
- 111 (21) 給水設備
- 112 ① 水道事業等により供給される水又は飲用に適する水を十分に供給す  
113 ることのできる給水設備を備えること。
- 114 ② 必要な温湯を十分に供給することのできる給湯設備を備えること。
- 115 (22) 廃棄物処理設備
- 116 ① 施設内には、足踏式等の自動開閉式のふたを有し、清掃しやすく、汚  
117 液、汚臭がもれず、かつ、昆虫等の侵入を防止できる構造であって、不  
118 浸透性材で作られた廃棄物容器が設けられていること。
- 119 また、廃棄物容器は、容易に運搬できる構造のものであること。
- 120 ② 廃棄物の集積場所は、施設外に設けられていること。
- 121 (23) 便所
- 122 ① 便所は隔壁により他の場所と完全に区画され、作業場所に直接出入口  
123 を設けないこと等製造場所に影響のないものとする。
- 124 ② 手洗い設備を備えること。
- 125 ③ 窓、換気口等外部への開口部は、昆虫等の侵入を防ぐ設備が設けられ  
126 ていること。

## 127 128 2 施設・設備の管理

129 施設・設備の管理については、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に  
130 関する指針（ガイドライン）（平成 16 年 2 月 27 日付け食安発第 0227012 号  
131 別添）の内容に加え、次のことに留意すること。

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

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

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

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

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

143 (4) 施設・設備の清掃用器材の管理は次のように行うこと。

144       ① 使用後は、その都度、必ず洗浄し、乾燥させること。

145       ② 製造場所以外の専用の場所に保管すること。

146

## 147 第5 食品等の取扱い

148       食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）（平  
149 成16年2月27日付け食安発第0227012号別添）の内容に加え、次のことに留  
150 意すること。

### 151 1 原材料

152 (1) 原材料の購入に当たっては、納入業者の衛生管理に十分配慮すること。

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

155 (3) 原材料は当該食品に適した方法で衛生的に保存すること。

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

158 (5) 浅漬の原材料は、低温（10度以下）で保管すること。

159

### 160 2 製造・加工中の食品

161 (1) 一般的取扱い

162       ① 原材料の選別、洗浄においては、土砂、昆虫等の異物を十分に除去す  
163 ること。

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

167       ③ 脱塩、洗浄、圧搾、脱水の工程においては、異物の混入防止を図るこ  
168 と。

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

171       ⑤ 漬込み（浅漬の場合を除く。）及び熟成は十分に行うこと。

172       ⑥ 食品添加物を使用する場合は、正確に秤量し、かつ、適正に使用し、  
173 その使用状況を記録し、1年間保存すること。

- 174 ⑦ 充てん及び包装は衛生的に、かつ、速やかに行うこと。  
175 なお、充てんは、原則として、容器包装内の空間率を可能な限り少な  
176 くするよう行うこと。
- 177 ⑧ びん詰又は加熱殺菌を行うものにあつては、脱気を十分に行い、密せ  
178 ん・密封すること。
- 179 ⑨ 容器包装に充てん後、加熱殺菌するものにあつては、カビ、酵母等  
180 による腐敗を防止するため、65度で10分間、又はこれと同等以上の効力  
181 を有する方法で加熱殺菌すること。  
182 なお、殺菌の記録は、6か月間保存すること。
- 183 ⑩ 加熱殺菌したものは、速やかに放冷すること。
- 184 ⑪ 容器包装にピンホール又は破損のある製品は速やかに除去すること。
- 185 (2) 個別的取扱い
- 186 ① 酒粕の熟成工程中は、間隙にカビ、酵母等が発生しないように十分踏  
187 み込みを行うこと。
- 188 ② 浅漬の製造に当たっては、(1)の一般的取扱いに加え、次のことに留  
189 意すること。
- 190 ア 製造時には、可能な限り低温で取り扱うこと。
- 191 イ 各工程において、微生物による汚染、異物の混入がないよう取扱う  
192 こと。
- 193 ウ 原材料は飲用適の水を用い、流水で十分洗浄すること。
- 194 エ 半製品の保管及び漬け込みの際は、低温（10度以下）で管理し、確  
195 認した温度を記録すること。
- 196 オ 次のいずれかの方法により殺菌を行うこと。
- 197 ㉠ 次亜塩素酸ナトリウム溶液（100mg/ℓで10分間又は200mg/ℓで5  
198 分間）又はこれと同等の効果を有する次亜塩素酸水等で殺菌した後、  
199 飲用適の流水で十分すすぎ洗ひする。塩素濃度の管理を徹底し、確  
200 認を行った時間、塩素濃度及び実施した措置等を記録すること。
- 201 ㉡ 75度で1分間、加熱する。温度管理を徹底し、確認を行った時間、  
202 温度及び実施した措置等を記録すること。
- 203 カ 漬込み液（漬床を除く。）は、その都度交換し、漬込みに用いた器  
204 具・容器の洗浄、消毒を行うこと。
- 205 3 製品
- 206 (1) 製品は、次の要件に適合するものであること。
- 207 ① カビ及び産膜酵母が発生していないこと。
- 208 ② 異物が混入していないこと。
- 209 ③ 容器包装に充てん後加熱殺菌したものにあつては、次の要件に適合す  
210 るものであること。（別紙試験法による。）
- 211 ア カビが陰性であること。
- 212 イ 酵母は、検体1gにつき1000個以下であること。
- 213 ④ 浅漬は、次の要件に適合するものであること。

214 ア 冷凍食品の規格基準で定められた E. coli の試験法により大腸菌が  
215 陰性であること。

216 イ 腸炎ビブリオが陰性であること。

217 (2) 製品の取扱い

218 ① 直射日光及び高温多湿を避け、取扱いは清潔で衛生的に行うこと。

219 ② 製品の取扱量は、施設の取扱能力に応じた量であること。

220 ③ 浅漬等の保存性の乏しい製品にあっては、製造後速やかに 10 度以下  
221 で保存すること。また、定期的に保存温度を確認し、記録すること。

222 ④ 容器包装の破損等に起因する汚染を防止するため、運搬は適切に行う  
223 こと。

224

225 4 保存用検体

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

229

230 5 営業者の検査

231 営業者は、次に定めるところにより検査を行うこと。

232 (1) 検査の対象は、原材料、製品のほか製造工程に関連するものとする。

233 (2) 使用基準の定められている食品添加物を使用する製品にあっては、半  
234 年に 1 回以上検査を行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。

235 (3) 食中毒菌、カビ等の微生物、異物等については、必要に応じて検査を  
236 行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。

237 (4) 製品の種類ごとに製造標準書（マニュアル）を作成するとともに、そ  
238 れぞれの製品の自主規格を定め、ロットごとに検査を行うことが望まし  
239 い。

240 (5) 検査方法

241 ① 検査は、「食品、添加物等の規格基準」に定められた試験法又は厚生  
242 労働省が示した試験法により行うこと。

243 ② ①の試験法が定められていないものの検査は、食品衛生検査指針等行  
244 政機関の関与のもとに設定された試験法及び衛生試験法注解（日本薬学  
245 会編）の試験法で行うこと。

246 ③ 簡易検査は、前記試験法により難しい場合に限り行うこと。

247

248 6 検査後の措置

249 (1) 原材料については、検査の結果、不良なものは使用しないこと。

250 (2) 製品については、第 5 の 3 の (1) に適合しなかった場合は、器具類のふ  
251 きとり検査、従事者の手指等の検査等を行うことにより、その原因究明  
252 に努め、今後そのようなものが製造されることがないように適切な衛生  
253 管理を行うこと。

254

255 7 容器包装

256 (1) 容器包装は清潔で衛生的なものを使用すること。

257 (2) 保存性のある製品のうち、缶詰、びん詰、たる詰又はつぼ詰のもの以  
258 外のもの容器包装は、容器包装詰加圧加熱殺菌食品の容器包装に係る  
259 耐圧試験及び落下試験に適合すること。

260

261 第6 その他

262 食品衛生責任者の設置、記録の作成及び保存、回収・廃棄、管理運営要領の  
263 作成、情報の提供、食品取扱者等の衛生管理、食品取扱者等に対する教育訓練、  
264 運搬、販売等については、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指  
265 針（ガイドライン）（平成16年2月27日付け食安発第0227012号別添）によ  
266 ること。

267

268 別紙試験法

269

270 真菌数試験法

271 1 カビ（陰性であること。）

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

272 上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針 I 準用。

273

274 2 酵母（生菌数 1000 個以下）

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

値を以て表示する。

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

275

上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針 I 準用。

276

# (現行)

下線部は削除・修正箇所

漬物の衛生規範（昭和56年9月24日付環食第214号別紙）

## 第1 目的

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

## 第2 適用の範囲

本規範は、漬物、その製造、販売施設及びこれらの営業者について適用する。

## 第3 用語の定義

本規範において使用する用語の定義は、次のとおりとする。

用語	定義
1 漬物	通常、副食物として、そのまま摂食される既製食品であって、野菜、果実、きのこ、海藻等（以下「野菜等」という。）を主原料として、塩、しょう油、みそ、かす（酒かす、みりんかす）、こうじ、酢、ぬか（米ぬか、ふすま等）、からし、もろみ、その他の材料に漬け込んだものをいう。これらは、漬け込み後熟成させ、塩、アルコール、酸等により保存性をもたせたもの（ <u>但し</u> 、熟成後調味のための加熱工程のあるものを除く。）と一夜漬（浅漬ともいう。以下同じ。）のように保存性に乏しいものに分類される。
(1)塩漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、塩を主とした材料で漬け込んだもの及び一夜漬（生鮮野菜等（湯通しを経た程度のもを含む。）を塩を主とした材料で12時間から48時間漬け込んだもの）をいう。 (例) らっきょう塩漬、つぼ漬、しょうが塩漬、梅干、梅漬、白菜漬、高菜漬、広島菜漬、野沢菜漬、一夜漬等。
(2)しょう油漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、しょう油を主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) 福神漬、割干漬、しば漬、しょうがしょう油漬、山菜しょう油漬、朝鮮漬、高菜漬、広島菜漬、野沢菜漬、松前漬等。
(3)みそ漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、みそを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) 山菜みそ漬、大根みそ漬等。

(4)かす漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、かすを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) 奈良漬、山海漬、わさび漬、野菜わさび漬、しょうがかす漬、セロリーかす漬等。
(5)こうじ漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、こうじを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) べったら漬、三五八漬等。
(6)酢漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、食酢、梅酢又は有機酸を主とした材料に漬け込んだもので、pH4.0以下のものをいう。 (例) 千枚漬、らっきょう漬、はりはり漬、梅酢漬、はじかみ漬等。
(7)ぬか漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、ぬかを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) みずなぬか漬、たくあん漬等。
(8)からし漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、からし粉を主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) なすからし漬、ふきからし漬等。
(9)もろみ漬	野菜等を、そのまま又は前処理した後、しょう油又はみそのもろみを主とした材料に漬け込んだものをいう。 (例) こなすもろみ漬、きゅうりもろみ漬等。
(10)その他の漬物	(1)～(9)以外の漬物(乳酸はっ酵したものを含む。)をいう。 (例) すんき漬、サワークラウト等。
2 一次前処理	下漬塩蔵前の選別、整形、洗浄、解凍、乾燥及び湯煮の工程をいう。
3 二次前処理	下漬塩蔵後の選別、洗浄、切刻、整形及び脱塩の工程をいう。
4 熟成	塩、しょう油、みそ、かす、こうじ、酢、ぬか、からし、もろみ等の香味、色沢等が浸透し、調和し、又ははっ酵することにより漬物固有の性状が獲得されることをいう。

5 保存性のある漬物	<p>常温で7日間以上の保存性があり、次のいずれかに該当するものをいう。</p> <p>① 塩分濃度が4%以上あるもの。但し、アルコールを添加するものにあつては、その添加割合(%)を塩分濃度に加算すること。</p> <p>② pHが4.0以下のもの。</p> <p>③ 塩分濃度が3%以上、4%未満であつて、かつ、pHが4.6以下のもの。</p> <p>④ かす漬。</p>
6 施設	作業場及び更衣、休憩場、便所等の場所をいう。
7 作業場	製造場及び製品の搬出場をいう。
8 製造場	原材料の置場、一次前処理場、下漬塩蔵場、二次前処理場、調味加工場、熟成場、包装場、加熱殺菌場及び製品の保管場をいう。
9 作業区域	
(1)汚染作業区域	製造場のうち、原材料の置場、一次前処理場及び下漬塩蔵場をいう。
(2)非汚染作業区域	製造場のうち、二次前処理場、調味加工場、熟成場、包装場、加熱殺菌場及び製品の保管場をいう。
①準清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、二次前処理場、加熱殺菌場及び製品の保管場をいう。
②清潔作業区域	非汚染作業区域のうち、調味加工場、熟成場及び包装場をいう。
10 器具類	漬込容器、裁断機、作業台その他食品又は添加物の採取、製造、加工、調理、貯蔵、運搬、陳列、授受又は摂取の用に供され、かつ、食品又は添加物に直接接触する機械、器具及び食品に直接接触しない作業台、機械等をいう。

図1 施設内各場所の区分と食品の流れ(略)

#### 第4 施設・設備及びその管理

##### 1 施設・設備

- (1) 施設は環境衛生上不潔な場所に位置しないこと。但し、防護策を施した場合は、この限りでない。
- (2) 施設の周囲の地面は、清掃しやすい構造で、かつ、排水のため適当な勾配があること。
- (3) 施設は、隔壁等により汚水溜、動物飼育場等不潔な場所から完全に区分されていること。
- (4) 施設は、ねずみの侵入を防止するため、外部に開放されている排水口、吸・排気口等に金網等が設けられていること。
- (5) 施設は、こん虫の侵入を防止するため、次のような構造であること。
  - ① 外部に開放された窓及び吸・排気口には、網戸が設けられていること。なお、この場合、網戸の網目の間隙は、16メッシュ（1.24mm）以下であることが望ましい。
  - ② 外部に開放される出入口には、仕切戸が設けられていること。なお、この場合、仕切戸はバネドア式が望ましい。
- (6) 施設には、従事者の数に応じた適当な広さの更衣場が設けられていること。
- (7) 製造場は、鉄筋コンクリート造等十分な耐久性を有する構造であることが望ましい。
- (8) 製造場は、隔壁等により住居、事務所等の食品の製造に直接関係のない場所と区分されていること。
- (9) 製造場（原材料の置場及び製品の保管場を除く。）の面積は、その取扱量に応じた十分な広さを有していること。  
なお、前処理場、調味加工場及び包装場の面積は、作業が行いやすいように、製造に用いる器具類等の設備の据付面積の3.5倍以上であることが望ましい。
- (10) 原材料の置場及び製品の保管場は、次のような構造であること。
  - ① 原材料（添加物を含む。）又は製品の汚染を防止するため隔壁又は間仕切りで他の場所と区分されていること。
  - ② 食品に混入してはならない薬品（殺虫剤等）については、作業場以外の場所に専用の保管場が設けられていること。
  - ③ 冷凍庫又は冷蔵庫を置く場合には、庫内の温度を正確に計ることができる温度計が外部から見やすい位置に設置されていること。
  - ④ 清掃用具については、製造場以外の場所に専用の保管場が設けられていること。
- (11) 製造場内の床面及び内壁の築造又は腰張りは、次のような材料及び構造であること。

- ① 床面には、不浸透性及び耐熱性を有し、平滑で、摩擦に強く、滑らず、かつ、亀裂を生じにくい材料が用いられていること。
- ② 床面は、排水が容易に行えるように適当な勾配をつけ、かつ、すき間がなく、清掃が容易に行える構造であること。  
なお、その勾配は 100 分の 1.5～2.0 が望ましい。
- ③ 内壁は、その表面が平滑であり、かつ、少なくとも床面から1 m 以上の所までが不浸透性、耐酸性及び耐熱性の材料を用いて築造されていること。  
但し、この築造ができない場合には、必ず床面から 1 m 以上の所までが不浸透性及び耐熱性の材料を用いて腰張りされていること。  
なお、腰張りは、ほこりの集積を避けるために、図 2 のように、その上部は、45 度以下の角度を有する構造であることが望ましい。

図 2 (略)

- ④ 内壁の築造又は腰張りは、すき間がなく、清掃が容易に行える構造で淡いクリーム色等明るい色彩であること。
- ⑤ 内壁と床面の境界には清掃及び洗淨が容易に行えるよう図 3 のように半径 5 cm 以上のアールが付けられていること。

図 3 (略)

- (12) 製造場内は、汚染区域から非汚染区域への微生物の汚染を防止するために、それぞれの区域を区分し、従事者にわかりやすいようその床面を色分けする等により明確に区画されていること。  
また、必要に応じ、その間の間仕切りが設けられていること。
- (13) 製造場内の排水溝は次のような構造であること。
  - ① 排水溝は、清掃が容易に行えるよう十分な幅を有すること。  
なお、この場合、その幅は 20cm 以上であることが望ましい。
  - ② 排水溝は、排水が容易に流れるような勾配を有すること。  
なお、この場合、その勾配は 100 分の 2～4 が望ましい。
  - ③ 排水溝の側面と底面の境界には、図 4 のようなアールが付けられていること。

図 4 (略)

- ④ 排水溝には、ねずみ・こん虫等の侵入防止及びごみの流出防止のために、製造場外部への開口部の近くに、図 5 のように、網目の大ききの異なる耐酸性及び耐熱性の材料でできたかごが網目の大きいものから 3 個設置されていることが望ましい。

図5 (略)

- ⑤ 排水溝には、ごみ及び排水の逆流防止のために図5のように施設外部への開口部に格子幅0.8cm以下の鉄格子及びトラップが設けられていることが望ましい。
- (14) 清潔作業区域の天井は、次のような材料及び構造であること。
- ① 天井は、耐久性材料を使用し、すき間がなく、平滑で清掃が容易に行える構造であること。
- ② 天井には、結露を防止するために断熱材が使用されていることが望ましい。
- ③ 天井は、汚れがついた時に直ちに分かるように淡いクリーム色等の明るい色彩であること。
- ④ 天井部にあるパイプ及びダクトは、清掃が容易に行える構造であること。
- (15) 製造場内の窓の下部は、ほこりの集積を避けるために、図6のように、45度以下の角度を有する構造であることが望ましい。

図6 (略)

- (16) 前処理場、調理加工場及び包装場の窓は、それぞれの場内の作業台面(床面から80cmの高さ)上の全ての点で、照度100ルクス以上となるように、その面積は床面積の4分の1以上で、かつ、自然光線を十分にとり入れられる構造であること。
- 但し、周囲の環境等から自然光線でこれを達成できない場合又は作業が夜間に行われる場合は、別にこれを満たす照明装置が設けられていること。
- 製品の保管場等前記以外の製造場は、その明るさが、床面から80cmの高さの全ての点で照度50ルクス以上となるように、照明装置が設けられていること。
- (17) 換気
- ① 製造場は、十分な換気が行える構造であること。  
なお、清潔作業区域には、気積(空間)1m<sup>3</sup>当り、1時間に20~30m<sup>3</sup>の吸引能力を有する換気装置が設けられていることが望ましい。
- ② 換気装置は、汚染作業区域の空気が非汚染作業区域に流入しないように設置されていること。
- ③ 製造場の蒸気、熱気等の発生源の近くには、これらを外部に排除するための十分な能力を有する換気装置が設けられていること。
- ④ 清潔作業区域に清浄な空気が十分に供給されるよう、換気装置に空気清浄器が設置されていること。
- (18) 手洗い設備

① 手洗い設備は、流水受槽式で、かつ、手洗いに十分な大きさを有する構造であること。

なお、この場合、受水槽の大きさは、1 蛇口当たり幅 60cm、奥行き 50cm 以上であることが望ましく、また、給水せんは、足踏式、腕式若しくは自動式により手を使わないで開閉できるもの、又は、下カラン式のものであることが望ましい。

図 7 (略)

② 手洗設備は、施設外部との出入口、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域など必要に応じて従事者の手洗いに便利な位置に設けられていること。

③ 手洗設備には、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル、消毒液等を置く場所が設けられていること。

なお、温風乾燥機及び温水の出る設備が設置されていることが望ましい。

#### (19) 検査設備

施設内には、微生物、食品添加物、異物等について検査を行うための検査設備を有することが望ましい。

#### (20) 食品等取扱設備

① 製造場には隔壁等により区分された場所ごとに、正確な温度計及び湿度計が従事者の見やすい場所に設置されていること。

② 食品の加熱処理設備には、正確な温度計が備えてあること。(できれば自記温度計が望ましい。)

③ 固定した、又は移動の困難な器具類は、製造工程の流れに沿い、かつ、作業に便利なように配列されていること。

④ 計画製造量に応じた十分な数及び大きさの器具類並びに正確に計測できる計量器が設けられていること。

⑤ 移動性の器具類、食品添加物等を衛生的に保管するために、外部から汚染されない構造の専用保管設備が設けられていること。

⑥ 原材料及び器具類の洗浄設備は、ステンレス等の耐酸性、耐熱性及び耐久性の材質のものであり、かつ、十分な容積を有するものが設けられていること。

⑦ 器具を熱湯、蒸気、殺菌剤又はこれらと同等の効力のあるもので消毒することのできる設備が設けられていること。

⑧ 器具は、衛生的な材質のもので、容易に分解され、容易に洗浄及び消毒が行える構造であること。

なお、漬込タンクの底面と側面の境界には、アールがつけられ、洗浄に適した構造であること。

- ⑨ 加工台（作業台）は、耐水性材料で作られ、その台面をステンレス等の耐酸性、耐水性及び耐久性の材質のもので張ること。
  - ⑩ 加工台（作業台）は、計画製造量に応じた十分な広さを有し、清掃及び洗浄が容易に行える構造であること。
  - ⑪ 床面に設けられたタンクの上縁は床面より 30cm 以上高く、かつ、覆のできる構造であること。
- (21) 給水設備
- ① 水道水その他飲用に適する水を十分に供給し得る設備を適切に配置してあること。
  - ② 井戸水又は自家用水道を使用する場合には、その水源（井戸等）は、便所、汚水溜、動物飼育場その他地下水が汚染されるおそれのある場所から少なくとも 20m 以上の距離にあること。
  - ③ 井戸水又は自家用水道を使用する場合には、殺菌装置又は浄水装置が設けられていること。
  - ④ 貯水槽は、不浸透性の材料を用い、密閉構造とし、内部は清掃しやすく、かつ、施錠できる構造であること。
- (22) 廃棄物処理設備
- ① 施設内には、足踏式等の自動開閉式のふたを有し、清掃しやすく、汚液、汚臭がもれず、かつ、こん虫等の侵入を防止できる構造であって、不浸透性材で作られた廃棄物容器が設けられていること。  
また、廃棄物容器は、容易に運搬できる構造のものであること。
  - ② 廃棄物の集積場は、施設外に設けられていること。
- (23) 便所
- ① 便所は隔壁をもって他の場所と必ず区分されていること。  
なお、製造場から 3 m 以上離れた場所に設けられていることが望ましい。
  - ② 手洗設備は、(18) 項に従い設けられていること。
  - ③ 便所には、専用のはき物が備えてあること。

## 2 施設・設備の管理

- (1) 施設の周辺は、衛生を保持するために次のことに留意すること。
  - ① 1 日 1 回以上清掃し、衛生上支障のないように保持すること。
  - ② 排水溝は、排水がよく行われるように必要に応じ補修を行い、1 日 1 回以上清掃を行うこと。
  - ③ ねずみ、こん虫等の発生源が発見された場合は、その発生源の撤去、埋却覆土、焼却、殺虫剤の散布等の必要な措置を講じること。  
なお、その場合、作業場がその殺虫剤の散布等により汚染されないよう十分留意すること。
- (2) 施設、設備は必要に応じ補修を行い、特に定める場合を除き、1 日 1 回以上清掃し、衛生上支障のないように保持すること。

- ① 製品の保管場は1週に1回以上清掃を行うこと。
- ② 冷凍庫又は冷蔵庫は1週に1回以上清掃を行うこと。但し、食品からの溶出液（ドリップ）等により汚れた場合は、そのつど行うこと。
- ③ 製造場（保管場を除く）内の床面及び内壁のうち床面から1mまでの部分は1日1回以上清掃し、必要に応じ洗浄を行うこと。
- ④ 製造場内の天井及び内壁（床面から1mまでの部分は除く。）は1月1回以上清掃し、衛生上支障のないように保持すること。
- (3) 施設におけるねずみ、こん虫等の発生状況を1月に1回以上巡回点検し、必要があれば半年に1回以上駆除作業を実施し、その実施記録を1年間保存すること。
- (4) 製造場には不必要な物品を置かないこと。
- (5) pH4.5以上の製品を製造する製造場内の非汚染区域は、落下細菌数（生菌数）100個以下であることが望ましい。  
 なお、pH4.5以上の製品を製造する製造場内の清潔作業区域は、落下真菌数（カビ及び酵母の生菌数）10個以下、落下細菌数50個以下であることが望ましい。
- (6) 製造場内の排水溝は、少なくとも1日1回以上洗浄し、必要に応じて消毒を行うこと。
- (7) 照明装置は、1月に1回以上清掃し、照度は、半年に1回以上定期的に測定し記録すること。
- (8) 換気装置は、1月に1回以上清掃し、半年に1回以上分解して清掃し、その旨を記録すること。
- (9) 手洗設備の石けん、爪ブラシ、ペーパータオル、消毒液等は常に使用できる状態にしておくこと。
- (10) 温度計、湿度計、圧力計等の計器類は、定期的にその正確度を点検しその旨を記録すること。
- (11) 器具類は、常に点検し、故障破損があるときは、速やかに補修し、常に使用できる状態に整備しておくこと。
- (12) 器具は、少なくとも1日1回以上洗浄し、熱湯等により消毒を行うこと。
- (13) 漬込みに用いる重石は、十分洗浄し、衛生上支障がないようにすること。
- (14) 器具類は、衛生保持のためその使用目的に応じて、それぞれ専用を使用すること。  
 なお、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとにそれぞれ区分し、使用することが望ましい。
- (15) 給水及び廃棄物処理については次のことに留意すること。
  - ① 井戸水又は自家水道を使用する場合は、年2回以上水質検査を行い、その成績書を1年間保存すること。但し、天災等により水源等が汚染されたおそれがある場合には、そのつど水質検査を行うこと。

- ② 水質検査は、公的機関、食品衛生法に基づく指定検査機関等に依頼して行うこと。また、水質検査の結果、飲用不適とされた場合は、直ちに保健所長の指示を受け、適切な措置を講ずること。
- ③ 水道水以外の水を使用する場合は、常に殺菌装置又は浄水装置が正常に作動していることを確認し、その旨を記録すること。  
なお、これらの水の消毒は、次亜塩素酸ソーダを用い、末端給水せんで遊離残留塩素 0.1ppm 以上とすること。遊離残留塩素の測定は、1週に1回定期的に行い、その測定結果は1年間保存すること。
- ④ 貯水槽は、清潔を保持するため、年1回以上清掃を行うこと。
- ⑤ 廃棄物容器は、汚液、汚臭がもれないよう管理するとともに、1日1回以上清掃し、衛生上支障のないよう保持すること。
- ⑥ 廃棄物は、少なくとも1日1回以上集積場に搬出し、製造場に放置しないこと。
- (16) 施設・設備の清掃用器材の管理は次のように行うこと。
  - ① 使用後は、そのつど必ず洗浄し、乾燥させること。
  - ② 製造場以外の専用の場所に保管すること。
- (17) 便所の管理は次のように行うこと。
  - ① 1日1回以上清掃し、衛生上支障のないように保持すること。
  - ② 定期的に消毒を行うこと。くみ取り便所にあっては、冬期を除き、1週に1回以上こん虫駆除を行うこと。

## 第5 食品等の取扱い

### 1 原材料

- (1) 原材料の購入に当たっては、納入業者の衛生管理に十分配慮すること。
- (2) 検収に当たっては、品質、鮮度、表示等について点検し、その点検結果を記録すること。
- (3) 原材料は当該食品に適した方法で衛生的に保存すること。
- (4) 原材料は、それぞれ専用の置場に保存し、相互汚染しないように取り扱うこと。

### 2 製造・加工中の食品

#### (1) 一般的取扱い

- ① 原材料の選別、洗浄においては、土砂、こん虫等の異物を十分に除去すること。
- ② 漬込み、熟成においては、食塩濃度又はアルコール濃度を適正に確保するとともに、ねずみ、こん虫等の侵入、異物の混入及びカビ、産膜酵母の発生を防止するよう適切に取り扱うこと。
- ③ 脱塩、洗浄、圧搾、脱水の工程においては、異物の混入防止を図ること。

- ④ 切刻、整形等の工程においては、その際に使用する器具から異物等による汚染がないよう適切に行うこと。
  - ⑤ 漬込み（一夜漬（浅漬）の場合を除く。）及び熟成は十分に行うこと。
  - ⑥ 食品添加物を使用する場合は、正確に秤量し、かつ、適正に使用し、その使用状況を記録し、1年間保存すること。
  - ⑦ 充てん及び包装は衛生的に、かつ、速やかに行うこと。  
なお、充てんは、原則として、容器包装内の空間率を可能な限り少なくするよう行うこと。
  - ⑧ びん詰又は加熱殺菌を行うものにあつては、脱気を十分に行い、密せん・密封すること。
  - ⑨ 容器包装に充てん後加熱殺菌するものにあつては、カビ、酵母等による腐敗を防止するため、65度で10分間、又はこれと同等以上の効力を有する方法で加熱殺菌すること。  
なお、殺菌の記録は、6か月間保存すること。
  - ⑩ 加熱殺菌したものは、速やかに放冷すること。
  - ⑪ 容器包装にピンホール又は破損のある製品は速やかに除去すること。
- (2) 個別的取扱い
- ① 酒粕の熟成工程中は、間隙にカビ、酵母等が発生しないように十分踏み込みを行うこと。
  - ② 一夜漬（浅漬）の製造は、専用の器具を使用し、可能な限り低温で取り扱うこと。

### 3 製品

- (1) 製品は、次の要件に適合するものであること。
- ① カビ及び産膜酵母が発生していないこと。
  - ② 異物が混入していないこと。
  - ③ 合成着色料を使用するものにあつては、100ppm以下にすることが望ましい。
  - ④ 容器包装に充てん後加熱殺菌したものにあつては、次の要件に適合するものであること。（別紙試験法による。）
    - ア カビが陰性であること。
    - イ 酵母は、検体1gにつき1000個以下であること。
  - ⑤ 一夜漬（浅漬）は、次の要件に適合するものであること。
    - ア 冷凍食品の規格基準で定められた *E. coli* の試験法により大腸菌が陰性であること。
    - イ 腸炎ビブリオが陰性であること。
- (2) 製品の取扱い
- ① 直射日光及び高温多湿を避け、取扱いは清潔で衛生的に行うこと。
  - ② 製品の取扱量は、施設の取扱能力に応じた量であること。

- ③ 保存性の乏しい製品にあつては、製造後速やかに 10 度以下で保存すること。
- ④ 容器包装の破損等に起因する汚染を防止するため、運搬は適切に行うこと。

#### 4 保存用検体

食中毒等の事故発生時における検査のため次に定めるところにより検体を保存すること。

- (1) 保存性の乏しいものにあつては、製品の種類ごとに 1 日 1 個を検体とし、予想される販売流通期間を考慮して、10 度以下で保存すること。
- (2) 保存性のあるものにあつては、製品の種類ごとに 1 日 1 個を検体とし、予想される販売流通期間を考慮して、常温で保存すること。

#### 5 営業者の検査

営業者は、次に定めるところにより検査を行うこと。

- (1) 検査の対象は、原材料、製品のほか製造工程に関連するものとする。
- (2) 使用基準の定められている食品添加物を使用する製品にあつては、半年に 1 回以上検査を行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。
- (3) 食中毒菌、カビ等の微生物、異物等については、必要に応じて検査を行い、その検査結果を記録し、1 年間保存すること。
- (4) 製品の種類ごとに製造標準書（マニュアル）を作成するとともに、それぞれの製品の自主規格を定め、ロットごとに検査を行うことが望ましい。
- (5) 検査方法
  - ① 検査は、「食品、添加物等の規格基準」に定められた試験法又は厚生省が通達で示した試験法により行うこと。
  - ② ①の試験法が定められていないものの検査は、食品衛生検査指針等行政機関の関与のもとに設定された試験法及び衛生試験法注解（日本薬学会編）の試験法で行うこと。
  - ③ 簡易検査は、前記試験法により難しい場合に限り行うこと。

#### 6 検査後の措置

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

#### 7 表示等

(略)

## 8 容器包装

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

## 第6 営業者及び従事者

### 1 営業者

- (1) 施設又はその部門ごとに、従事者のうちから、製品の衛生管理について知識及び経験を有する者を食品衛生責任者に選任すること。
- (2) 営業者は、衛生管理が適切に行われるよう営業者又は営業者の指名する者が最高責任者となり、食品衛生責任者を中心とする衛生管理体制を確立すること。
- (3) 営業者は、施設及び食品の取扱いに係る衛生上の管理運営要領を作成し、作業上の見やすい場所に掲示し、従事者に周知徹底すること。
- (4) 食品添加物を使用する場合は、取扱責任者を定めること。
- (5) 営業者は、自己の製品による衛生上の事故が発生した場合は、直ちに保健所長に連絡し、その指示を受けること。
- (6) 営業者は、従事者の健康状態を把握するため、年1回以上従事者に食品衛生上必要な健康診断を受けさせること。
- (7) 営業者は、従事者が次のような状態にある場合には、製造に従事させないこと。
  - ① 食中毒の原因となる疾患（化のう性疾患）又は飲食物を介して伝染する恐れのある疾患に感染した場合。
  - ② 従事者若しくはその同居者が法定伝染病患者又はその疑いのある者である場合及び保菌者であることが判明した場合。但し、従事者本人が保菌していないことが判明したときを除く。

### 2 食品衛生責任者

- (1) 食品衛生責任者は、営業者の指示に従って衛生管理を行い、施設設備の管理、食品の取扱いが衛生的に行われるよう従事者の教育に努めること。
- (2) 食品衛生責任者は、知事が行う講習会又は知事が指定した講習会を受けなければならない。

### 3 従事者

- (1) 従事者は、前記1の(7)のいずれかに該当する場合は、食品の製造等に従事しないこと。
- (2) 従事者は、次に定める場合には、手指の洗浄及び消毒を行うこと。
  - ① 作業前及び用便後。
  - ② 微生物に汚染されていると思われる器具等に接触した場合。

- ③ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動した場合。
- (3) 従事者は、作業中は清潔な外衣を着用すること。作業場内では、専用の清潔で衛生的な頭巾、マスク及びはきものを用いること。但し、マスクは必要に応じて使用すること。
- (4) 従事者は、作業中のはきものままで便所に入らないこと。
- (5) 従事者は、必ず常に爪を短く切ること。また、作業を行うに当たり、腕及び手指に腕時計、指輪、マニキュア等を付けないこと。
- (6) 従事者は、作業場内においては、所定の場所以外で着替え、喫煙、放たん、食事等をしないこと。
- (7) 製造場には、訪問者をできる限り立ち入らせないこと。

## 別紙試験法

### 真菌数試験法

#### 1 カビ（陰性であること。）

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

上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針 I 準用。

#### 2 酵母（生菌数 1000 個以下）

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

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

上記以外の具体的操作については、食品衛生検査指針 I 準用。