小規模な惣菜製造工場における

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

＜概要版＞

version 1.2

1. 運営体制
2. 一般衛生管理
3. 工程管理
4. 文書記録ひながた

一般社団法人 **日本惣菜協会**

目　次

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理…… 2

1.　運営体制 …… 4

1）食品衛生責任者の役割
2）管理体制

2.　一般衛生管理 …… 5

はじめに

2-1. 施設環境の衛生管理

1）施設・設備の衛生管理
2）使用器具の衛生管理
3）使用水等の管理
4）ネズミ・昆虫対策
5）廃棄物・排水の取扱い
6）食品等の取扱い
7）検食の実施
8）情報の提供
9）回収・廃棄

2-2. 食品取扱者の衛生管理

1）食品取扱者の健康管理
2）食品取扱者の衛生管理

3.　工程管理 …… 21

はじめに

3-1. 製品説明書の作成
3-2. 惣菜製造の流れ
1）加熱しない惣菜
2）加熱後に包装する惣菜
3）包装後に加熱する惣菜
3-3. 重要ポイント
3-4. 定期的な確認と証拠作り

資料 1：原材料に由来する危害要因に関する情報
資料 2：代表的な危害要因に対する管理方法

4.　文書記録ひながた …… 41

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の必要性

近年、女性の社会進出や高齢化等の社会環境の変化を背景に食の外部化が進んでおり、中食である惣菜産業の市場規模も拡大しています。中食市場の拡大に伴い、消費者の期待も高まり、食品の安全・安心に対する要求もより一層高まってきています。
さらに、2018年6月13日には「食品衛生法等の一部を改正」する法律が公布され、原則として、すべての食品等事業者に、一般衛生管理に加え、「HACCPに沿った衛生管理の制度化」が導入されました。

特に、惣菜は「生原料の使用」や「低温加熱調理」などが多く、比較的保存性の低い製品です。
そのため、作業者の手洗いや作業区域の清掃などの「一般衛生管理」の他、製造時の「食品の安全に関する管理」が大変重要になっています。

本手引書では、「小規模な惣菜製造工場」に最低限必要な食品安全管理のポイントをまとめています。
各ポイントを現在の製造環境や管理に照らしてご確認頂き、安全な惣菜製品を製造するための「衛生管理計画」の作成にご活用いただけますと幸いです。

本手引書における惣菜の範囲

家庭外で調理・加工され、家庭・職場・学校・屋外などに持ち帰って、
すぐに（電子レンジなどでの簡単な加熱を含む）食べられる比較的消費期限の短い調理済み食品※

※低温加熱殺菌を行った容器包装済みの製品などの、いわゆるチルドの袋物惣菜を含む

- 次の惣菜製品は除外する
  - 加熱等の調理を前提とした惣菜（調理済み冷凍食品、そうざい半製品等）
  - 容器包装詰加圧加熱食品（レトルト食品、含気レトルト食品、調理缶詰等）
  - 施設内で調理後、そのまま消費者へ販売・提供するもの

本手引書の対象

小規模な惣菜製造工場（セントラルキッチン・カミサリー・デリカセンター等を含む）
営業許可としては、そうざい製造業、飲食店営業（弁当惣菜 等）が主である

衛生管理計画書の作成

HACCPとは、原料の受入から製品の納品までの作業の中で、食中毒や健康被害が発生する恐れのあるポイントを見つけ、管理するシステムです。

惣菜製造では一般的に、食中毒や健康被害の原因を製造中に管理することが重要です。この食中毒や健康被害の原因となるものの中には、手洗い等の一般衛生管理でコントロールできないものがあるため、殺菌や加熱などの工程管理を行うことが必須となります。代表的な食中毒や健康被害の原因とその管理となる本手引書の該当項目を 3. 工程管理 に整理していますので、適宜ご確認ください。

本手引書ではこのHACCPの考え方を用いて、小規模な惣菜製造工場にて必要な管理を記載していますので、本手引書を活用して安全・安心な惣菜製造を行いましょう。

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理とは、次の活動を指します。

1. HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画の作成
2. 作成した衛生管理計画に従った管理の実施
3. 実施記録の保存
4. 記録等の確認による、管理の振り返り

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の作成方法

1. 運営体制の確認（p.4）

食品衛生法で設置が定められている食品衛生責任者に関する内容と、
衛生管理を実施するための管理体制に関する要件を確認します。

2. 現状の確認（p.5及びp.21）

本手引書には実施が必要な事項と補足情報を記述しています。
現状行っている衛生管理に不足した事項はないか、確認しましょう。

なお一般衛生管理と工程管理は要求事項が多いため、冒頭に各要求事項の一覧を診断書としてまとめています。この診断書等を用いて現状の一般衛生管理（手洗いや清掃 等）と工程管理（加熱や金属異物の確認 等）を確認することが可能です。

3. ルールの作成・修正

現状の確認にてルールがない、または不足していた項目があった場合、本手引書を参考にして、
現場で実施できるルールを作成・修正しましょう。

4. 手順書及び記録表の作成・修正

新しくルールを設定したもの、今までのルールを変更したものについては、必要に応じて手順書及び記録表の作成・修正を行いましょう。

本手引書では手順書及び記録を要件としている項目には例を記入しており、巻末へ例として使用した記録等のひな形を添付しています。作成・修正の際に、ご活用ください。

※ 手順書及び記録の要件は、1. 運営体制 2）管理体制 に記述しています。
合わせて確認しましょう。

5. HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画書の作成終了

これで、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画が作成できました。
ここからは現場にて、**作成した計画に従った衛生管理** を実施していきましょう。

概要版の読み方

概要版では、手引書の項目に沿って実施が必要な事項を抜粋して記載しています。
各項目は次の事項に沿って記述しております。

要件	手引書の要求事項から必須事項のみを抜粋して記載しています。
手順書（例） 記録表（例）	手順書または記録が必要な項目には、例を示しています。
関連情報	必要に応じて、その項目に関係する食品安全情報や補足情報を記載しています。

1. 運営体制

1）食品衛生責任者の役割

食品衛生責任者の設置に対する要件

- 営業者は次の役割を担う「食品衛生の責任者」を各施設へ設置し、その意見を尊重します。
  - 工場内の衛生管理の方法や食品衛生の指導します。
    食品取扱者がルールを守って実施できているかを確認して、必要に応じて教育をします。
  - 必要に応じて、営業者への食品衛生の事項に関する意見を述べます。
    設備が故障している状態や食品衛生の為に必要な備品がある場合に、営業者へ伝えます。
- 年に1回、保健所にて開催される食品衛生責任者実務講習会等へ定期的に参加しましょう。

2）管理体制

手順書に対する要件

- 手順書には、必要に応じて「なぜ、誰が、いつ、何を、どこで、どのように」を記入します。
- 次の事項については、手順書を作成します。
  - 廃棄物の保管とその廃棄方法
  - 緊急時の対応手順書
  - 必要に応じて作成：施設設備と機械器具の清掃・洗浄及び消毒の方法

手順書（例）

作業手順書

記入された手順が適切かを確認し、
採用することを決定した者が押印します

承認者

何を

何の手順か	誰が	いつ	作成日
対象者	頻度		責任者 ※必要に応じて記入
場所・使用する道具	どこで		
内容（どのように行うのか）	どのように		
守らないとどうなるか	なぜ		
異常時の対応	（必要に応じて、記述）		※必要に応じて記入
記録			※必要に応じて記入
確認方法			※必要に応じて記入

記録に対する要件

- 記録は賞味期限/消費期限+1か月間など、問題が発生した場合にも参照できる期間を設定して保管します。
- もし国や都道府県から記録の提出を求められた場合には、対応する必要があります。

教育に対する要件

- 食品取扱者への教育のタイミングと内容の計画を、必要に応じて設定します。
- 食品取扱者に対して、特に食品衛生への影響が大きい次の項目に関するルールの教育を検討します。
  - 2-1. 施設環境の衛生管理
    1）施設・設備の衛生管理
    2）使用器具の衛生管理
    5）廃棄物・排水の取扱い
    6）食品等の取扱い
    9）回収・廃棄
  - 2-2. 食品取扱者の衛生管理
  - 3-3. 重要ポイント

2. 一般衛生管理

はじめに

衛生管理計画のひとつである、一般衛生管理の要求事項を「一般衛生管理 診断書」として一覧表にまとめました。衛生管理計画の策定にあたり、診断書にて一般衛生管理全体の流れ（作業）を把握し、この後の手引書を参考に各項目を構築することができます。

また既に製造作業を行っている場合には、自社で実施している一般衛生管理の現状を診断書にて把握し、p.3記載の「3.ルールの作成・修正」を行って衛生管理計画を完成させましょう。

一般衛生管理 診断書

一般衛生管理の要求事項を「一般衛生管理 診断書」として一覧表にまとめ、それぞれの要求事項へ3段階の基準を入力しています。

基　準	内　容
A：文書や記録が必要	文書（手順書、製品説明書など）または記録、もしくは両方の対応が求められている事項です
B：記録することが望ましい	文書や記録は求められていませんが、実施の記録をとることにより、適切な運用を証明することが可能な項目です
C：該当する場合は対応	特定の条件に該当する場合に、対応が必要な項目です 組織によっては該当しない場合があります

この基準を基本として、製品の特性や組織規模などにあわせて自社に必要な管理を判断してください。
診断書は 4. 文書記録ひながたに収録しておりますので、衛生管理計画の見直し時など、必要に応じてご活用ください。

一般衛生管理 診断書

診断日

基準	A：文書や記録が必要 / B：記録することが望ましい / C：該当する場合は対応

2-1. 施設環境の衛生管理

1）施設・設備の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
施設内の設備は定期的に点検・校正されているか	p.8	B		—
食品取扱い場所では半年に1度以上、照度を確認しているか	p.8	B		—
温度と湿度の管理				
温度と湿度の管理が必要な場所に対して、基準を決めて管理しているか	p.8	B		温湿度測定記録表
冷蔵庫や冷凍庫等の冷蔵設備は庫内温度の基準を決めて管理し、記録しているか	p.8	A		温湿度測定記録表
清掃・洗浄の管理				
施設・設備は定期的な清掃・洗浄を行っており、必要に応じて手順書を作成しているか	p.9	A		作業手順書 清掃実施記録表
洗剤を使用した洗浄後には、十分なすすぎを行っているか	p.9	B		—
トイレは定期的な清掃と消毒を行っているか	p.9	B		清掃実施記録表
洗剤・薬剤は誤使用を防止する管理が行われているか	p.9	B		—
洗剤・薬剤はメーカーが指定した用途と使用方法を守って使用しているか	p.9	B		—

2）使用器具の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品に使用する器具は製品を汚染しない衛生的な方法で使用されているか	p.10	B		—
器具は衛生的に保管されているか	p.10	B		—
温度計やpH計、計量器等の計測機器は定期的に校正され、その結果を記録しているか	p.10	A		校正記録表

3）使用水等の管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品に使用する水、氷は必要な水質基準を満たしたものを使用しているか	p.11	B		—
水質検査				
水道水以外の水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査を行い、成績表を保管しているか	p.11	C		—
水質検査にて問題があった場合は使用を中止しているか	p.11	C		—
災害等により水源が汚染された汚染がある場合、その都度水質検査を行っているか	p.11	C		—
使用水に関する設備・機器の管理				
使用水用の貯水槽は年1回以上清掃し、清掃記録を保管しているか	p.11	C		—
使用水用の殺菌装置・浄水装置は正常に機能しているかを定期的に確認しているか	p.11	C		—

4）ネズミ・昆虫対策

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
ネズミ・昆虫は対象を明確にし、生態に合わせた防除計画を作成しているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の侵入を防止する必要がある開口部に、対策が行われているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫を内部で増やさない管理が実施されているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の駆除				
ネズミ・昆虫の発生状況を月1回以上、点検しているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の駆除を半年に1回以上行い、専門業者の報告書の記録を保管しているか	p.12	A		—
ネズミ・昆虫の予防と駆除に使用した薬剤等は、メーカーが指定した用途と使用方法を守って使用しているか	p.12	B		—

5）廃棄物・排水の取扱い

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
廃棄物の保管と廃棄方法を定めて、手順書を作成しているか	p.13	A		作業手順書
浄化槽を設置している場合には定期的なメンテナンスと点検を行い、専門業者の報告書等の点検記録を保管しているか	p.13	A		–

6）食品等の取扱い

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
原材料や資材等の購入先選定時				
購入する原材料の安全性を事前に確認しているか	p.14	B		—
包装資材は食品に使用して問題がないものを使用しているか	p.14	B		—
受入				
原材料の受入時には、原材料名や数量、必要に応じて表面温度等を確認し、確認記録を保管しているか	p.14	A		受入記録表
受入時に保管温度が守られていない原材料は安全性の確認や返品等の対応を行っているか	p.14	B		受入記録表
保管（原材料・仕掛品・製品）				
原材料等の保管で保管場所の区別など、汚染のない管理を行っているか	p.15	B		—
原材料等がネズミや昆虫と接触しない対策を実施しているか	p.15	B		—
原材料等は保存条件を守った保管を行っているか	p.15	B		—
製造時の持ち込み				
配送用包装のまま、原材料を加工・調理・包装作業を行う区域へ持ち込んでいないか	p.15	B		—
原材料等を賞味期限や消費期限が過ぎたものを使用しないよう、必要に応じて受入日が古いものから使用しているか	p.15	B		—
加工・調理作業				
使用する原材料等を持ち込む際に、品質や賞味期限等を確認しているか	p.15	B		—
冷凍品を解凍して使用する場合、原材料に記載された取扱い方法や注意事項に従って解凍しているか	p.15	C		—
食品添加物は決められた製品のみに、正確に使用・表示しているか	p.15	C		—
加工・調理時に異物や汚染を防ぐ管理を実施しているか	p.15	B		—
加熱調理後はすぐに冷却しているか	p.15	C		—
揚げ油を再利用する場合、必要に応じて再利用時の基準等を設けているか	p.15	C		—
食品取扱い場所で取り扱うアレルゲンの管理方法を定めているか	p.15	C		—

7）検食の実施

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
弁当屋及び仕出し屋では、検食を保存しているか	p.16	C		検食記録表
検食を保存する場合、出荷の記録を保管しているか	p.16	C		検食記録表

8）情報の提供

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
製品表示は食品表示法に則って作成しているか	p.16	B		—
消費者から健康被害または健康被害につながる恐れのある情報を得た場合には、保健所へ報告しているか	p.16	B		—

9）回収・廃棄

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
回収時の対応の手順書を作成しているか	p.17	A		作業手順書
回収した製品は保健所の指示に従って取扱い、通常製品と混ざらないよう管理されているか	p.17	B		—
回収を実施したときには、回収製品や製造場所等の情報を記録しているか	p.18	A		回収記録表

2-2. 食品取扱者の衛生管理

1）食品取扱者の健康管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
年1回、食品取扱い者は健康診断を受けているか	p.19	B		—
食品取扱い場所へ立ち入るものは、黄疸や腹痛、下痢等の症状がないことを確認しているか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
施設内で食品取扱い者が嘔吐した場合には、すぐに消毒しているか	p.19	B		—
必要に応じて、定期的に検便を行っているか	p.19	C		—

2）食品取扱者の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品取扱い場所へ入る者に対して、外部からの汚染の持ち込みを防止する対応を実施しているか	p.19 p.20	B		食品取扱い者の衛生記録表
腕時計や指輪等、許可していない私物を食品取扱い場所へ持ち込んでいないか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
食品取扱い場所へは衛生的な作業着、帽子、マスクを着用してから入室しているか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
食品取扱い場所でタンやツバを吐く等の禁止行為を行っていないか	p.19	B		—
作業開始前や用便後等、適切なタイミングで手洗いを行っているか	p.20	B		—

2-1. 施設環境の衛生管理

1）施設・設備の衛生管理

設備の保守管理に対する要件

- 取扱説明書等にて点検が必要とされる機器は、決められた頻度で定期的に点検します。
- 保管設備や送水設備等の施設設備は、必要に応じて正常に動作しているかを確認します。

照度の管理に対する要件

- 食品取扱い場所では半年に1度以上、作業に支障がでない明るさであることを照度を測定することにより確認します。

温度と湿度の管理に対する要件

- 必要に応じて温度及び湿度を管理する場所を決定し、基準、確認方法とその頻度を定めて管理します。
  食品取扱い場所内の温度及び湿度の基準は温度 25°C付近 湿度 80%以下※を参考に、組織またはその場所で行っている作業に応じて設定しましょう。
- 冷蔵設備では庫内温度の基準、確認方法とその頻度を決めて管理し、記録します。
  庫内温度の基準は、冷蔵10°C以下（野菜を保管する場所は10°C前後）、冷凍庫-15°C以下を参考に組織にて決定します。

温湿度管理の記録表（例）

温湿度測定記録　測定場所と基準を書き入れ、測定した温度/湿度等を下表に沿って記入しましょう。
もし測定温度/湿度が基準から外れていた場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

測定場所	盛付室
基準	温度 25°C以下、湿度 80%以下

温湿度の基準は各組織で検討します

※温度のみ/湿度のみも可能

測定日	測定結果		測定者	備考（異常時の対応）
1	始業前	28°C　70%	△△　△△	外気温上昇による温度超過のため、空調温度を下げて再測定 6:40 23°C 60%となり、作業開始
	終業後	23°C　60%	△△　△△	-
2	始業前			
	終業後			

測定日に測定した温度を記入し、基準を外れていないことを確認します

温度が基準を外れている場合には、異常時の対応内容と外れた原因を記入します

清掃・洗浄に対する要件

- 施設・設備は衛生的な環境を維持するため、定期的な清掃・洗浄を行います。
- 清掃・洗浄方法について、必要に応じて手順書を作成します。
- 洗浄後は十分なすすぎ を行いましょう。
- 定期的な清掃及び消毒にて、トイレは清潔に保ちましょう。

手順書（例）

作業手順書

承認者

作業責任者

頻度

何の手順か	床の洗浄方法			作成日	2018.04.01
対象者	担当スタッフ	頻度	毎日、作業終了後	責任者	△△　△△
場所・道具	各作業区域 ほうき、ちりとり、バケツ、モップ、（中性洗剤）				
内容（どのように行うのか）	① ほうきとちりとりにて、ゴミを拾い集める ② バケツとモップを使用して、床の水拭きを行う ③ 加熱調理室のフライヤー近くなど、油汚れがひどい場合には、中性洗剤を使用して洗浄する ④ 水拭き後は、よく水気を絞ったモップで乾拭きを行う ※冷蔵庫の下にはゴミが溜まりやすいため、特に意識すること				
守らないとどうなるか	たまったゴミが虫やネズミの餌やカビの原因となり、 衛生的な環境ではなくなる				
異常時の対応	責任者へ報告して、責任者は頻度や清掃方法を見直す。				
記録	清掃実施記録				
確認方法	月1回、責任者が目視にて清掃状況を確認する。				

清掃・洗浄に使用する場所、機械器具

方法

確認方法

関連情報

事故事例　トイレでノロウイルスの二次感染

体調不良の作業員がトイレで下痢、嘔吐したため、すぐに使用したトイレを清掃後、アルコールにて消毒し、その作業員は調理業務をさせずに帰宅させた。
しかし別の作業員がトイレ使用してフルーツの盛付作業を行ったところ、そのフルーツが原因となってノロウイルスによる集団食中毒が発生した。

➡ 下痢嘔吐時はノロウイルスを疑い、次亜塩素酸ナトリウムにて消毒しましょう。

洗剤・薬剤の管理に対する要件

- 洗剤や薬剤の管理として、保管場所の定位置管理が誤使用の防止に効果的です。
  調味料と洗剤は容器が似ている場合がありますので、必要に応じて次のような対策を検討します。
  - 洗剤と調味料の保管場所の区別
  - ラベルシール等による、容器内に何が入っているかの表示
- 薬剤は、メーカーが指定した用途・方法以外で使用することは大変危険です。
  食品取扱い場所で使用する洗剤を含めた薬剤は、本体の表示や取扱い説明書、またはSDS（安全データシート）の取り寄せ等にて、メーカーが指定した用途と使用方法を守って使用しましょう。

関連情報

SDS（安全データシート）とは

化学物質の危険有害性情報を記載した文書で、使用する際の注意事項等が記載されています。
購入業者等へ依頼したり、薬剤メーカーのウェブサイト等から取得できます。

2）使用器具の衛生管理

器具に対する要件

- 目的に応じたものを使用します。
  - 安全であるか確認できない補修や清掃用以外の器具を清掃に使用しないようにします。
- 使用する器具は、製品を汚染しないものを使用します。
  - 木製器具は病原性微生物等が残る可能性が大きいため、避けることが望ましいです。
    木製器具を使用する場合には、十分に殺菌をしてから使用します。
  - 再使用する器具または容器は、洗浄消毒が可能であるものを使います。
  - ふきんや包丁、まな板、保護防具は、熱湯や蒸気、消毒剤等で消毒して乾燥させます。
  - 原材料や加熱前の食品を取り扱った器具や装置で別の食品を取り扱う場合には、事前に洗浄・消毒し、破損がないことを確認します。
  - 未加熱または加熱済みの食品に直接接触する器具等は殺菌してから使用します。
- 器具を保管する際には、次のことを参考に衛生的な保管を行います。
  - 使用中と未使用の器具が区別ができるよう、整理整頓を行います。
  - 器具は床からの水はねが届かない場所、または蓋つき等の外部からの汚染を防止できる専用の場所へ保管します。

計測機器の校正に対する要件

- 温度計やpH計、計量器等を使用している場合、正確な値を測定できているかを定期的に確認または校正することが必要です。校正日・実施者・校正対象の測定機器及び校正結果を、記録します。
  - 温度計、pH計、圧力計、流量計等の計器類：年1回や半年に1回など、機器に応じて決定すること
  - 販売価格と対比する製品重量を計量する計量器：2年に1度、計量器検定を受けること（計量法）
- 各計測機器は説明書等に許容範囲等が記述されているため、校正時の誤差が許容範囲内であるか確認します。
- もし許容範囲を超えていた場合、その計測機器を使用した製品の安全性を確認して、必要に応じて廃棄や回収等の対応を行います。

校正の記録表（例）

校正記録表　校正するものと合否基準、校正頻度を書き入れ、校正結果等を下表に沿って記入しましょう。もし校正結果に問題があった場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

校正するもの	中心温度計
合否基準	±1.0℃
校正頻度	月1回

取扱説明書等の情報をもとに
合否基準と校正頻度を検討します

校正日	校正者	校正		備考（否の場合の対応）
		校正結果	合否	
4 / 1	△△　△△	+0.5℃	合・否	-
5 / 1	△△　△△	+1.5℃	合・否	4/2以降に製造した製品の検食に微生物検査を実施。異常がないことを確認。

関連情報

事故事例　消毒不足でサルモネラ食中毒

前日に卵を処理したミキサーを野菜サラダへ使用したところ、野菜サラダを原因とするサルモネラ食中毒が発生した。ミキサーは使用後に洗浄消毒を実施していたが、軸に卵由来のサルモネラが残ったままとなり、野菜サラダを汚染・増殖して食中毒が発生したと考えられる。

➡ 必要に応じて煮沸消毒などを行うことで、汚染を防止することが可能です。

3）使用水等の管理

使用水に対する要件

- 食品に使用する水、氷は水道水または飲用に適する水として必要な水質基準を満たしたものを使用し、食品の汚染源とならないよう衛生的に管理します。
- 水道水以外に井水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査 にて飲用に適する水の基準を満たしているかを検査することが必要です。水質検査の成績表は1年以上、保存します。
- 水質検査にて問題があった場合には、直ちに食品に関わる水は使用を中止して、保健所へ相談します。
- もし災害等により水源等が汚染された恐れがある場合はその都度、水質検査にて安全性を確認してから使用しましょう。

使用水に関する設備・機器に対する要件

- 使用水に関する次の機器は、それぞれ必要な管理を実施します。
  - 貯水槽：使用水を貯める貯水槽は年1回以上、清掃します。
    専門業者の報告書等を記録として、1年以上保管します。
  - 殺菌装置・浄水装置：使用水用の装置が正常に機能していることを定期的に確認します。

貯水槽の清掃記録（例）

貯水槽の清掃記録は専門業者の報告書で問題ありません。
手間のかからない、実施可能な記録方法を選択していきましょう。

関連情報

使用水の検査

地震等の災害や設備工事など使用水への影響が考えられる場合は、使用前に「色・濁り・におい・異物」と、水道水以外の水や貯水槽を使用している際は「残留塩素濃度」を確認することで使用水の安全性を保つことが可能です。

使用水の確認基準（例）

1. 色：無色
2. 濁り：なし
3. におい：なし、もしくはわずかな塩素臭
4. 異物：なし
5. 残留塩素濃度：0.1ppm以上

※ 大量調理施設衛生管理マニュアルより

事故事例　使用水から基準値以上のシアン化合物

工場で使用していた地下水から基準値を超えるシアン化合物が検出され、メーカーはこの水を使用した167万個の製品を回収した。

メーカーでは水質基準を満たさない結果が出ていたにも関わらず、給水を中止していなかった。発覚までに水質検査は2回実施しており、2回とも基準値越えのシアン化合物が検出されていた。

➡ 検査することが目的ではなく、安全な水であるか確認すること が目的です。

4）ネズミ・昆虫対策

ネズミ・昆虫対策に対する要件

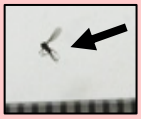
- ネズミ・昆虫は対象を明確にし、生態に合わせた防除計画を作成します。
- 食品取扱い場所へネズミや昆虫が侵入しないよう、必要に応じて開口部は網戸やエアカーテン、自動ドア、排水溝等の外部と繋がる箇所は、蓋やトラップ等で塞ぎます。やむを得ず長時間開放する場所がある場合には、他の対策を検討しましょう。
- 侵入だけでなく、ネズミ・昆虫を内部で増やさない管理も同時に実施します。
  次のポイントを参考に、ネズミ・昆虫の増殖を防止しましょう。
  - 食品の残りカスを食品取扱い場所へ残さないよう、終業時の廃棄物の排出
  - 使いかけの原材料が餌とならないよう、封をする等の対応
- ネズミや昆虫に対しては、月に1回以上 発生状況を点検し、半年に1回以上 駆除を行う必要があります。
  専門業者の報告書等は駆除の記録として 1年間、保管します。
- ネズミ・昆虫の予防及び駆除に使用した薬剤等は、本体の表示や取扱い説明書、またはSDS（安全データシート）の取り寄せ等にて、メーカーが指定した用途と使用方法を守って使用します。

ネズミ・昆虫駆除の記録表（例）

ネズミ・昆虫駆除の記録は専門業者の報告書で問題ありません。
報告書を受け取った際などに内容を確認し、問題がある場合には専門業者に相談して対応しましょう！

関連情報

事故事例　昆虫の侵入による製造中止



クロバネキノコバエが給食施設へ侵入して大量発生したことにより、異物としての混入が相次ぎ、製造中止となった。網戸を通り抜けて施設内に入ってきたと考えられる。

➡ 網目の細かさと窓や出入口の開放ルール を確認します。

事故事例　排水溝から発生したコバエの混入

排水溝の清掃が不十分だったことにより食品の残りカスや汚れがたまり、チョウバエが食品取扱い場所内に発生した。これにより、製品へ昆虫の混入クレームが多発した。

SDS（安全データシート）とは

化学物質の危険有害性情報を記載した文書で、使用する際の注意事項等が記載されています。
購入業者等へ依頼したり、薬剤メーカーのウェブサイト等から取得できます。

5）廃棄物・排水の取扱い

廃棄物・排水に対する要件

- 廃棄物の取扱いについて、適切に廃棄する方法を定めます。
- 廃棄物の保管とその廃棄方法は、手順書を作成します。
  廃棄方法においては必要に応じて分別の種類や、その分別に従った廃棄方法を明記します。
- 浄化槽を設置している場合には、専門業者による定期的なメンテナンスと点検が必要です。
  実施した際の報告書等は記録として、1年以上 保管 しましょう。

手順書（例）

作業手順書

承認者

何の手順か	廃棄物の廃棄方法			作成日	2018.04.01
対象者	担当スタッフ	頻度	毎日、作業終了後	責任者	△△　△△
場所・道具	廃棄物保管場所				
内容（どのように行うのか） 食品取扱い場所内で出たごみは、全て産業廃棄物として廃棄する。 週2回、専門業者による回収があるため、前日にはまとめたものを回収場所へ移動する。 マニフェストを受領したら必ず責任者へ提出し、責任者はマニフェストファイルへ保管する。					
守らないとどうなるか	廃棄物が適切に回収されないと、溜まった廃棄物から汚臭等が発生する マニフェストが保管できていないと、組織として適切に廃棄した保証ができない				
異常時の対応	責任者へ報告して、責任者は廃棄物の保管方法やマニフェスト管理を見直す。				
記録	マニフェスト				
確認方法	月1回、マニフェストが揃っているか責任者が確認する。				

浄化槽のメンテナンス及び点検の記録表（例）

浄化槽のメンテナンス及び点検記録は専門業者の報告書で問題ありません。
報告書を受け取った際などに内容を確認し、問題がある場合には専門業者に相談して対応しましょう！

関連情報

排水管の洗浄

排水管を長く洗浄していないと、詰まりや有害生物の発生につながります。
製造量に応じて、年1回以上の頻度で洗浄することが効果的です。

また排水管の洗浄方法としては「薬剤」と「高圧洗浄」がありますが、食品取扱い場所に側溝がある場合、側溝から入り込んだ昆虫が棲みつく可能性があります。可能な限り「薬剤」と「高圧洗浄」両方で洗浄を行うことが、管理として有効です。

6）食品等の取扱い

食品等の購入に対する要件

- 原材料の選定時及び購入を継続する場合には法律を順守した信頼できるメーカーまたは事業者へ注文するとともに、必要に応じて定期的に証明書を取り寄せ、原材料の安全性を確認します。
  - 残留農薬、アフラトキシン等の理化学検査報告書
  - 微生物検査報告書
  - 保健所の監視票や製造業者の自主管理記録表　等
- 原材料と同様に、包装資材のSDS（安全データシート）や仕様書、理化学検査報告書等の取り寄せ、またはメーカーへの確認にて食品への使用に問題がないことを確認します。

関連情報

事故事例　きざみのりによる食中毒

学校給食共同調理場で作った親子丼等を食べた市立小学校7校の児童及び職員1100人が嘔吐や下痢等の食中毒症状を訴え、ノロウイルスが検出された。

原因は親子丼等と共に提供されたきざみのりであり、きざみのり加工会社にてノロウイルスに感染した食品取扱者が素手で加工後の製品に触れていた。

➡ 工場内で加熱や殺菌をせずに提供するものは特に、事業者の衛生管理状況を確認しましょう。

SDS（安全データシート）とは

化学物質の危険有害性情報を記載した文書で、使用する際の注意事項等が記載されています。
購入業者等へ依頼したり、薬剤メーカーのウェブサイト等から取得できます。

食品の受入に対する要件

- 原材料の受入時には、原材料ごとに次の項目を確認します。確認した記録は1年間保管します。
- 伝票や発注書にて記録項目を確認し、記載がないものは書き入れて記録として保管することも可能です。
  - 受入を行った日
  - 納入業者の名称
  - 原材料名及び数量
  - 温度管理が必要な原材料は、到着時の表面温度
- 受入時に保管温度が守られていない場合はメーカーや供給先へ問題がないか確認し、必要に応じて、返品や廃棄等の対応を行います。

受入検査の記録表（例）

受入記録表

受入原材料ごとに下表の項目を記入して記録します。
受入日欄はその日最後の受入原材料で区切り、受入日が同じものをわかるようにします。
受入で問題があった場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

受入日	納入業者	原材料名	数量	表面温度	合否	備考（否の場合の対応）
2018.4.1	○×商店	木綿豆腐	15パック	8.0　℃	(合)・否	－
	ABCスーパー	牛乳	3本	15.0　℃	合・(否)	保冷が不十分であり、温度超過のため、交換対応
	ABCスーパー	牛乳(交換品)	3本	9.3　℃	(合)・否	－
2018.4.2	ABCスーパー	冷凍グラタン	30パック	-12.0　℃	(合)・否	－

納入業者から受け取った納品書等に不足した項目を記述し、受入記録としても問題ありません。
受け取った際には内容を確認し、問題がないことを確認しましょう！

食品等の保管に対する要件

- 保管時の汚染防止として、次の事項を考慮します。
  - 肉類及び魚介類、野菜類等、原材料の種類による保管場所の区別：
    肉類及び魚介類、野菜類は危険性が異なるので、汚染防止のために保管場所を区別します。
  - 長時間むき出しとなる食品の汚染が防止できる保管の実施：
    空気中の病原性微生物の付着や、他からの汚染が付着することを防止します。
- 原材料、仕掛品、製品がネズミや昆虫と接触しない対策を実施しましょう。
- 保管においては、保管対象の保存条件を守った温度管理が重要です。各原材料等は保存条件を確認して、適切な温度管理を行います。
- 製品は直射日光を避けて10°C以下で保管します。10°C以下で保存しない製品は、喫食までの時間に応じて理化学的根拠に基づき、製品の保存温度を設定し、定めた温度で保管しましょう。
- 始業時と終業時に、冷蔵庫や冷凍庫の庫内温度を記録します。
  業務の最初と最後に温度を測定することで、温度を適切に管理していた 記録を残すことが可能です。
- 必要に応じて、庫内温度が決められた温度から外れていた場合に、影響を受けた原材料や仕掛品、製品等への対応やその原因の究明方法を決定しましょう。

食品等の持ち込みに対する要件

- 原材料等の外箱は、工場までどのような環境で取り扱われていたかわかりません。配送用の包装のまま、加工・調理・包装作業を行う区域へ持ち込まないようにします。
- 原材料等によっては、受け入れた日に全て使用しない場合があります。
  賞味期限や消費期限を過ぎたものを使用しないよう、必要に応じて 受入日が古いものから 使用します。

加工・調理作業に対する要件

- 加工・調理に使用する原材料等を持ち込む際には、品質や賞味期限等が適切か確認します。
- 必要に応じて、次の事項等を確認することで、食品安全上に問題がないものを使用しましょう。
  - 賞味期限や消費期限等を過ぎていないか
  - カビや傷み、腐敗等、品質に問題はないか
  - 冷凍原材料の場合：保管時の温度管理不良による解凍または解凍による潰れ等はないか
- 冷凍品を解凍して使用する場合には、原材料に記載された取扱い方法や注意事項（4°C以下で解凍し、当日中にご使用ください 等）に従って解凍します。
- 食品添加物は、決められた製品にのみ使用します。
  食品添加物は厚生労働省にて消費者の健康へ影響しないように使用用途や量が設定されているものがあります。厚生労働省の使用基準を守り、正確に使用・表示しましょう。
- 低温管理が必要な材料は、迅速に加工・調理作業を行います。
- 必要に応じて、原材料から汚染源を除去します。
- 異物の混入がないか、確認します。
- 製品の冷却や未加熱製品の消毒後の一時保管は、清潔な場所で行います。
- 加熱調理が終わったものは熱に強い菌を増殖させないよう、すぐに冷却します。
- 揚げ調理においては古い油を使用していると油臭さや食中毒の原因となる恐れがあるため、必要に応じて、再利用する場合の基準や使用限界を設けます。

アレルゲンに対する要件

- 工場内で取り扱うアレルゲンについて次の事項を参考に、必要に応じて管理方法を定めて文書化します。
  ① 管理するアレルゲンの決定
  ② アレルゲンが含まれる原材料の確認手順
  ③ 原材料及び製造過程を含めた交差汚染の防止対策
  ④ アレルゲンに関する清掃、洗浄方法と検証方法
  ⑤ アレルゲンの製品表示

関連情報

アレルゲンとは

アレルギー症状を引き起こす原因の物質です。症状が重いまたは発症数が多いものは 「特定原材料」 、健康被害が見られたものは 「特定原材料に準ずるもの」 とされています。
アレルゲンは消費者庁で随時見直されており、指定されている原材料は変更となる可能性があります。必要に応じて消費者庁ホームページを確認しましょう。

消費者庁「アレルギー表示に関する情報」
https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/food_sanitation/allergy/

7）検食の実施

検食に対する要件

- 弁当屋及び仕出し屋では食中毒が発生した場合の原因究明のために、同一の食品を300食または1日750食以上調整し、提供する者にあっては原材料及び調理済み食品ごとに検食を保存します。
  尚、数量を規定していますが、この食数に満たない量を調整し、提供している場合も検食を保存することが望まれています。
- 検食を保存するときは、清潔な容器やビニール等に入れて密封します。
- 検食を保存する場合には、次の情報を製造日報や出荷記録等へ記入して保管します。
  - 製品の販売先
  - 配送した時刻
  - 配送した製品の数量

検食の記録表（例）

検食記録表

製造日、製品名またはロットを記入して保存し、本記録表には下表に沿って情報を記入しましょう。検食の保管において問題があった場合は、備考欄に対応等を記入します。

検証者

製造日	製品名/ロット	出荷数量	販売先	配送時刻	備考（異常時の対応等）
4 / 1	TB0401a	20食 30食	ABCマート 123スーパー	11:00 11:30	- 検食取り忘れのため、1食分を買取
/	どこにどの程度、製品を販売したのか記述します				

8）情報の提供

情報の提供に対する要件

- 製品表示は、食品表示法に則って作成します。
- 消費者や取引先から次の情報を得た場合には、速やかに保健所へ報告します。
  - 製造した製品が原因、または原因と疑われる健康被害 の情報
  - 製品の 異味・異臭の発生 で健康被害につながる恐れがある情報
  - 製品への 異物混入 により、健康被害につながる恐れがある情報

関連情報

アレルゲンの表示

アレルゲンの表示については、消費者庁にてパンフレットが公開されています。
やむを得ずアレルゲンを含むことが否定できない場合には、消費者庁ウェブサイトのパンフレットを参考に注意喚起を行いましょう。

消費者庁 アレルギー表示に関する情報
www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/food_sanitation/allergy/

賞味期限/消費期限の考え方

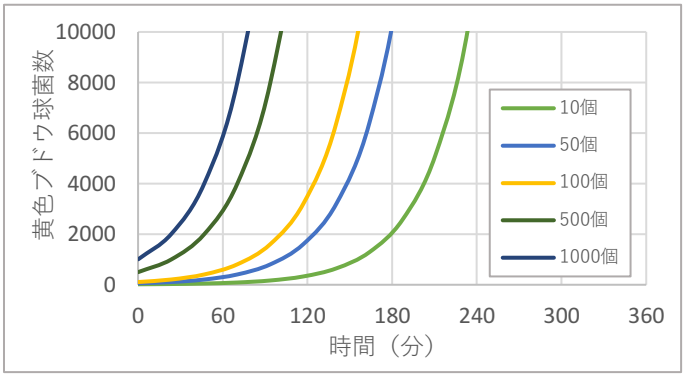
製品の賞味期限/消費期限は製品の特性に配慮し、客観的な指標に基づき設定します。

中でも微生物は、時間と共に増殖します。
製品に付着した菌数が多いほど、より短い時間で食中毒の発症菌数まで増殖します。

製品の保存温度が低温でない場合は増殖も早くなるため、製品の特性や保存条件を踏まえて食中毒の原因となる病原性微生物を監視し、必要に応じて専門家等へ相談しながら、製品の賞味期限/消費期限を決定しましょう。

監視する病原性微生物（例）

- 一般生菌数、E.coli、黄色ブドウ球菌



※東京大学獣医学科 熊谷教授講演資料掲載情報より作成

9）回収・廃棄

回収・廃棄に対する要件

- 回収時の対応手順書を作成し、回収が必要な事態が発生した場合に迅速な対応が可能な体制をつくります。この手順等には、回収等が必要な事態が発生した場合に、必要に応じて消費者への注意喚起のための公表を考慮する仕組みを含めます。
- 回収した製品は、保健所の指示に従って取り扱わなければなりません。
  勝手に廃棄せず、通常製品と混ざらないよう管理 して、保健所に従いましょう。

手順書（例）

作業手順書

承認者

何の手順か	製品の回収			作成日	2018.04.01
対象者	下表記載のスタッフ	頻度	回収が必要な事態が発生した場合	責任者	△△　△△
場所・道具	なし				

内容（どのように行うのか）

回収が必要な事態が発生した場合、下表に従って迅速に回収を行う。

対応事項	誰が	いつ	どのように
1 緊急連絡網の作成・見直し	食品衛生責任者	毎年4月	各責任者の連絡先を記載し、配布する
2 回収責任者の決定	経営者	都度	回収が必要となった理由とその製品から、責任者を決定する
3 回収する製品の決定	経営者 回収責任者	回収責任者決定後	回収理由から、必要に応じて記録等を確認し、回収製品を決定する
4 消費者へ回収を公表する必要性の判断	経営者	回収製品決定後	回収理由と回収製品に応じて、消費者へ回収を公表するかを判断する 公表を必要とした場合には、担当者を決定する
5 取引先や保健所等 関係機関への連絡	食品衛生責任者	回収製品決定後	回収製品を販売した顧客と管轄の保健所へ、回収原因と回収製品を連絡する
6 苦情者や被害者への対応	回収責任者	都度	苦情および被害者対応の担当者を決め、担当者は対応と適宜報告を行う
7 回収製品の管理（保管、処分方法 等）	食品衛生責任者	回収製品決定後	回収製品の保管区域を設定して保管する 処分については保健所の指示を仰ぎ、適宜現場へ伝達する
8 発生原因の追究と再発防止策の検討	経営者 回収責任者 食品衛生責任者	回収後	回収理由と回収製品、必要に応じて回収した製品の検査から原因を究明し、再発防止策を検討する
9 食品取扱者への教育計画	食品衛生責任者	発生原因究明後	回収原因と再発防止策を元に、必要に応じて教育を計画する

守らないとどうなるか	製品による健康被害や食中毒の発生・拡大につながる
異常時の対応	経営者へ報告して、異常への対応を検討する
記録	回収記録
確認方法	年1回または回収発生後、経営者と食品衛生責任者が手順と記録を見直す

回収の記録に対する要件

- 回収を実施した場合には、次のことを記録します。
  - 回収する製品及び製造場所
  - 影響を受けた製品の量及び範囲（ロット、バッチ 等）
  - 出荷された数量及び場所
  - 回収後：回収量及びその回収率
  - 保健所から指示があった場合：保健所からの指示事項
    保健所からの指示事項への対応

回収の記録表（例）

回収記録表

製品の回収が発生した場合には、下表の項目に沿って記入して記録として保管します。
保健所の指示事項等、別に文書がある場合には「添付資料参照」と記入し、
この記録と共に保管することでも問題ありません。

検証者

回収日	2018.4.2	回収製品	特製手作り弁当Aセット(TB0401a)
回収結果 (数量と比率)	2食/50食（4%）	回収量と範囲 (ロット、バッチ等)	50食、TB0401aすべて
出荷先と数量	ABCマート 123スーパー	20食 30食	
回収理由	製品を食べた消費者に下痢・腹痛の症状があり、医師から食中毒であるとの診断を受けたとの連絡を受けた。 記録にて、加熱する惣菜の中心温度が基準に達していない状態で盛付作業に移っていたことを確認した。		
保健所指示事項	1) 当該製品の製造に関わった食品取扱者への検便実施 2) 当該製品の製造に関わる記録の提出 3) 検食の提出 4) 回収製品の一部提出		
指示事項への対応	1) 検便を実施し、検査結果を保健所へ提出 2) ～ 4) 提出済み		

関連情報

事故事例　回収品の販売

自動販売機で購入したコーヒーに異味がある、との苦情が入ったため確認したところ、補充担当者が新しい品物と間違えて、回収品を補充していたことが発覚した。

➡ 回収品は通常製品と見分けがつくよう保管することが、誤出荷の防止に効果的です。

2-2. 食品取扱者の衛生管理

1）食品取扱者の健康管理

食品取扱者の健康管理に対する要件

- 食品取扱者の健康状態を確認するため、年1回以上、健康診断を実施します。
- 食品取扱者が次の感染症に感染、または病原体保有者であることが判明した場合、食品に直接接触する作業をさせてはいけません。
  - 1類感染症（ペスト、エボラ出血熱　等）
  - 2類感染症（結核、鳥インフルエンザ　等）
  - 3類感染症（赤痢、腸管出血性大腸菌感染症　等）
  - 新型インフルエンザ
- 食品取扱者や食品取扱い場所に立ち入る者は、立ち入り前に次の症状がないか確認します。
  もし下記症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品の取扱い作業をさせず、医師の診断を受けさせます。
  - 黄疸
  - 腹痛、下痢
  - 発熱、発熱を伴う喉の痛み
  - やけど、切り傷等で感染が疑われるもの
    （外傷のみで、耐水性の保護をする場合は該当しません）
  - 病的な耳や目、鼻からの分泌物
  - 吐き気、嘔吐
- 施設内で食品取扱者等が嘔吐した場合には、他の食品取扱者等や使用器具・設備へ汚染を拡げないよう、すぐに消毒します。
  このとき、嘔吐物等で汚染された可能性のある食品は食中毒防止のため、廃棄しましょう。
- 検便は感染症の早期発見のため、必要に応じて定期的に実施します。
- 保健所から要請があった場合には、必ず検便を行いましょう。

2）食品取扱者の衛生管理

食品取扱者の身だしなみに対する要件

- 食品取扱い場所へ入る者に対して、食中毒や異物混入防止のために次の事項を順守させます。
  - 許可されていない私物は持ち込ませないこと
  - マニキュアやネイルアートをしたまま立ち入らせないこと
  - 香水や強い香りの柔軟剤を使用しないこと
- また必要に応じて、食品取扱い場所以外からの汚染を持ち込まないように次の対応を実施します。
  - 粘着ローラーによる、作業着付着物の除去
  - 履物の交換、または消毒
  - 手洗い・消毒
- 腕時計、指輪、ネックレス、ヘアピン、つけまつげ等は、 異物混入 や 食品の汚染 につながる可能性があるため、食品取扱い場所へ持ち込まないようにします。
- 食品取扱い場所へ入る際には、衛生的な作業着、帽子、マスクを着用して入室します。
- 作業着やエプロンは、食中毒や異物混入の原因とならないように 定期的に洗濯された清潔なもの かつ 破損のないもの を使用します。

作業場への入室・行動に対する要件

- 食品取扱い場所では、次の行為を禁止します 。
  - 作業中に タン や ツバ を吐くこと
  - 決められた場所以外での 飲食 や 喫煙
  - 食品の上 でのくしゃみや咳
  - 食品用の器具を、食品以外のものに使用 すること
  - 味見を行った器具で、再び作業を行うこと

手洗いに対する要件

- 次のタイミングでは必ず手洗いを実施するようにしましょう。
  ① 作業開始前 及び 用便後
  ② 廃棄物に触れる等、手が汚染されたとき
  ③ 食品に直接触れる作業の前
  ④ 肉類・魚介類・野菜類を扱った後、他の食品や器具を取り扱う前
  ⑤ 汚染作業区域から非汚染作業区域へ移動する時

外来者に対する要件

- 食品取扱い場所は 衛生的な空間 であるため、食品取扱者以外の部外者の立ち入りはできるだけ避けます。
- やむを得ず食品取扱い場所へ立ち入らせる場合は、食品取扱い場所外の汚染を持ち込ませないよう、清潔な作業着・帽子等の着用と手洗い・消毒を実施しましょう。

関連情報

手洗い時のポイント

手洗い時には、手指に付着した汚れが浮き上がるまでこすり、しっかりと洗い流すことが効果的です。

また手洗い後に手指を消毒する場合、水気が残ったままでは消毒効果が弱まることがあります。
ペーパータオル等を活用して水気をふき取ってから消毒することで、確実な効果が得られます。

使い捨て手袋

病原性微生物等が食品につかないよう、使い捨ての手袋を活用することは食中毒の防止に効果的です。
手洗いのタイミング同様に使い捨て手袋の交換のタイミングをルール化することで、より確実な管理につなげることが可能です。同時に使用済みの手袋は汚染されている可能性があることを認識しましょう。

次の項目は、使い捨て手袋の使用が食中毒の防止に効果的な作業の一例です。

- パックや容器への盛付作業
- 生で食べる食品の加工作業（例：刺身、カットフルーツ、サラダ 等）

※ 使い捨てではない手袋を使用する場合、洗浄や消毒が行えるものの使用が有効です。
繊維の手袋は洗浄が難しいため、可能な限り食品への使用は避けることが望ましいです。

3. 工程管理

はじめに

衛生管理計画のひとつである、工程管理の要求事項を「工程管理 診断書」として一覧表にまとめました。衛生管理計画の策定にあたり、診断書にて工程管理全体の流れ（作業）を把握し、この後の手引書を参考に各項目を構築することができます。

また既に製造作業を行っている場合には、自社で実施している工程管理の現状を診断書にて把握し、p.3記載の「3.ルールの作成・修正」を行って衛生管理計画を完成させましょう。

工程管理 診断書

工程管理の要求事項を「工程管理 診断書」として一覧表にまとめ、それぞれの要求事項へ3段階の基準を入力しています。

基　準	内　容
A：文書や記録が必要	文書（手順書、製品説明書など）または記録、もしくは両方の対応が求められている事項です
B：記録することが望ましい	文書や記録は求められていませんが、実施の記録をとることにより、適切な運用を証明することが可能な項目です
C：該当する場合は対応	特定の条件に該当する場合に、対応が必要な項目です 組織によっては該当しない場合があります

この基準を基本として、製品の特性や組織規模などにあわせて自社に必要な管理を判断してください。
診断書は 4. 文書記録ひながたに収録しておりますので、衛生管理計画の見直し時など、必要に応じてご活用ください。

工程管理 診断書

診断日

基準	A：文書や記録が必要 / B：記録することが望ましい / C：該当する場合は対応 ー：該当なし

3-1. 製品説明書の作成

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
製品の原材料や添加物、アレルゲン等の仕様を記述した製品説明書や製品ラベルを作成されているか	p.23	A		製品説明書

3-2. 惣菜製造の流れ

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
自社で製造している製品が本手引書記載の惣菜製品の3種類のどれに該当し、記載された流れと大きな差異がないことを確認しているか	p.24	B		ー

惣菜製品の種類

本手引書では、惣菜製品を大きく3種類に分類し、3-2. 製造の流れには各種類の作業の流れと各作業詳細を記述しています。

種類	惣菜の例	惣菜製造の流れ
1）加熱しない惣菜	野菜サラダ、リパック品　等	p.25
2）加熱後に包装する惣菜	和え物、煮物、弁当　等	p.27
3）包装後に加熱する惣菜	ハンバーグ等の袋詰めされた惣菜 等	p.29

3-3. 重要ポイント

重要ポイント早見表

3-2. 惣菜製造の流れで確認した種類と製造工程から、管理する重要ポイントを確認できる早見表です。惣菜製品の種類と状況から該当するものに◯をつけることで、どの重要ポイントを管理するかを判断することが可能ですので、適宜ご活用ください。

惣菜製品の種類	状況		該当	重要ポイント
1）加熱しない惣菜	原材料を殺菌している製品	金属検出器にて検査する製品		重要01, 重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要01, 重要02
	原材料を殺菌していない製品	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要02
2）加熱後に包装する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05
3）包装後に加熱する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05

※ 本項の基準は、惣菜製品の分類ごとに 3-2. 総菜製造の流れ に基づいて設定しています

要求事項の概要	記載	基準 1)	基準 2)	基準 3)	現状	文書記録ひながた
重要ポイント01 原材料の殺菌 原材料の殺菌作業時に、殺菌に使用する薬剤や希釈液が決められた濃度・時間等の条件で行われていることを確認し、記録しているか	p.31	C	—	—		殺菌記録表
重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 製品へラベルを貼りつける際に、製品に異常がないこととラベル表示内容が正確であることを確認し、発行したラベルを保管しているか	p.32	A	A	A		製品検品記録表
重要ポイント03 金属検出機での異物検査 金属検出機を使用して製品内の金属異物の混入を確認し、記録しているか	p.33	C	C	C		金属検出記録表
重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 加熱時に、製品の中心温度と加熱時間を確認し、記録しているか	p.34	—	A	A		加熱温度記録表
重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と冷却時間 冷却時に、製品の中心温度と冷却にかかる時間を確認し、記録しているか	p.36	—	A	A		冷却温度記録表

3-4. 定期的な確認と証拠作り

1）設定したルールの順守状況

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
衛生管理計画で設定したルールが現場で正しく実施されているか、定期的に見回り確認を実施しているか	p.38	B		—

2）管理状態の確認

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
衛生管理計画の確認事項				
一般衛生管理と工程管理を実行する中で、正確に実施できていること あるいは製品の安全性を確実に管理できていることを確認しているか	p.38	B		—
確認した結果から、衛生管理計画の修正の必要性を判断しているか	p.38	B		—

3-1. 製品説明書の作成

製品説明書に対する要件

- 次の記入事項を明記した製品説明書を作成します。
  製品ラベル等で既に記入事項が記載されているものがある場合には、そちらで代用可能です。
  - 対象消費者：対象とする消費者層
  - 喫食方法：製品の食べ方
  - 原材料、添加物：製品に使用している原材料及び添加物とその使用量
  - アレルゲン：アレルギー症状を引き起こす原因物質の有無
  - 単位と量：1製品あたりの重量もしくは個数
  - 包装、保管条件：製品の包装形態と使用している資材と保管条件
  - 製品特性：pH、水分活性、微生物などの特性
  - （設定している場合）社内基準：製品の出荷基準等を設定している場合

製品説明書（例）

製品説明書［2）加熱後に包装する惣菜 及び 3）包装後に加熱する惣菜 用］

製品の名称：

筑前煮

記入日：2018 年 4 月 1 日

製品の喫食：

対象	一般消費者
食べ方	そのままお召し上がり頂けます。お早めにお召し上がりください。

原材料：

鶏肉、ゴボウ、たけのこ、こんにゃく、にんじん、しょうゆ、砂糖、サラダ油

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、○をする）　：表示必須

卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	

添加物：（使用している場合は記入）

添加物名称	使用量
グルタミン酸ナトリウム	○ g
水酸化カルシウム	○ g

包装：（該当するものに☑ を記入）

包装形態	単位と量
☑ パック包装	☑ 1 製品（量：100 g）
□ ビニールでの簡易包装	□ 1 製品（入り数：　　）
□ その他	□ その他
記入：	記入：

容器包装の材質：

本体：ポリプロピレン
フタ：ポリエチレン

保存条件：

賞味期限/消費期限　製造後 2 日

保存方法
- □ 常温保存（直射日光を避けて）
- ☑ 冷蔵保存（温度 10 ℃以下）
- □ 冷凍保存（温度　℃以下）
- □ その他
  記入：

製品の特性：（該当するものに☑ を記入）

社内基準
- ☑ 加熱処理したもの　細菌数：10 万以下/検体 1g
  E.Coli：陰性
  黄色ブドウ球菌：陰性
  ※ 弁当及びそうざいの衛生規範 加熱処理したもの
- □ その他
  記入：

関連情報

製品説明書

本手引書では惣菜製品を大きく3種類に分け、特徴に合わせた製品説明書のひな形を5章に添付しています。

惣菜製品の種類	惣菜の例
1）加熱しない惣菜	野菜サラダ、リパック品　等
2）加熱後に包装する惣菜	和え物、煮物、弁当　等
3）包装後に加熱する惣菜	ハンバーグ等の袋詰めされた惣菜 等

3-2. 惣菜製造の流れ

惣菜製造の流れに対する要件

- 該当する重要ポイントを知るために、製品が 1）～3）のどれに該当するかを確認します。
  このとき、本手引書に記載された流れと大きく異なる工程の有無も含めて確認します。

種類	惣菜の例
1）加熱しない惣菜	野菜サラダ、リパック品　等
2）加熱後に包装する惣菜	和え物、煮物、弁当　等
3）包装後に加熱する惣菜	ハンバーグ等の袋詰めされた惣菜 等

関連情報

重要ポイント

本手引書には食品安全上管理する必要のあるポイントとして、 重要ポイント を設定しています。

重要ポイント：食中毒やケガを引き起こす原因を管理または除去する基準が設定できる工程であり、食品安全において重要なポイント

3-3. 重要ポイント にて、各惣菜製造における重要ポイントの詳しい解説や管理方法を記載しています。

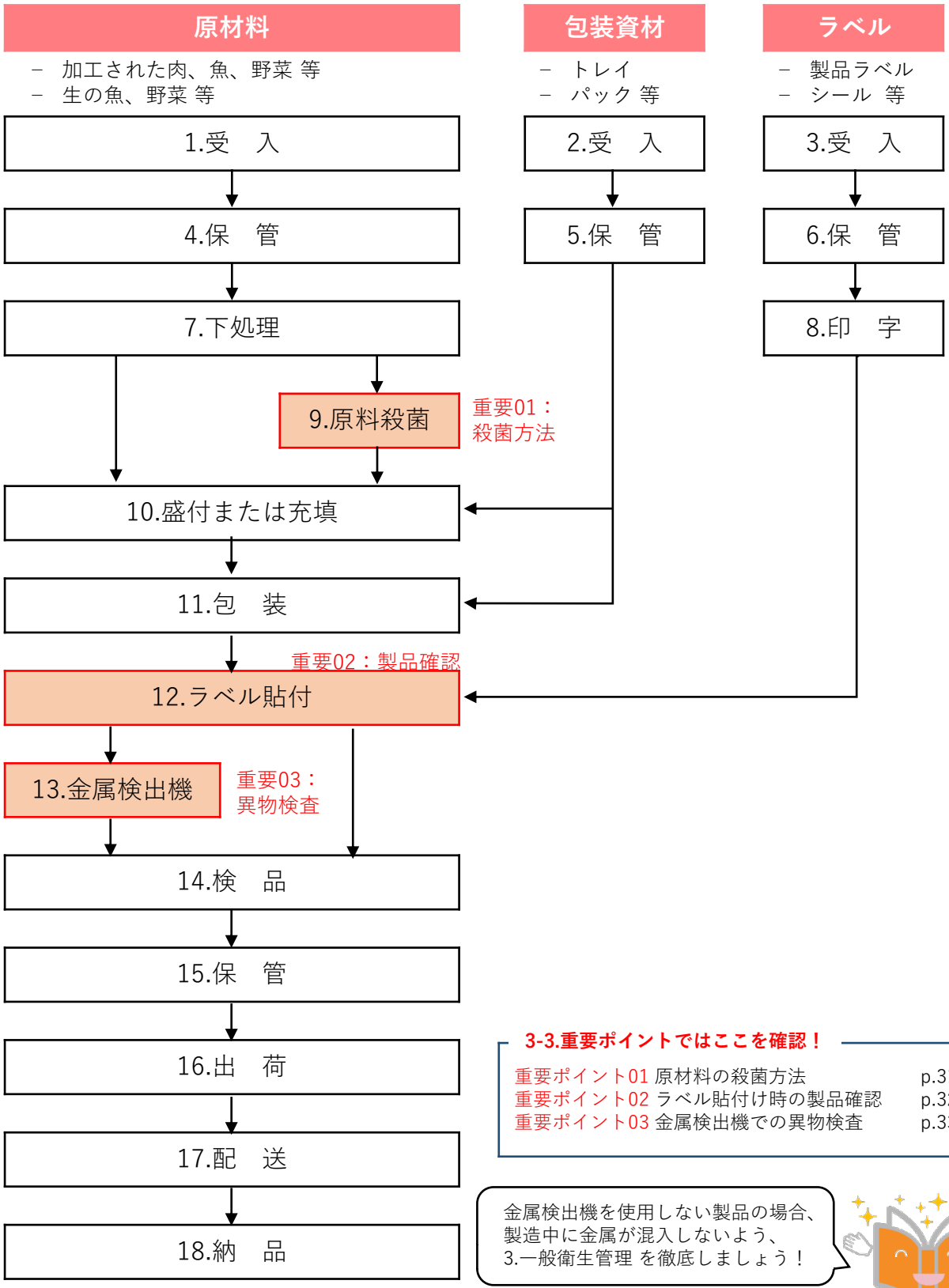
惣菜製造の流れが大きく異なる場合には

惣菜製造の流れが本手引書の流れと大きく異なる場合には、厚生労働省にて公開されている手引書等を確認することで、流れが異なる部分にどのような危険性が潜んでいるのか、考えましょう！

HACCP入門のための手引書　厚生労働省
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000098735.html

工程または製造している製品	参照文書	工程または製造している製品	参照文書
ヨーグルト、発酵乳 等	乳・乳製品編	加圧加熱殺菌処理作業　等	容器包装詰加圧加熱殺菌食品編
ミンチ作業、成形作業 等	食肉製品編	野菜の漬物、浅漬け　等	漬物編
ろ過作業、炭酸ガス充填作業　等	清涼飲料水編	ケーキ、ようかん　等	生菓子編
仕込み作業、盛付作業、弁当　等	大量調理施設編	ビスケット、クッキー　等	焼菓子編
解体作業、枝肉大分割作業　等	と畜・食鳥肉処理編	絹ごし豆腐、木綿豆腐　等	豆腐編
解体作業、内臓処理作業　等	食鳥処理・食鳥肉処理編	生めん、ゆでめん　等	麺類編
フィレ処理作業、切り身　等	水産加工品編		

1）加熱しない惣菜



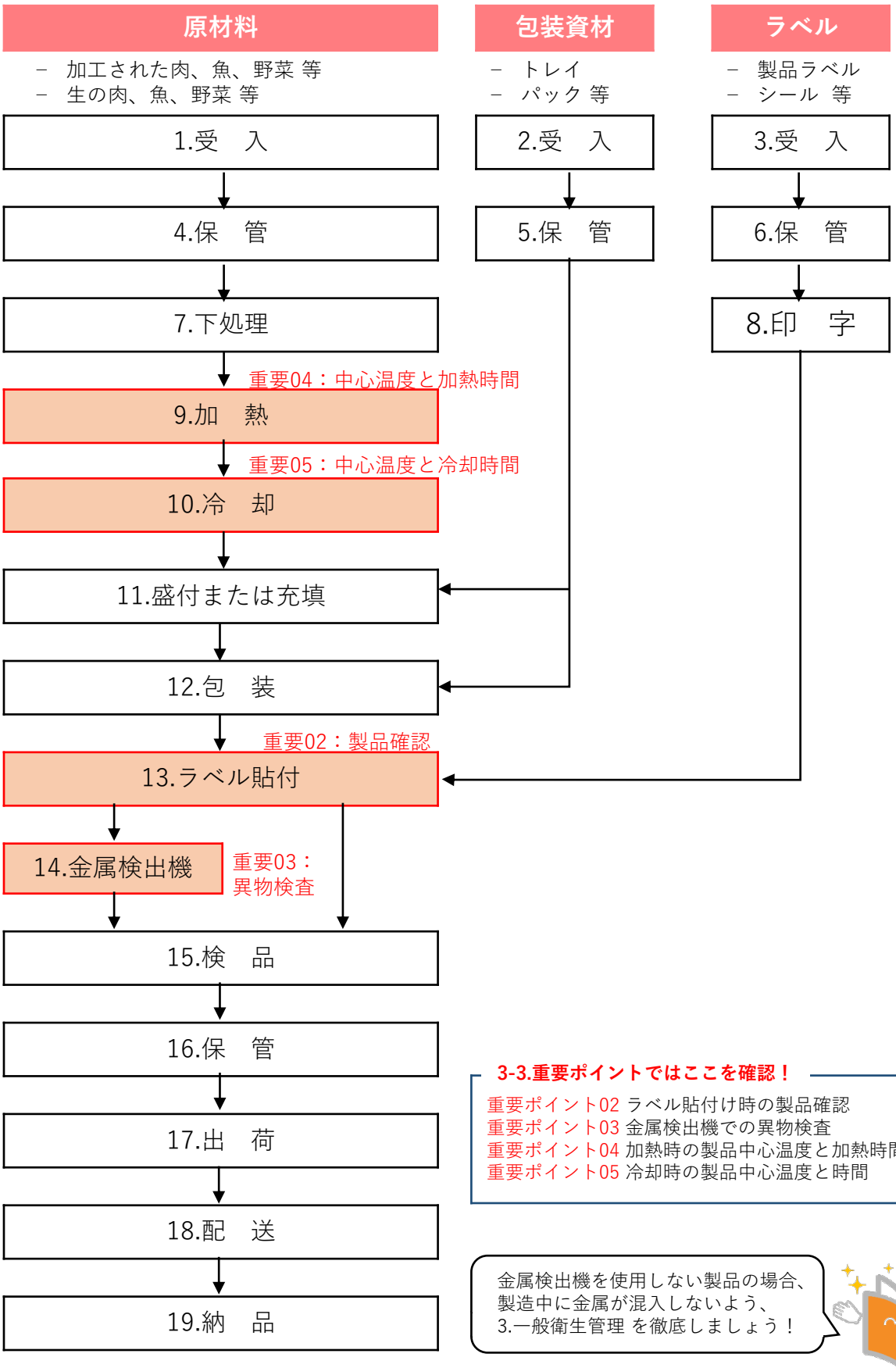
3-3.重要ポイントではここを確認！

重要ポイント01 原材料の殺菌方法 p.31
重要ポイント02 ラベル貼付け時の製品確認 p.32
重要ポイント03 金属検出機での異物検査 p.33

金属検出機を使用しない製品の場合、
製造中に金属が混入しないよう、
3.一般衛生管理 を徹底しましょう！

工程名	業務内容	手引書 関連項目
受　入 （工程1~3）	• 受入検査 名称、数量、産地、包装状態、 温度、期限表示、保存条件　等	2-1.6）食品等の取扱い ① 原材料や資材等の購入先選定時 原材料・資材は、食品安全上の問題がないものを購入します。 ② 受入 到着した原材料が安全な状態で届いたか確認し、記録します。
保　管 （工程4~6,15）	• 冷蔵保管 • 冷凍保管 • 保管庫の温度管理	2-1.6）食品等の取扱い ③ 保管(原材料・仕掛品・製品) 他の食品やネズミ・昆虫からの汚染を防止できる方法かつ適切な温度で保管します。
下処理 （工程7）	• 下処理作業 開梱、解凍、洗い、脱水、皮むき、トリミング、切る、砕く、混ぜる、絞る、擦る、計量、成型、味付け等 • 中心まで加熱しない作業 下ゆで、あぶり　等	2-1.6）食品等の取扱い ④ 製造時の持ち込み 外箱の汚染や持ち込みの順番に注意し、持ち込む食材の適切性を確認してから持ち込みます。 ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。 アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、製品への意図しないアレルゲンの混入を防止します。 2-1.7）検食の実施 検食を保存する場合には、食中毒の原因究明のために取扱い前の検食を保存します。
印　字 （工程8）	• 印字内容の設定・確認 • ラベル印字作業 • アレルゲン表示	2-1.6）食品等の取扱い アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、情報を正確に表示します。 2-1.8）情報の提供 表示は食品表示法に則り、作成します。
原料殺菌 （工程9）	• 原材料（魚介類、青果物等）の殺菌消毒	3-3.重要ポイント01 原材料の殺菌方法 殺菌不足とならないよう、殺菌剤の濃度と殺菌時間等を確認します。
盛付 または充填 （工程10）	• 計量 • 包装資材への盛付・充填	2-1.6）食品等の取扱い ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。
包　装 （工程11）	• シーラーでの袋とじ • 包装機の設定・作業 • パック作業	–
ラベル貼付 （工程12）	• 包装した製品へのラベル貼り • 期限表示シールの貼付け • 異物、包装状態、ラベルの確認	3-3.重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 ラベルを貼りつける際に、異物や包装の破損等の異常がないことを確認します。
金属検出機 （工程13）	• 金属検出機を使用した異物検査	3-3.重要ポイント03 金属検出機での異物検査 製品全てに金属異物が混入していないか、確認します。
検　品 （工程14）	• 盛付状態の確認	–
出　荷 （工程16）	• 配送先と出荷数の確認 • 梱包作業	–
配　送 （工程17）	• 取引先への配送 • 配送中の製品の温度管理	–
納　品 （工程18）	• 引き渡し	–

2）加熱後に包装する惣菜



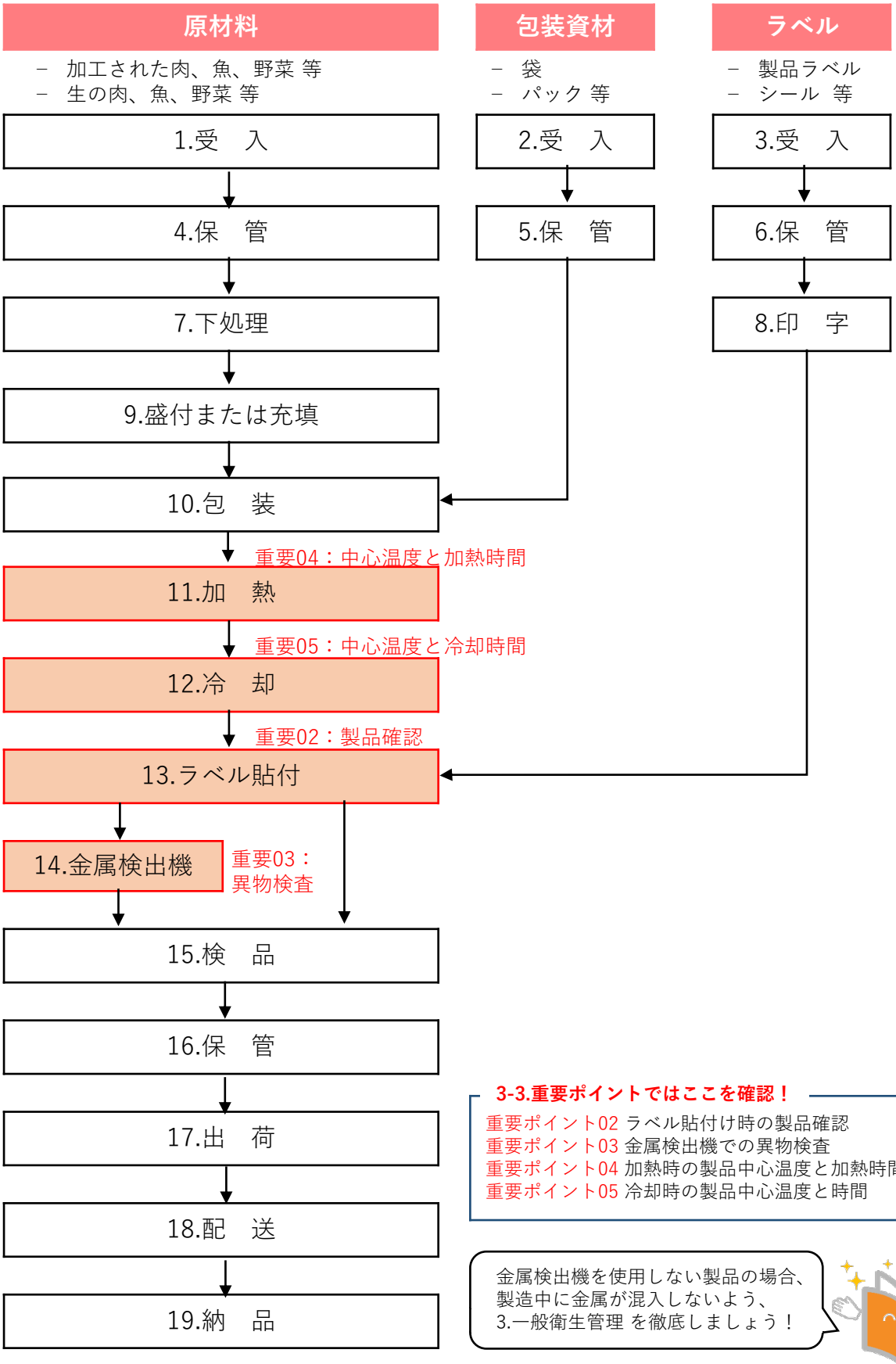
3-3.重要ポイントではここを確認！

重要ポイント02 ラベル貼付け時の製品確認 p.32
重要ポイント03 金属検出機での異物検査 p.33
重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 p.34
重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と時間 p.36

金属検出機を使用しない製品の場合、
製造中に金属が混入しないよう、
3.一般衛生管理 を徹底しましょう！

工程名	業務内容	手引書 関連項目
受　入 （工程1~3）	• 受入検査 名称、数量、産地、包装状態、 温度、期限表示、保存条件　等	2-1.6）食品等の取扱い ① 原材料や資材等の購入先選定時 原材料・資材は、食品安全上の問題がないものを購入します。 ② 受入 到着した原材料が安全な状態で届いたか確認し、記録します。
保　管 （工程4~6,16）	• 冷蔵保管 • 冷凍保管 • 保管庫の温度管理	2-1.6）食品等の取扱い ③ 保管(原材料・仕掛品・製品) 他の食品やネズミ・昆虫からの汚染を防止できる方法かつ適切な温度で保管します。
下処理 （工程7）	• 下処理作業 開梱、解凍、洗い、脱水、皮むき、トリミング、切る、砕く、混ぜる、絞る、擦る、計量、成型、味付け等 • 中心まで加熱しない作業 下ゆで、あぶり　等	2-1.6）食品等の取扱い ④ 製造時の持ち込み 外箱の汚染や持ち込みの順番に注意し、持ち込む食材の適切性を確認してから持ち込みます。 ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。 アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、製品への意図しないアレルゲンの混入を防止します。 2-1.7）検食の実施 検食を保存する場合には、食中毒の原因究明のために取扱い前の検食を保存します。
印　字 （工程8）	• 印字内容の設定・確認 • ラベル印字作業 • アレルゲン表示	2-1.6）食品等の取扱い アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、情報を正確に表示します。 2-1.8）情報の提供 表示は食品表示法に則り、作成します。
加　熱 （工程9）	• 製品中心までの加熱作業 焼く、ゆでる、煮る、蒸す、揚げる、味付け　等	3-3.重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 加熱不足とならないよう、製品の中心温度等を確認します。
冷　却 （工程10）	• 簡易冷却 常温放置、流水による冷却　等 • 冷却機器での冷却 • 氷水による冷却	2-1.6）食品等の取扱い ⑤ 加工・調理作業 製品の冷却等の一時保管は汚染がないよう、清潔な場所で行います。 加熱調理における注意事項 加熱調理が終わったものは、すぐに冷却します。 3-3.重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と時間 製品の特性にあわせて、製品の中心温度と冷却にかかる時間を確認します。
盛付 または充填 （工程11）	• 計量 • 包装資材への盛付・充填	2-1.6）食品等の取扱い ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。
包　装 （工程12）	• シーラーでの袋とじ • 包装機の設定・作業 • パック作業	–
ラベル貼付 （工程13）	• 包装した製品へのラベル貼り • 期限表示シールの貼付け • 異物、包装状態、ラベルの確認	3-3.重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 ラベルを貼りつける際に、異物や包装の破損等の異常がないことを確認します。
金属検出機 （工程14）	• 金属検出機を使用した異物検査	3-3.重要ポイント03 金属検出機での異物検査 製品全てに金属異物が混入していないか、確認します。
検　品 （工程15）	• 盛付状態の確認	–
出　荷 （工程17）	• 配送先と出荷数の確認 • 梱包作業	–
配　送 （工程18）	• 取引先への配送 • 配送中の製品の温度管理	–
納　品 （工程19）	• 引き渡し	–

3）包装後に加熱する惣菜



3-3.重要ポイントではここを確認！

重要ポイント02 ラベル貼付け時の製品確認 p.32
重要ポイント03 金属検出機での異物検査 p.33
重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 p.34
重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と時間 p.36

金属検出機を使用しない製品の場合、
製造中に金属が混入しないよう、
3.一般衛生管理 を徹底しましょう！

工程名	業務内容	手引書 関連項目
受　入 （工程1~3）	• 受入検査 名称、数量、産地、包装状態、 温度、期限表示、保存条件　等	2-1.6）食品等の取扱い ① 原材料や資材等の購入先選定時 原材料・資材は、食品安全上の問題がないものを購入します。 ② 受入 到着した原材料が安全な状態で届いたか確認し、記録します。
保　管 （工程4~6,16）	• 冷蔵保管 • 冷凍保管 • 保管庫の温度管理	2-1.6）食品等の取扱い ③ 保管(原材料・仕掛品・製品) 他の食品やネズミ・昆虫からの汚染を防止できる方法かつ適切な温度で保管します。
下処理 （工程7）	• 下処理作業 開梱、解凍、洗い、脱水、皮むき、トリミング、切る、砕く、混ぜる、絞る、擦る、計量、成型、味付け　等 • 中心まで加熱しない作業 下ゆで、あぶり　等	2-1.6）食品等の取扱い ④ 製造時の持ち込み 外箱の汚染や持ち込みの順番に注意し、持ち込む食材の適切性を確認してから持ち込みます。 ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。 アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、製品への意図しないアレルゲンの混入を防止します。 2-1.7）検食の実施 検食を保存する場合には、食中毒の原因究明のために取扱い前の検食を保存します。
印　字 （工程8）	• 印字内容の設定・確認 • ラベル印字作業 • アレルゲン表示	2-1.6）食品等の取扱い アレルゲンの管理 アレルゲンの管理方法を決定して、情報を正確に表示します。 2-1.8）情報の提供 表示は食品表示法に則り、作成します。
盛付 または充填 （工程9）	• 計量 • 包装資材への充填	2-1.6）食品等の取扱い ⑤ 加工・調理作業 食品の汚染防止を意識して作業を行います。
包　装 （工程10）	• 密封処理 • 包装機の設定・作業	–
加　熱 （工程11）	• 製品中心までの加熱 ゆでる、煮る、蒸す　等	3-3.重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 加熱不足とならないよう、製品の中心温度等を確認します。
冷　却 （工程12）	• 冷却機器での冷却 • 氷水による冷却	3-3.重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と時間 製品の特性にあわせて、製品の中心温度と冷却にかかる時間を確認します。
ラベル貼付 （工程13）	• 包装した製品へのラベル貼り • 期限表示シールの貼付け • 異物、包装状態、ラベルの確認	3-3.重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 ラベルを貼りつける際に、異物や包装の破損等の異常がないことを確認します。
金属検出機 （工程14）	• 金属検出機を使用した異物検査	3-3.重要ポイント03 金属検出機での異物検査 製品全てに金属異物が混入していないか、確認します。
検　品 （工程15）	• 盛付状態の確認	–
出　荷 （工程17）	• 配送先と出荷数の確認 • 梱包作業	–
配　送 （工程18）	• 取引先への配送 • 配送中の製品の温度管理	–
納　品 （工程19）	• 引き渡し	–

3-3. 重要ポイント

重要ポイント01 原材料の殺菌方法に対する要件

- 原材料である野菜や果物、鮮魚において次亜塩素酸水等での殺菌が必要な場合（生食用のカット野菜等）は、殺菌に使用する薬剤や希釈液が決められた濃度・時間等の条件で殺菌が行われているかを確認します。また、製品完成時には除去されていることが必要です。
- 次の項目を製造日報等へ記入し、記録として保存しましょう。
  - 確認日、確認者
  - 殺菌した原材料名と測定結果
  - 基準から外れていた製品の数量とその対応（例：「再殺菌」「廃棄」）

確認手順（例）

確認するもの	カット野菜の殺菌液の濃度と殺菌時間
確認方法	濃度計で殺菌液の濃度を測定し、つけ置き時間をタイマーにて測定する。
基　準	塩素濃度　200ppm、つけ置き　5分間
確認の頻度	作業開始前と作業終了時
確認の責任者	下処理部門リーダー
基準から外れていた場合	• 責任者へ報告し、殺菌状態が整うまで殺菌作業を行わない • 基準から外れた状態で殺菌した製品は再殺菌、または廃棄をする • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 半年に1回、濃度計とタイマーの校正を行う • 年1回、製品検査にて、細菌数が100万以下/検体1gであることを確認する。

記録表（例）

殺菌記録表

現場にて殺菌を適切に実施できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では殺菌作業時に下表に沿って測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品数量と対応を記入しましょう。

検証者

基準		
	濃度	次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L（200ppm）
	時間	5分間

正確な確認が実施できるよう、設定した基準を記入します

確認日	確認者	製品名/ロット	濃度		時間	備考（基準に満たなかった製品数量とその対応）
			作業前	作業後		
4 / 1	△△　△△	サラダAセット (Sa0401a)	250ppm	210ppm	5分	-
4 / 1	○○　○○	サラダB(SB0401)	250ppm	180ppm	5分	投入量が多く濃度不十分（今後は投入量を規定）200食分 再殺菌
4 / 1	○○　○○	サラダB(SB0401)	280ppm	210ppm	5分	再殺菌分

基準に満たず、殺菌不足の恐れがある製品の数量とその原因と対応は備考欄へ記入します

重要ポイント02　ラベル貼付時の製品確認

- 製品にラベルを貼りつける際に、製品に異物や包装の破れ等の異常がないこと、ラベル表示内容が正確であることを確認します。
- 記録は、当日発行したラベルを日報等に貼付けて保管します。（例：発行日報）

確認手順（例）

確認するもの	異物（髪の毛や昆虫等）、包装の破損、ラベルの表示内容
確認方法	コンベアで流れてきた製品全品に対して「異物や包装の破損はないか」「ラベル表示は正確か」を検品担当者が目視によって確認する。
基　準	異物や包装の破損がないこと ラベル表示が正確であること
確認の頻度	ロットごとに全品
確認の責任者	検品担当者
基準から外れていた場合	• 異物の場合：廃棄、もしくは異物を取り除いて盛付作業へ戻す • 破損の場合：廃棄、もしくは盛付作業へ戻して再包装する • ラベル表示が異なる場合：正確な内容でラベルを再作成する • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 年1回、食品表示に関わる情報の更新を確認する • 年1回、クレームと回収の原因を分析・集計し、製品ラベル表示が原因で発生したものの有無を確認する

確認表（例）

製品検品記録表

現場にて製品検品を適切に実施できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場での検品作業時に下表に沿って確認した製品、検品した数量等を記入します。
もし検品にて異常があった場合は、備考欄に製品数量と対応を記入しましょう。

検証者

基準	製品中に異物・包装異常が無く、ラベル表示が正確であること

正確な確認が実施できるよう、設定した基準を記入します

確認日	確認者	製品名/ロット	検品数量	ラベル不良品数	異物・包装異常品数	備考（異常時の対応 等）
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Aセット（TB0401a）	100	10	0	ラベル不良品(インク擦れ)は貼り直し再発防止策は別紙
/						

異常があったものは備考欄にその原因と対応を記入します

関連情報

アレルゲンに関する表示

アレルギー症状を有する消費者が誤ってアレルゲンを含む食品を食べた場合、最悪死に至ることがあります。製品に含まれるアレルゲンや注意喚起の表示が誤ったものとならないよう、この重要ポイントで確認します。

関連項目：2-1.6）食品等の取扱い、8）情報の提供

重要ポイント03　金属検出機での異物検査

- 金属検出機にて、製品内に金属異物が混入していないことを確認しましょう。
- 次の項目を製造日報等へ記入し、記録として保存しましょう。
  - 確認日、確認者
  - 製品名またはロット番号
  - 検査した数量
  - 基準から外れていた製品の数量とその対応（例：「廃棄」「再検査」）

確認手順（例）

確認するもの	金属検出機の排除機構と感度
確認方法	テストピースを通して、金属検出機の排除機構と感度が十分であることを確認する
基　準	金属検出機がテストピース Fe ○○mm, SUS ○○mm※以上を感知し、排除すること ※ 金属検出機メーカーや専門家の意見を元に、サイズを決定します
確認の頻度	製品の通過前、ロットまたは製品切替時、通過終了後
確認の責任者	検品担当者
基準から外れていた場合	• 金属検出機の点検、調整を行う 調整後も基準を外れる場合には、別の金属検出機等を使用する • 製品中の金属異物を除去して再検査、または廃棄する • 金属が検知された根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 作業開始前後に、テストピースにて金属検出機の金属検出反応を確認する • 必要に応じて金属検出機に検知された製品内の金属異物を特定し、テストピース以下の金属異物混入の可能性を確認する • 年1回、クレームと回収の原因を集計・分析し、金属異物が原因で発生したものの有無を確認する

記録表（例）

金属検出記録表

テストピースの大きさを間違わないよう、あらかじめテストピースの大きさを基準欄へ記入します。現場では金属検出機へテストピースを通し、問題がなければ「可」に○を入れ、もしテストピースが排除/感知されない場合には「不可」に○を入れて備考へ対応を記入します。
製品にて金属が検知された場合、備考欄には検知された製品に取った対応も合わせて記入します。

検証者

基準	金属検出機がテストピース Fe 0.5mm, SUS 1.0mm以上を感知し、排除すること

正確な確認が実施できるよう、設定した基準を記入します

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考（感知・排除異常、金属検出製品への対応 等）
			通過前	通過後		
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Aセット(TB0401a)	(可) 不可	(可) 不可	5	金属検出製品を廃棄 破損した器具の破片が混入 （全器具の作業前後点検を規定）
/						
/						

テストピースの感知できない場合や金属が検出された製品がある場合には、その対応と原因を記入します

重要ポイント04　加熱時の製品中心温度と加熱時間

- 製品への加熱が不十分とならないよう、最も火の通りづらい製品の中心部分の温度と加熱時間を確認します。
- 直接中心温度を計測しない場合には、確認ルールで設定した加熱条件で製品の中心温度が意図したとおりに加熱されていることを定期的に確認します。
- 次の項目を製造日報等へ記入し、記録として保存しましょう。
  - 確認日、確認者
  - 測定した製品名またはロット番号
  - 測定時の温度
  - 基準から外れていた製品の数量とその対応（例：「廃棄」「再加熱」）

確認手順（例）

確認するもの	製品の中心温度と加熱時間
確認方法	中心温度計とタイマーを使用し、製品の中心温度と測定後からの加熱時間を測定する
基　準	中心温度75°C以上で1分以上の加熱 ※ 大量調理施設衛生管理マニュアルより
確認の頻度	ロットごと
確認の責任者	調理部門リーダー
基準から外れていた場合	• 加熱に使用する機器の設定や火加減を調整する 調整後も基準を外れる場合には、別の機器等を使用する • 基準を外れた製品を再加熱して中心温度を測定する、または廃棄する • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 半年に1回、中心温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性

中心温度が測定できない場合の確認手順（例）

確認するもの	ボイル槽の湯温及び浸漬時間
確認方法	ボイル槽温度は装置付属の温度計にて確認し、浸漬時間はタイマーを使用する
基　準	ボイル槽温度　95°C以上、浸漬時間　5分間以上
確認の頻度	ロットごと
確認の責任者	調理部門リーダー
基準から外れていた場合	• 加熱に使用する機器の設定や火加減を調整する 調整後も基準から外れる場合には別のボイル槽を使用する • 基準を外れた状態で加熱した製品は再加熱する、または廃棄する • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 半年に1回、装置付属温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性 • 年1回、基準として設定した加熱条件で加熱した製品の中心温度を測定し、意図したとおりに加熱できていることを確認する

記録表（例）

加熱温度記録表

現場にて加熱の基準を確認できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では下表に沿って、測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品にとった対応を記入しましょう。

検証者

基準	中心温度75°C以上で1分以上の加熱

正確な確認が実施できるよう、
設定した基準を記入します

確認日	確認者	製品名/ロット	測定結果	測定後加熱時間	備考 （加熱不足な製品への対応）
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Aセット (TB0401a)	80 °C	1分	-
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Bセット (TB0401b)	75 °C	40秒	多量投入と作業員のミスのため(投入量の規定と教育の実施) 再加熱
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Bセット (TB0401b)	80 °C	1分	再加熱分

中心温度が75°Cとなってから1分以上加熱する必要があるため、
中心温度の測定後にどの程度の時間、加熱したのかを記入します

関連情報

加熱殺菌効果の確認

製品に残存している恐れがある微生物を想定して、加熱工程で除去ができるか確認しましょう。

窯やフライヤーで加熱する等、全ての製品温度を確認することが困難である場合、適切な検証によりサンプリング方法を定め、同バッチの製品の安全性を確認することが可能です。

サンプリングによる検査は、物理的に中心温度を測るほかに、事前検証により加熱設定温度と時間などの要件を満たしていることで中心温度が確保されていることを確認する方法も有効です。事前検証や定期的な効果の確認を確実に行いましょう。

確認ルール設定時の注意事項

確認ルールを設定する際には、最も条件の悪い部分が基準を満たしていることを確認する必要があります。最も条件の悪い部分が基準を満たしているということは、その他の部分も同じく基準を満たしていると考えられます。

例えば加熱では、最も火が通りにくい部分は「中心」であることから「中心温度」を確認します。
火の通りにくい「中心」が75°C ＝ 表面などの火の通りが良い面は75°C以上、と考えられます。

もし加熱に使用している装置が加熱ムラを起こりやすく、装置の端側が加熱されにくい場合には「端側」の「中心温度」を測定することになります。

こうした温度を測定する確認ルールでは、四隅と中央に置いている製品の中心温度をそれぞれ測定するなどにより作業時の温度分布を調べて、確認ルールを定めることが食品安全管理として非常に有効です。

重要ポイント05　冷却時の製品中心温度と冷却時間

- 製品の冷却が不十分とならないよう、製品の特性にあわせて冷却時の製品の中心部分の温度と冷却にかかった時間を確認します。
- 直接中心温度を計測しない場合には、確認ルールで設定した冷却条件で製品の中心温度が意図したとおりに冷却されていることを定期的に確認します。
- 次の項目を製造日報等へ記入し、記録として保存しましょう。
  - 確認日、確認者
  - 測定した製品名またはロット番号
  - 冷却にかかった時間と測定時の温度
  - 基準から外れていた製品の数量とその対応（例：「廃棄」）

確認手順（例）

確認するもの	製品の中心温度と冷却にかかる時間
確認方法	冷却を始めて30分または60分をタイマーで計り、中心温度計を使用して製品の中心温度を測定する
基　準	30分以内に製品の中心温度20°C以下 または、60分以内に製品の中心温度10°C以下 ※ 大量調理施設衛生管理マニュアルより
確認の頻度	ロットごと
確認の責任者	調理部門リーダー
基準から外れていた場合	• 冷却に使用する機器の設定を調整する 調整後も基準から外れる場合には別の機器等を使用する • 基準を外れた製品は廃棄する • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 半年に1回、中心温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する

中心温度が測定できない場合の確認手順（例）

確認するもの	冷却水槽温度と浸漬時間
確認方法	冷却水槽温度は装置付属の温度計を確認し、浸漬時間はタイマーを使用して測定する
基　準	冷却水槽温度　10°C以下 浸漬時間　　15分間以上
確認の頻度	ロットごと
確認の責任者	調理部門リーダー
基準から外れていた場合	• 冷却水槽の設定を調整する 調整後も基準から外れる場合には別の冷却水槽を使用する • 基準を外れた状態で冷却した製品は廃棄する • 基準を外れた根本的な原因を追究し、再発防止策を実施する
管理状態の確認	• 半年に1回、装置付属の温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、基準として設定した冷却条件で冷却した製品の中心温度を測定し、意図したとおりに冷却できていることを確認する

記録表（例）

冷却温度記録表

現場にて冷却の基準を確認できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では下表に沿って、測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品にとった対応を記入しましょう。

検証者

基準	30分以内に中心温度20°C以下

正確な確認が実施できるよう、
設定した基準を記入します

確認日	確認者	製品名/ロット	測定結果	冷却にかかった時間	備考（基準内の冷却ができなかった場合の対応）
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Aセット（TB0401a）	18 °C	30分	-
4 / 1	△△　△△	特製手作り弁当Bセット（TB0401b）	25 °C	30分	冷却設定温度ミスのため（設定温度確認の実施）30食分 廃棄

冷却にかかった時間を記入します
冷却にかかった時間は「8:00～8:30」など、時間での記入も可能です

関連情報

冷却の方法

設備としてブラストチラーや真空冷却器などがあることが理想ですが、扇風機や氷・流水などを使用した冷却であっても目的を果たせるのであれば安全性は確保できます。

事前に組織内で実施可能な冷却方法を検討し、冷却を適切に実施しましょう。

冷却がゆるやかに実施されると

大量に加熱した食品を小分けせずに常温で放置等を行った場合、冷却不足が生じる可能性があります。

食中毒の原因となる微生物には、熱に強い耐熱性のものも存在します。
そのため、冷却がゆるやかに行われると加熱から生き残った耐熱性菌が増殖し、食中毒の発生につながる恐れがあります。

ウエルシュ菌

ウエルシュ菌は、100°Cで1～6時間の加熱にも耐える「芽胞」を作ることができ、「芽胞」となった場合は一般的な加熱調理では死滅させることができません。
そのため カレー等の煮込み料理を速やかに冷却しない場合、食中毒の発生原因となることがあります。

➡ 製品の特性に合わせた冷却温度と時間を設定して、増殖を食い止めること が重要です。

確認ルール設定時の注意事項

確認ルールを設定する際には、最も条件の悪い部分が基準を満たしていることを確認する必要があります。
最も条件の悪い部分が基準を満たしているということは、その他の部分も同じく基準を満たしていると考えられます。

例えば冷却では、最も冷えにくい部分が「中心」であることから「中心温度」を測定します。
冷えにくい「中心」が30分以内に20°C以下 ＝ 表面などの冷えやすい面は20°C以下である、と考えられます。

もし冷却に使用している装置がムラを起こしやすく、中心部分の製品が冷却されづらい場合には「中心部分」の製品の「中心温度」を測定することになります。

こうした温度を測定する確認ルールでは、四隅と中央に置いている製品の中心温度をそれぞれ測定するなどにより作業時の温度分布を調べて、確認ルールを定めることが食品安全管理として非常に有効です。

3-4. 定期的な確認と証拠作り

定期的な確認と証拠作りに対する要件

- 衛生管理計画で設定したルールが現場で正しく実行されているか、定期的に見回り確認を行います。
  必要に応じて、見回りの頻度と担当者を決めましょう。
- 一般衛生管理及び工程管理を実行する中で、正確に実施されているか あるいは 製品の安全性を確実に管理できているか を確認します。
  - 一般衛生管理及び工程管理の記録確認：
    各記録の内容が適切に記入されているか、また基準を守っているかを確認します。
  - 確認ルールの管理状況の確認：
    確認ルールにて製品の安全性を管理できているか、製品検査等にて確認します。
  - クレーム・回収内容の確認：
    集計期間を決めて、製品に関するクレーム及び回収に関する原因と対応を確認します。
- 確認結果をもとに、衛生管理計画の修正の必要性を判断しましょう。

関連情報

記録の確認

記録は記入状況や管理状況を、1週間を目途に確認することが効果的です。特に重要ポイントに関する記録は、基準に満たない製品を出荷しない頻度で確認することが管理として有効です。

見回りポイント（例）

- ☐ ルールは守られているか
- ☐ 記録が記入されているか
- ☐ 正しい内容が記録されているか
- ☐ 教育した内容が身についているか

➡ 見回りを実施した場合には、**見回り確認の記録** を残すことが効果的です。

もしルールが守られていなかったら

ルールが守られていない場合には対象者への指導だけでなく、守られていない原因まで考えて対策を練ることが衛生管理計画の改善として非常に有効です。

- ルールを守る必要性が伝わっていなかった
- ルールが複雑で、現場ではわかりにくいものだった
- 現場で実行するには、時間的に難しいルールだった　等

原因を発見し、再教育の実施や現場で実施できるルールへの見直し等により、現場に適したルールが生まれます。ルールを守ることが当たり前になるための体制を整えていきましょう。

資料１：原材料に由来する危害要因に関する情報

原材料に由来する生物学的危害要因

原材料食品群		芽胞菌			無芽胞菌							寄生虫・原虫類									ウイルス		
		セレウス菌	ウエルシュ菌	クロストリジウム属菌	カンピロバクター・ジェジュニ／コリ	サルモネラ属菌	病原大腸菌	黄色ブドウ球菌	腸炎ビブリオ・ビブリオ・バルニフィカス	エルシニア・エンテロコリチカ	リステリア・モノサイトゲネス	クリプトスポリジウム	サイクロスポラ	トキソプラズマ	クドア・セプテンプンクタータ	サルコシスティス・フェアリー	旋毛虫	旋尾線虫	アニサキス	シュードテラノーバ大複殖門条虫	ノロウイルス	E型肝炎ウイルス	A型肝炎ウイルス
生鮮食品群（冷蔵、冷凍状態を含む）	穀類	●				●																	
	いも・でん粉類																						
	砂糖・甘味料			●																			
	豆類																						
	種実類					●																	
	野菜類	●		●		●	●			●	●	●	●										
	果実類			●		●	●				●	●	●										
	きのこ類			●		●		●															
	藻類																						
	魚介類 魚類			●	●	●	●		●		●				●				●	●			
	魚介類 貝類			●	●	●			●		●										●		●
	魚介類 えび・かに類			●	●	●	●		●		●												
	魚介類 いか・たこ類			●	●	●	●		●		●							●	●				
	肉類 畜肉類	●	●	●	●	●	●	●		●	●			●		●	●					●	
	肉類 鳥肉類		●	●	●	●	●	●															
	卵類					●					●												
	乳				●	●	●	●			●	●											
加工製品群	乳製品						●	●			●												
	油脂類					●	●	●			●												
	調味料類																						
	香辛料類	●	●	●		●																	
留意事項		'	'	'	'	'	'	人の手指	ビブリオ・バルニフィカス：肝臓疾患、免疫力低下などの基礎疾患のある者、貧血の治療で鉄剤の内服者	'	製造環境	'	'	豚・羊・牛、レバー	生食用生鮮ヒラメ	馬肉	豚肉	ほたるいかの生食	魚介類の生食	魚類	人を介した汚染	'	'

※厚生労働省 原材料に由来する危害要因より

原材料に由来する化学的危害要因・物理的危害要因

原材料食品群			カビ毒				自然毒					化学物質			食品添加物	食物アレルゲン：表示基準のある7成分	放射性物質	金属片、ガラス片、硬質異物
			アフラトキシン（B_1、B_2、G_1、G_2、M_1）	デオキシニバレノール	オクラトキシンA	パツリン	下痢性貝毒 麻痺性貝毒	テトロドトキシン	ヒスタミン	シガテラ	アルカロイド、キノコ毒 シアン配糖体	重金属 環境汚染物質	抗生物質、抗菌性物質、動物用医薬品 内寄生虫用剤、ホルモン剤の残留	残留農薬				
生鮮食品群（冷蔵、冷凍状態を含む）	穀類		●	●								●		●		●	●	●
	いも・でん粉類										●			●			●	●
	砂糖・甘味料																●	●
	豆類		●								●	●		●		●	●	●
	種実類		●		●									●			●	●
	野菜類										●			●			●	●
	果実類		●		●	●								●			●	●
	きのこ類										●			●			●	●
	藻類																●	●
	魚介類	魚類						●	●	●			●				●	●
		貝類					●	●					●				●	●
		えび・かに類											●			●	●	●
		いか・たこ類											●				●	●
	肉類	畜肉類											●	●			●	●
		鳥肉類											●				●	●
	卵類												●			●	●	●
	乳		●										●			●	●	●
加工製品群	乳製品														●	●	●	●
	油脂類														●		●	●
	調味料類														●		●	●
	香辛料類		●												●		●	●
留意事項			-	小麦：暫定基準値あり	-	リンゴ果汁	規制値あり	フグ：取扱い基準あり	ヒスチジンを多く含むマグロ、カジキ、カツオ、サバ、イワシ、サンマ、ブリ、アジなど（ヒスタミン生成魚）	-	野草、毒キノコ	環境由来	養殖魚介類、食鳥肉類	農産物、畜産物（飼料経由）	使用基準が定められた物質に限る	えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生	-	原料由来または工程由来

※厚生労働省 原材料に由来する危害要因より

代表的な生物学危害要因とその管理方法

食中毒/健康被害の原因	2. 一般衛生管理	3. 工程管理
セレウス菌 ウエルシュ菌 ボツリヌス菌	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・温度と湿度の管理 ・清掃・洗浄の管理 2) 使用器具の衛生管理 ・衛生的な器具の使用 3) 使用水等の管理 ・飲用に適する水の使用 ・水質検査 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ②受入 ③保管（原材料・仕掛品・製品） ④製造時の持ち込み ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 2) 食品取扱者の衛生管理 ・手洗いの管理	• 重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と冷却時間 例：30分以内に中心温度を20°C付近（又は60分以内に中心温度を10°C付近）まで下げる（大量調理施設衛生管理マニュアル）
カンピロバクター・ジェジュニ/コリ サルモネラ属菌 病原大腸菌 黄色ブドウ球菌 腸炎ビブリオ エルシニア・エンテロコリチカ リステリア・モノサイトゲネス	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・温度と湿度の管理 ・清掃・洗浄の管理 2) 使用器具の衛生管理 ・衛生的な器具の使用 3) 使用水等の管理 ・飲用に適する水の使用 ・水質検査 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ②受入 ③保管（原材料・仕掛品・製品） ④製造時の持ち込み ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 1) 食品取扱者の健康管理 2) 食品取扱者の衛生管理	• 重要ポイント01 原材料の殺菌 例：次亜塩素酸ナトリウム溶液（200mg/ℓで5分間又は100mg/ℓで10分間）又はこれと同等の亜塩素酸水（きのこを除く）、亜塩素酸ナトリウム溶液、過酢酸製剤、次亜塩素酸水、食品添加物として使用できる有機酸溶液（大量調理施設衛生管理マニュアル） • 重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 例：中心部が75°Cで1分間以上又はこれと同等以上まで加熱（大量調理施設衛生管理マニュアル）
クリプトスポリジウム サイクロスポラ クドア・セプテンプンクタータ サルコシスティス・フェアリー 旋毛虫 旋尾線虫 アニサキス（シュードテラノーバ） 大複殖門条虫	2-1. 施設環境の衛生管理 2) 使用器具の衛生管理 ・衛生的な器具の使用 3) 使用水等の管理 ・飲用に適する水の使用 ・水質検査 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ⑤加工・調理作業	• 重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 例：中心部が75°Cで1分間以上又はこれと同等以上まで加熱（大量調理施設衛生管理マニュアル）
ノロウイルス A型肝炎ウイルス	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・清掃・洗浄の管理 2) 使用器具の衛生管理 ・衛生的な器具の使用 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 1) 食品取扱者の健康管理 2) 食品取扱者の衛生管理	• 重要ポイント01 原材料の殺菌 例：次亜塩素酸ナトリウム溶液（200mg/ℓで5分間又は100mg/ℓで10分間）又はこれと同等の亜塩素酸水（きのこを除く）、亜塩素酸ナトリウム溶液、過酢酸製剤、次亜塩素酸水、食品添加物として使用できる有機酸溶液（大量調理施設衛生管理マニュアル） • 重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 例：中心部が85～90°Cで90秒間以上又はこれと同等以上まで加熱（大量調理施設衛生管理マニュアル）
E型肝炎ウイルス	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・清掃・洗浄の管理 2) 使用器具の衛生管理 ・衛生的な器具の使用 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 1) 食品取扱者の健康管理 2) 食品取扱者の衛生管理	• 重要ポイント01 原材料の殺菌 例：次亜塩素酸ナトリウム溶液（200mg/ℓで5分間又は100mg/ℓで10分間）又はこれと同等の亜塩素酸水（きのこを除く）、亜塩素酸ナトリウム溶液、過酢酸製剤、次亜塩素酸水、食品添加物として使用できる有機酸溶液（大量調理施設衛生管理マニュアル） • 重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 例：中心部が75°Cで1分間以上又はこれと同等以上まで加熱（大量調理施設衛生管理マニュアル）

代表的な化学的危害要因と物理的危害要因、その管理方法

食中毒/健康被害の原因	2. 一般衛生管理	3. 工程管理
カビ毒	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・温度と湿度の管理 ・清掃・洗浄の管理 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ②受入 ③保管（原材料・仕掛品・製品） ⑤加工・調理作業	—
麻痺性貝毒 下痢性貝毒	2-1. 施設環境の衛生管理 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時	—
ヒスタミン	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・温度と湿度の管理 7) 食品等の取扱い ②受入 ③保管（原材料・仕掛品・製品） ⑤加工・調理作業	—
重金属 環境汚染物質 残留農薬 抗生物質、抗菌性物質、動物用医薬品、内寄生虫用剤、ホルモン剤の残留 放射性物質	2-1. 施設環境の衛生管理 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ②受入	—
食品添加物	2-1. 施設環境の衛生管理 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ②受入 ③保管（原材料・仕掛品・製品） ④製造時の持ち込み ⑤加工・調理作業	—
食物アレルゲン	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・清掃・洗浄の管理 7) 食品等の取扱い ⑤加工・調理作業 8) 情報の提供 ・製品表示	• 重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認
金属片	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・定期的な点検 2) 使用器具の衛生管理 ・使用前の破損確認 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 2) 食品取扱者の衛生管理	• 重要ポイント03 金属検出機での異物検査
ガラス片 硬質異物	2-1. 施設環境の衛生管理 1) 施設・設備の衛生管理 ・定期的な点検 2) 使用器具の衛生管理 ・使用前の破損確認 7) 食品等の取扱い ①原材料や資材等の購買先選定時 ⑤加工・調理作業 2-2. 食品取扱者の衛生管理 2) 食品取扱者の衛生管理	• 重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認

4. 文書記録ひながた

本手引書及び手引書概要版に記載した手順書と記録表の白紙を収録しました。
手引書内の要求から不足している手順書の作成や記録用紙がほしい場合等に、ご活用ください。

手引書概要版の各項目には、手引書で必要とされている手順書の作成例や各記録の記入方法及び記入例を記載しています。概要版に記載されているものは、ひながた右下に記載項目を記載しておりますので、必要に応じてご確認ください。

収録文書・記録	
全体	一般衛生管理 診断書 工程管理 診断書 衛生管理計画　※下記2種類を収録 ・ 必要管理の概要記入版 ・ 白紙
1. 運営体制	作業手順書
2. 一般衛生管理	清掃実施記録表 温湿度測定記録表　※下記2種類を収録 ・ 各測定箇所用 ・ 複数の測定箇所用 校正記録表　※下記2種類を収録 ・ 各機器用 ・ 複数の機器用 使用水確認記録表 受入記録表 検食記録表 回収記録表 食品取扱者の衛生記録表
3. 工程管理	製品説明書　※下記3種類を収録 ・ 1）加熱しない惣菜 用 ・ 2）加熱後に包装する惣菜 及び 3）包装後に加熱する惣菜 用 ・ 白紙 殺菌記録表 金属検出記録表 加熱温度記録表 冷却温度記録表

様式はすべてA4サイズで収録しています。
必要に応じてA3サイズ等に拡大するなど、現場にて使用しやすい形でご活用ください

一般衛生管理 診断書

工程管理の要求事項をまとめ、各要求事項の基準と手引書の掲載ページを入力しています。。
記載された基準を基本として、製品の特性や組織規模などにあわせて必要な管理を判断してください。

診断日	基準	A：文書や記録が必要 / B：記録することが望ましい / C：該当する場合は対応

2-1. 施設環境の衛生管理

1）施設・設備の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
施設内の設備は定期的に点検・校正されているか	p.8	B		—
食品取扱い場所では半年に1度以上、照度を確認しているか	p.8	B		—
温度と湿度の管理				
温度と湿度の管理が必要な場所に対して、基準を決めて管理しているか	p.8	B		温湿度測定記録表
冷蔵庫や冷凍庫等の冷蔵設備は庫内温度の基準を決めて管理し、記録しているか	p.8	A		温湿度測定記録表
清掃・洗浄の管理				
施設・設備は定期的な清掃・洗浄を行っており、必要に応じて手順書を作成しているか	p.9	A		作業手順書 清掃実施記録表
洗剤を使用した洗浄後には、十分なすすぎを行っているか	p.9	B		—
トイレは定期的な清掃と消毒を行っているか	p.9	B		清掃実施記録表
洗剤・薬剤は誤使用を防止する管理が行われているか	p.9	B		—
洗剤・薬剤はメーカーが指定した用途と使用方法を守って使用しているか	p.9	B		—

2）使用器具の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品に使用する器具は製品を汚染しない衛生的な方法で使用されているか	p.10	B		—
器具は衛生的に保管されているか	p.10	B		—
温度計やpH計、計量器等の計測機器は定期的に校正され、その結果を記録しているか	p.10	A		校正記録表

3）使用水等の管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品に使用する水、氷は必要な水質基準を満たしたものを使用しているか	p.11	B		—
水質検査				
水道水以外の水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査を行い、成績表を保管しているか	p.11	C		—
水質検査にて問題があった場合は使用を中止しているか	p.11	C		—
災害等により水源が汚染された汚染がある場合、その都度水質検査を行っているか	p.11	C		—
使用水に関する設備・機器の管理				
使用水用の貯水槽は年1回以上清掃し、清掃記録を保管しているか	p.11	C		—
使用水用の殺菌装置・浄水装置は正常に機能しているかを定期的に確認しているか	p.11	C		—

4）ネズミ・昆虫対策

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
ネズミ・昆虫は対象を明確にし、生態に合わせた防除計画を作成しているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の侵入を防止する必要がある開口部に、対策が行われているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫を内部で増やさない管理が実施されているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の駆除				
ネズミ・昆虫の発生状況を月1回以上、点検しているか	p.12	B		—
ネズミ・昆虫の駆除を半年に1回以上行い、専門業者の報告書の記録を保管しているか	p.12	A		—
ネズミ・昆虫の予防と駆除に使用した薬剤等は、メーカーが指定した用途と使用方法を守って使用しているか	p.12	B		—

5）廃棄物・排水の取扱い

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
廃棄物の保管と廃棄方法を定めて、手順書を作成しているか	p.13	A		作業手順書
浄化槽を設置している場合には定期的なメンテナンスと点検を行い、専門業者の報告書等の点検記録を保管しているか	p.13	A		–

6）食品等の取扱い

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
原材料や資材等の購入先選定時				
購入する原材料の安全性を事前に確認しているか	p.14	B		—
包装資材は食品に使用して問題がないものを使用しているか	p.14	B		—
受入				
原材料の受入時には、原材料名や数量、必要に応じて表面温度等を確認し、確認記録を保管しているか	p.14	A		受入記録表
受入時に保管温度が守られていない原材料は安全性の確認や返品等の対応を行っているか	p.14	B		受入記録表
保管（原材料・仕掛品・製品）				
原材料等の保管で保管場所の区別など、汚染のない管理を行っているか	p.15	B		—
原材料等がネズミや昆虫と接触しない対策を実施しているか	p.15	B		—
原材料等は保存条件を守った保管を行っているか	p.15	B		—
製造時の持ち込み				
配送用包装のまま、原材料を加工・調理・包装作業を行う区域へ持ち込んでいないか	p.15	B		—
原材料等を賞味期限や消費期限が過ぎたものを使用しないよう、必要に応じて受入日が古いものから使用しているか	p.15	B		—
加工・調理作業				
使用する原材料等を持ち込む際に、品質や賞味期限等を確認しているか	p.15	B		—
冷凍品を解凍して使用する場合、原材料に記載された取扱い方法や注意事項に従って解凍しているか	p.15	C		—
食品添加物は決められた製品のみに、正確に使用・表示しているか	p.15	C		—
加工・調理時に異物や汚染を防ぐ管理を実施しているか	p.15	B		—
加熱調理後はすぐに冷却しているか	p.15	C		—
揚げ油を再利用する場合、必要に応じて再利用時の基準等を設けているか	p.15	C		—
食品取扱い場所で取り扱うアレルゲンの管理方法を定めているか	p.15	C		—

7）検食の実施

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
弁当屋及び仕出し屋では、検食を保存しているか	p.16	C		検食記録表
検食を保存する場合、出荷の記録を保管しているか	p.16	C		検食記録表

8）情報の提供

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
製品表示は食品表示法に則って作成しているか	p.16	B		—
消費者から健康被害または健康被害につながる恐れのある情報を得た場合には、保健所へ報告しているか	p.16	B		—

9）回収・廃棄

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
回収時の対応の手順書を作成しているか	p.17	A		作業手順書
回収した製品は保健所の指示に従って取扱い、通常製品と混ざらないよう管理されているか	p.17	B		—
回収を実施したときには、回収製品や製造場所等の情報を記録しているか	p.18	A		回収記録表

2-2. 食品取扱者の衛生管理

1）食品取扱者の健康管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
年1回、食品取扱い者は健康診断を受けているか	p.19	B		—
食品取扱い場所へ立ち入るものは、黄疸や腹痛、下痢等の症状がないことを確認しているか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
施設内で食品取扱い者が嘔吐した場合には、すぐに消毒しているか	p.19	B		—
必要に応じて、定期的に検便を行っているか	p.19	C		—

2）食品取扱者の衛生管理

要求事項の概要	概要版記載	基準	現状	文書記録ひながた
食品取扱い場所へ入る者に対して、外部からの汚染の持ち込みを防止する対応を実施しているか	p.19 p.20	B		食品取扱い者の衛生記録表
腕時計や指輪等、許可していない私物を食品取扱い場所へ持ち込んでいないか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
食品取扱い場所へは衛生的な作業着、帽子、マスクを着用してから入室しているか	p.19	B		食品取扱い者の衛生記録表
食品取扱い場所でタンやツバを吐く等の禁止行為を行っていないか	p.19	B		—
作業開始前や用便後等、適切なタイミングで手洗いを行っているか	p.20	B		—

工程管理 診断書

工程管理の要求事項をまとめ、各要求事項の基準と手引書の掲載ページを入力しています。
記載された基準を基本として、製品の特性や組織規模などにあわせて必要な管理を判断してください。

診断日	基準	A：文書や記録が必要 / B：記録することが望ましい / C：該当する場合は対応 ー：該当なし

3-1. 製品説明書の作成

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
製品の原材料や添加物、アレルゲン等の仕様を記述した製品説明書や製品ラベルを作成されているか	p.35	A		製品説明書

3-2. 惣菜製造の流れ

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
自社で製造している製品が本手引書記載の惣菜製品の3種類のどれに該当し、記載された流れと大きな差異がないことを確認しているか	p.36	B		ー

3-3. 重要ポイント

管理ポイント早見表

惣菜製品の種類	状況		該当	重要ポイント
1）加熱しない惣菜	原材料を殺菌している製品	金属検出器にて検査する製品		重要01, 重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要01, 重要02
	原材料を殺菌していない製品	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要02
2）加熱後に包装する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05
3）包装後に加熱する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05

※ 本項の基準は、惣菜製品の分類ごとに 3-2. 総菜製造の流れ に基づいて設定しています

要求事項の概要	記載	基準			現状	文書記録ひながた
		1)	2)	3)		
重要ポイント01 原材料の殺菌 原材料の殺菌作業時に、殺菌に使用する薬剤や希釈液が決められた濃度・時間等の条件で行われていることを確認し、記録しているか	p.43	C	ー	ー		殺菌記録表
重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 製品へラベルを貼りつける際に、製品に異常がないこととラベル表示内容が正確であることを確認し、発行したラベルを保管しているか	p.44	A	A	A		ー
重要ポイント03 金属検出機での異物検査 金属検出機を使用して製品内の金属異物の混入を確認し、記録しているか	p.45	C	C	C		金属検出記録表
重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間 加熱時に、製品の中心温度と加熱時間を確認し、記録しているか	p.46	ー	A	A		加熱温度記録表
重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と冷却時間 冷却時に、製品の中心温度と冷却にかかる時間を確認し、記録しているか	p.48	ー	A	A		冷却温度記録表

3-4. 定期的な確認と証拠作り

1）設定したルールの順守状況

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
衛生管理計画で設定したルールが現場で正しく実施されているか、定期的に見回り確認を実施しているか	p.50	B		ー

2）管理状態の確認

要求事項の概要	記載	基準	現状	文書記録ひながた
衛生管理計画の確認事項 一般衛生管理と工程管理を実行する中で、正確に実施できていること あるいは製品の安全性を確実に管理できていることを確認しているか	p.50	B		ー
確認した結果から、衛生管理計画の修正の必要性を判断しているか	p.50	B		ー

衛生管理計画（1/2）

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて例を記入していますので、各担当部署と「いつ」部分に実施するタイミングへ「〇」を記入して活用することができます。
承認者：記入された内容が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日	

承認者

一般衛生管理のポイント			
原材料の受入確認	担当部署	いつ	原材料の受入時 その他（　　）
		どのように	受入担当者が、次のことを確認する。 • 外箱に異常はないか（包装の破損、液漏れなど） • 品物名や数量などが、注文通りであるか • 保管温度が守られていたか • 農産物と水産物の場合：産地と品種/魚種
		問題があった時	メーカーや仕入れ元などに問題がないかを確認し、必要に応じて返品または廃棄などの対応を行う
庫内温度の確認（冷蔵庫・冷凍庫）	担当部署	いつ	始業前　・　作業中　・　業務終了後 その他（　　）
		どのように	担当者は温度管理手順に従って、次のことを確認する • 原材料・仕掛品・製品等が温度基準に従って保管されているか • 庫内温度を確認し、記録する
		問題があった時	• 庫内温度に異常があった場合は、責任者に報告する • 原材料・仕掛品・製品等を測定して記録する • 速やかに専門業者へ連絡し、修理する
交差汚染 二次汚染の防止	担当部署	いつ	始業前　・　作業中　・　業務終了後 その他（　　）
		どのように	食品取扱者は、次のことを守って作業を行う • 包丁、まな板などの使い分け（アレルゲン管理） • 器具（トングなど）の衛生的に使用する
		問題があった時	• 十分に洗浄、消毒を行う • 生で食べる製品を汚染した可能性がある場合は、すぐに責任者へ報告し、対応する • 必要に応じて、保健所へ連絡する
器具等の 洗浄・消毒・殺菌	担当部署	いつ	始業前　・　作業中　・　業務終了後 その他（　　）
		どのように	担当者は、洗浄・消毒・殺菌の手順書に従って、洗浄・殺菌を行う
		問題があった時	ひどい汚れなどを見つけた場合には、責任者へ報告する
トイレの洗浄・消毒	担当部署	いつ	午前・午後に、各１回 その他（　　）
		どのように	担当者がトイレ清掃手順に従って、清掃する
		問題があった時	ひどい汚れなどを見つけた場合には、責任者へ報告する
従業員の健康管理	担当部署	いつ	就業前 その他（　　）
		どのように	食品取扱者の衛生管理手順書に従って、就業前に健康管理記録を記入する
		問題があった時	責任者へ報告し、指示を受ける
手洗いの実施	担当部署	いつ	作業開始前　・　用便後　・　手が汚れたとき 食品に直接触れる作業の前・食品や器具の取扱い前 その他（　　）
		どのように	手洗い手順書に従って、手洗いを行う
		問題があった時	水が出ない等の問題が生じた場合は別の手洗い場所で手洗いを行い、使い捨て手袋を使用して汚染を防ぐ

衛生管理計画（2/2）

現在製造している製品の分類から、今の製造工程や設備の状況にあてはまるものの「該当」欄に「〇」を記入します。〇の右欄に記載されたものが、管理が必要な重要ポイントであるため、工程管理の重要ポイントにて確認しましょう。

管理が必要な重要ポイント

製品の分類	状況		該当	重要ポイント
1）加熱しない惣菜	原材料を殺菌している製品	金属検出器にて検査する製品		重要01, 重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要01, 重要02
	原材料を殺菌していない製品	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要02
2）加熱後に包装する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05
3）包装後に加熱する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05

工程管理の重要ポイント

重要01 原材料の殺菌方法	担当部署	いつ	原材料殺菌作業の前後
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う • 作業前後に、濃度計で殺菌液の濃度を測定する • つけ置き時間をタイマーにて測定する
		問題があった時	• 責任者へ報告し、殺菌状態が整うまで殺菌作業を行わない • 基準から外れた状態で殺菌した製品は再殺菌、または廃棄する
重要02 ラベル貼付時の製品確認	担当部署	いつ	製品へのラベル貼付時
		どのように	担当者が全品、「異物や包装の破損はないか」「ラベル表示は正確か」を目視にて確認する
		問題があった時	• 異物の場合：廃棄、もしくは異物を取り除いて盛付作業へ戻す • 破損の場合：廃棄、もしくは盛付作業へもどして再包装する • ラベル表示が異なる場合：正確な内容でラベルを再作成する
重要03 金属検出機での異物検査	担当部署	いつ	金属検出機による異物検査時
		どのように	担当者が製品全品を金属検出機に通し、金属異物の有無を確認する
		問題があった時	製品中の異物を除去して再検査、または廃棄する
重要04 加熱時の製品中心温度と加熱時間	担当部署	いつ	加熱時
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う • 中心温度計にて製品の中心温度を測定する • タイマーにて、製品の中心温度の測定後後からの加熱温度を測定する
		問題があった時	もう一度加熱して中心温度を測定する、または廃棄する
重要05 冷却時の製品中心温度と冷却時間	担当部署	いつ	冷却時
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う • タイマーにて冷却にかかる時間を測定する • 中心温度計にて製品の中心温度を測定する
		問題があった時	廃棄する

衛生管理計画（1/2）

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて、担当部署とその手順をまとめることができます。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日	

承認者

一般衛生管理のポイント			
原材料の受入確認	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
庫内温度の確認（冷蔵庫・冷凍庫）	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
交差汚染 二次汚染の防止	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
器具等の 洗浄・消毒・殺菌	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
トイレの洗浄・消毒	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
従業員の健康管理	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
手洗いの実施	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

衛生管理計画（2/2）

現在製造している製品の分類から、今の製造工程や設備の状況にあてはまるものの「該当」欄に「〇」を記入します。〇の右欄に記載されたものが、管理が必要な重要ポイントであるため、工程管理の重要ポイントにて確認しましょう。

管理が必要な重要ポイント

製品の分類	状況		該当	重要ポイント
1）加熱しない惣菜	原材料を殺菌している製品	金属検出器にて検査する製品		重要01, 重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要01, 重要02
	原材料を殺菌していない製品	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品		重要02
2）加熱後に包装する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05
3）包装後に加熱する惣菜	金属検出器にて検査する製品			重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品			重要02, 重要04, 重要05

工程管理の重要ポイント

重要01 原材料の殺菌方法	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
重要02 ラベル貼付時の製品確認	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
重要03 金属検出機での異物検査	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
重要04 加熱時の製品中心温度と加熱時間	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
重要05 冷却時の製品中心温度と冷却時間	担当部署	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

作業手順書

手順書の様式例です。
責任者、異常時の対応、記録、確認方法：必要に応じて、記入してください。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

承認者

何の手順か		作成日
対象者	頻度	責任者 ※必要に応じて記入
場所・使用する道具		
内容（どのように行うのか）		
守らないとどうなるか		
異常時の対応 ※必要に応じて記入		
記録 ※必要に応じて記入		
確認方法 ※必要に応じて記入		

記載項目：		
	1. 2）管理体制	手順書に対する要件
	2-1. 1）施設・設備の衛生管理	清掃・洗浄に対する要件
	2-1. 5）廃棄物・排水の取扱い	廃棄物・排水に対する要件
	2-1. 9）回収・廃棄	回収・廃棄に対する要件

清掃実施記録表

清掃の実施を記録できる様式です。
事前に場所と清掃頻度を書き入れておき、清掃を実施した際に実施日へ清掃した者の名前を記入します。
もし清掃時に異常を発見した場合は備考欄にその内容と、必要に応じて対応を記入しましょう。

検証者

場所	清掃頻度	実施日																															備考（異常時の対応）
		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	29	30	31	

温湿度測定記録表

測定場所と基準を書き入れ、測定した温度/湿度等を下表に沿って記入しましょう。
もし測定温度/湿度が基準から外れていた場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

測定場所		基準	※温度のみ/湿度のみも可

測定日	測定結果	測定者	備考（異常時の対応）
1	始業前		
	終業後		
2	始業前		
	終業後		
3	始業前		
	終業後		
4	始業前		
	終業後		
5	始業前		
	終業後		
6	始業前		
	終業後		
7	始業前		
	終業後		
8	始業前		
	終業後		
9	始業前		
	終業後		
10	始業前		
	終業後		
11	始業前		
	終業後		
12	始業前		
	終業後		
13	始業前		
	終業後		
14	始業前		
	終業後		
15	始業前		
	終業後		
16	始業前		
	終業後		
17	始業前		
	終業後		
18	始業前		
	終業後		
19	始業前		
	終業後		
20	始業前		
	終業後		
21	始業前		
	終業後		
22	始業前		
	終業後		
23	始業前		
	終業後		
24	始業前		
	終業後		
25	始業前		
	終業後		
26	始業前		
	終業後		
27	始業前		
	終業後		
28	始業前		
	終業後		
29	始業前		
	終業後		
30	始業前		
	終業後		
31	始業前		
	終業後		

温湿度測定記録表

年　　月　第　　週

週間で複数個所の温湿度が記録できる様式です。
最初にいつの週のものかを記録名下に記入し、測定場所ごと基準（温度のみ/湿度のみの設定も可能）を書き入れ、測定した温度/湿度等を下表に沿って記入しましょう。
もし測定温度/湿度が基準から外れていた場合は、備考欄に外れていた日とその対応を記入します。

検証者

場所	基準	測定結果							備考（異常時の対応）
		月	火	水	木	金	土	日	

校正記録表

校正するものと合否基準、校正頻度を書き入れ、校正結果等を下表に沿って記入しましょう。もし校正結果に問題があった場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

校正するもの	
合否基準	
校正頻度	

校正日	校正者	校正		備考 （否の場合の対応）
		校正結果	合否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	
/			合・否	

記載項目：2-1. 2）使用器具の衛生管理　計測機器の校正に対する要件

校正記録表

校正の実施を1枚で管理できる様式例です。
校正するものごとに頻度と管理担当、校正方法を記入します。校正を実施した後は、当該月に「〇」を記入しましょう。
校正で異常があった場合には、備考欄に対応を記入します。

検証者

校正するもの	頻度	校正方法	管理担当	校正実施月												備考（異常時の対応）
				1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	

使用水確認記録表

始業前と終業後に、使用水を下表に沿って確認して結果を記入しましょう。
もし確認結果にて異常があった場合は、備考欄に対応を記入します。
・色・濁り・におい・異物：異常がなければ「〇」を記入
・残留塩素：測定した値を記入（基準：0.1ppm以上）

検証者

測定日	確認者	確認結果					備考 （異常時の対応）
		色 〇/×	濁り 〇/×	におい 〇/×	異物 〇/×	残留塩素 測定値	
1	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
2	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
3	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
4	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
5	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
6	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
7	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
8	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
9	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
10	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
11	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
12	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
13	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
14	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
15	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
16	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
17	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
18	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
19	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
20	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
21	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
22	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
23	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
24	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
25	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
26	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
27	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
28	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
29	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
30	始業前					ppm	
	終業後					ppm	
31	始業前					ppm	
	終業後					ppm	

受入記録表

受入原材料ごとに下表の項目を記入して記録します。
受入日欄はその日最後の受入原材料で区切り、受入日が同じものをわかるようにします。
受入で表面温度や包装の破損等に問題があった場合は、備考欄に対応を記入します。

検証者

受入日	納入業者	原材料名	数量	表面温度	合否	備考（否の場合の対応）
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	
				℃	合・否	

記載項目：2-1.6）食品等の取扱い　食品の受入に対する要件

検食記録表

製造日、製品名またはロットを記入して保存し、本記録表には下表に沿って情報を記入しましょう。検食の保管において問題があった場合は、備考欄に対応等を記入します。

検証者

製造日	製品名/ロット	出荷数量	販売先	配送時刻	備考（異常時の対応等）
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					
/					

記載項目：2-1. 7）検食の実施　検食に対する要件

回収記録表

製品の回収が発生した場合には、下表の項目に沿って記入して記録として保管します。
保健所の指示事項等、別に文書がある場合には「添付資料参照」と記入し、
この記録と共に保管することでも問題ありません。

検証者

回収日	回収製品
回収結果 (数量と比率)	回収量と範囲 (ロット、バッチ等)
出荷先と数量	
回収理由	
保健所指示事項	
指示事項への対応	

記載項目：2-1. 9）回収・廃棄　回収の記録に対する要件

食品取扱者の衛生記録表

年　　月　第　　週

食品取扱者に関する事項を記録できる様式です。
最初にいつの週のものかを記録名下に記入し、下記の事項が守れているかを確認して記入します。
異常があった場合には備考欄に日付とその内容と、必要に応じて対応を記入しましょう。

・服装：作業着、帽子、マスク等、決められた服装を着用し、毛髪や爪に問題なければ「○」を記入
・体調：黄疸、腹痛、下痢、発熱、吐気・嘔吐、耳や目・鼻からの病的な分泌物がなければ「○」を記入
・ケガ：手にやけど、切り傷等で感染が疑われるものがなければ「○」を記入
　※ 外傷があった場合でも、耐水性の保護がされていれば「○」
・私物：腕時計、指輪、ネックレス等、許可のない私物を持っていなければ「○」を記入

検証者

食品取扱者 氏名	月				火				水				木				金				土				日				備考（異常時の対応）
	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	服装	体調	ケガ	私物	

製品説明書 [1）加熱しない惣菜 用]

製品の名称：

記入日：

製品の喫食：

対象	一般消費者
食べ方	そのままお召し上がり頂けます。お早めにお召し上がりください。

原材料：

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、〇をする）　：表示必須

卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	アーモンド

添加物：（使用している場合は記入）

添加物名称	使用量

包装：（該当するものに☑ を記入）

包装形態	単位と量
☐ パック包装 ☐ ビニールでの簡易包装 ☐ その他 記入：	☐ 1製品（量：＿＿＿＿＿g） ☐ 1製品（入り数：＿＿＿＿＿） ☐ その他 記入：

容器包装の材料：

保存条件：

賞味期限/消費期限

保存方法	配送方法
☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：	☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：

製品の特性：（該当するものに☑を記入）

社内基準	☐ 未加熱処理のもの	細菌数：100万以下/検体1g
	☐ 加熱処理したもの （リパック品等の場合）	細菌数：10万以下/検体1g E.coli：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性
	☐ その他 記入：	

製品説明書 [2）加熱後に包装する惣菜 及び 3）包装後に加熱する惣菜 用]

製品の名称：

記入日：

製品の喫食：

対象	一般消費者
食べ方	そのままお召し上がり頂けます。お早めにお召し上がりください。

原材料：

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、〇をする）　：表示必須

卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	アーモンド

添加物：（使用している場合は記入）

添加物名称	使用量

包装：（該当するものに☑ を記入）

包装形態	単位と量
☐ パック包装 ☐ ビニールでの簡易包装 ☐ その他 記入：	☐ 1製品（量：＿＿＿＿＿g） ☐ 1製品（入り数：＿＿＿＿＿） ☐ その他 記入：

容器包装の材料：

保存条件：

賞味期限/消費期限

保存方法	配送方法
☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：	☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：

製品の特性：（該当するものに☑ を記入）

社内基準

☐ 加熱処理したもの（リパック品等の場合）

細菌数：10万以下/検体1g
E.coli：陰性
黄色ブドウ球菌：陰性

☐ その他
記入：

製品説明書

製品の名称：

記入日：

製品の喫食：

対象	
食べ方	

原材料：

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、〇をする）　：表示必須

卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	アーモンド

添加物：（使用している場合は記入）

添加物名称	使用量

包装：（該当するものに☑ を記入）

包装形態	単位と量
☐ パック包装 ☐ ビニールでの簡易包装 ☐ その他 記入：	☐ 1製品（量：＿＿＿＿＿g） ☐ 1製品（入り数：＿＿＿＿＿） ☐ その他 記入：

容器包装の材料：

保存条件：

賞味期限/消費期限

保存方法	配送方法
☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：	☐ 常温保存（直射日光を避けて） ☐ 冷蔵保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ 冷凍保存（温度＿＿＿°C以下） ☐ その他 記入：

製品の特性：（該当するものに ☑を記入）

社内基準

製品説明書 – 簡易版 -

作成日

製品の名称	
製品の喫食	対象の消費者
	食べ方
原材料	
添加物	
単位と量	
包装及び材質	包装形態
	容器包装の材質
保存条件	賞味期限/消費期限
	保存方法
	配送方法
製品の特性	

殺菌記録表

現場にて殺菌を適切に実施できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では殺菌作業時に下表に沿って測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品数量と対応を記入しましょう。

検証者

基準		
	濃度	
	時間	

確認日	確認者	製品名/ロット	濃度		時間	備考 （基準に満たなかった製品数量とその対応）
			作業前	作業後		
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						

記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント01 原材料の殺菌方法に対する要件

製品検品記録表

現場にて製品検品を適切に実施できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場での検品作業時に下表に沿って確認した製品、検品した数量等を記入します。
もし検品にて異常があった場合は、備考欄に製品数量と対応を記入しましょう。

検証者

基準	

確認日	確認者	製品名/ロット	検品数量	ラベル不良品数	異物・包装異常品数	備考（異常時の対応 等）
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						
/						

記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認

金属検出記録表

テストピースの大きさを間違わないよう、あらかじめテストピースの大きさを基準欄へ記入します。
現場では金属検出機へテストピースを通し、問題がなければ「可」に〇を入れ、もしテストピースが排除/感知されない場合には「不可」に〇を入れて備考へ対応を記入します。
製品にて金属が検知された場合、備考欄には検知された製品に取った対応も合わせて記入します。

検証者

基準	

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考（感知・排除異常、金属検出製品への対応 等）
			通過前	通過後		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		
/			可 ・ 不可	可 ・ 不可		

記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント03 金属検出機での異物検査

加熱温度記録表

現場にて加熱の基準を確認できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では下表に沿って、測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品にとった対応を記入しましょう。

検証者

基準	

確認日	確認者	製品名/ロット	測定結果	測定後加熱時間	備考 （加熱不足な製品への対応）
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		

記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント04 加熱時の製品中心温度と加熱時間

冷却温度記録表

現場にて冷却の基準を確認できるよう、あらかじめ基準欄を記入します。
現場では下表に沿って、測定した値等を記入します。
もし測定結果にて異常があった場合は、備考欄に製品にとった対応を記入しましょう。

検証者

基準	

確認日	確認者	製品名/ロット	測定結果	冷却にかかった時間	備考（基準内の冷却ができなかった場合の対応）
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		
/			℃		

記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント05 冷却時の製品中心温度と冷却時間

小規模な惣菜製造工場における
HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 ＜概要版＞

発行日　2021年 6月　version 1.2 発行

編　者　一般社団法人　日本惣菜協会　小規模な惣菜製造工場におけるHACCPの考え方を取り入れた手引書策定検討委員会

委員長　日佐　和夫　大阪府立大学食品安全科学研究センター 客員教授　農学博士
元東京海洋大学大学院 教授

豊福　肇　国立大学法人山口大学 共同獣医学部 教授　獣医学博士

宮澤　公栄　エコア株式会社　代表取締役社長

事業者委員　株式会社 クック・チャム四国

株式会社 玉吉

株式会社 つるや

発行所　一般社団法人　日本惣菜協会

〒102-0093　東京都千代田区平河町1-3-13　ヒューリック平河町ビル2F
TEL：03-6272-8515

【改訂経緯（公表日）】　2019年３月19日 初版発行　2020年２月５日 改訂第２版　2021年6月22日 改訂第３版

【改訂箇所】

2020年２月５日　改訂第２版

・11ページ

3）使用水等の管理

使用水に対する要件

- 食品に使用する水、氷は水道水または飲用に適する水として必要な水質基準を満たしたものを使用し、食品の汚染源とならないよう衛生的に管理します。
- 水道水以外に井水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査 にて飲用に適する水の基準を満たしているかを検査することが必要です。水質検査の成績表は1年以上、保存します。
- 水質検査にて問題があった場合には、直ちに食品に関わる水は使用を中止して、保健所へ相談します。
- もし災害等により水源等が汚染された恐れがある場合はその都度、水質検査にて安全性を確認してから使用しましょう。

・15ページ

アレルゲンとは

アレルギー症状を引き起こす原因の物質です。症状が重いまたは発症数が多いものは 「特定原材料」 、健康被害が見られたものは 「特定原材料に準ずるもの」 とされています。
アレルゲンは消費者庁で随時見直されており、指定されている原材料は変更となる可能性があります。必要に応じて消費者庁ホームページを確認しましょう。

消費者庁「アレルギー表示に関する情報」
https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/food_sanitation/allergy/

・16ページ

7）検食の実施

検食に対する要件

- 弁当屋及び仕出し屋では食中毒が発生した場合の原因究明のために、同一の食品を300食または1日750食以上調整し、提供する者にあっては原材料及び調理済み食品ごとに検食を保存します。
  尚、数量を規定していますが、この食数に満たない量を調整し、提供している場合も検食を保存することが望まれています。
- 検食を保存するときは、清潔な容器やビニール等に入れて密封します。
- 検食を保存する場合には、次の情報を製造日報や出荷記録等へ記入して保管します。
  - 製品の販売先
  - 配送した時刻
  - 配送した製品の数量

2019年３月19日　初版発行

・11ページ

3）使用水等の管理

使用水に対する要件

- 食品に使用する水、氷は食品製造用水等の必要な水質基準を満たしたものを使用し、食品の汚染源とならないよう衛生的に管理します。
- 水道水以外に井水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査 にて食品製造用水の基準を満たしているかを検査することが必要です。水質検査の成績表は1年以上、保存します。
- 水質検査にて問題があった場合には、直ちに食品に関わる水は使用を中止して、保健所へ相談します。
- もし災害等により水源等が汚染された恐れがある場合はその都度、水質検査にて安全性を確認してから使用しましょう。

・15ページ

アレルゲンとは

アレルギー症状を引き起こす原因の物質です。症状が重いまたは発症数が多いものは 「特定原材料」 、健康被害が見られたものは 「特定原材料に準ずるもの」 とされています。

・16ページ

7）検食の実施

検食に対する要件

- 弁当屋及び仕出し屋では食中毒が発生した場合の原因究明のために、検食を保存します。
- 検食を保存するときは、清潔な容器やビニール等に入れて密封します。
- 検食を保存する場合には、次の情報を製造日報や出荷記録等へ記入して保管します。
  - 製品の販売先
  - 配送した時刻
  - 配送した製品の数量

【改訂箇所】

2020年２月５日　改訂第２版

・48、50ページ

重要04 加熱時の製品中心温度と加熱時間	担当部署	いつ	加熱時
		どのように	担当者がロットごとに、 • 中心温度計にて製品の • タイマーにて、製品の定する
		問題があった時	もう一度加熱して中心温
重要05 冷却時の製品中心温度と冷却時間	担当部署	いつ	冷却時
		どのように	担当者がロットごとに、 • タイマーにて冷却にた • 中心温度計にて製品の
		問題があった時	廃棄する

・62、63、64ページ

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、〇をする）						：表示必須
卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	アーモンド

2019年３月19日　初版発行

・48、50ページ

重要04 加熱時の製品中心温度と加熱時間	担当部署	いつ	加熱時
		どのように	担当者がロットごとに、 • 中心温度計にて製品の • タイマーにて、製品の定する
		問題があった時	もう一度加熱して中心温
重要04 冷却時の製品中心温度と冷却時間	担当部署	いつ	冷却時
		どのように	担当者がロットごとに、 • タイマーにて冷却にた • 中心温度計にて製品の
		問題があった時	廃棄する

・62、63、64ページ

アレルゲン（使用しているアレルギーの原因食材は、〇をする）						：表示必須
卵	乳	小麦	そば	落花生	えび	かに
オレンジ	りんご	キウイフルーツ	バナナ	もも	くるみ	カシューナッツ
大豆	まつたけ	やまいも	牛肉	鶏肉	豚肉	あわび
いか	いくら	さけ	さば	ゼラチン	ごま	

【改訂箇所】

2021年6月22日　改訂第３版

・16ページ

賞味期限/消費期限の考え方

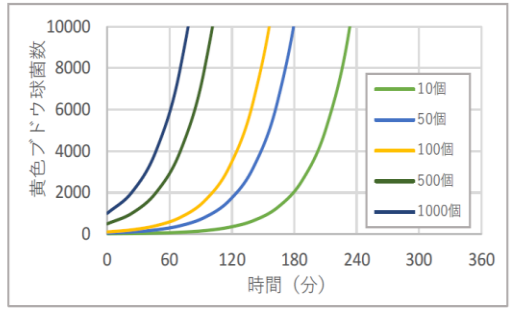
製品の賞味期限/消費期限は製品の特性に配慮し、客観的な指標に基づき設定します。

中でも微生物は、時間と共に増殖します。
製品に付着した菌数が多いほど、より短い時間で食中毒の発症菌数まで増殖します。

製品の保存温度が低温でない場合は増殖も早くなるため、製品の特性や保存条件を踏まえて食中毒の原因となる病原性微生物を監視し、必要に応じて専門家等へ相談しながら、製品の賞味期限/消費期限を決定しましょう。

監視する病原性微生物（例）

- 一般生菌数、E.coli、黄色ブドウ球菌



※東京大学獣医学科 熊谷教授講演資料掲載情報より作成

・22ページ

重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 製品へラベルを貼りつける際に、製品に異常がないこととラベル表示内容が正確であることを確認し、発行したラベルを保管しているか	p.32	A	A	A		製品検品記録表

・31ページ

管理状態の確認	• 半年に1回、濃度計とタイマーの校正を行う • 年1回、製品検査にて、細菌数が100万以下/検体1gであることを確認する。

・34ページ

管理状態の確認	• 半年に1回、中心温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性
管理状態の確認	• 半年に1回、装置付属温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性 • 年1回、基準として設定した加熱条件で加熱した製品の中心温度を測定し、意図したとおりに加熱できていることを確認する

2020年２月５日　改訂第２版

・16ページ

賞味期限/消費期限の考え方

製品の賞味期限/消費期限は製品の特性に配慮し、客観的な指標に基づき設定します。

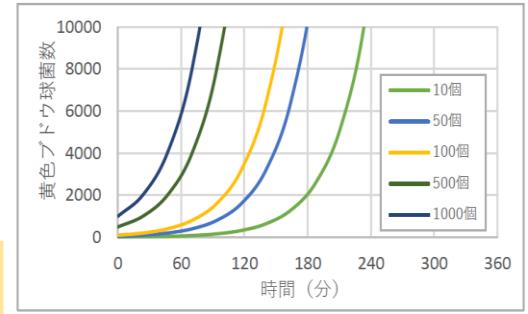
中でも微生物は、時間と共に増殖します。
製品に付着した菌数が多いほど、より短い時間で食中毒の発症菌数まで増殖します。

製品の保存温度が低温でない場合は増殖も早くなるため、製品の特性や保存条件を踏まえて食中毒の原因となる病原性微生物を監視し、必要に応じて専門家等へ相談しながら、製品の賞味期限/消費期限を決定しましょう。

監視する病原性微生物（例）

- 一般生菌数、E.coli、黄色ブドウ球菌

※弁当及びそうざいの衛生規範より



※東京大学獣医学科 熊谷教授講演資料掲載情報より作成

・22ページ

重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認 製品へラベルを貼りつける際に、製品に異常がないこととラベル表示内容が正確であることを確認し、発行したラベルを保管しているか	p.32	A	A	A		―

・31ページ

管理状態の確認	• 半年に1回、濃度計とタイマーの校正を行う • 年1回、製品検査にて、細菌数が100万以下/検体1g※であることを確認する。 ※弁当及びそうざいの衛生規範より

・34ページ

管理状態の確認	• 半年に1回、中心温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性 ※弁当及びそうざいの衛生規範より
管理状態の確認	• 半年に1回、装置付属温度計とタイマーの校正を行う • 年1回、大量調理施設衛生管理マニュアルの更新を確認する • 年1回、製品検査にて、次の基準を満たしていることを確認する ➢ 細菌数　10万以下/検体1g ➢ E.coli　陰性 ➢ 黄色ブドウ球菌　陰性 ※弁当及びそうざいの衛生規範より • 年1回、基準として設定した加熱条件で加熱した製品の中心温度を測定し、意図したとおりに加熱できていることを確認する

【改訂箇所】

2021年6月22日　改訂第３版	2020年２月５日　改訂第２版
・62ページ 製品の特性：（該当するものに☑を記入） 社内基準　☐ 未加熱処理のもの　細菌数：100万以下/検体1g ☐ 加熱処理したもの（リパック品等の場合）　細菌数：10万以下/検体1g E.coli：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性 ☐ その他 記入：	・62ページ 製品の特性：（該当するものに☑を記入） 社内基準　☐ 未加熱処理のもの　細菌数：100万以下/検体1g ☐ 加熱処理したもの（リパック品等の場合）　細菌数：10万以下/検体1g E.coli：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性 ※ 弁当及びそうざいの衛生規範 ☐ その他 記入：
・63ページ 製品の特性：（該当するものに☑ を記入） 社内基準　☐ 加熱処理したもの（リパック品等の場合）　細菌数：10万以下/検体1g E.coli：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性 ☐ その他 記入：	・63ページ 製品の特性：（該当するものに☑ を記入） 社内基準　☐ 加熱処理したもの（リパック品等の場合）　細菌数：10万以下/検体1g E.coli：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性 ※ 弁当及びそうざいの衛生規範 ☐ その他 記入：
・67ページ 記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント02 ラベル貼付時の製品確認	・67ページ 記載項目：3-3. 重要ポイント　重要ポイント01 原材料の殺菌方法に対する要件