

HACCP の考え方を取り入れた内臓処理の手引書

2024 年

一般社団法人 日本畜産副産物協会

はじめに

一般社団法人日本畜産副産物協会では、と畜場で処理された内臓を仕入れ、これを小割整形する小規模な内臓処理業者向けの「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」を作成しました。

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理とは、今取り組んでいる処理工程の衛生管理について特に注意すべき点をあらかじめ衛生管理計画とし文書化し、これに基づいて衛生管理を実施し、記録することにより、これまで実施してきた衛生管理を「見える化」することができます。

衛生管理を「見える化」することで今まで以上に安全な内臓製品のための衛生管理に取り組むことができます。「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」は、従来の方法と異なることがないことから、この手引書を活用して衛生管理計画を作成し、これに基づいた衛生管理を行ってください。

目次

I. HACCP の考え方を取り入れた衛生管理の対象となる内臓処理業者と処理工程	
1. 対象となる内臓処理業者	1
2. 対象食品の特性	1
3. 製造工程	2
II. 内臓処理業者の衛生管理	
1. 実施すること	4
(1) 衛生管理計画の作成	4
ア. 一般衛生管理のポイント	5
イ. 重要管理のポイント	6
ウ. 一般衛生管理のポイント及び重要管理のポイントの作成方法	6
エ. 内臓処理の衛生管理計画の作成事例	7
(ア) 一般衛生管理	7
(イ) 重要管理	9
(2) 計画に基づく実施	10
(3) 確認・記録	10
一般衛生管理の実施記録(記載例)	11
重要管理の実施記録(記載例)	12
2. 一般衛生管理のポイントを確認しましょう	13
3. 重要管理のポイントを確認しましょう	19
4. 記録しましょう	20
5. 記録を保管しましょう	20
6. 振り返り	21
7. 情報の提供と回収・廃棄	21
III. 様式	
1. 衛生管理のポイント	
(1) 一般衛生管理のポイント	22
(2) 重要管理のポイント	23
2. 衛生管理計画の実施記録	
(1) 一般衛生管理	24
(2) 重要管理	25

IV. 手順書

1. 一般衛生管理	27
(1) 施設等の保守点検、衛生管理	27
(2) 交差汚染の防止	27
(3) 内臓処理施設等の洗浄・消毒	27
(4) 内臓処理施設等の作業前点検	28
(5) 廃棄物の衛生管理	28
(6) 薬品・洗浄剤の管理	28
(7) ねずみ・昆虫の防除	29
(8) トイレの洗浄・消毒	29
(9) 従業員の健康管理・衛生的作業着の着用	29
(10) 従業員の衛生的な手洗い	30
2. 重要管理	30
冷蔵庫の温度管理	
(参考)原料の白物について	31

I. HACCP の考え方を取り入れた衛生管理の対象となる内臓処理業者と処理工程

1. 対象となる内臓処理業者

本手引書は、と畜場において、処理された内臓を仕入れ、これを小割整形等の処理を行い内臓製品を製造する業者を対象とするものであり、製造に携わる従業員数が50人未満の業者が対象となります。

2. 対象食品の特性

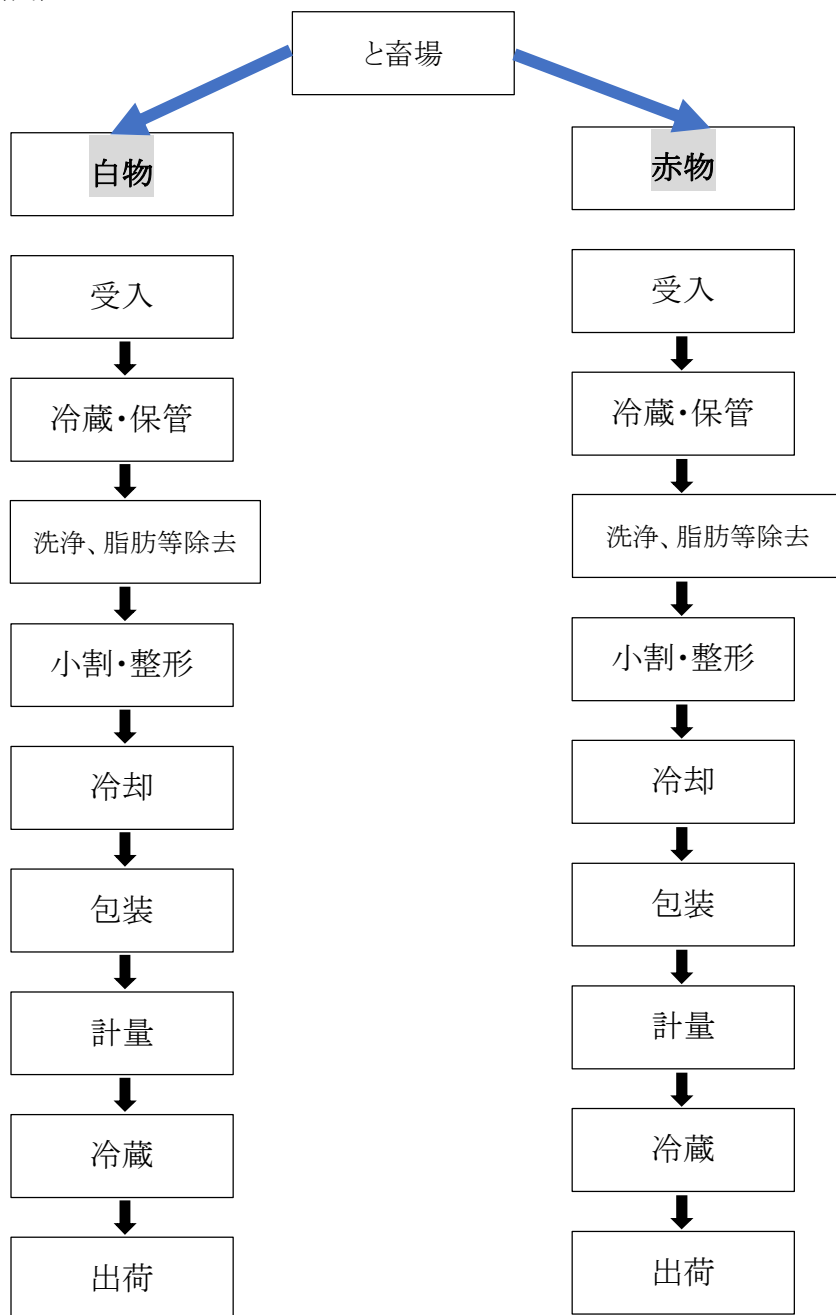
対象食品は牛、豚、馬、めん羊及び山羊の内臓です。内臓のうち、消化管、子宮などを白物、心臓、肺、肝臓、横隔膜、舌などを赤物といいます。

内臓のうち白物は、消化管内容物中に食中毒菌を含む微生物を内在しており、十分な洗浄により汚染菌数を低下させることが肝要です。

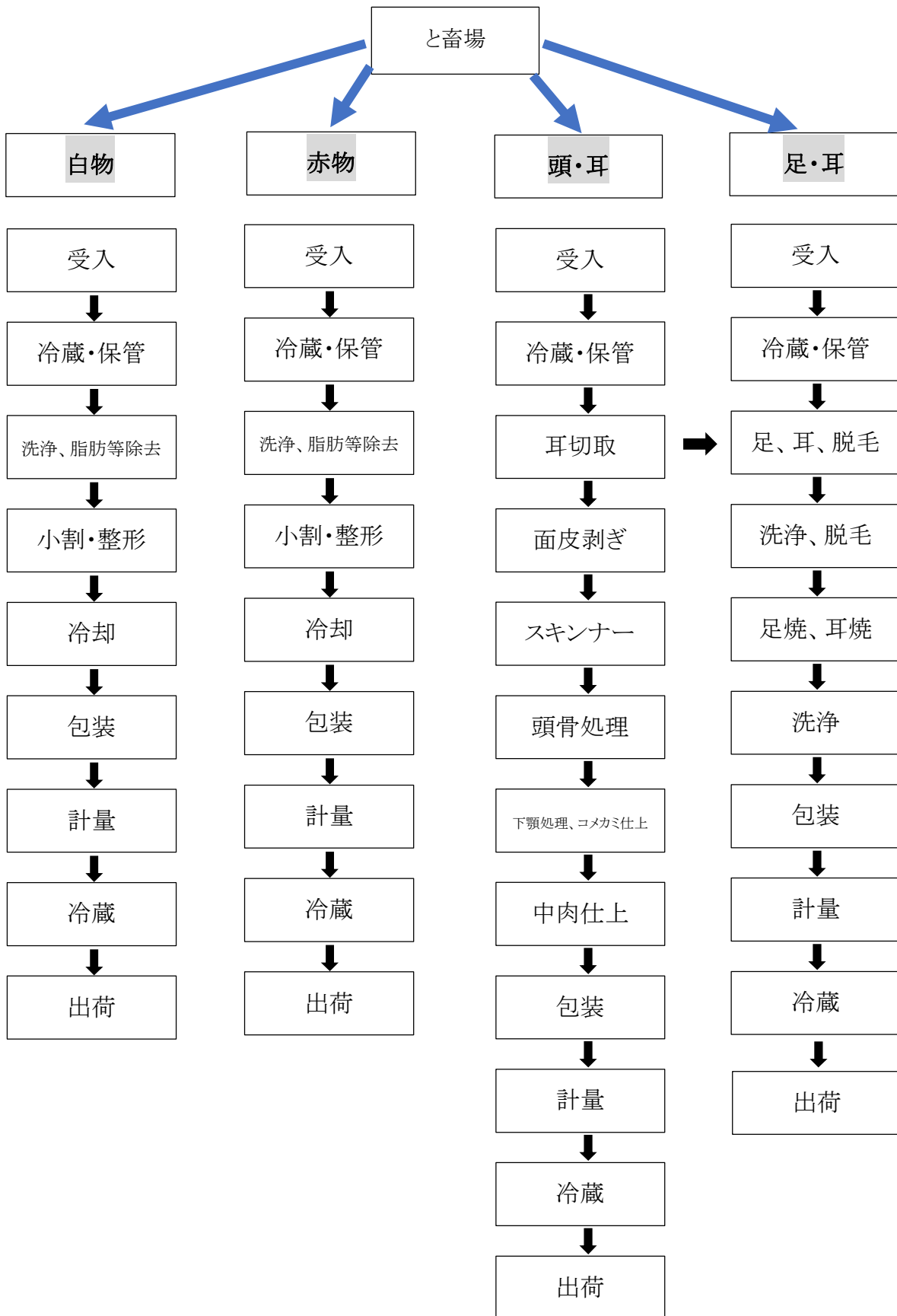
また、製造された内臓製品は10℃以下で保存する必要があること、消費者が内臓製品を喫食する場合は、中心部まで十分に加熱することが必要であることを表示等で知らせる必要があります。

3. 製造工程

(1) 牛内臓(例)



(2) 豚内臓(例)



II. 内臓処理業者の衛生管理

1. 実施すること

- ・ 衛生管理計画の作成
- ・ 計画に基づく実施
- ・ 確認・記録

(1) 衛生管理計画の作成

衛生管理計画は一般衛生管理と重要管理からなっており、以下の「一般衛生管理のポイント」と「重要管理のポイント」により衛生管理計画を作成します。

衛生管理計画を作成するにあたって、どこに危害要因があるかを把握することが必要です。危害要因には生物的・化学的・物理的の3種類がありますが、以下を参考にして衛生管理計画を作成してください。

◎内臓処理における危害要因と管理方法

内臓処理における危害要因(喫食した人の健康に悪影響を与える可能性のあるもの)は、「生物的」「化学的」「物理的」の3種類があります。内臓処理の中でどのような危害要因が発生し、どのように管理するのかを確認しましょう。

○内臓処理に係る危害要因

生物的危害要因	食中毒菌(腸管出血性大腸菌、黄色ブドウ球菌、カンピロバクター、サルモネラ属菌、ウェルシュ菌等) E型肝炎ウイルス *そのほか潜在的な危害要因として寄生虫も考えられる。
化学的危険要因	薬品・洗浄剤等
物理的危険要因	異物(金属片等)

○内臓処理において管理が必要な危害要因と管理方法

危害要因	主な発生要因	管理方法
生物的危険要因 食中毒菌、E 型 肝炎ウイルス等	内臓に存在 温度管理の不徹底による増殖	①処理室、冷蔵庫、内臓の温度管理 ②作業開始前・後の冷蔵庫の温度を測定し、記録する。 【重要管理】 ③加熱用と表示して出荷
	機器・機材の洗浄・殺菌の不徹底による残存菌の二次汚染	①洗浄剤の濃度確認 ②洗浄時間の遵守 ③洗浄・殺菌手順の遵守
	従業員からの汚染	①手洗いの励行 ②清潔な作業着の着用 ③体調不良者は従事させない ④トイレの管理
	洗浄不足による消化管内容物の残留	①目視による確認 ②内臓処理時の十分な洗浄による除去
	白物、胆嚢(胆汁)からの汚染	①白物から赤物への交差汚染防止 ②胆嚢を破かず除去
化学的危険要因 洗剤・薬剤	洗剤・薬剤の混入、残存	①保管庫での保存 ②管理帳簿による管理 ③確実なすすぎによる除去
物理的危険要因 異物	機械・器具・容器からの混入	①機械・器具・容器の破損のチェック ②機械・器具・容器のメンテナンス ③目視による除去
	持込品からの混入	①持込品等の制限 ②目視による除去
	原料等からの混入	①目視による確認 ②内臓処理時の十分な洗浄による除去

ア. 一般衛生管理のポイント

一般衛生管理のポイントは、清潔な内臓処理環境と適切な処理方法により衛生的な内臓製品を製造するために、各内臓処理業者が実施している衛生管理の内容をポイントとして文書化するものであり、衛生管理の基礎となるものであります。

一般衛生管理の作成にあたっては以下に示す事例を参考にして、実際に実施できることを重点として作成してください。

- ① 原料の受け入れ
- ② 交差汚染の防止
- ③ 内臓処理施設等の洗浄・消毒
- ④ 内臓処理施設等の作業前点検
- ⑤ 廃棄物の衛生管理
- ⑥ 薬品・洗浄剤の管理
- ⑦ ねずみ・昆虫の防除
- ⑧ トイレの洗浄・消毒
- ⑨ 従業員の健康管理・衛生的作業着の着用
- ⑩ 従業員の衛生的な手洗い

イ. 重要管理のポイント

内臓処理工程の中で特に重点的に管理する項目について重要管理のポイントとして文書を作成しましょう。

- ・原料保管庫及び製品保管庫の冷蔵庫の温度

ウ. 一般衛生管理のポイント及び重要管理のポイントの作成方法

一般衛生管理のポイント及び重要管理のポイントを文書化するにあたって、下記に示す項目について、「一般衛生管理のポイントの作成の事例」及び「重点管理のポイントの作成事例」を参考に作成しましょう。

「いつ」	いつ衛生管理を実施するか(頻度)を決めておきます。 このことにより衛生管理が連続して行うことができ、問題があった時の製品の区分ができます。
「どのように」	どのような方法で衛生管理を行うのかを決めておきます。だれが行っても同じように実施できるようにします。
「問題があった時」	衛生管理上に問題が発生した場合に対処できる方法を決めておきます。

エ. 内臓処理の衛生管理計画の作成事例

(ア) 一般衛生管理

一般衛生管理のポイント			
①	原料の受け入れ	いつ	原料の受け入れ時
		どのように	出荷(仕入)伝票による品目等の確認、重量の計測、目視等による異物、腐敗の確認
		問題があった時	金属片等の異物は除去する。腐敗している場合は廃棄する。
②	交差汚染の防止	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	内臓を洗浄する際は、飲用適の水で洗う。 手指、機械・器具・容器は清潔にする。 目視で消化管内容物等の付着がないか確認する。
		問題があった時	機械・器具・容器が汚染されている又はそのおそれがある場合は洗浄・消毒をする。 手指が汚染された又はそのおそれがある場合は衛生的な手洗いを実施する。 水が汚れていたら交換する。 確認された消化管内容物等を十分な洗浄等により除去する。
③	内臓処理施設等の洗浄・消毒	いつ	作業終了後、作業中、その他()
		どのように	床面、排水溝、作業台、洗浄槽、機械・器具・容器を水や温湯、洗剤により洗浄する。 作業台やナイフ等内臓に接触するもの又はそのおそれのあるものは洗浄後、熱湯等により消毒する、天井や壁に付着した肉片は作業終了後に除去し、年に数度洗浄するほか、汚れがひどい時はその都度洗浄する。
		問題があった時	内容物、脂肪等が残っている場合は再度洗浄する。 内臓が接触又はそのおそれがあるものは洗浄後に再消毒する。

④	内臓処理施設等の作業前点検	いつ	作業前
		どのように	天井、床面、壁、排水溝、作業台、洗浄槽、機械・器具・容器に汚れがないか、機械・器具・容器の破損はないか、機械の稼働が正常か
		問題があった時	天井等に汚れがあった場合は拭き取り、洗浄・再洗浄する。 ナイフ等内臓に接触するものが汚染されている場合は汚染物を拭き取り、洗浄・再消毒する。 破損した機械・器具・容器は使用せず、交換する。 破損部位を探し、発見した異物を廃棄する。 機械が正常に稼働しない場合は点検修理を行った上で稼働させる。
⑤	廃棄物の衛生管理	いつ	作業中、作業後、その他()
		どのように	廃棄物置場及び保管容器の清掃・洗浄。 廃棄物の入った容器は蓋をする。
		問題があった時	廃棄物置場及び保管容器が汚れている場合は清掃・洗浄する。 廃棄物の入った容器に蓋が無い場合は蓋をする。
⑥	薬品・洗浄剤の管理	いつ	作業中、作業後、その他()
		どのように	使用する薬品等はできれば施錠できる保管庫に保管する。 薬品、洗浄剤は管理帳簿により管理する。
		問題があった時	薬品等が保管庫に保管されていない場合は、保管庫に戻す。 薬品等が管理簿で管理されていない場合、管理簿で管理する。
⑦	ねずみ・昆虫の防除	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	ねずみ・昆虫の餌となるもの、巣や隠れ家となるものを除去し、定期的にねずみ・昆虫の駆除を行う。
		問題があった時	ねずみ・昆虫の餌となるもの、隠れ家となるものを除去する。ねずみ・昆虫が見受けられた場合は駆除を行う。

⑧	トイレの 洗浄・消毒	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	トイレは洗浄消毒する。
		問題があった時	トイレが汚れている場合は洗浄剤により洗浄し、消毒する。
⑨	従業員の健康 管理・衛生的作 業着の着用	いつ	作業前、作業中、その他()
		どのように	従業員の健康の管理、作業にあたっては作業着、マスク、作業用帽子、長靴、手袋等の適切な着用
		問題があった時	健康に問題がある時は仕事に従事させず、必要に応じて医師の診断を受けさせる。 作業着等を適切に着用していない場合は、適切に着用させる。
⑩	従業員の衛生 的な手洗い	いつ	作業前、作業中、休憩後、トイレ後の再入室時等
		どのように	手洗用洗浄剤を用いて衛生的手洗いマニュアルに基づく手洗いをする。
		問題があった時	従業員が手洗いをしていない場合は衛生的な手洗いをさせる。

なお、井戸水を使用している内臓処理業者は年に一度水質検査を受け、飲用適な水であることを確認する。

(イ) 重要管理

重要管理のポイント		
原料保管庫及び 製品保管庫の冷 蔵庫の温度	いつ	作業開始前、作業終了後 (例:原料受入時や製品保管後等)
	どのように	冷蔵庫の温度を 10℃以下に保つ
	問題があった時	原料又は内臓製品の表面温度を測定する。 ・表面温度が 10℃以下の場合は、正常に稼働している冷蔵庫に移動させる。 ・表面温度が 10℃を超えた場合は廃棄する。 ・冷蔵庫の温度が 10℃以下となるよう修繕等を行う。

※表面温度計の計測温度が正しいかどうか、定期的に校正を行う。氷水の表面を計測し、表示温度が 0℃を示すことを定期的に確認する。

(2) 計画に基づく実施

作成した衛生管理計画により内臓処理の衛生管理を行います。内臓処理の作業手順は、後述の作業手順書を参考に実施して下さい。

(3) 確認・記録

毎日、処理作業の衛生管理について、作成した衛生管理計画のとおりであったかどうかを確認し、その結果を記録用紙に記入しましょう。

2023年10月		一般衛生管理の実施記録（記載例）										確認日：	責任者：
区分	原料の受け入れ	交差汚染の防止	内蔵処理施設等の洗浄	内蔵処理施設等の作業前点検	廃棄物の衛生管理	薬品・洗浄剤の管理	そ族・昆虫の防除	トイレの洗浄・消毒	従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用	従業員の衛生的な手洗	確認者	特記事項	
1日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	2日 作業台の汚れがあり、○が直ちに洗浄・消毒した。
2日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
3日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
4日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
5日	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
6日	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	10日 廃棄物置き場の汚れがあり、○が直ちに洗浄・消毒した。
7日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
8日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
9日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
10日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
11日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	15日 洗浄剤の蓋の閉め忘れがあり、○が直ちに対応した。
12日	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
13日	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
14日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
15日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
16日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	22日 ネズミの糞を発見。外部に通ずる扉の破損が確認されたので○が作業終了後に修理した。
17日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
18日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
19日	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
20日	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
21日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	28日 トイレの洗浄不備を確認。○が直ちに洗浄・消毒した。
22日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
23日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
24日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
25日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
26日	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	28日 トイレの洗浄不備を確認。○が直ちに洗浄・消毒した。
27日	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	休み	
28日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
29日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
30日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	本田一	
31日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

確認者は毎日確認し、サインをしましょう。

2023年10月		原料保管庫 重要管理の実施記録(記載例)			
区分	冷蔵庫の温度		確認者	特記事項	
	作業前	作業後			
1日	火	4.0℃ (良)・否	4.0℃ (良)・否	本田一	
2日	水	4.0℃ (良)・否	4.2℃ (良)・否	本田一	
3日	木	4.0℃ (良)・否	4.2℃ (良)・否	本田一	
4日	金	4.0℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	
5日	土	良・否		休み	
6日	日	良・否	良・否	休み	
7日	月	4.2℃ (良)・否	3.9℃ (良)・否	本田一	
8日	火	3.6℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	
9日	水	3.5℃ (良)・否	4.0℃ (良)・否	本田一	
10日	木	3.9℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	
11日	金	3.8℃ (良)・否	3.9℃ (良)・否	本田一	
12日	土	良・否	良・否	休み	
13日	日	良・否	良・否	休み	
14日	月	4.2℃ (良)・否	4.4℃ (良)・否	本田一	
15日	火	15.0℃ 良(否)	4.2℃ (良)・否	本田一	15日 作業前点検時(8時)に、本田一が原料保管庫の冷蔵庫Aの温度が15℃であることを確認。直ちに〇〇が、冷蔵庫内の全ての内臓原料(10パック)の表面温度を測定し、10℃以下の内臓製品7パックは、正常に稼働している冷蔵庫に9時までに移し替え、10℃を超えている内臓原料3パックは廃棄した。
16日	水	3.6℃ (良)・否	4.0℃ (良)・否	本田一	
17日	木	4.2℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	
18日	金	3.9℃ (良)・否	4.5℃ (良)・否	本田一	
19日	土	良・否	良・否	休み	
20日	日	良・否	良・否	休み	
21日	月	3.9℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	また、冷蔵庫Aを修理し、12時に、本田一が冷蔵庫Aの温度が10.0℃以下であることを確認した。
22日	火	4.5℃ (良)・否	4.2℃ (良)・否	本田一	
23日	水	3.9℃ (良)・否	4.0℃ (良)・否	本田一	
24日	木	3.6℃ (良)・否	3.9℃ (良)・否	本田一	
25日	金	4.2℃ (良)・否	4℃ (良)・否	本田一	
26日	土	良・否	良・否	休み	
27日	日	良・否	良・否	休み	
28日	月	3.6℃ (良)・否	4.1℃ (良)・否	本田一	
29日	火	4.2℃ (良)・否	4.0℃ (良)・否	本田一	
30日	水	3.9℃ (良)・否	4.5℃ (良)・否	本田一	
31日	木	4.1℃ (良)・否	3.9℃ (良)・否		
冷蔵庫の温度を記入してください。 良:10.0℃以下 否:10.0℃より高い					
確認者は、作業前と作業後に冷蔵庫の温度を確認する。					

2. 一般衛生管理のポイントを確認しましょう

(1) 一般衛生管理については、管理を行う項目、管理方法及び確認方法を決め衛生管理を行います。

以下の項目を中心に一般衛生管理計画を作成し、管理をしましょう。

1. 原料の受け入れ
2. 交差汚染の防止
3. 内臓処理施設等の洗浄・消毒
4. 内臓処理施設等の作業前点検
5. 廃棄物の衛生管理
6. 薬品・洗浄剤の管理
7. ねずみ・昆虫の防除
8. トイレの洗浄・消毒
9. 従業員の健康管理・衛生的作業着の着用
10. 従業員の衛生的な手洗い

それぞれの項目について、次の一般衛生管理のポイントを参考に別紙様式に基づき「内臓処理業の一般衛生管理計画」を作成しましょう。

① 原料の受け入れ

(なぜ必要か)

- ・出荷(仕入)伝票に記された原料か、重量不足はないか、金属片等の異物が混入していないか、腐敗していないか等を確認することが必要です。
- ・確認が終了し受け入れた内臓は、すみやかに正常に稼働している冷蔵庫で保管することが重要です(3. 重要管理のポイントを参照)。

(いつ)

- ・原料の受け入れ時

(どのように)

- ・内臓の重量を計測し、異物が混入していないか、腐敗していないかを目視確認する。

(問題が発生した場合)

- ・異物が混入している場合は除去する。腐敗している場合は廃棄する。

② 交差汚染の防止

(なぜ必要か)

- ・「消化管内容物等の残留」や「手指の汚染」、「ナイフ、作業台、まな板、ボウル等の機械・器具・容器の汚染」、「内臓洗浄水の汚染」があった場合、内臓製品を汚染させるため、手指や機械・器具・容器は清潔にし、清潔な洗浄水を使用することが必要です。
- ・また、内臓は食品なので、床等に接触しないこと、床に接触した場合はトリミング、廃棄することが必要です。

(いつ)

- ・作業前、内臓の洗浄・脂肪等除去、小割、整形等の作業中、作業後

(どのように)

- ・消化管内等物等の残留ないか、目視で確認する。
- ・内臓を洗浄する際は、飲用適の水で洗う。
- ・手指、機械・器具・容器は清潔にする。

(問題が発生した場合)

- ・発見された消化管内容物等を十分な洗浄等により除去する。
- ・手指、機械・器具・容器が汚れている又はそのおそれがある場合は、洗浄、消毒する。
- ・水が汚れていたら交換する。

③ 内臓処理施設等の洗浄・消毒

(なぜ必要か)

- ・施設(天井、床面、壁、排水溝等)、設備(作業台、洗浄槽等)、機械、器具(ナイフ等)から内臓への汚染を防止するため、これらの洗浄が必要です。
- ・また、内臓が接触するナイフや保管容器等などは消毒が必要です。

(いつ)

- ・作業終了後、内臓製品が冷蔵庫に保管された後(作業中)

(どのように)

- ・内臓処理施設の床面、排水溝等は水、温湯で洗浄する。
洗浄は洗剤とデッキブラシやブラシを用いてブラッシング洗浄する。

- ・作業台や器具(ナイフ等)など内臓が接触又はそのおそれがあるものは洗浄後、熱湯等で消毒する。
- ・冷蔵庫は製品搬出後、水、温湯で洗浄する。
- ・天井や壁に付着した肉片は作業終了後に除去し、年に数度洗浄するほか、汚れがひどい時にはその都度洗浄する。

(問題が発生した場合)

- ・内容物、脂肪等が残っている場合は、再度洗浄する。
- ・内臓が接触又はそのおそれがあるものは洗浄後、再消毒する。

④ 内臓処理施設等の作業前点検

(なぜ必要か)

- ・衛生的な内臓処理を行うためには施設等の作業前点検が必要です。

(いつ)

- ・作業前

(どのように)

- ・施設等のメンテナンスに加え、作業前に、天井、床面、壁、排水溝、作業台、洗浄槽、機械・器具・容器に汚れがないか、ナイフ等の刃こぼれなど機械・器具・容器の破損はないか、機械は正常に稼働するか等についての点検を行う。

(問題が発生した場合)

- ・天井、床面、壁、排水溝、作業台、洗浄槽、機械・器具・容器が汚れている場合、その箇所を拭き取り後、洗浄し、内臓に接触又はそのおそれがあるものはアルコール消毒し、ナイフ等は熱湯で消毒する。刃こぼれしたナイフ等、破損した機械・器具・容器は使用せず、交換する。破損部位について探して、廃棄する。
- ・機械が稼働しない場合は、修理を行った後、正常に稼働することを確認する。

※金属異物の混入の防止のために金属探知機を使用する場合は、使用前及び使用後に機器が正常に作動することを確認することが必要です。

⑤ 廃棄物の衛生管理

(なぜ必要か)

- ・内臓処理過程で発生する廃棄物は脂肪等であり、ねずみ、昆虫の発生の原因となるため廃棄物の衛生的な管理が必要です。

(いつ)

- ・廃棄物の保管中(作業中)、または廃棄物の排出後(作業後)

(どのように)

- ・内臓処理で発生する廃棄物は廃棄物置場に搬送し、廃棄物保管容器に蓋をする。
- ・排出後は廃棄物置場及び容器の洗浄を行い常に清潔にする。

(問題が発生した場合)

- ・廃棄物置場が汚れている場合は清掃する。
- ・保管容器が汚れている場合は洗浄し、蓋がない場合は蓋をする。

⑥ 薬品・洗浄剤の管理

(なぜ必要か)

- ・殺そ剤、殺虫剤、トイレの殺菌剤等の薬品や機械・器具・容器の洗浄剤は、内臓への混入を避けるため、できれば施錠できる保管庫での管理が必要です。
- ・また、仕様書に従って使用し、その使用量や在庫管理が必要です。

(いつ)

- ・作業中、作業後、定時

(どのように)

- ・使用する殺そ剤、殺虫剤、トイレの殺菌剤等の薬品や機械・器具・容器の洗浄剤は、できれば施錠できる保管庫で管理する。また、管理簿を作成し、使用量や在庫の管理をする。

(問題が発生した場合)

- ・薬品、洗浄剤が保管庫に保管されていない場合、保管庫に戻す。
- ・薬品、洗浄剤が管理簿で管理されていない場合は、その原因を調査し、管理簿により適切に管理する。

⑦ ねずみ・昆虫の防除

(なぜ必要か)

- ・ねずみ・昆虫は食害や病原性微生物を媒介するなど、危害発生の要因となるため。
- ・また、ねずみの糞、体毛、昆虫の死骸は異物となるため、防除対策が必要です。

(いつ)

- ・作業前、作業中、作業後、定時

(どのように)

- ・ねずみ・昆虫の餌となる内臓処理残さや巣や隠れ家となる段ボール等を清掃により除去する。また、それらが残っていないことを目視確認する。
- ・外部に通じる扉や窓は、ねずみ・昆虫が入らない構造とし、常時管理する。
- ・ねずみ・昆虫の防除を外部業者に委託する場合は、前もって駆除方法等についての文書を出させる。
- ・ねずみ・昆虫の防除を自分で行う場合は、粘着シート、粘着式捕虫器などを設置し、捕捉に努める。
- ・日々の確認のほか、定期的に発生状況の点検、駆除(必要に応じて業者に依頼)を実施する。
- ・殺そ剤や殺虫剤は内臓を処理する室内では使用しない。

(問題が発生した場合)

- ・内臓処理残さが見られた場合は除去する。
- ・外部に通じる扉や窓からねずみ、昆虫が入る場合は、入らないよう修繕する。
- ・ねずみ・昆虫の駆除方法等について文書が出されていない場合は文書を出させる。
- ・ねずみ・昆虫の発生を確認したときは駆除する(必要に応じて業者に依頼)。

⑧ トイレの洗浄・消毒

(なぜ必要か)

- ・トイレはさまざまな病原性微生物に汚染されやすい場所であり、トイレを利用した人の手を介して製品を汚染する可能性があり、トイレは常に清潔にすることが必要です。

(いつ)

- ・作業前、作業中、作業後、定時

(どのように)

- ・洗剤で洗浄し、消毒を行う。

(問題が発生した場合)

- ・トイレが汚れている場合は洗浄剤により洗浄し消毒する。

⑨ 従業員の健康管理、衛生的作業着の着用

(なぜ必要か)

以下の理由から、従業員の健康管理、衛生的作業着の着用が必要です。

- ・従業員がケガや下痢をしていると内臓製品を汚染する可能性があります。
- ・作業着が汚れ、毛髪等が付着していると、内臓製品への汚染や異物混入の原因となる可能性があります。
- ・不要な持込品が汚染や異物混入の原因となります。

(いつ)

- ・作業前、作業中、定時

(どのように)

- ・従業員の体調並びに手の傷及び不要な持込品の有無の確認を行い、従業員は作業着の汚れの有無を確認し、ローラー掛けを行いマスク、作業用帽子、長靴、手袋等を適切に着用する。

(問題が発生した場合)

- ・発熱や下痢等の症状がある場合は、内臓処理作業に従事させないようにする。
必要に応じて医師の診察を受けさせる。
- ・手に傷がある場合は、耐水性絆創膏を付けた上から作業用手袋を着用させる。
- ・作業着等を適切に着用していない場合は適切に着用させ、作業着が汚れている場合は交換する。
- ・作業着に毛髪やゴミがついている場合は、再度ローラー掛けをする。

⑩ 従業員の衛生的な手洗い

(なぜ必要か)

- ・手には黄色ブドウ球菌等の病原性微生物が付着していることがあり、内臓製品を汚染する可能性があります。

・手洗いは、見た目の汚れを落とすだけでなく、マニュアルに基づき衛生的な手洗をすることが必要です。

(いつ)

・就業前(作業前)、作業中、休憩後、トイレ後再度作業室に入る前等

(どのように)

・手洗用洗浄剤を用いてマニュアルに基づいた衛生的な手洗を実施する。

(問題が発生した場合)

・従業員が衛生的な手洗いをしていない場合は、すぐに衛生的な手洗いをさせる。

(2) 従業員の衛生教育

従業員に内臓の取り扱い者として、内臓の安全性確保に対する意識を高め、心身ともに健康な状態で内臓処理に携わる必要性を認識させ、内臓処理技術の向上を図るため従業員への衛生教育が必要です。

衛生教育は集合研修、実践教育に分け新規雇用者、従業員、パートタイマーに分け行うことが必要です。

その他朝礼において、クレーム内容等について説明することが必要です。

教育の方法	内容	方法
集合研修	・一般衛生管理の内容 ・重要管理の内容	年2回程度 全員または従業員、パート別に開催
実践教育	内臓処理技術の向上について	内臓処理作業終了後、処理現場で実施

3. 重要管理のポイントを確認しましょう。

内臓処理の処理工程において、内臓を冷蔵保管する工程が重要管理のポイントとなります。内臓の温度が10℃を超えていると病原性微生物が増殖し、人の健康に危害を与える可能性があります。内臓の温度管理のために、保管する冷蔵庫の温度が常に10℃以下であることの確認が必要であるため、冷蔵庫の温度を重要管理のポイントとして管理することが必要です。

なお、金属等の異物の残存は一般衛生管理により管理するものとして整理しています。

本手引書は、と畜場で処理された内臓を仕入れ、これを小割整形する事業者を対象としており、と畜場における内臓処理工程において、金属片は除去されていることから、と畜場から受け入れた内臓由来の金属片は危害要因にはならないものとして整理しています。

【重要管理のポイント】

原料及び製品である内臓の保管冷蔵庫の温度の確認

(なぜ必要なのか)

- ・内臓の温度が10℃を超えていると人の健康に危害を与える病原性微生物が増殖するおそれがあることから、内臓を保管する冷蔵庫の温度を10℃以下に管理する必要があります。

(いつ)

- ・原料受入時、製品保管中など

(どのように)

- ・冷蔵庫内に備え付けられた温度計で、作業前と作業後に庫内温度が10℃以下であることを確認する。

(問題が発生した場合)

- ・冷蔵庫の温度が10℃を超えていた場合は、冷蔵庫内の内臓の表面温度を計測し、温度が10℃以下の場合は正常に稼働している冷蔵庫に移す。
- ・内臓の表面温度が10℃を超えている場合は廃棄する。
- ・冷蔵庫は10℃以下になるよう調整または修理し、正常に稼働していることを確認する。

4. 記録しましょう。

- (1) 衛生管理のポイントを明確にし、必要に応じて管理の基準を設定し管理することでクレームや事故の発生を防ぐことができます。
- (2) 記録をすることで、衛生管理を行っていたことの証明となり、お客様の信頼が増加します。
- (3) 記録をすることで、問題が発生したときの状況を調査できる等、衛生の一層の高度化が図れます。

5. 記録を保管しましょう。

4で記録したものは、年度ごとに取りまとめ、1年間(冷凍品の場合は2年間)、保管しましょう。

保健所の食品衛生監視員等から提示を求められた場合は、速やかに提出しましょう。

6. 振り返り

定期的(一ヶ月など)に記録を確認し、クレームや衛生上気づいたこと、同じような問題が複数回発生している場合はその対応策を検討しましょう。

クレームに対する対応策が、その施設の重要管理点となることがあります。振り返りを行い、衛生管理計画とその記録の再確認をしましょう。

7. 情報の提供と回収・廃棄

消費者が内臓製品を安全に喫食できるよう、保存温度や中心部まで十分に加熱することが必要であることなどを、表示等で知らせるようにしましょう。

また、消費者や取引先から、内臓製品について食品衛生上の問題(異味・異臭、異物混入など)が発生しているとの情報が寄せられた場合には、管轄の保健所、他の取引先等に連絡しましょう。製品の回収が必要な場合は、回収し、回収した製品は回収対象でない製品とは別に保管し、適切に廃棄する必要があります。

このような緊急時に対応するため、保健所や取引先の一覧表を整理しておきましょう。

なお、製品の回収理由が、食品衛生法及び食品表示法違反又は違反のおそれに該当する場合は、厚生労働省の食品衛生申請等システム(食品の自主回収)で届出が義務付けられていることに留意してください。

Ⅲ. 様式

1. 衛生管理のポイント

(1) 一般衛生管理のポイント

①	原料の受け入れ	いつ	原料の受け入れ時
		どのように	
		問題があった時	
②	交差汚染の防止	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	
		問題があった時	
③	内臓処理施設等の洗淨・消毒	いつ	作業終了後、作業中、その他()
		どのように	
		問題があった時	
④	内臓処理施設等の作業前点検	いつ	作業前
		どのように	
		問題があった時	
⑤	廃棄物の衛生管理	いつ	作業中、作業後、その他()
		どのように	
		問題があった時	
⑥	薬品・洗淨剤の管理	いつ	作業中、作業後、その他()
		どのように	
		問題があった時	
⑦	ねずみ・昆虫の防除	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	
		問題があった時	
⑧	トイレの洗淨・消毒	いつ	作業前、作業中、作業後、その他()
		どのように	
		問題があった時	

⑨	従業員の健康	いつ	作業前、作業中、その他()
	管理・衛生的作業着の着用	どのように	
		問題があった時	
⑩	従業員の衛生的な手洗	いつ	作業前、作業中、トイレ後の再入室時等
		どのように	
		問題があった時	

(2) 重要管理のポイント

原料保管庫及び製品保管庫の冷蔵庫の温度管理	いつ	原料受入時、製品保管中、その他()
	どのように	
	問題があった時	

2.衛生管理計画の実施記録

(1)一般衛生管理

年 月		確認日： 責任者：										
区分	原料の受け入れ	交差汚染の防止	内蔵処理施設等の洗浄	内蔵処理施設等の作業前点検	廃棄物の衛生管理	薬品・洗浄剤の管理	そ族・昆虫の防除	トイレの洗浄・消毒	従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用	従業員の衛生的な手洗	確認者	特記事項
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
25日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
確認者は毎日確認し、サインをしましょう。												

(2) 重要管理

		原料保管庫		重要管理の実施記録	
年 月					
区分	冷蔵庫の温度の確認		確認者	特記事項	
	作業前	作業後			
1日		℃良・否	℃良・否		
2日		℃良・否	℃良・否		
3日		℃良・否	℃良・否		
4日		℃良・否	℃良・否		
5日		℃良・否	℃良・否		
6日		℃良・否	℃良・否		
7日		℃良・否	℃良・否		
8日		℃良・否	℃良・否		
9日		℃良・否	℃良・否		
10日		℃良・否	℃良・否		
11日		℃良・否	℃良・否		
12日		℃良・否	℃良・否		
13日		℃良・否	℃良・否		
14日		℃良・否	℃良・否		
15日		℃良・否	℃良・否		
16日		℃良・否	℃良・否		
17日		℃良・否	℃良・否		
18日		℃良・否	℃良・否		
19日		℃良・否	℃良・否		
20日		℃良・否	℃良・否		
21日		℃良・否	℃良・否		
22日		℃良・否	℃良・否		
23日		℃良・否	℃良・否		
24日		℃良・否	℃良・否		
25日		℃良・否	℃良・否		
26日		℃良・否	℃良・否		
27日		℃良・否	℃良・否		
28日		℃良・否	℃良・否		
29日		℃良・否	℃良・否		
30日		℃良・否	℃良・否		
31日		℃良・否	℃良・否		
冷蔵庫の温度を記入してください。 良：10.0℃以下 否：10.0℃より高い					
確認者は、作業前と作業後に冷蔵庫の温度を確認する。					

		製品保管庫		重要管理の実施記録	
年 月					
区分	冷蔵庫の温度の確認		確認者	特記事項	
	作業前	作業後			
1日		℃良・否	℃良・否		
2日		℃良・否	℃良・否		
3日		℃良・否	℃良・否		
4日		℃良・否	℃良・否		
5日		℃良・否	℃良・否		
6日		℃良・否	℃良・否		
7日		℃良・否	℃良・否		
8日		℃良・否	℃良・否		
9日		℃良・否	℃良・否		
10日		℃良・否	℃良・否		
11日		℃良・否	℃良・否		
12日		℃良・否	℃良・否		
13日		℃良・否	℃良・否		
14日		℃良・否	℃良・否		
15日		℃良・否	℃良・否		
16日		℃良・否	℃良・否		
17日		℃良・否	℃良・否		
18日		℃良・否	℃良・否		
19日		℃良・否	℃良・否		
20日		℃良・否	℃良・否		
21日		℃良・否	℃良・否		
22日		℃良・否	℃良・否		
23日		℃良・否	℃良・否		
24日		℃良・否	℃良・否		
25日		℃良・否	℃良・否		
26日		℃良・否	℃良・否		
27日		℃良・否	℃良・否		
28日		℃良・否	℃良・否		
29日		℃良・否	℃良・否		
30日		℃良・否	℃良・否		
31日		℃良・否	℃良・否		
冷蔵庫の温度を記入してください。 良：10.0℃以下 否：10.0℃より高い					
確認者は、作業前と作業後に冷蔵庫の温度を確認する。					

IV. 手順書

1. 一般衛生管理

(1) 原料の受け入れ

- ア. 原料を受け入れたら、内臓の種類や数量、重量等が注文書どおりかどうかを確認しよう。
- イ. 外観、におい等で問題があった場合や金属片等の異物が混入していた場合は、決められた方法により処理しよう。
- ウ. 受け入れた内臓は、すぐに正常に稼働している冷蔵庫で保管しよう。

(2) 交差汚染の防止

- ア. ナイフ、作業台、まな板、ボウル等の機械・器具・容器は、洗浄・消毒してから内臓製品に使用しよう。
- イ. 内臓処理にあたって、手指や、ナイフ、作業台、まな板、ボウル等の機械・器具・容器が清潔であることを確認しよう。
- ウ. 内臓を洗浄する水は飲用適の水を使用しよう。
- エ. 手指や、機械・器具・容器が汚れている場合は洗浄、消毒しよう。
- オ. 手指や、機械・器具・容器が汚染された場合は、その都度洗浄、消毒しよう。
- カ. 内臓製品に消化管内容物等が残存していないか確認し、十分な洗浄等により除去しよう。

(3) 内臓処理施設等の洗浄・消毒

- ア. 内臓処理室の洗浄は内臓処理が終了し、内臓製品が冷蔵庫に保管された後に開始しよう。
- イ. 原料及び製品保管冷蔵庫は、原料及び製品がないことを確認し、洗浄を開始しよう。
- ウ. 内臓処理室は床面等に脂肪等が付着していたら、温湯と水を使って洗浄しよう。
- エ. 作業台、ナイフ、まな板等の内臓が接触又はそのおそれがある器具は洗浄後、熱湯等で消毒しよう。
- オ. 天井や壁に付着した肉片は作業終了後に除去し、年に数度洗浄するほか、汚れがひどい時にはその都度洗浄しよう。

- カ. 排水は排水溝に流れるような構造にし、床に排水が直接流ることがないように心がけ、作業後は温湯と水で洗浄しましょう。
- キ. 内臓処理施設は掃除しやすい構造とし、洗浄は洗剤とデッキブラシやブラシを用いてブラッシング洗浄をしましょう。

(4) 内臓処理施設等の作業前点検

ア. 内臓処理施設等の作業前点検にあたって、次の事項に留意して点検しましょう。

【施設】 天井、床面、壁、排水溝、作業台等は清潔か。ねずみの糞、昆虫はいないか。照明器具の破損はないか。給水に異常がないか。

【機械・器具・容器】 機械は正常に作動するか。ナイフ等の器具やボウル等の容器は清潔か、刃こぼれなど、機械・器具・容器の破損はないか。

イ. 点検の結果

- ・ 天井、床面、壁、排水溝、作業台、洗浄槽、機械・器具・容器が汚れている場合、その箇所を拭き取り後、洗浄し、内臓に接触又はそのおそれがあるものはアルコール消毒をしましょう。ナイフ等は熱湯で消毒しましょう。
- ・ 刃こぼれたナイフ等、破損した機械・器具・容器は使用せず、交換しましょう。刃こぼれたナイフの破片等は探して、廃棄しましょう。
- ・ 機械が稼働しない場合は、修理を行った後、正常に稼働することを確認しましょう。

(5) 廃棄物の衛生管理

ア. 内臓処理過程で発生する廃棄物は蓋付きの保管容器に入れ、定時的に廃棄物置場に搬送しましょう。

イ. 廃棄物の排出後に廃棄物保管場所及び保管容器の洗浄を行い、ねずみ、昆虫の発生を防止しましょう。

(6) 薬品・洗浄剤の管理

ア. 薬品、洗浄剤は仕様書に基づいて使用しましょう。

イ. 薬品、洗浄剤はできれば施錠ができる保管設備に保管しましょう。

ウ. 薬品、洗浄剤は管理簿により使用量や在庫の管理をしましょう。

(7) ねずみ・昆虫の防除

- ア. ねずみ、昆虫の餌となるもの及び巣や隠れ家となる段ボール等のゴミを廃棄しましょう。
- イ. 梱包箱等物品に入り込んだ昆虫の侵入を防止するため、当該物品の荷受時に検品を行いましょ。
- ウ. 外部委託業者等へねずみ、昆虫の防除を委託する場合は、内臓への汚染がない区域で行うよう依頼しましょ。
- エ. ねずみ、昆虫の防除を自分で行う場合も、内臓への汚染がない区域で行い、粘着シート、粘着式捕虫器などを設置することで捕捉に努めましょ。
- オ. ねずみ、昆虫の発生について、日々の確認((4) 内臓処理施設等の作業前点検参照)のほか、定期的に点検し、発生を認めた場合は駆除(必要に応じて業者に依頼)を実施しましょ。
- カ. 殺そ剤や殺虫剤は食品取扱施設内では使用できません。
食品取扱室外で使用しましょ。

(8) トイレの洗浄・消毒

トイレの洗浄・消毒は次の手順により行いましょ。

(手順)

- ・内臓処理を行う時と異なる服、靴、手袋で行いましょ。
- ・トイレの洗浄消毒は、トイレ用洗浄ブラシ、スポンジにより洗浄消毒しましょ。
- ・水洗レバー、ドアノブなど手指が触れる場所は、塩素系消毒剤で消毒しましょ。
- ・終了後は、(10)に基づき手を洗いましょ。

(9) 従業員の健康管理・衛生的作業着の着用

- ア. 従業員に下痢や発熱、嘔吐などの症状がある人がいないか確認しましょ。症状がある従業員は、内臓処理業務に従事させないで帰宅させ、必要に応じて病院を受診するように指導しましょ。
- イ. 従業員の手指に傷がないか確認しましょ。傷がある場合は耐水性絆創膏をつけた上から手袋を着用させましょ。

ウ. 従業員が内臓処理に従事する際に、清潔な服を着用し帽子、ネット、マスクを着用しているか確認しましょう。

エ. 従業員に年 2 回以上検便を受けさせるよう指導しましょう。

(10) 従業員の衛生的な手洗

ア. 従業員は内臓処理施設に入る前や作業中、処理作業終了後及びトイレを使用した後は衛生的な手洗いを実施しましょう。

イ. 衛生的手洗は次の手順で行いましょう。

(手順)

- ・ 洗淨水で肘まで予備洗淨する。
- ・ 手に石鹼液をつけ、手のひら、甲、指の間、指先、肘、爪の中の手順に十分にもみ洗いをする。
- ・ 洗淨水で石鹼液を十分に洗い流す。
- ・ 水分をペーパータオル等で拭き取った後、消毒用エタノールで手指を消毒する。

2. 重要管理

冷蔵庫の温度管理

- ・ 冷蔵庫内に備え付けられた温度計により作業前と作業終了後には、庫内温度が10℃以下であることを確認しましょう。
- ・ 冷蔵庫内の温度が10℃を超えている場合は原料及び内臓製品の表面温度を測定し、10℃を超えている場合は廃棄し、10℃以下の場合には正常に稼働している冷蔵庫に移動させましょう。また、冷蔵庫を調整または修理を行い、正常に稼働していることを確認しましょう。

(参考) 原料の白物等について

原料の白物等は、と畜場からの受け入れ前に以下の処理及び衛生管理が行われています。食肉処理業者であって、消化管内容物除去・洗浄等を実施する場合は以下の表の危害要因や管理措置を参考に衛生管理計画を作成してください。

管理対象	処理工程	危害要因	管理措置
白物	消化管内容物除去・洗浄	<p>(生物的危害要因)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・洗浄不足による消化管内容物の残留 ・機器・機材の洗浄の不徹底による食中毒菌の二次汚染 ・洗浄槽中の洗浄水の汚れによる食中毒菌の二次汚染 ・従業員からの食中毒菌の汚染 <p>(化学的危害要因)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・洗浄剤等の混入 <p>(物理的危害要因)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・洗浄不足による消化管内硬質異物の残留 ・機械・器具・容器の破損部分の混入 	<ul style="list-style-type: none"> ・十分な洗浄、目視により残留がないことを確認し、あった場合は除去する。 ・洗浄剤の濃度確認、洗浄時間の遵守、洗浄・殺菌手順の遵守 ・洗浄水の定期的な交換 ・手洗いの励行、清潔な作業着の着用、体調不良者に従事させない、トイレの管理 <ul style="list-style-type: none"> ・洗浄剤等を作業室に放置せず所定の場所に保管し、管理帳簿により管理 ・洗浄剤等の使用方法を遵守し、洗浄槽等に残留しないようにする。 <ul style="list-style-type: none"> ・十分な洗浄、目視により残留異物がないことを確認する。 ・目視によりナイフ等機械・器具・容器に破損がないことを確認する。 ・目視により製品に破損部分の付着がないことを確認する。

HACCP の考え方を取り入れた内臓処理の手引書

2024年2月 発行

発行 (一社)日本畜産副産物協会

〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-1-3(和光ビル3階)

本手引書は公益財団法人日本食肉協議会の助成により作成しました。

本手引書の著作権は(一社)日本畜産副産物協会に帰属します。

本手引書は、改変や商用利用をする場合を除き、自由にご利用いただけます