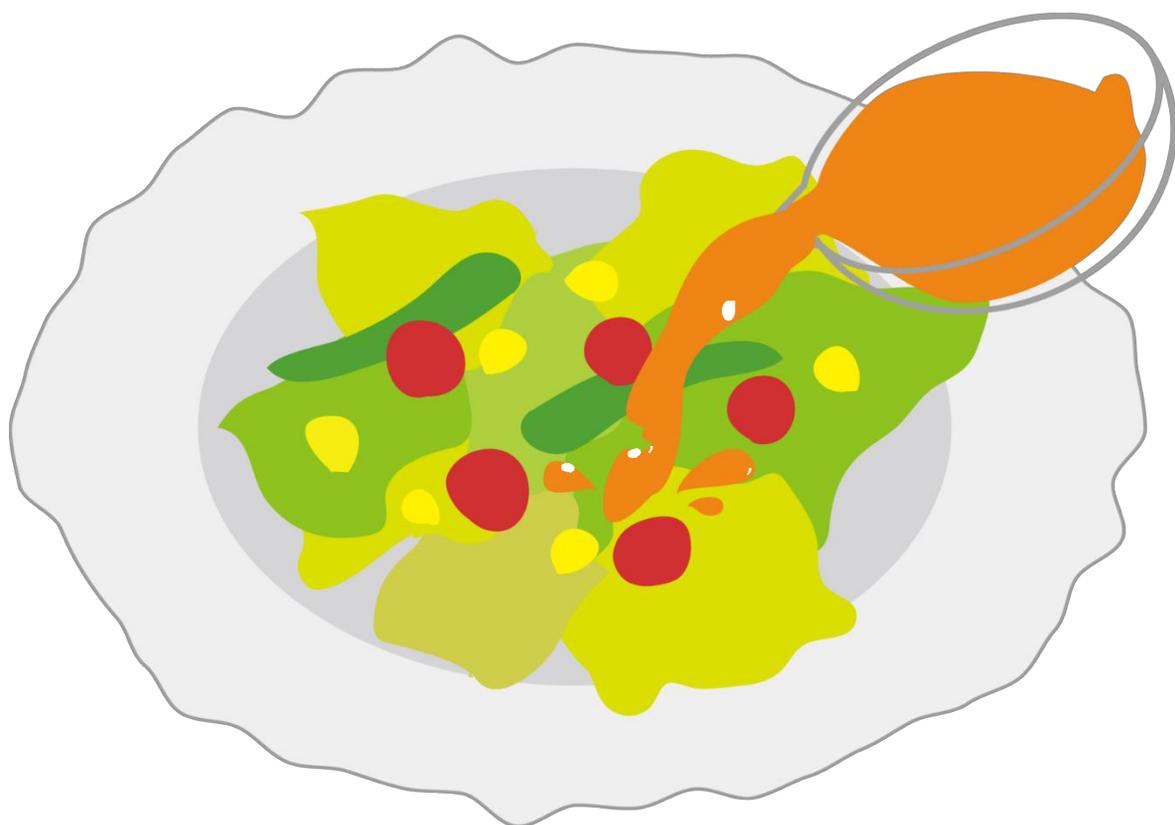


小規模な分離液状ドレッシング製造事業者における HACCPの考え方を取り入れた 衛生管理のための手引書

version 0.116



目次

項目	ページ
はじめに	1
本手引書の対象	2
ドレッシング製造工程（フローダイアグラム）	4
製造時の管理	5
製造時衛生管理の手順	6
一般衛生管理手順	10
文書・記録様式例および記入例	16

はじめに

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

2018年6月13日に「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布されました。この法律により、原則としてすべての食品等事業者には、「HACCPに沿った衛生管理」が制度化されます。本手引書の「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」とは、これまでの衛生管理を基本としつつ、HACCPの原則に則して体系的に整理することで食品の安全性確保の取組を「見える化」しようとするものです。

衛生管理計画を決める

本手引書を参考に自社で行う衛生管理計画を作成します。

衛生管理を実施して記録する

作成した計画に従って、管理を実施します。実施内容は記録するとともに、いつもと違うことが起こった場合等は具体的に記載して、後で確認できるようにします。

記録の保管期間を設定しましょう（賞味期限+1カ月等）。

実施したことを振り返り、見直す

決めた項目が実施され、記録されているかを定期的に振り返ります。

振り返りの中で改善する必要があるものは対応を検討して計画の見直しを行います。

本手引書では、次の対象に関する最低限必要な食品安全管理のポイントをまとめました。各ポイントを現在の製造環境や管理と照らして、安全な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。

本手引書の対象

本手引書の対象

製造従事人数：50名未満の事業者

本手引書にて対象としている製品：

水相部分がpH4.6未満である分離液状ドレッシング

対象製品の特性

ドレッシングは、食品表示法（平成27年4月1日施行）においては、食用植物油脂と食酢又はかんきつ類の果汁を必須原材料として、食塩、砂糖類、香辛料等を加えて調製された主にサラダに使用される調味料と規定されており、①水中油滴型に乳化した半固形状ドレッシング、②乳化液状ドレッシング、③分離液状ドレッシングに大別されています。

本手引書は、水中油滴型の乳化工程や粘度の調整・測定等の工程や、そのための機械設備等が必要ないこと等、製造工程が比較的分かりやすく、さらに小規模事業者が地域の農産物等を活用した特産のドレッシングとして、地方の市場等で多く見受けられる分離液状ドレッシングを対象としています。

分離液状ドレッシングは、他のドレッシングと同様に、必須原材料に食用植物油脂及び食酢が利用され、食酢の酢酸や食塩の作用により、油相と分離された水相部分のpHは相対的に低くなり、酸度が高くなる特性があります。

一般的な特性も踏まえ、国内のドレッシング製造事業者においては、ボツリヌス菌の危害を想定した低酸性食品の要件に該当しないためのpH4.6未満や、酸度、塩分濃度、加熱殺菌条件、保存・保管条件（賞味期限設定や低温設定等）等の要件を、各製品の特性に応じて総合的に組み合わせることにより、病原性微生物の制御が行われるよう製品づくりを行っています。

この手引書では、総合的な要件の設定・管理に比べて、小規模事業者にとって分かりやすく、重要な衛生管理の指標であるpHを基本とした取組方法について記載しています。

対象製品	分離液状ドレッシング
原材料	食用植物油脂、食酢又は果汁、砂糖、食塩等 ※農産物を具材として入れる場合もあります。
包装形態	包装方法：密封包装 材質：PET、PP、ガラス瓶等
保管条件	直射日光、高温多湿を避けて保存（開封後は冷蔵庫で保管） 賞味期限：6カ月～1年程度 ※賞味期限が1カ月以上の場合には、冷蔵保管とします。
対象消費者	一般消費者
喫食方法	主としてサラダ等の野菜にかけ、そのまま喫食する

pH4.6以上の分離液状ドレッシングについて

本手引書の対象でないpH4.6以上の分離液状ドレッシングを製造する事業者は、病原性微生物制御等に必要な知見やノウハウを有していない場合、病原性微生物検査や安全な賞味期限を設定する際の根拠データの整備等を実施し、これらの検査やデータをもとにpH値等、適切な危害要因防止の管理指標を設定することが必要です。

製品の企画開発段階において、必要に応じて外部の検査機関や試験研究機関を活用しながら、取り組みましょう。

潜在的な危害要因の制御について

食品の安全性を検討する際の危害要因は3つ（生物的、化学的、物理的）に分類されており、それぞれを制御する必要があります。

農産物（たまねぎ、にんじん、トマト等）を原料として入れる場合、生物的危害要因として様々な菌（例えば、セレウス菌、サルモネラ属菌、病原大腸菌、エルシニア、リステリア等）が危害要因として存在しているので、加熱殺菌工程又は塩素殺菌処理が不可欠です。また自社で果汁を製造する場合、果実を殺菌してから利用しましょう。

化学的危険要因として、農産物由来の残留農薬が考えられます。農産物には国産と外国産のものがありますが、国内は農薬取締法で管理されており、外国産は食品衛生法に基づき国内の基準に適合していることを検疫所で検査されているため、原材料の仕入れ先に聞き取り等で確認することで管理します。

物理的危険要因は、一般衛生管理を徹底することで異物混入を防止します。ガラス瓶を容器として利用する場合には、破損がないよう取扱いの注意が必要です。

原材料殺菌工程の加熱または塩素処理を行うこと及び計量・混合工程で水相部分をpH4.6未満とすることが重要です。

賞味期限が長い製品について

製品中の病原性微生物は製造工程中及び製品のpHにて制御できますが、製品の変敗を引き起こす乳酸菌や酵母はpH4.6未満でも増殖します。そのため、賞味期限を1カ月以上設定する場合には「製品の保管条件を冷蔵保管とする」または「充填後に製品を加熱する」ことによって、製品の変敗を防ぎます。

ドレッシング製造工程（フローダイアグラム）



トピックス：HACCP アプローチとは

主要な原材料や容器包装ごとに主な製造の工程（具体的な手順）のフローダイアグラムを作成します。その上で、事業者は製品の特性に応じて危害要因（病原性微生物、化学物質、異物等）を問題のないレベルまで低減又は除去する措置を行います。重要な管理点（CCP）を設定して管理基準（CL）を決めて管理します。

食中毒の原因となる病原性微生物を安全なレベルでコントロールするためには、配合を決める段階で病原性微生物の増殖を抑止するpHに設定しておくことは有効な手段です。また、抗菌力、増菌抑制が期待される食酢や食塩の特性から、酸度や塩分濃度を活用すること、加熱殺菌工程を組み入れること、また、これらを組み合わせることも有効な手段です。

製造時の管理

製造工程	工程の説明	衛生の注意事項
1.具材受入	荷姿に異常がないか、汚れ、容器の破損等がないか等の確認をします。	原材料の取扱いによる病原性微生物増殖 農薬の過量残存 硬質異物の残存
2.調味料受入	注文通りの調味料を受け入れます。	—
3.食用植物油脂受入	注文通りの食用植物油脂を受け入れます。	—
4.容器包装受入	仕様通りの容器包装を受け入れます。	—
5.具材保管	受け入れた具材を倉庫（冷蔵冷凍庫含む）に保管します。	保管温度による病原性微生物増殖 保管環境による汚れ・害虫等の汚染
6.調味料保管	受け入れた調味料を倉庫に保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
7.食用植物油脂保管	受け入れた食用植物油脂を倉庫に保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
8.容器包装保管	受け入れた容器包装を倉庫に保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
9.下処理	使用する野菜等の洗浄や根切り等の作業を行います。	使用機器の破損による異物混入 洗浄不備による汚れ等の残存
10.原材料殺菌	決められた条件で野菜等を殺菌します。	殺菌不良による病原性微生物の残存
11.加工	具材として、カットやきざみ、すりおろし等の加工作業を行います。	手指からの交差汚染
12.計量・混合	具材と調味料、食用植物油脂をそれぞれ定めた量を計量し、正確に混合します。	計量ミス、混合不良による保存性の低下
13.充填	混合物を容器に充填し、キャップを閉めて密封します。	充填機の汚れによる病原性微生物汚染 充填機や容器の破損による異物混入
14.印字	ラベルまたは包材に印字します。	アレルギー表示、賞味期限等の誤表記
15.包装・梱包	製品を充填した容器を包装・梱包します。	—
16.一時保管	倉庫等に製品を一時保管します。	—
17.出荷	製品を出荷します。	—

製造時衛生管理の手順

1. 具材受入

●工程の衛生ポイント

汚れ・破損・異常の有無、仕入先を確認し、安全性に問題のない原材料を受け入れましょう。

温度管理が必要な場合は、受入時の状態を確認します。



●手順 受入の管理

いつ	受入時	だれが	受入担当者
----	-----	-----	-------

- | | | | |
|-------|---|--|--|
| どのように | ① 注文どおりの原材料が到着したか、確認します。
② 外装にて破れ、漏れ、汚れ等がないこと、保存方法を確認し、受け入れます。
③ 温度管理が必要なものは温度状態を確認します。 | | |
|-------|---|--|--|

問題があったときは	① ② ③ 必要に応じて、返品、または廃棄します。		
-----------	---------------------------	--	--

5. 具材保管 6. 調味料保管 7. 食用植物油脂保管 8. 包装資材保管

●工程の衛生ポイント

倉庫保管中に原材料、製品等を汚染しないよう整理・整頓・清掃をしましょう。

温度を管理して保管するものは、保管時に温度上昇等が発生すると病原性微生物の増殖につながります。

●手順 保管庫（常温・冷蔵・冷凍）の管理

いつ	保管時	だれが	施設担当者
----	-----	-----	-------

- | | | | |
|-------|--|--|--|
| どのように | ① 原材料等は清浄な場所で床に直置きせず、パレットやスノコ等の上に整理整頓した状態で保管します。
② 先入れ先出しを行い、期限の過ぎた原材料は使用しません。
③ 開封した原材料は、使用しない時にはカバーやフタをします。
④ 温度管理が必要なものを保管する際は、保管庫の温度を定期的に確認しましょう。 | | |
|-------|--|--|--|

問題があったときは	① ③ 適切な状態で保管がされていない場合は、すぐに正常な状態に戻します。 ② 期限の過ぎた原材料が発見された場合は、処分します。 ④ 冷蔵・冷凍品で温度が上昇したものは、製品への影響を考慮し、処置を行います。		
-----------	---	--	--

9. 下処理



●工程の衛生ポイント

使用する機器を適切に点検し、部品等の混入を予防します。
農産物を洗浄する際には、残留農薬や病原性微生物が除去できるように実施しましょう。
特に刃物を使用する場合は、使用前後に刃の欠損がないかの確認が必要です。

●手順 機器の管理

いつ	機器を使用する作業前後	だれが	作業担当者
どのように	① 作業前に使用機器の破損や汚れがないことを確認します。 ② 作業後に使用機器に破損がないことを確認します。破損がある場合は異物混入の恐れが考えられます。		

問題があったときは	① 破損がある場合は交換をし、正常な器具を使用します。 汚れがある場合は再度洗浄します。 ② 機器の破損により、異物が混入した場合は除去します。 除去できない場合は廃棄等の対応をします。
-----------	--

10. 原材料殺菌 重要管理工程

●工程の衛生ポイント

この工程で加熱温度や時間が不十分だった場合及び次亜塩素酸ナトリウム（食品添加物）殺菌の濃度や浸漬時間が不十分だった場合には、製品に病原性微生物が残存する可能性があるため、加熱温度・時間並びに有効塩素濃度・時間の管理をして確実に殺菌する必要があります。
確実な管理が行えるよう、担当者を教育しましょう。



●手順 原材料殺菌の管理

いつ	原材料殺菌時	だれが	原材料殺菌担当者
どのように	① 加熱：温度計とタイマーを使用して、定められた温度と時間の条件で加熱し、その良否も含めて記録しましょう。 ※75℃以上1分間又はこれと同等以上の条件で加熱します。 ② 塩素殺菌：定められた量の次亜塩素酸ナトリウムを水で希釈し、塩素殺菌液を作り、タイマーを使用して、定められた殺菌時間にて浸漬します（使用毎に希釈をします）。浸漬後は、十分にすすぎます。 ※塩素殺菌時の希釈量と殺菌時間は、次亜塩素酸ナトリウム200ppmで5分間または100ppmで10分間、あるいはこれと同等以上と証明できる量を設定します。塩素殺菌液を連続使用する場合は濃度変化に注意しましょう。 ※出典：大量調理施設衛生管理マニュアル		

問題があったときは	① 加熱条件を満たせなかった場合には、製品を再加熱または廃棄します。 ② 調整を誤った塩素殺菌液で殺菌作業を行った場合や殺菌時間が短かった場合には、正しい塩素殺菌液を調整した上で再殺菌します。
-----------	---

参考 次亜塩素酸ナトリウム濃度の調整

次亜塩素酸ナトリウムを用いて殺菌液200ppmを作る際の調整量は、次の通りです。

原液濃度	原液量	加水量
次亜塩素酸ナトリウム6%	10mL	3L
次亜塩素酸ナトリウム12%	5mL	3L

11. 加工

●工程の衛生ポイント

加工時には手指からの交差汚染や使い捨て手袋の破損による異物混入等が考えられます。ここで扱う具材は既に殺菌されている状態のため、作業時に病原性微生物等を付着させないよう取扱います。

●手順 手袋の管理

いつ	加工時	だれが	作業担当者
どのように	① 作業前に手指の洗浄・消毒を行い、使い捨て手袋等をする場合は、手袋の消毒も忘れず実施します。 ② 作業後、手袋に破損が無いことを確認します。 ③ 手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換しましょう。		

問題があったときは ① ③ 手袋の消毒・交換をしていない状況を確認した場合、すぐに消毒・交換させます。
② 手袋に破損や汚れがあった場合にはその都度交換します。

12. 計量・混合 **重要管理工程**

●工程の衛生ポイント

調合を間違えると製品特性が変わることがあり、病原性微生物を制御できなくなる可能性があります。製品ロットごとにpH4.6未満を確認します。正しい計量・混合方法を守ることができるよう、担当者を教育しましょう。

原材料や時期によりpHや酸度が異なる恐れがあるので注意しましょう。



●手順 配合量の管理

いつ	計量・混合時	だれが	計量・混合担当者
どのように	① 定めた量の具材、食用植物油脂、調味料を正確に混合します。 ※具材、食用植物油脂、調味料は、pHや酸度等の最終製品の基準値に適合する分量を事前に定めます。風袋量の確認や計量カップ等を利用しましょう。 ② 計測機器を利用してpHを測定します。 ③ 複数の種類を一度に扱う場合には重複や忘れがないよう作業前後で確認を行い、正確に作業します。 ④ 確実に混合できる投入順や投入方法を定め、正確に作業します。		

問題があったときは ① ② ③ ④ 配合の間違いがあった場合は、再調合又は廃棄等の対応を行います。

pHの測定方法

分離液状ドレッシングは油相と水相とに分かれています。油相は病原性微生物が生育できない水分活性です。対して、水相部分は病原性微生物が増殖できる水分活性であるため、pHでの制御が重要です。

pHの測定にあたっては、**水相部分のみ**を計測器にて測定します。

13. 充填

●工程の衛生ポイント

使用する器具の汚れ等に注意します。特に充填口等の洗浄・殺菌の方法と頻度を決定しましょう。

製品容器や充填に使用する装置器具が破損や汚れていた場合、異物や乳酸菌等が製品中に混入する恐れがあります。作業前に破損や汚れがないことを確認しましょう。

作業者にガラス片混入は大きな危害要因であることを周知しましょう。

充填前後の欠損の確認方法や欠損発見時の対応方法のルールをあらかじめ決めておき、そのルールを作業員に徹底しておきましょう。

●手順 充填口の管理

いつ	充填時	だれが	作業担当者
どのように	① 充填機の充填口は使用後に洗浄殺菌を行い、使用前に汚れがないことを確認します。 ② ガラス瓶を容器として利用する場合には、充填前後の破損確認を行います。		
問題があったときは	① 充填口に残渣が付着していた場合には再度、洗浄・殺菌します。 ② ガラスの破損が確認された際には、製造を停止し、製品への混入があり得る場合には廃棄します。		

14. 印字

●工程の衛生ポイント

食品表示（アレルゲン等を含む）が正しいことを確認し、誤りや抜け漏れがあった場合は、直ちに修正します。

ドレッシング類の種類を含め、必ず正確な情報を記載します。

原材料	
賞味期限	
製造場所	

●手順 印字の管理

いつ	印字時	だれが	作業担当者
どのように	① 表示内容が正確であることを確認します。 ② 期限表示が製品ごとに異なる場合では、間違ったものを印字しないチェック体制が必要です。		
問題があったときは	① ② 内容が異なる場合は正しい情報のものへ変更することと、誤った表示の製品を特定します。		

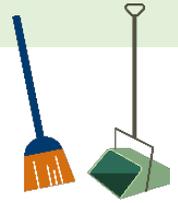
一般衛生管理手順

①施設設備の衛生管理

●管理のポイント

食品製造にふさわしい製造施設の環境を整え、保守、点検を行い、異物や病原性微生物の二次汚染を防止します。また、アレルギーの二次接触に注意します。

充填等に使用する機器に汚れが溜まると乳酸菌等が発生するため、定期的に分解洗浄を行います。



●手順

いつ	作業前後・定期的	だれが	作業担当者・施設担当者
どのように	<p>① 作業前後に機器の故障や破損・欠損等の異常がないことを確認します。</p> <p>② 施設設備、機器は清掃、洗浄します。</p> <p>③ 作業室には不必要なものを置かないようにします。</p> <p>④ 週1回等定期的に、排水溝、施設の高所等の清掃しづらい場所、施設周辺、敷地内の汚れや整備状態を点検します。</p>		

問題があったときは ① ③ ④ 施設の整備状態に問題があった場合は、処置し、必要な場合は専門業者に連絡して対応します。
② 施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。

②トイレの管理

●管理のポイント

トイレは病原性微生物を媒介させる危険性が高い場所です。ノロウイルス、腸管出血性大腸菌等はトイレを利用したヒトの手指を介して食品を汚染する可能性があるため、手洗い・殺菌消毒等により、確実に管理しましょう。



●手順

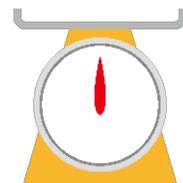
いつ	終業時・使用时	だれが	作業担当者・施設担当者
どのように	<p>① トイレは終業時に清掃し、塩素系消毒剤にて消毒します。特に便座、水洗レバー、ドアノブ等は入念に消毒します。</p> <p>② 清掃消毒作業を行う時は、製造時と異なる服、靴、手袋を身につけ、作業後は、入念に手洗いを行います。</p> <p>③ トイレの使用时は、</p> <ul style="list-style-type: none">・ 専用の履物へ履き替える等、施設で定められたルールを確実に守りましょう。・ 使用後は衛生的な手洗いと、身だしなみを整えましょう。		

問題があったときは ① ② トイレが汚れている時は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。
③ ルール通りの活動ができていなかった場合には、再度ルール通りの対応をさせます。

③計測機器の確認

●管理のポイント

適切な機器を使用し、使用前に故障や破損が無いことを確認します。
計測機器等を使用する場合には定期的な確認を行い、正確な計測が行えるように管理しましょう。



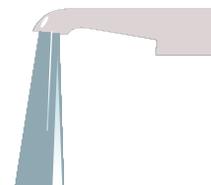
●手順

いつ	使用前・定期的	だれが	施設担当者
どのように	<p>① 使用前に故障や破損が無いことを確認します。</p> <p>② 年1回や半年に1回等定期的に、下記のような管理を行います。</p> <p>計量器：分銅を用いて確認します。</p> <p>温度計：a. 氷水を測定し、0°Cを確認します。 b. 2台の温度計を用いて相互確認します。</p> <p>pH計: pH標準液を用いて確認します。</p>		
問題があったときは	<p>① 使用前に故障や破損があった場合は、正常に利用できる計測機器に交換します。</p> <p>② 計測機器に異常があった場合は、修理または交換します。対象の計測機器を使用した製品への影響を確認します。</p>		

④使用水の管理

●管理のポイント

病原性微生物や化学物質等による汚染の可能性があるため、使用水は飲用に適する水の基準で管理します。
製品に使用する水はろ過しましょう。



●手順

いつ	始業時・定期的	だれが	施設担当者
どのように	<p>① 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。</p> <p>② 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。</p>		
問題があったときは	<p>① 給水トラブル等があった場合は製造を止め、製品は廃棄します。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。</p> <p>② 給水装置に不備や水質検査にて問題があった場合には、製品等への影響を調べ、出荷止め等、対応します。また必要に応じて保健所に連絡し、指示に従います。</p>		

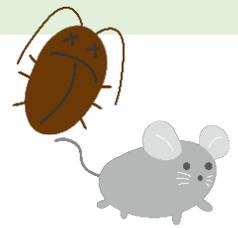
⑤そ族・昆虫対策

●管理のポイント

対象となる有害生物は施設によって異なるため、ネズミ、ゴキブリ等対象を明確にし対策を取りましょう。

施設およびその周辺を良好な状態に保ち、有害生物の繁殖場所を排除するとともに窓、ドア、吸排気口の網戸、排水溝の蓋等を設置することで、侵入を防止します。またドア等を開閉する場合は、速やかに行います。

粉体原料を取扱う場所では粉が堆積し、貯穀害虫が発生して食害や異物混入につながる可能性もあります。



●手順

いつ	日常点検・定期点検	だれが	施設担当者
どのように	<ol style="list-style-type: none">① 日常的に有害生物の発生状況を目視確認すると同時に記録を取ります。② 月1回、定期的な生息調査を実施し、必要に応じて駆除を行い記録を保管します。③ 粉体原料を扱う場所は、粉体の堆積箇所から発生する貯穀害虫の発生を防ぐために、月1回等の頻度を決めて定期的に清掃します。		
問題があったときは	① ② ③ ネズミ、昆虫等の有害生物の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行います。必要に応じて専門業者に相談しましょう。		

⑥廃棄物・排水の取扱い

●管理のポイント

廃棄物の取扱いが適切でなければ病原性微生物の増殖、腐敗臭等が起こる可能性があります。

また、汚臭により有害生物（ネズミ・ゴキブリ等）を誘引、増殖させる可能性があります。



●手順

いつ	終業時	だれが	作業担当者
どのように	<ol style="list-style-type: none">① 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。② 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭がもれないように常に清潔にします。 <p>※ 廃棄物保管場所に長期間廃棄物や汚液がたまると有害生物が発生する原因になるため、定期的に清掃します。</p>		
問題があったときは	① ② 廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。廃棄物が決められた場所以外に放置されていた場合は所定の場所に移動させ、放置していた場所は清掃します。		

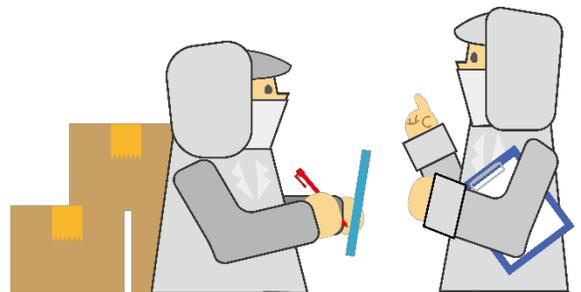
⑦回収・廃棄と情報の伝達

●管理のポイント

製品に食品衛生上の問題が発生した場合、消費者に対する健康被害を未然に防止する必要があります。そのような緊急事態に備え、手順を確認しておきましょう。

●手順

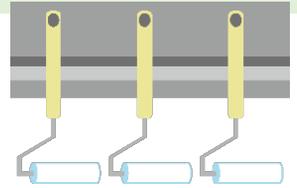
いつ	衛生管理計画作成時 食品衛生上の問題発生時等	だれが	食品衛生責任者
どのように	<ol style="list-style-type: none">① 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法（表示や製造記録等の活用方法等）、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告先を確認します。② 回収した製品に関し、廃棄その他の必要な措置を的確かつ迅速に行います。③ 回収した当該品は通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じましょう。④ 回収等を行う際は必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、当該回収等に関する公表について考慮することが必要です。		
問題があったときは	<ol style="list-style-type: none">① 作成内容に変更が生じた場合には速やかに手順の更新を行います。回収が速やかに実行できない等、支障がある場合には、再度手順を見直します。② ③ ④ 保健所等に相談して進めましょう。		



⑧食品取扱者の衛生管理

●管理のポイント

作業者に起因する製品汚染等を防止します。
作業場に入る外来者も忘れず、身だしなみを管理しましょう。



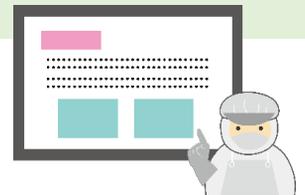
●手順

いつ	入室時	だれが	作業担当者
どのように	<p>① 下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。</p> <p>② 入場の際は下記の通りの身だしなみを守ります。</p> <ul style="list-style-type: none">爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。指輪等の装飾品、腕時計、ピン類等不要な私物は持ち込まないようにします。ヘアネットまたは帽子、清潔な作業着、専用の靴を着用します。作業場に入る前には、粘着ローラー等で衣服に付着した毛髪やホコリ等を落とします。		
問題があったときは	<p>① 上記症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品を取扱う作業はさせず、医師の診断を受けさせます。 手指に荒れや傷がある作業者は絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします。</p> <p>② 身だしなみができていない作業者がいた場合は、正しい身だしなみで入場させます。</p>		

⑨食品取扱者の教育訓練

●管理のポイント

衛生管理計画と手順類で決めた通り活動できるよう、計画的な教育が必要です。



●手順

いつ	入社時・定期的	だれが	食品衛生責任者
どのように	<p>① 新入社員が入社する時には、新入社員が製造、加工等を衛生的に行えるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。</p> <p>② 年1回等定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱い手順、食品等の取扱い手順、回収・廃棄の手順について教育します。</p>		
問題があったときは	<p>① ② 正しく手順が出来ない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育を実施します。</p>		

⑩手洗い消毒管理



●管理のポイント

食品を取扱う作業者の手は衛生的であることが必要です。
作業場に入る際には正しく手洗い消毒を行い、衛生の確保をします。
使い捨て手袋を使用する場合も、手洗い消毒は必要です。
手袋着用前には手洗いを実施して、衛生的な手で着用します。
手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換しましょう。

●手順

いつ 作業開始前・用便後・手が汚れたとき・ だれが 作業担当者
食品に直接触れる作業の前等

- どのように
- ① 水と洗剤、消毒剤、ペーパータオル等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。
 - ② 手洗いルールに従って、手洗い消毒を行います。
※ 入社時等に正しい手洗い消毒の教育を実施しましょう。

- 問題があったときは
- ① 必要なものが揃っていない場合には補充や別の手洗い場所にて手洗いを行います。
 - ② 正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、手洗い消毒を再度実施します。

衛生的な 手 洗 い



項目	ページ
衛生管理計画 (1/2)	17
衛生管理計画 (1/2) (記入例)	18
衛生管理計画 (2/2)	19
衛生管理計画 (2/2) (記入例)	20
衛生管理記録	21
衛生管理記録 (記入例)	22
製品製造記録	23
製品製造記録 (記入例)	24

記録の重要性

記録は「面倒くさい」「手間が増える」「忙しいから無理」等、マイナスのイメージが多いものですが、そもそも実施する目的を理解することが重要です。記録は自分たちを守るものであり、組織としては大事な仕事の一部になります。

記録をつけることによって、仮に問題等が発生した場合に、自分たちの活動を記録から確認や見直しができ、かつ証拠書類として提示することによって説明することも可能です。そのため、記録は適当に扱わずに活動の証明として活用し、記入し終わった記録は後で確認することを考えて保管していきましょう。

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、担当者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。

承認者

作成日/作成者

一般衛生管理のポイント		
① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
② トイレの 管理	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
④ 使用水の 管理	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
⑥ 廃棄物・ 排水の 取扱い	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時
⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ
		どのように
		問題があった時

衛生管理計画
(1/2)
(記入例)

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、担当者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。

承認者
◇◇
2020.5.2

作成日/作成者 2020年5月1日 作成者 ○○

一般衛生管理のポイント			
① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ	作業前後・定期的
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 作業前後に機器の故障や破損・欠損等の異常がないことを確認します。 施設設備、機器は清掃、洗浄します。 作業室には不必要なものを置かないようにします。 週1回等定期的に、排水溝、施設の高所等の清掃しづらい場所、施設周辺、敷地内の汚れや整備状態を点検します。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 施設の整備状態に問題があった場合は、処置し、必要な場合は専門業者に連絡して対応します。 施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。
② トイレの 管理	担当者	いつ	終業時・使用時
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> トイレは終業時に清掃し、塩素系消毒剤にて消毒します。 特に便座、水洗レバー、ドアノブ等は入念に消毒します。 清掃消毒作業を行う時は、製造時と異なる服、靴、手袋を身につけ、作業後は、入念に手洗いを行います。 トイレの使用時は、 専用の履物へ履き替える等、施設で定められたルールを確実に守りましょう。 使用後は衛生的な手洗いと、身だしなみを整えましょう。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> トイレが汚れている時は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。 ルール通りの活動ができていなかった場合には再度ルール通りの対応をさせます。
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ	使用時・定期的
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 使用前に故障や破損が無いことを確認します。 年1回や半年に1回等定期的に、計測機器に応じてpH標準液、標準分銅、標準温度計等を用いて確認します。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 使用前に故障や破損があった場合は、正常に利用できる計測機器に交換します。 計測機器に異常があった場合は、修理または交換します。対象の計測機器を使用した製品への影響を確認します。
④ 使用水の 管理	担当者	いつ	始業時・定期的
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 食品に使用する水、水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。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 給水トラブル等があった場合は製造を止め、製品は廃棄します。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。 給水装置に不備や水質検査にて問題があった場合には、製品等への影響を調べ、出荷止め等、対応します。また必要に応じて保健所に連絡し、指示に従います。
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ	日常点検・定期点検
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 日常的に有害生物の発生状況を目視確認すると同時に記録を取ります。 月1回、定期的な生息調査を実施し、必要に応じて駆除を行い記録を保管します。 粉体原料を扱う場所は、粉体の体積箇所から発生する貯穀害虫の発生を防ぐために、月1回等の頻度を決めて定期的に清掃します。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う。必要に応じて専門業者に相談しましょう。
⑥ 廃棄物・ 排水の 取扱い	担当者	いつ	終業時
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭がもれないように常に清潔にします。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。廃棄物が決められた場所以外に放置されていた場合は所定の場所に移動させ、放置していた場所は清掃します。
⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ	衛生管理計画作成時・食品衛生上の問題発生時
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法（表示や製造記録等の活用方法等）、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告先を確認します。 回収した製品に関し、廃棄その他の必要な措置を的確かつ迅速に行います。 回収した当該製品は通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じましょう。 回収等を行う際は必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、当該回収等に関する公表について考慮することが必要です。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 作成内容に変更が生じた場合には速やかに手順の更新を行います。回収が速やかに実行できない等、支障がある場合には、再度手順を見直します。 保健所等に相談して進めましょう。

衛生管理計画 (2/2)

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、担当者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。

承認者

作成日/作成者

一般衛生管理のポイント

⑧ 食品取扱者の 衛生管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑨ 食品取扱者の 教育訓練	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

重要管理工程のポイント

原材料殺菌 の 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
混合量の 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

衛生管理計画
(2/2)
(記入例)

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、担当者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。

承認者
◇◇
2020.5.2

作成日/作成者 2020年5月1日 作成者 ○○

一般衛生管理のポイント			
⑧ 食品取扱者の 衛生管理	担当者	いつ	入室時
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 入場の際は下記の通りの身だしなみを守ります。 爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 指輪等の装飾品、腕時計、ピン類等不要な私物は持ち込まないようにします。 ヘアネットまたは帽子、清潔な作業着、専用の靴を着用します。 作業場に入る前には、粘着ローラー等で衣服に付着した毛髪やホコリ等を落とします。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 上記症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品を取扱う作業はさせず、医師の診断を受けさせます。手指に荒れや傷がある作業者は絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします。 身だしなみができていない作業者がいた場合は、正しい身だしなみで入場させます。
⑨ 食品取扱者の 教育訓練	担当者	いつ	入社時・定期的
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 新入社員が入社する時には、新入社員が製造、加工等を衛生的に行えるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 年1回等定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱い手順、食品等の取扱い手順、回収・廃棄の手順について教育します。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 正しく手順が出来ない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育を実施します。
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	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等
	○○	どのように	<ul style="list-style-type: none"> 水と洗剤、消毒剤、ペーパータオル等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。 手洗いルールに従って、手洗い消毒を行います。
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 必要なものが揃っていない場合には補充や別の手洗い場所にて手洗いを行います。 正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、手洗い消毒を再度実施します。
重要管理工程のポイント			
原材料殺菌 の 管理	担当者	いつ	原材料殺菌時
	○○	どのように	<ol style="list-style-type: none"> 加熱：温度計とタイマーを使用して、定められた温度と時間の条件で加熱し、その良否も含めて記録しましょう。 塩素殺菌：定められた量の次亜塩素酸ナトリウムを水で希釈し、塩素殺菌液を作り、タイマーを使用して、定められた殺菌時間にて浸漬します（使用毎に希釈をします）。 浸漬後は、今まで使用していた容器あるいはきれいな容器に殺菌したものを移し、十分にすすぎます。
		問題があった時	<ol style="list-style-type: none"> 加熱条件を満たせなかった場合には、製品を再加熱または廃棄します。 調整を誤った塩素殺菌液で殺菌作業を行った場合や殺菌時間が短かった場合には、正しい塩素殺菌液を調整した上で再殺菌を行います。
混合量の 管理	担当者	いつ	計量・混合時
	○○	どのように	<ol style="list-style-type: none"> 定めた量の具材、食用植物油、調味料を正確に混合します。 計測機器を利用してpHを測定します。 複数の種類を一度に扱う場合には重複や忘れがないよう作業前後で確認を行い、正確に作業します。 確実に混合できる投入順や投入方法を定め、正確に作業します。
		問題があった時	<ol style="list-style-type: none"> ② ③ ④ 配合の間違いがあった場合は、再調査又は廃棄の対応を行います。

衛生管理記録

年 月

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）で、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。
 確認者：毎日、一般衛生管理が計画通りに出来ていることを確認します。
 特記事項：不適合や不定期的な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	一般衛生管理								確認者	特記事項
	施設設備の衛生管理	トイレの管理	計測機器の確認	使用水の管理	そ族・昆虫対策	廃棄物・排水の取扱い	食品取扱者の衛生管理	手洗い消毒管理		
1日	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		
3日	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		
5日	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		
7日	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		
9日	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		
11日	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		
13日	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		
15日	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		
17日	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		
19日	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		
21日	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		
23日	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		
25日	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		
27日	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		
29日	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		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

2020年 5月

衛生管理記録 (記入例)

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）で、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。
 確認者：毎日、一般衛生管理が計画通りに出来ていることを確認します。
 特記事項：不適合や不定期的な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	一般衛生管理									確認者	特記事項
	施設設備の衛生管理	トイレの管理	計測機器の確認	使用水の管理	そ族・昆虫対策	廃棄物・排水の取扱い	食品取扱者の衛生管理	手洗い消毒管理			
1日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	2日：トイレが汚れており、再清掃を実施した。 3日：始業時前に、使用している井戸水の検査をしなかったため、作業開始直前に、検査を行った。 4日：製造室隅にゴミが残っていたので片付け、担当に注意した。 8日：倉庫入り口部分でゴキブリの捕獲があったため、防虫業者に連絡し、調査駆除を依頼した。 10日：●●さん入場時記録なし、記録することの重要性和方法を再教育した。 11日：温度計の電池が切れていたので作業前に交換した。 13日：▽▽さん手洗せず入室しようとしたため、手洗いさせてから入室許可した。 15日：洗浄機試運転時異常音が出たため停止組み立ての不備を発見し、組み立てなおし、再運転、異常なし。機器のスレ等の形跡もないことを確認した。 15日：新入社員が入ったため、衛生教育を行った。
2日	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	〇〇	
4日	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	〇〇	
6日	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		
8日	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	〇〇	
10日	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	〇〇	
12日	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	〇〇	
14日	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	△△	
16日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
17日	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	〇〇	
19日	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	〇〇	
21日	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	△△	
23日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
24日	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	〇〇	
26日	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	〇〇	
28日	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	△△	
30日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
31日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	

製品製造記録 (記入例)

検証者

◇◇
2020.5.6

良否記入方法：問題がない場合は「良」に○をする。
「否」が○のとき、製品を再加工または影響がないことを確認した場合は●をする。

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。

特記事項：不適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

2020年 5月 No. 1

日	ロット	製品名	原材料殺菌 条件 次亜塩素酸 処理200ppm 5分間	計量・混合 条件 pH4.6未満	担当者	特記事項
1	1	梅	良・否	良・否	〇〇	1日1ロット目、 作業中にタイマーの電池が切れたため、正確な殺菌時間が測定できないことに気がつき、製品は廃棄した。
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
2	1	梅	良・否	良・否	〇〇	1日2ロット目、 pH測定時にpH4.7を示したため、投入原材料を確認した結果、間違った原材料を投入していたことが判明したため、製品は廃棄した。
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
3	1	梅	良・否	良・否	〇〇	2日3ロット目、 殺菌液を用意する際に次亜塩素酸ナトリウムと間違っ て洗剤を投入したため、製品は廃棄した。
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
4	1	梅	良・否	良・否	〇〇	
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
5	1	梅	良・否	良・否	〇〇	
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
6	1	梅	良・否	良・否	〇〇	
	2	ゆず	良・否	良・否	〇〇	
	3	玉ねぎ	良・否	良・否	〇〇	
			良・否	良・否		
			良・否	良・否		
			良・否	良・否		
			良・否	良・否		

小規模な分離液状ドレッシング製造事業者における HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

発行日 2020年 3月12日 version 0.116発行

編者 手引書作成協議会

委員長 松本 隆志 国立大学法人東京海洋大学 教授

副委員長 宮澤 公栄 エコア株式会社代表取締役社長
高知県立大学 客員教授

委員 池戸 重信 公立大学法人宮城大学 名誉教授
小川 美智子 国立大学法人東京海洋大学 准教授
金澤 雄三 全国マヨネーズ・ドレッシング類協会
品川 邦汎 国立大学法人岩手大学 名誉教授
松本 浩樹 全国マヨネーズ・ドレッシング類協会
山下 友子 社会福祉法人太陽福祉会第2太陽福祉園 管理者

事務局 エコア株式会社

本手引書の著作権は、農林水産省に帰属いたします。