【資料4】

ハサップ HACCP の考え方に基づく 衛生管理のための手引書

(小規模な魚肉ねり製品事業者向け)

(案)

平成 29 年 1 2 月

目次

はじめに・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 2
実施すること・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
衛生管理計画を作成しよう・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
計画にあわせて実施しよう・・・・・・・・・・・・・・・10
実施したことを確認して、記録しよう・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
■「魚肉練り製品」の定義・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
■ 製造工程図************************************
 ■ 用紙 1. 衛生管理計画・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
別添 HACCP の考え方に基づく衛生管理のための手引書 (魚肉すり身製造者向け)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
実施すること・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
1. 衛生管理計画・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
手順書・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
■用語の説明(あいうえお順)・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

はじめに

全国蒲鉾水産加工業協同組合連合会は、「HACCPの考え方に基づ く衛生管理のための手引書(小規模な魚肉ねり製品事業者向け)」を作 成しました。

HACCPの考え方に基づく衛生管理とは、食中毒予防の三原則を基本に、今取り組んでいる衛生管理と製造工程に応じた注意点をあらかじめ衛生管理計画として明確にし、実施し、記録する、この一連の作業のことです。計画や記録により、衛生管理を「見える化」することです。

この手引書は、小規模な魚肉ねり製品事業者を対象とします。

「魚肉ねり製品」とは、魚肉を主原料として、すりつぶし、これに調味料、その他の材料を加えて練ったものを加熱して製品とする食品です。詳しくはP11を参照ください。なお、この手引書は、①冷却後包装したもの、②包装後加熱冷却したもの、③包装しないものを対象としています。基本的な製造工程はP11です。

巻末に「用語の説明」をつけています。

HACCP の考え方に基づく衛生管理のための手引書 (小規模な魚肉ねり製品事業者向け)

実施すること

- 1. 衛生管理計画の策定
- 2. 計画に基づく実施
- 3. 確認・記録
- 4. 振り返り

1. 衛生管理計画の策定

▶ 一般的衛生管理のポイント

①—1 ①—2 ②	冷蔵・冷凍すり身の受入の確認 副原材料の受入の確認 冷蔵・冷凍すり身、副原材料の 保管 冷蔵・冷凍庫の温度の確認	\Rightarrow	原材料の取扱い	(P5)
4-14-24-34-4	交差汚染の防止 機械・器具等の衛生管理 作業施設の衛生管理 使用水、氷の管理		施設・機械器具の衛生 管理	(P6)
⑤−1 ⑤−2	従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用など 衛生的な手洗いの実施	\Rightarrow	従業員の衛生管理	(P7)
© 7 8	薬剤の管理 異物の混入防止の確認 ねずみ等小動物の防除	\Rightarrow	作業環境の衛生管理	(P8)

▶ 重要管理のポイント

重要管理とは、魚肉ねり製品の食品安全を保証する最も 重要な工程を特定し、それを管理することです。 具体的には、加熱です。



食品衛生法の製造基準により、魚肉ねり製品の分類と、各分類の製品の中心 温度と加熱方法が決められています。

特殊包装かまぼこ〈80℃、20分間加熱〉

その他の魚肉ねり製品<75℃達温>

2. 計画に基づく実施

1 で決めた計画に従って、日々の衛生管理を確実に行っていきます。実施する手順は手順書を参考にしてください。



(P10)

3. 確認・記録

最後に実施の結果を記録しましょう。また、問題があった場合にはその内容を記録用紙に書き留めておきましょう。 (P10)

4. 振り返り

定期的(1か月など)に記録の確認を行い、クレームや衛生上、気がついたことなど、同じような問題が発生している場合には、同一の原因が考えられますので対応を検討しましょう。

1. 衛生管理計画を作成しよう(衛生管理計画の策定)

ポイントは、食中毒を防ぐために、有害微生物を ①つけない、②増やさない、③ やっつける、です。そのために、衛生管理計画は、次の計画1と計画2で構成されます。

計画 1:一般的衛生管理のポイント

日頃から加工場で行っていることを次の①~⑧のポイントに照らし合わせながら、 いつ・どのように行うのか計画を立て、計画の用紙(P12)に記載してみましょう。

計画を立てる要所

「いつ」とは?: いつ実施するかを決めておきます。振り返った時に問題がなかったことがわかるようにします。

「**どのように」とは?**: どのような方法で実施する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。

「問題があったとき」とは?: 普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

①―1 冷蔵・冷凍すり身の受入の確認

原材料の冷蔵・冷凍すり身は、適切な状態で納品される必要があります。

一般的	一般的衛生管理のポイント								
	冷蔵・冷	いつ 納品時 その他()							
	凍すり身	どのように 包装の状態(破れ、汚れ、異物の付着)、におい、表示(期							
1-1	の	限、保存方法) 場合により規格書、納品書を確認							
	受入の確	問題があったとき 返品し、交換する							
	認	·							

①-2 副原材料の受入の確認

副原材料は、適切な状態で納品される必要があります。

	副原材料	いつ 納品時 その他()
1)-2	の	どのように 包装の状態(破れ、汚れ、異物の付着)、におい、表示(期
	受入の確	限、保存方法) 場合により規格書、納品書を確認
	到	問題があったとき 返品し、交換する

② 冷蔵・冷凍すり身、副原材料の保管

先入先出が原則です。冷蔵・冷凍すり身、副原材料が適切に温度管理できている必要があります。

	冷蔵・冷	いつ 入庫時 保管中 出庫時
	凍すり	どのように 冷凍・冷蔵・常温保管の区別、中間製品と原材料の区分を確
2	身、副原	認。保管場所を清潔に保つ。
	材料の	問題があったとき 正しい保管区部に戻す 破棄する
	保管	

③ 冷蔵・冷凍庫の温度の確認

冷蔵・冷凍すり身、副原材料が適切に温度管理できている必要があります。

		いつ	保管開始時	保管中	保管終了時	出庫時
冷蔵・冷凍庫の		どのように	温度計で庫内	温度を確認	(冷蔵:10℃以	ໄ下、冷凍:- 15℃
		以下)				
	温度の確	問題があった	ことき 異常の	原因を確認	、設定温度の	再調整/ 故障の場
	副心	合は修理、食	食材の状態に応	じて廃棄また	には再保管	

4)-1 交差汚染の防止

- -2 機械・器具等の衛生管理
- -3 作業施設の衛生管理
- -4 使用水、氷の管理

機械・器具、施設や用水を介して原材料を汚染させないようにする必要があります。

④-1 交差汚染 MJ	4 -1	交差汚染	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()
-----------------	-------------	------	----	-----	-----	-------	------	---

	の防止	どのように 手洗い励行(原材料に接触した時、擂潰場から移動する								
		時)、冷蔵庫内の原料、中間製品と最終製品の区別								
		問題があったとき 作業の見直し、作業区分を明確にする								
		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()								
機械・器 ④-2 具等の衛	どのように 前日洗浄した機械・器具を確認、作業中および作業終了後 に洗浄・殺菌、洗浄方法の順守									
	生管理	問題があったとき 再洗浄、洗浄方法の見直し、製品の廃棄								
		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()								
④-3 の衛	作業施設の衛生管	どのように 手洗い施設と備品(液体石鹸、ペーパータオルなど)の点検。トイレ施設と備品の点検。トイレの洗浄・消毒をする。								
	理	問題があったとき 備品の補充、施設の修理、洗剤で洗浄・消毒								
		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()								
	使用水、	どのように 残留塩素の測定、水質検査の定期実施、受水槽の定期清掃								
—4	氷の管理	問題があったとき水・氷の使用を中止、塩素剤による殺菌、製品の廃								
		棄								

⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用など

-2 衛生的な手洗いの実施

人を介して原材料や最終製品を汚染させないようにする必要があります。

		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
	従業員の	どのように 従業員の体調、手指の傷、着衣等の確認を行う
⑤-1	健康管理	問題があったとき 体調異常の場合は作業に従事させない、手指に傷
	A.C.	がある場合は、製造以外の部署に一時配置換え。汚れた作業着は交換
		いつトイレの後、工場へ入る前、原料に触った後、清掃を行
©-2	手洗いの実施	った後その他(
		どのように 規則に沿った衛生的な手洗いを行う
		問題があったとき 作業員が必要なタイミングで手を洗っていない場
		合は、すぐに手洗いを行わせる。再教育をする。中間製品に触れた場

1	
1	
1	
4	△ 1 L c - 本
1	
1	

⑥ 薬剤の管理の確認

洗浄剤、殺虫剤など薬剤の誤使用を避ける必要があります。

		いつ	始業前	作業中	作業終了時	その他()
6	薬剤の管 理	頓・清潔に保	分する、薬 つ。 とき 保管	品名を容器 庫の整理・	に応じで管理・ に明示する、保 整頓・清潔をす 、製品の廃棄	管庫内を整理	• 整

⑦ 異物の混入防止の確認

人の健康を害する異物(金属片、ガラス片等)が混入しないようにする必要があります。

	いつ	始業前	作業中	作業終了時	その他()
異物の混	20000		10-11-11-1	器具、施設を目視		
入防止の	回居りる			異物を確認した場		AL PROPERTY OF THE PARTY OF THE
確認				正常な状態に戻	す。製品に異	物が混入
	した場合	は廃棄する。				

⑧ ねずみ等小動物の防除

ねずみ、昆虫などを介して原材料や最終製品を汚染させないようにする必要があります。

		いつ	始業前	作業中	作業終了	'時 定期的	り(Oか月毎)
8	ねずみ等 小動物の		に 排水溝 クモの巣が	. ,		and the second second	がい、フン)が
_	防除		Control of the Contro			侵入経路を確	全認、薬剤散
		布、清掃	、専門業者	に相談する	,)。	* *	

その他の考慮すべき事項

(1) ゴミの取扱い

加工作業中に出る生ゴミや資材ゴミなどからの交差汚染を防ぐため、ゴミは所定の場所に捨てる。ゴミ置場と食品を離す、ゴミを毎日 回収・撤去する、ゴミ容器は用途によって分類し容器に明記する、ゴミは密封する、ゴミを取り扱った後は必ず手指の洗浄・殺菌をする、ゴミの排出経路を決めておく、これらを順守しましょう。

(2)添加物の使用

魚肉練り製品の保存を向上させるために用いるソルビン酸及びソルビン酸カリウムは 食品衛生法により使用基準が規定されています。過剰に添加されると食品衛生法第11 条の違反となるので、計量の際には注意が必要です。

(3) 適切な冷却

①加熱後、速やかに冷却することは、有害微生物を増殖させないために重要です。 ②冷却段階で危険温度帯(20~60℃)に長くとどまらないように、予め冷却時間を定めておきましょう。長くとどまるような製品を製造する場合には、賞味期限を短く設定しましょう。

計画2:重要管理のポイント

魚肉練り製品の危害要因分析(ヒトの健康被害を起こす危害要因の分析)の結果から、有害微生物を除去する加熱が、重要管理のポイントです。

食品衛生法の製造基準により、魚肉ねり製品の加熱条件が決められています。

⑨ 加熱の確認

加熱条件※を順守して加熱する必要があります。チェック方法を決め、チェックした結果を必ず記録し、保存しておきましょう。

⑨ 加熱の確認

製品の中心部の温度が加熱条件を達成したか、日々の製造の中では「日常のチェック方法」により確認しましょう。

また、「日常のチェック方法」を「定期の検証方法」で確認しましょう。

	日常のチェック方法	定期の検証方法
	次のいずれかの方法によりチェックする。 (ア) 製品の中心部の温度を測定する。 (イ)庫内温度又は加熱装置の温度を測定する。 (付)加熱後の製品の加熱色や製品の状態(ふくれなど)で判断する。 日常のチェック方法として、加熱色や製品の状態を選んだ場合には、十分に加熱された時の製品の中心部の温度と焼き色や製品の状態を確認しておく。	左の(イ)または(ウ)の場合は、次のいずれかの方法により検証する。 (a)製品の中心部の温度を測定する。 (b)微生物検査の実施や過去の実績で確認する。
- 1		

加熱条件が守られなかった場合、次のいずれかの措置を取りましょう。

- 再加熱
- ・用途変更(微生物検査を実施)
- 廃棄

加熱装置の不具合は正常な状態に戻しましょう。

※加熱条件: 食品衛生法による魚肉練り製品の製造基準の規定では、

「その他の魚肉練り製品」にあっては、その中心部の温度を 75℃に保って加熱する方法またはこれと同等以上の効力を有する方法により、「特殊包装かまぼこ」にあっては、その中心部の温度を

80℃で 20 分間加熱する方法またはこれと同等以上の効力を有する方法により殺菌しなければならない。

2. 計画にあわせて実施しよう(計画の実施)

衛生管理計画に従って、実施記録を日誌のようにつけ、日々の衛生管理を確実に 行っていきます。計画の実施は手順書(P18)を参照ください。

3. 実施したことを確認して、記録しよう(確認・記録)

最後に実施の結果を記録用紙(P15)に記入しましょう。また、問題があった場合にはその内容を記録用紙に書き留めておきましょう。 これらの一連の記録は、1年間程度保管しましょう。

(1) 一般的衛生管理

一般的衛生管理の項目を日々確認して記録しましょう。

- ⑦ できていれば「適」、十分でない場合は「否」にOを付けます。
- ① 日ごとにチェックした人は「日々チェック」欄にサインしましょう。
- ⑦ 否に○をした場合は、その後の対処方法を特記事項にメモしておきましょう。
- ② 実施状況を日々チェックした方とは別の方(工場長など)が週に 1 度程度確認し、「確認者」欄にサインしましょう。

(2) 重要管理のポイント

重要管理の実施記録は、加熱装置または製品の種類ごとに確認して記録しましょう。 加熱装置か、製品の種類のどちらで記録するかは、事業者のやりやすい方を選択しま しょう。

- ⑦ できていれば「適」、十分でない場合は「否」にOを付けます。
- ① 日ごとにチェックした人は「日々チェック」欄にサインしましょう。
- ⑤ 否に○をした場合は、その後の対処方法を特記事項にメモしておきましょう。
- ② 実施状況を日々チェックした方とは別の方(工場長など)が週に 1 度程度確認し、「確認者」欄にサインしましょう。

■「魚肉ねり製品」の定義

(「昭和28年5月14日厚生省発衛第134号 各都道府県知事宛 厚生事務次官通知」による)

魚肉練り製品とは、魚肉を主原料として、すりつぶし、これに調味料、その他の 材料を加えてねったものを、むし煮、あぶり焼、湯煮、油あげ、くん煙等の加熱 操作によって、製品とした食品で次のようなものをいう。

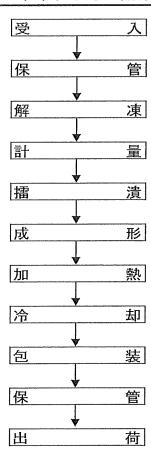
むし煮一 むしかまぼこ、むし竹輪、す巻、しんじょう及びこれ等の類似品 あぶり焼ー 焼かまぼこ、焼竹輪、南ばん焼、木葉かまぼこ、厚焼、伊達巻及 びこれ等の類似品

湯煮一 はんぺん、あんぺん、つみいれ、すじ、す巻及びこれ等の類似品油あげー さつ摩あげ、あげかまぼこ及びこれ等の類似品その他電化焼等右の製法によらないもの

■ 製造工程図

製品の名称:魚肉練り製品

原材料 (冷蔵・冷凍すり身・副原材料)



衛生管理計画

一般的衛生	管理のポイン	F						
	冷蔵・冷	いつ 納品時 その他()						
	凍すり身	どのように						
①-1	の受入の	問題があったとき						
	確認							
	副原材料	いつ 納品時 その他()						
①-2	の受入の	どのように						
	確認	問題があったとき						
	冷蔵•冷凍	いつ 入庫時 保管中 出庫時						
	すり身、副	とのように						
2	原材料の	問題があったとき						
	保管							
	冷蔵•冷凍	いつ 保管開始時 保管中 保管終了時 出庫時						
3	庫の温度	どのように						
	の確認 問題があったとき							
	交差汚染	いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()						
4 -1	の防止	どのように						
¥		問題があったとき						
	機械•器具	いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()						
4 -2	等の衛生	どのように						
	管理	問題があったとき						
	作業施設	いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()						
4 -3	の衛生管	どのように						
	理	問題があったとき						
	使用水、氷	いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()						
4 -4	の管理	どのように						
		問題があったとき						

	従業員の	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他(,)
⑤ -1	健康管理	どのように					
	など	問題があった	ことき				
		いつ	トイレの行	後、工場へ	入る前、原料に	こ触った後、氵	青掃を行
	手洗いの		った後	その他(
© -2	実施	どのように	•	8 °			
		問題があった	ことき				
	薬剤の管	いつ	始業前	作業中	作業終了時	き その他()
6	理	どのように			00		
	上 上	問題があった	ことき				
	異物の混	いつ 女	出業前 位	作業中	作業終了時	その他()
7	入防止の	どのように					
	確認	問題があった	ことき				
	ねずみ等	いつ 女	出業前 位	作業中	作業終了時	定期的(〇か	月毎)
8	小動物の	どのように			er .		
	防除	問題があった	ことき				
1							

⑨重要管理 <i>0</i>	⑨重要管理のポイント							
	製品名		チェック方法					
			日常のチェック:					
		いつ	定期の検証方法:					
		どのように						
		問題があったとき						
	製品名	チェック方法						
		NO	日常のチェック:					
			定期の検証方法:					
		どのように	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
加熱の確認		問題があった。	問題があったとき					
カロボベッコ田山町	製品名	チェック方法						
		110	日常のチェック:					
		いつ	定期の検証方法:					
		どのように						
		問題があった。	とき					
	製品名		チェック方法					
		เมว	日常のチェック:					
		(1)	定期の検証方法:					
		どのように						
		問題があった。	とき こうしゅうしゅう					

	31	i ka	¥a	₩a ·	l ka	l ka	Ha)ķī	Hen .	₩a •	- Ka	k□	Ka	牌	1	1	
7	<u> </u>	梅	牌	原原	網	協	梅	押	H21	粉	損	Na Na	押	附	-		
	8	· P	授	規	規	機	19	賴	F6	類	順	· Ri	類	類			
記錄用紙	29		Ki Hel	超 ・ 施	海を	短地	ゆ・規	中中	和 ·	- FE	施	凝 · /s	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	施			
品	88	Ka	№	, %1	Ha •	Ho	柏	持	162	- Ka	Ha ·)fa	₩a	护			
	27	や間	柏	類	押	抱	抱	柏	抑	極	内	を	線	柳	-		
		機	按	精	梅	開	開	版	層	版	損	拇	授	报	ļ	ļ	
	26	関	· #4	· M	規	照	授	類	層	頻	FE	R	類	- 規			
	25	· ·	· · ·	向 ・ 	· · ·	かり	福	中	規・	· · ·	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	押	原	押・			
	24	- Ha	- Hr	· 格	H2	Ka	Ha ·	1/40	Ka .	Ka .	Ka .	Ka .	· Ha	Ka .			
		押	炉	協	胸	抱	梅	滑	海	柏	炉	裕	梅	海			
	23	層	ig ka	施	類	押	梅	樹	海	海	授	相	類	押	ļ	ļ	
	22	· ·	接	- 規	類	授	HR	授	Ig	· 概	沒	ļģ.	· ·	照			
	21	· · ·	抱 ·	怜 ·	(P)	押		神 - 精	始 ·	148 • 162	- Mar	· · ·	板	か・規			
	8	牌。	Fiz 150	护	Ka .	Ka	- Kt	ķ1	₩.	Ha .	K2	Ki	Ka ·	施			
	<u></u>	施	短	牌	授	脚	解	相	胸	胸	梅	梅	椥	梅	 	1	
	6	· 授	規	類)	類	· 関	類類	授	授	胸	類	·	· N	ļ	<u> </u>	
	81	− − − − − − − − − − − − − − − − − − −	施 · ·	户 · ·	抱 • 類	調・	か・元	損	複	伊 · 類	損	抑 · 類	御・授	海			
	17	· ½1	ķī ·	1 2 2	(A)	- Ha	护	ķī.	H2 -	· · ·	- K1	· Ka	H2 - M2	他			
	16	授	· 授	が	牌	脚。	柳	脚	施	Ku .	節	梅	版	押・		<u></u>	
		樹	梅	牌	版	抱	版	胸	授	胸	炯	梅	押	段			
	15	損	· E	·	規	模	関	賴	授	景	類	類	- M	授		ļ	
	4	か	· · ·	· #	~ 類	から	通・内	短・	から	授	ME	中・関	短・	や・順			
Ì	13	Ka	; ;	护	Ka	· htt	Ka ·	- Ha	Ka ·	Ku	F/a	₩a •	Hiz •	%1			
	12	抱	- 地 相	か・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	抱	粉	押・	施	版	施	施	施	物機	物		ļ	
		規	樹	海	景	損	海	梅	版	梅	相	損	短	梅			
	F	· 類	· 被	貝	類	模	授	展	規	19	授	増	- MX	展			
	5	· · ·	向 · · ·	施 ·	御・類	か・療	をを	受・履	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	作 · ·	が	· · ·	pp • 類	神・種			
	თ	Ha	ю	· #2	₩a •	Ηū	₩2	極	锦	161	ķū.	· #2	H2 ·	Ka ·			
	ω	- 協	担	海	抱	柳	が	柳	施	抱	超	脚	神	解			
		超	海	根	網	阀	損	層	隙	胸	梅	按	梅	担			
	^	Ħ	· 腕	授	授	景	規	授	損	類	頻	· FR	増	授			
	9	%1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	护 ·	(中 ・ 類	161 -	短	护・規	/ · · ·	· · ·	海 ・ 類	超 ・ 桁	約 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	海			
Ì	מו	₩ a -	, Ka	Ka	· H2	lén	₩:	Ka	· Þ	ķī.	¥1	₩ı •	· E	护			
ŀ	4	がら	超	胸	版	抱	短	押	施	抱	牌	板	版	柳			
田		椒	原炉	梅	脚	関	模	颅	類	梅	梅	160 160	胸	押仰			
	ო	授	· 模	N.	· 照	授		類	5	· 授	腹	規	· 授	·		<u></u>	
枡	2	· · ·	作 · ·	Mi ·	極・	を	海・	かり	向 · ·	· · · ·	増・	接 · /p	· 阿	海			
ŀ	Ш	- Fa	<u>κ</u> α •	护	Ϋ́D	·	· (4)	Ю	市	K2	·	· (4)	Ha	· hp			•
ŀ		強いの認	6 2 6 2	- 開	質	留留	班山	つ 瀬	を変形	三	K	igi to/ t/m iv	m12 -F04	類			
	ič 기	20年の にお(品替C	商品名、数量等の 権認 也数状態、におい 等の確認 規格書・納品書の 確認 品温履歴の確認	先入れ先出し 資味期限 温度区分 原材料と中間製品 の区分	軍の	英品の	の部分	改革数の調子	残留塩素の測定 定期的な水質検査 貯水槽、氷の貯蔵 設備の定期的な済 組	健康状態の聞き取り り 衛生的服装の点 検	X 使	保管場所への収整の確認制を可能である。 発の確認 関係用の防止措置 の 保管場所の衛生	異物温 等の破	権の			
	どのように	、等級 建酸 建物 建物 化甲基酚	名 状確	化期区 発現分は よななななな。	作品	対対対	報画力法の	がを配けていません	塩的槽の素ながら	米酸を発	595	場種用の記述	は 開 器 理 器 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記 記	の確認			
	Ξ.	海 機 機 類 類 類 類 類 類 類 類 類 類 類 類 類 類 型 型 型 型	を確合を の は の は の は の は の は の は の は の は の は に に に に に に に に に に に に に	大陸温原の大路 医球区	作 医 衛	原材が確め	被被被	平形形の形形が	展尼中設度 開邦水構	健り筋核に康生	新光	保証 を し を を を を を を を を を を を を を を を を を	原入機切な形の機の	腹跡(関際)			
鑗		주 소		点	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100					海辺							
裙門		①1 冷蔵・冷凍すり身の受入 の確認	①-2 副原材料の受入の確認	南	Fの報	щ	七色五	士 總 共	曹	普通、番組な	⑤-2 衛生的な手洗いの実施		⑦ 異物の混入防止の確認	® ねずみ等小動物の防除	倒	ه	y
の実	西田	(4 4).	8.	す で い い	 	の防止	の衛生	の徴	マ 6 加	健康が大めず		刪	入防」	小野牛	特記率項	描述 サイン	番号 めイ かく
資理(作品	. 英	の発	-15℃ 車10°	· 法禁	器具	施設	t 次、元	原作の業	野な	(B) 薬剤の管理	の渡	婚も	幹	4位上,	tέ±,
迁		○ 任 6 ○ 任 6	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	② 冷蔵・冷凍すり身、副原 材料の保管	③ 冷凍-15°C以下 冷蔵庫10°C以下の確認	全交工業	(4)-2 機械器具の衛生管理	多 合 人継	④−4 使用水、氷の管理	⑤-1 従業員の健康管理、衛 生的作業衣の着用など	⊕ 在 件	@ 	② 関 物	# \$ \$ \$ \$			
般的衛生管理の実施記録	原作禁油 食养 作 禁中						\dashv										
長	完整性 使										 						

重要管理の実施記録

月 No. 年

名:	名 : 例)揚げかまぼこ										
		庫内温度									
	704 571 n± 447	または加	または加	一小温度	製:						

	生の大心に								7,	
[製品名	ⅰ:例)揚げか	まぼこ]				
	確認時期	庫内温度 または加 熱装置実 測値(°C)	庫内温度 または加 熱装置の 温度	製品中 心温度 実測値 (℃)	製品の中 心温度	加熱色による判断	加熱特記事項	担当者 サイン	確認者 サイン	備考
月	日 作業開始時	ş	適・否							
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否	—	_					
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否	-	-					
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日 作業開始時		適·否	1		<u> </u>				
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否			-				
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否		_					
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日 作業開始時		適・否	_		<u></u>				
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否							
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日作業開始時		適・否							
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日 作業開始時		適・否			-				
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日 作業開始時		適・否							
	作業中		適・否		適・否	適・否				
	作業終了時		適・否		適・否	適・否				

[※]重要管理の実施記録は、製品名毎に記録表を別にして記録します。

重要管理の実施記録 [加熱装置:例)揚げ機

]

年 月 No.

		確認時期		庫内温度 または加 熱装置の	製品中心温度実測値	製品の中 心温度	加熱色による判断	加熱特記事項	担当者サイン	確認者サイン	備考
			測値(℃)	温度	(°C)	<u> </u>					
月	日	作業開始時		適・否			—				
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否	****	適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否							
		作業中		適・否	~~~	適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否	-						
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適·否	_		-				
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否	_		-				
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否	_						
		作業中		適·否		適・否	適 · 否				
		作業終了時		適·否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否			_				
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	日	作業開始時		適・否	_	_					
		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適·否	適・否				
	日	作業開始時		適・否							
		作業中		適否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月		作業開始時		適・否	<u> </u>						
	7.	作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
月	FI	作業開始時		適・否		_					
- /1		作業中		適・否		適・否	適・否				
		作業終了時		適・否		適・否	適・否				
		ILSK-W. I htt				~= ப	~= H		L		

[※]重要管理の実施記録は、製品名毎に記録表を別にして記録します。

手順書 [魚肉ねり製品]

(衛生管理計画を実施する手順)

①-1冷蔵・冷凍すり身の受入の確認

- (1) 冷蔵・冷凍すり身の到着の都度、魚種名、等級や数量等注文したものと納品されたものが合っているかどうかを確認します。
- (2) 次に、包装の状態(破れ、汚れ、異物の付着)、におい、表示(期限、保存方法)、場合によっては規格書、納品書のチェックをします。
- (3) 可能であれば、納入されるまでの温度を確認します。
- (4) 問題があった場合には、決めた方法に従い、返品するなどしましょう。
- (5) これらを記録します。

①-2副原材料の受入の確認

- (1) 到着の都度、商品名、数量等注文したものと納品されたものが合っているかどうか確認します。
- (2) 次に、包装の状態(破れ、汚れ、濡れ、異物の付着)、におい、表示(期限、保存方法)、 添加物表示、場合によっては、規格書、納品書等のチェックをします。
- (3) 冷蔵品、冷凍品及び常温保存品の区別を確認し、可能であれば温度履歴を確認します。
- (4) 問題があった場合には、決めた方法により返品などしましょう。
- (5) これらを記録します。

② 冷蔵・冷凍すり身、副原材料の保管

- (1) 先入先出が原則です。賞味期限が切れたものは廃棄します。
- (2) 保存温度区分の確認、区分に合った保存を確認します。
- (3) 同一庫内の原料と中間製品を区分します。
- (4) 保管場所を清潔に保ちます。
- (5) 問題があった場合には、決めた方法に従い、廃棄するなどしましょう。
- (6) これらを記録します。

③ 冷凍・冷蔵庫の温度の確認

- (1) 冷蔵、冷凍庫内の温度を確認します。
- (2) 庫外から温度を確認しましょう。確認できるように温度計を設置しましょう。
- (3) 決めた頻度により庫内温度を測定します。
- (4) 問題があった場合には、決めた方法に従い、対処します。 原因を確認、適正な温度への復帰と再調整、故障の場合は修理、食材の状態に応じて 廃棄又は再保管します。

- (5) これらを記録します。
- ④-1 交差汚染の防止
 - (1) 原料に手指が接触した時や擂潰場から移動する時は手洗いを必ずしましょう。
 - (2) 同じ冷蔵庫内に原料と中間製品を置く場合には、交差汚染がない手段をとりましょう。(中間製品は蓋のある容器に必ず入れるなど)
 - (3) 問題があった場合は、作業の見直し、作業区分(汚染作業区域と準清潔作業区域など)を明確にします。汚染が考えられる場合には、決めた方法に従い対処します。
 - (4) これらを記録します。
- ④-2 機械・器具などの衛生管理
 - (1) 製造品が変ったり、一日の作業が終了した時には、機械・器具を洗浄殺菌します。
 - (2) 食品に直接接触する機械や器具は特に注意して洗浄殺菌します。
 - (3) 基本的な洗浄手順は以下の通りです。
 - ア)手やブラシで大きな残滓を取り除く。
 - イ)すすぎ洗いをする。
 - ウ)洗剤をよく泡立てて、洗う。
 - エ)洗剤を除くために十分すすぎ洗いをする。
 - れ)殺菌剤を噴霧または浸漬して殺菌を行なう。
 - カ)十分にすすぎ、乾燥させる。

洗浄剤及び殺菌剤が残らないように、十分に水洗いを行うこと。残った洗剤や殺菌剤は 危害です。

- (4) 作業開始前に前回作業時の洗剤や殺菌剤を十分に洗浄しましょう。
- (5) 問題があった場合は再洗浄する、または洗浄方法を見直します。明らかに洗浄殺菌 剤が混入したと判断される製品は廃棄します。
- (6) これらを記録します。
- ④-3 作業施設の衛生管理
 - (1) 手洗い施設と備品を点検します。
 - (2) トイレ施設と備品を点検します。
 - (3) トイレの清掃
 - ア)トイレ清掃用の作業着に着替え、くつ、ゴム手袋を身に着けます。
 - 1)次にトイレ用洗剤、ブラシ、スポンジを用意します
 - が)水洗レバー、ドアノブなど手指が触れる場所を、塩素系殺菌剤で拭き上げます。5 ~10 分後に水を含ませ軽く絞った布で拭き上げます。
 - エ) 手洗い設備の洗浄を行います。
 - お) 便器は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水ですすぎます。

- か)床面は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流します。
- も) 水洗レバー、ドアノブなどに触れてしまうなど、消毒済みの個所を汚染しないよう にしましょう。汚染の可能性があった場合は、再度殺菌しましょう。
- り)使用した用具は洗浄し乾燥・保管します。
- か)終了後は、入念に手洗いを行います。
- (4) 問題があった場合は、備品の補充、洗剤で再度洗浄し消毒します。
- (5) これらを記録します。
- ④-4 使用水、氷の管理

水道水を蛇口からそのまま使用する場合には、ほとんど問題が起こることはありませんが、受水タンクに受け入れている場合や井戸水をろ過・殺菌して使用する場合には作業不良により食中毒を引き起こすことがあります。また、氷を使用する場合には、食品製造用水を使用し、衛生的な取り扱いを行います。

- (1) 蛇口から出る水の残留塩素を作業開始前後に測定する必要があります。0.1ppm以上。
- (2) 井戸水の水質検査を定期的に実施します。
- (3) 受水槽や氷の保管場所等の清掃を定期的に実施します。
- (4) 問題があった場合は、用水及び氷の使用を中止、用水については塩素剤による殺菌、 氷については保管庫を清浄な状態にします。塩素剤の過剰投与の場合は、製品を廃棄 します。
- (5) これらを記録します。
- ⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用など
 - (1) 始業前に従業員の健康状態を確認します。
 - (2) 熱、下痢や嘔吐等の症状がある場合には、直接食品を扱う作業に従事させません。 帰宅させ、医療機関に行かせます。完治するまでは直接食品を扱う作業に就かせませ ん。
 - (3) 従業員の手指に傷がないか確認します。ある場合には絆創膏等で処置し、手袋を着用させます。
 - (4) 検便をしましょう。
 - (5) 家族の健康状態を確認しましょう。
 - (6) 作業衣は決めたルールにより着用しましょう。
 - 7)帽子は、髪の毛が出ないようにきちんと着用します。
 - ()マスクを着用します。
 - か)清潔な作業服を着用しているか確認します。

- エ)長袖を着用します(体毛の混入防止)。
- お)清潔な履物を着用します。
- (7) 製造に必要ないものを加工場へ持ち込まないように確認しましょう。 ペットボトル、時計、装飾品、鉛筆、シャープペン、消しゴムなど。ただし、油を 使用する作業場でやむをえず、鉛筆を使用する場合はルールを決めて使用しましょ う。たとえば、芯の欠落がないなどの確認を定期的に実施し、修正の際には見え消し とするなど。
- (8) これらを記録します。上記の(2)(3)(5)(6)について、個人別に記録をつけることを推奨します。
- ⑤-2 衛生的な手洗いの実施
 - (1) 決めた手順に従って手洗いをしましょう。
 - ア) 手、手首、指の間、指先、爪の間を液体石鹸でよく泡立てて洗う。
 - 4)流水でよく石鹸を洗い流す。
 - ウ)ペーパータオルで水分をよく拭き取り、所定のゴミ箱に入れる。
 - ェ)アルコールによる消毒(拭き取らずに良く擦り込む)。
 - (2) 問題があった場合は、決めた方法に従い対処します。
 - (3) これらを記録します。

⑥ 薬剤の管理の確認

- (1) 薬剤とは、洗浄剤、消毒殺菌剤、殺虫剤、殺鼠剤、潤滑油を指します。これらは製造場所から隔離して保管しましょう。その使用目的に応じて、適正に保管場所に収納されていることを確認しましょう。
- (2) 小分けして使用する場合には、誤使用防止の措置が取られていること(容器の色分け、品名の明記)を確認しましょう。
- (3) 保管場所は、整理、整頓、清潔が保たれているようにしましょう。
- (4) 問題があった場合は、決めた方法に従い対処します。
- (5) これらを記録します。

(7) 異物の混入防止の確認

- (1) 冷蔵・冷凍すり身などの原材料を使用する時、表面に異物がないことを目視で確認しましょう。
- (2) 製造工程では、機械、器具、施設に不具合(破損、ねじや部品の脱落、放置など)が

ないか目視で確認しましょう。

- (3) 問題があった場合は、異物混入の原材料は使用しない、機械等の不具合を正常に戻しましょう。製品に異物が混入した場合は廃棄する。
- (4) これらを記録します。

⑧ ねずみ等小動物の防除

- (1) 決めた頻度で小動物の侵入や発生を監視しましょう。排水溝、作業台などに生きた 虫や痕跡(死がい、フン)がないか、クモの巣がないか目視で確認しましょう。
- (2) 原材料や製品に汚染がないか点検しましょう。
- (3) 問題があった場合は、発生原因の特定や侵入経路の確認を行い、その結果に従って 清掃や薬剤処理で駆除しましょう。特にネズミを目視した場合は、専門業者に相談することを推奨します。
- (4) これらを記録します。専門の業者からの結果も保存しましょう。

⑨ 加熱の確認

- (1) 製品の中心部の温度が加熱条件を達成したか、日々の製造の中では「日常のチェック方法」により確認しましょう。また、「日常のチェック方法」を「定期の検証方法」で確認しましょう。
- (2) 「日常のチェック方法」の(7)を選んだ場合には、製品の中心部の温度の測定は、差し込み温度計(中心温度計)を使用しましょう。測定場所は、下記のイラストを参考にしてください。
- (3) (4)のチェック方法を選んだ場合には、庫内温度又は加熱装置の温度を、装置に付属の温度計で確認しましょう。
- (4) (ウ)のチェック方法を選んだ場合には、十分に加熱された時の製品の中心部の温度と 焼き色や製品状態(ふくれなど)を確認しておき、日々の製造の中では、焼き色によって 加熱が十分であることを判断しましょう。
- (5) (イ)または(ウ)の場合は、「定期の検証方法」の(a)または(b)のいずれかにより検証しましょう。
- (6) 加熱条件が守られなかった場合、次のいずれかの措置を取りましょう。
 - · 再加熱
 - ・用途変更(微生物検査を実施)
 - ・廃棄

- (7) 加熱装置の不具合は正常な状態に戻しましょう。
- (8) これらを記録しましょう。

日常のチェック方法	定期の検証方法
次のいずれかの方法によりチェックする。	左の(イ)または(ウ)の場合は、次のいずれかの
(ア) 製品の中心部の温度を測定する。	方法により検証する。
(イ)庫内温度又は加熱装置の温度を測定す	(a)製品の中心部の温度を測定する。
る。	(b)微生物検査の実施や過去の実績で確認す
(ウ)加熱後の製品の加熱色や製品の状態	వ <u>.</u>
(ふくれなど)で判断する。	
日常のチェック方法として、加熱色や製	
品の状態を選んだ場合には、十分に加熱	
された時の製品の中心部の温度、焼き色	
や製品の状態を確認しておく。	

※加熱条件:食品衛生法による魚肉練り製品の製造基準の規定では、

「その他の魚肉練り製品」にあっては、その中心部の温度を 75℃に保って加熱する方法またはこれと同等以上の効力を有する方法により、「特殊包装かまぼこ」にあっては、その中心部の温度を 80℃で 20 分間加熱する方法またはこれと同等以上の効力を有する方法により殺菌しなければならない。

HACCP の考え方に基づく衛生管理のための手引書 (魚肉すり身製造者向け)

- この手引書は、いわゆる かまぼこ屋であって、「魚肉すり 身」と「魚肉ねり製品」を製造する事業者を対象とします。
- 「魚肉すり身」とは、次の定義のとおりです。

「魚肉すり身」の定義

(昭和44年4月3日 環乳第7022号 各都道府県知事・各政令市市長宛 厚生省環境衛生局長通知)

魚肉すり身とは魚介類を処理し、採肉し、これをひき肉にした後水晒脱水等を行いそのまま、または、調味料等を加えて擂潰(荒擂り)したものをいう。

○ 基本的な製造工程はp32です。

HACCP の考え方に基づく衛生管理のための手引書 (魚肉すり身製造者向け)

実施すること

- 1. 衛生管理計画の策定
- 2. 計画に基づく実施
- 3. 確認・記録
- 4. 振り返り

1. 衛生管理計画の策定

▶ 一般的衛生管理のポイント

①—1 ①—2 ② ③	生鮮魚の受入の確認 副原材料の受入の確認 生鮮魚、副原材料の保管 冷蔵・冷凍庫の温度の確認		原材料の取扱い	(P27)
⊕−1⊕−2⊕−3⊕−4	交差汚染の防止 機械・器具等の衛生管理 作業施設の衛生管理 使用水、氷の管理	\Rightarrow	施設・機械器具の衛 生管理	(P28)
⑤−1 ⑤−2	従業員の健康管理・衛生的 作業衣の着用など 衛生的な手洗いの実施	\Rightarrow	従業員の衛生管理	(P29)
© ⑦ 8	薬剤の管理 異物の混入防止の確認 ねずみ等小動物の防除	\Rightarrow	作業環境の衛生管理	(P30)

2. 計画に基づく実施

1 で決めた計画に従って、日々の衛生管理を確実に行ってい きます。実施する手順は手順書を参考にしてください。



(P36)

3. 確認・記録

最後に実施の結果を記録しましょう。また、問題があった場 📥 合にはその内容を記録用紙に書き留めておきましょう。



(P35)

4. 振り返り

定期的(1か月など)に記録の確認を行い、クレームや衛生上、気がついたこと など、同じような問題が発生している場合には、同一の原因が考えられますので 対応を検討しましょう。

- ※ 魚肉すり身の製造では、重要管理のポイントを設定していません。しかし、次 の事項について十分注意して対処しましょう。
- 1. 有害微生物に関しては、「魚肉すり身」に続く「魚肉ねり製品」の製造工程で食 品衛生法の製造基準に従って加熱殺菌しますが、「魚肉すり身」の製造においても 有害微生物をつけない、増やさないよう低温管理で衛生的に取り扱いましょう。
- 2. 原料魚に由来するヒスタミン生成を防ぐ必要があります。特に赤身魚の受入から 採肉までを低温に保つ、もしくは速やかに水さらしまでをしましょう。
- 3. 異物混入については、一般衛生管理(⑦異物の混入防止の確認)で対処しましょ う。

1. 衛生管理計画を作成しよう(衛生管理計画の策定)

ポイントは、食中毒を防ぐために、有害微生物を ①つけない、②増やさない、③ やっつける、です。そのために、衛生管理計画は、次の計画1で構成されます。

計画 1:一般的衛生管理のポイント(生鮮魚処理の場合)

日頃から加工場で行っていることを次の①~⑧のポイントに照らし合わせながら、いつ・どのように行うのか計画を立て、計画の用紙(P33)に記載してみましょう。

計画を立てる要所

「いつ」とは?: いつ実施するかを決めておきます。振り返った時に問題がなかったことがわかるようにします。

「どのように」とは?: どのような方法で実施する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。

「問題があったとき」とは?: 普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

①-1 生鮮魚の受入の確認

生鮮魚は、適切な状態で納品される必要があります。

一般的	衛生管理のア	パイント
①-1	原料魚の 受入の確 認	いつ 納品時 その他() どのように 魚種、鮮度(姿、においなど)、目視による異物の確認、数量、施氷の有無、納品時の品温(赤身魚の場合にはヒスタミンの生成の可能性があるので注意が必要)、場合により規格書、納品書を確認
	עסום	問題があったときあらかじめ決めた方法により返品、または問題の排
		除をしたのち使用する。

①-2 副原材料の受入の確認

副原材料は、適切な状態で納品される必要があります。

	副原材料	いつ 納品時 その他()
(1) (2)	の	どのように 包装の状態(破れ、汚れ、異物の付着)、におい、表示(期
1-2	受入の確	限、保存方法) 場合により規格書、納品書を確認
	包含	問題があったとき 返品し、交換する

② 生鮮魚、副原材料の保管

先入先出が原則です。生鮮魚、副原材料が適切に温度管理できている必要があります。

	生鮮魚、副原材料の	いつ 入庫時 保管中 出庫時
		どのように 原料は施氷して冷蔵保管し、1~2日のうちに処理。副
2		原料は、冷凍・冷蔵・常温保管の区別、中間製品と原材の明確な区分を確
		認。保管場所を清潔に保つ。
	保管	問題があったとき 正しい保管区分に戻す、または破棄する。

③ 冷蔵・冷凍庫の温度の確認

生鮮魚、生すり身、副原材料が適切に温度管理できている必要があります。

	, o ++	いつ	保管開始時	保管中	保管終了時	出庫時	Ŧ
	冷蔵・ 冷凍庫の 温度の確	どのように	温度計で庫内	温度を確認	(冷蔵:10℃以	人下 、 冷冽	東:-15℃
3		以下)					
		問題があった	ことき 異常の	原因を確認	は、設定温度の	再調整、	故障の場
	認	合は修理、食	食材の状態に応	じて廃棄また	には再保管		

④-1 交差汚染の防止

- -2 機械・器具等の衛生管理
- -3 作業施設の衛生管理
- -4 使用水、氷の管理

機械・器具、施設や用水を介して原材料を汚染させないようにする必要があります。

		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
	交差汚染	どのように 手洗い励行(原材料に接触した時、魚体処理後)、冷蔵庫
4 -1	の防止	内の原料、中間製品と最終製品の明確な区別
	בעקלט <u>דר</u>	問題があったとき 作業の見直し、作業区分(ゾーニング)を明確にする。
		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
4 -2	機械・器 具等の衛 生管理	どのように 前日洗浄した機械・器具を確認、作業中および作業終了後 に洗浄・殺菌、洗浄方法の順守。
		問題があったとき 再洗浄、洗浄方法の見直し、製品の廃棄
	作業施設 の衛生管 理	いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
4 -3		どのように 手洗い施設と備品(液体石鹸、ペーパータオルなど)の点検。トイレ施設と備品の点検。トイレの洗浄・消毒をする。
		問題があったとき 備品の補充、施設の修理、洗剤で洗浄・消毒
		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
4 -4	使用水、	どのように 残留塩素の測定、水質検査の定期実施、受水槽、氷の保管 場所の定期清掃
	氷の管理	問題があったとき 水・氷の使用を中止、塩素剤による殺菌、製品の廃棄

⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用など

2 衛生的な手洗いの実施

人を介して原材料や最終製品を汚染させないようにする必要があります。

		いつ 始業前 作業中 作業終了後 その他()
© 4	従業員の	どのように 従業員の体調、手指の傷、着衣等の確認を行う
⑤ −1	健康管理	問題があったとき 体調異常の場合は作業に従事させない、手指に傷
		がある場合は、製造以外の部署に一時配置換え。汚れた作業着は交換
	手洗いの	いつトイレの後、工場へ入る前、原料に触った後、清掃を行
6 -2	実施	った後、その他()

どのように 規則に沿った衛生的な手洗いを行う
問題があったとき 作業員が必要なタイミングで手を洗っていない場
合は、すぐに手洗いを行わせる。再教育をする。中間製品に触れた場
合は廃棄。

⑥ 薬剤の管理の確認

洗浄剤、殺虫剤など薬剤の誤使用を避ける必要があります。

		いつ	始業前	作業中	作業終了時	その他()					
		どのように	薬剤はその	の使用目的	に応じで管理・	保管、目的に	応じ					
	薬剤の管	て保管庫に区グ	て保管庫に区分する、薬品名を容器に明示する、保管庫内を整理・整									
6	理	頓・清潔に保つ。										
		問題があった。	とき 保管庫	車の整理・	整頓・清潔をす	る。誤使用に	より					
		製品に混入したと判断される場合は、製品の廃棄										

⑦ 異物の混入防止の確認

人の健康を害する異物(金属片、ガラス片等)が混入しないようにする必要があります。

		いつ	始業前	作業中	作業終了時	その他()				
	1	どのように	原材料、	機械、器	具、施設を目視っ	で点検する。	生すり身				
	異物の混	については	、脱水後、	裏ごし作	業による除去。						
7	入防止の	問題があっ	問題があったとき 原材料に異物を確認した場合は、異物を除去後に								
	確認	再処理また	再処理または使用しない。生すり身に異物の混入が認められた場合								
		は、再度異	は、再度異物除去作業をする。機械等の不具合を確認した場合は、正								
		常な状態に	常な状態に戻す。製品に異物が混入した場合は廃棄する。								

⑧ ねずみ等小動物の防除

ねずみ、昆虫などを介して原材料や最終製品を汚染させないようにする必要があります。

		いつ	始業前	作業中	作業終了時	定期的(〇か月毎)								
	ねずみ等	どのように	どのように 原料処理時、排水溝、作業台などに生きた虫や痕跡(死											
8	小動物の がい、フン)がないか、クモの巣がないか目視で確認する。													
	防除	問題があったとき 発生原因・源を確認、侵入経路を確認、薬剤散布、清掃、専門業者に相談する。												

その他の考慮すべき事項

(1) ゴミの取扱い

加工作業中に出る生ゴミや資材ゴミなどからの交差汚染を防ぐため、ゴミは所定の場所に捨てる。ゴミ置場と食品を離す、ゴミを毎日回収・撤去する、ゴミ容器は用途によって分類し容器に明記する、ゴミは密封する、ゴミを取り扱った後は必ず手指の洗浄・殺菌をする、ゴミの排出経路を決めておく、これらを順守しましょう。

(2) 有害微生物をつけない・増やさない低温管理

有害微生物に関しては、「魚肉すり身」に続く「魚肉ねり製品」の製造工程で食品衛生法の製造基準に従って加熱殺菌しますが、「魚肉すり身」の製造においても有害微生物をつけない、増やさないよう低温管理で衛生的に取り扱いましょう。

(3) ヒスタミン対策

原料魚に由来するヒスタミン生成を防ぐ必要があります。特に赤身魚の受入から採肉までを低温に保つ、もしくは速やかに水さらしまでをしましょう。

2. 計画にあわせて実施しよう(計画の実施)

衛生管理計画に従って、実施記録を日誌のようにつけ、日々の衛生管理を確実に 行っていきます。計画の実施は手順書(P36)を参照ください。

3. 実施したことを確認して、記録しよう(確認・記録)

最後に実施の結果を記録用紙(P35)に記入しましょう。また、問題があった場合にはその内容を記録用紙に書き留めておきましょう。

これらの一連の記録は、1年間程度保管しましょう。

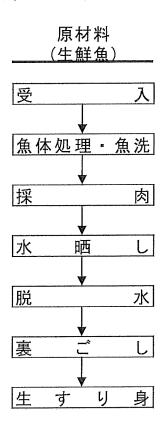
(1) 一般的衛生管理

一般的衛生管理の項目を日々確認して記録しましょう。

- ⑦ できていれば「適」、十分でない場合は「否」にOを付けます。
- ① 日ごとにチェックした人は「日々チェック」欄にサインしましょう。
- ⑤ 否に○をした場合は、その後の対処方法を特記事項にメモしておきましょう。
- 実施状況を日々チェックした方とは別の方(工場長など)が週に1度程度確認し、「確認者」欄にサインしましょう。

製造工程図

製品の名称:生すり身



衛生管理計画

一般的衛生	管理のポイン	ノト					
	原料魚の	いつ	納品時	その他()		
①-1	受入の確	どのように					
(a.	部	問題があった	ことき				
	副原材料	いつ	納品時	その他()		
①-2	の受入の	どのように					
	確認	問題があった	ことき				
	生鮮魚、	いつ	入庫時	保管中	出庫時		
2	副原材料	どのように					
	の保管	問題があった	ことき				
	冷蔵•冷	いつ	保管開始的	寺 保管中	保管終了E	時 出庫時	
3	凍庫の温	どのように		•			
	度の確認	問題があった	ことき				
	交差汚染の防止	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()
4 -1		どのように					
		問題があった	ことき				
	機械・器	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()
· 4 -2	具等の衛	どのように					
	生管理	問題があった	ことき				
	作業施設	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()
4 -3	の衛生管	どのように					
	理	問題があった	ことき				
		いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()
4 -4	使用水、	どのように					
	氷の管理	問題があった	ことき				

	従業員の	いつ	始業前	作業中	作業終了後	その他()							
⑤ -1	健康管理	どのように	どのように											
	など	問題があったとき												
		いつ	トイレの)後、工場	へ入る前、原料に	触った後、	清掃を行っ							
	手洗いの	た後、その	こ後、その他()											
5-2	実施	どのように	どのように											
		問題があったとき												
	薬剤の管	いつ	始業前	作業 作業 に	中 作業終了時	き その他]()							
6	理	どのように	<u>.</u>											
		問題があっ	たとき											
	異物の混	いつ	始業前	作業中	作業終了時	その他()							
7	入防止の	どのように	1											
	確認	問題があっ	たとき											
	ねずみ等	いつ	始業前	作業中	作業終了時	定期的(〇だ))月毎)							
8	小動物の	どのように												
	防除	問題があっ	たとき											

	r	la l		H1	l kiz	T ka	I ka	T 160	½ 1	梅	1 1/2	No.	Ha Ha	Ha	1	T	Τ
亦	E .	· 規	類	超 · hz	柳	- Ku	物・物	海・	模	· 概	かり	損	展	in in			
- すり身	99		/P	ķī ·	かり	施	班	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	神	抱	や・授	から	授	福			
常	53	- Kū - ₩	K2 .	· ·	抱	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	原	向 - 順	· · ·	· · ·	中	· ·	を	· · ·			
記錄用紙	28	Ka	<u> </u>	· h	₩2	ŀ€1	161	· H3	中	按	140	· HSz	护	Κα			
itatt	27	投	抱	類 	施	抱	拘	押	和	198 193	海	り ター・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	抱	施			
	<u> </u>	梅	胸	粉	知	規	捌	胸	規	梅	梅	押	和	海	-		
	26	海	海	類	類	規	極	規	層	報	規	Mg Mg	梅	海	ļ		
	25	Ha	- 担	損	· FF	授	授	· 類	模	賴	恩	授	施	梅			
	24	将 ・ 押	的 · 預	向 · · ·	中原	数・音	D. 题	中	抱 - 類	超 · 的	を	· 版	類	授			
	23	施 ・ 類	・ 関	· · ·	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	投機	ト・日本	料 - 規	· 短	部 ·	を	地	を	損			
	22	Ka .	施	₩a .	施	ŀπ	を	印・	を	- Kr	地	 - 	超 ·	海 ・ 関			
	21	松	₩ ₩2 •	や	· }¢a	胸	152	₩ı •	护	や	Ηū	ŀa ·	Жа	Ha ·			
	20	短	ki ja	超	や福	施	施	海腦	が、	海	相	超 炉 ・	押	知			<u> </u>
		150 Ko	が	梅	版	開	胸	版	段	煙	類	段	相	梅			
	65	施	開	超	施	機	層	授	類	超	授	授	開	樹			
	18	· R	· 授	19	授	貝	Ħ	類	· M	· 授	· Fi	損	脚	層			
	11	松 · ·	福 ·		や・	を	や・規	抱	・ 原	押・費	神	Ist	M	網			
	16	向 · ·	海 ·	超	施・履	· 原	海	州	. 題	や・授	関・日	担	短・	が			
	15	₩a ·	· 80	Ha .	抱 ·	Ϋ́	地	極・	海・	· · ·	hi ·	知 ・ 規	作 · 類	Ka •			
	41	ヤ・・	· 姆	や	Ka.	を	Κū	·	や	Ha •	· 182	· ·	1 8 23	₩a ·			
	53	短い	154 154	N Ko	抱	向	抱	脚	を	物・	極・	粉	即	おり			
	<u></u>	短	押	按	極	叔	押	梅	知	枸	類印	施	原	海			
	12	短	類	類	梅	損	授	層	超	極	超	粉	梅	授			
	=	· 授	· 概 知	月日	模	版	超	超	152 153	海	超	脚	1931 160	類			
	5	· 授	規	類	190	河	· FR	損	· Pa	- 規	授	授	規	· ·			
	တ	沖 ・ 履	地	· 阿	かり	御・・	海・海	を・語	地	海	類	· · ·	中	題			
	8	道 · ·	· · ·	题 · 约	超・頻	施	か 揺	是・敷	超 · 均	122 • FIT	か・短	超 • 加	梅	- 類			
	7	Ka	, ka	· Fi	梅	梅	枸	No.	Ka	- Ha	<u> </u>	Haz Haz	· 1/31	Ha ·			
	9	や	- 規 ・・	粉	脚	抱	を	施	やり	海	樹	抱	胸	抱			
	2	ka	り	NI	炯	和	柏	を	· 一種	抱	抱	地	梅	施			
		和	粉	相	梅	損	極	類	類	柏	相	柏	原	胸			
Щ	4	· FE	K2 K2	福	類	原	姆	概	損	海	梅	胞	担	損			
	<u>س</u>	・ 類 ta	· 肾	授	贈	増	海	- 担	· 殿	類	押	F8	胸	規			
枡	2	151 151	向 ・ 複	抱	捌	類	- FS	クログラ	/P /· /图	和 · 類	授	知 · · ·	規	超			
	<u>m</u>	## %1	₩	(2) (2) (4)	道・塔	抱	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	湖 · 约	/担 ・ /照	超	極・機	161 - 161	海 中	領・			
		に、窓をは、種のののでは、	時の時間	は 記 語	ь В	の明	崇 世	∑ 関 Φ フ 魯	足技師は遊戒所	き点の数数		法 超额	温入破损	強認			
	どのように	魚種、鮮皮(強、に おいなど)の確認 目視による契約の がある。 がある。 神経を、独品者の に認め 生解魚品調の確認 施米の有無	商品名、数量等の 高数 の数状態、におい 等の確認 規格者・特品者の 確認 組格者・特品者の 確認 配置	先入れ先出し 生鮮魚の保存と処 理時間 温度区分 原材料と中間製品	。 い い い し い い い い い い い い い い い い い い い	開出	東の演	高段、一路を開ける。	残留塩素の測定 定期的な水質検査 貯水槽、米の貯蔵 : 設備の定期的な清 結	健康状態の固き取り り 衛生的服装の点検: 定期的な核便の実施	の順中	保管場所への収納の確認の確認に関いている。 保管場所の防止措置に保管場所の衛生管理	原材料の異物混入 の確認 機械器具等の破損 の確認	推認を発			
	e	種い視認格認識米はない。	品認装の特認語 大瀬春 魔	大	級 村 日 日 日	ながななり	兼·器 爭力沙	光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光光	御祖大皇 祖名尊の	基	光()(商商商商商品商品	新 報 報 報 報 報 報 報	解した。			
د.ن		魚お目確規確生施		先生理温原の	作 代 提	医键	[残定贮毁棉	健り糖定施	計,	砕の窓砕期	1				
一般的衛生管理の実施記録		路	①-2 副原材料の受入の確認	② 生鮮魚、副原材料の保 管	③ 冷凍冷蔵庫の温度の確 認		御	開	₩	⑤-1 従業員の健康管理、衛 生的作業衣の着用など	の製造	⑥ 薬剤の管理	⑦ 異物の混入防止の確認	(8) おずみ等小動物の防除			
選派	西田	<u>①</u> −1 生鮮魚の受入の確認	英	原材料	間の温	気み)衛生	の衛生	の管3	政権の対象		■	日日	で野舎	特記事項	担当者 サイン	確認者サイン
単の	H.	機 6 数	対対の	風	- 一	形数の	器具の	施設の	· 关	京 徐 8 8	的な手	0億期	9題	お郷し	莽	机 +,	篇+,
和		○ (二) (二)	①-2 副原	②生態	例 作 段	● 数 1.0 数	④-2 機械器具の衛生管理	4 4 5 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	(4)-4 (使用水、氷の管理	⑤徙生 「薬的	⑤-2 衛生	@ 聚 底	の異物	\$\$ \$\$ \$±			
的微	京																
馬	低作業性																

手順書 [魚肉すり身]

(衛生管理計画を実施する手順)

①-1生鮮魚の受入の確認

- (1) 生鮮魚は、魚種、目視による鮮度判定(姿、においなど)、目視による異物の確認、数量、施氷の有無及び発注したものと納品されたものが合っているかどうかを確認しましょう。
- (2) 場合によっては規格書、納品書のチェックをします。
- (3) 可能であれば、納入されるまでの温度を確認します。特に、赤身魚を受け入れる場合には納入されるまでの温度は重要です。
- (4) 問題があった場合には、決めた方法に従い、返品するなどしましょう。
- (5) これらを記録します。

①-2副原材料の受入の確認

- (1) 到着の都度、商品名、数量等注文したものと納品されたものが合っているかどうか 確認します。
- (2) 次に、包装の状態(破れ、汚れ、濡れ、異物の付着)、におい、表示(期限、保存方法、添加物表示)、場合によっては、規格書、納品書等のチェックをします。
- (3) 冷蔵品、冷凍品及び常温保存品の区別を確認し、可能であれば温度履歴を確認します。
- (4) 問題があった場合には、決めた方法により返品などしましょう。
- (5) これらを記録します。

② 生鮮魚、副原材料の保管

- (1) 先入先出が原則です。
- (2) 生鮮魚は、施氷をして必ず冷蔵庫で保管し、1~2日で処理しましょう。
- (3) 副原材料にあっては、温度区分を確認し、区分に合った保存を確認します。
- (4) 同一庫内に生鮮魚と中間製品が共存する場合には、交差汚染の起こらないように明確に区分しましょう。
- (5) 保管場所は清潔に保ちましょう。
- (6) 問題があった場合には、決めた方法に従い、廃棄するなどしましょう。
- (7) これらを記録します。

③ 冷凍・冷蔵庫の温度の確認

- (1) 冷蔵、冷凍庫内の温度を確認します。
- (2) 庫外から温度を確認しましょう。確認できるように温度計を設置しましょう。
- (3) 決めた頻度により庫内温度を測定します。

- (4) 問題があった場合には、決めた方法に従い、対処します。 原因を確認、適正な温度への復帰と再調整、故障の場合は修理、原材料の状態に応じて廃棄又は再保管します。
- (5) これらを記録します。

④-1 交差汚染の防止

- (1) 生鮮魚に手指が接触した時や魚体処理場から移動する時は、必ず流水で手洗いをしましょう。
- (2) 同じ冷蔵庫内に原料と製品を置く場合には、交差汚染が発生しない手段をとりましょう。(製品は蓋のある容器に必ず入れるなど)
- (3) 問題があった場合は、作業の見直し、作業区分(汚染作業区域と準清潔作業区域などの区分(作業時間によるゾーニングなど))を明確にします。
- (4) これらを記録します。
- ④-2 機械・器具などの衛生管理
 - (1) 生すり身の製造作業が終了した時には、機械・器具を洗浄殺菌します。
 - (2) 食品に直接接触する機械や器具は特に注意して洗浄殺菌します。
 - (3) 基本的な洗浄手順は以下の通りです。
 - ア)手やブラシで大きな残滓を取り除く。
 - *イ*)すすぎ洗いをする。
 - が)洗剤をよく泡立てて、洗う。原料から来る脂は、よく落とす必要があります。
 - 立)洗剤を除くために十分すすぎ洗いをする。
 - **が**殺菌剤を噴霧または浸漬して殺菌を行なう。
 - カ)十分にすすぎ、乾燥させる。

洗浄剤及び殺菌剤が残らないように、十分に水洗いを行うことが重要です。残った洗剤 や殺菌剤は危害となります。

- (4) 作業開始前に前回作業時の洗剤や殺菌剤を落とす目的で、一度十分にすすぎましょう。
- (5) 問題があった場合は再洗浄する、または洗浄方法を見直します。明らかに洗浄殺菌 剤が混入したと判断される製品は廃棄します。
- (6) これらを記録します。
- ④-3 作業施設の衛生管理
 - (1) 手洗い施設と備品を点検します。
 - (2) トイレ施設と備品を点検します。
 - (3) トイレの清掃
 - ア)トイレ清掃用の作業着に着替え、くつ、ゴム手袋を身に着けます。
 - 1) 次にトイレ用洗剤、ブラシ、スポンジを用意します

- が)水洗レバー、ドアノブなど手指が触れる場所を、塩素系殺菌剤で拭き上げます。5 ~10 分後に水を含ませ軽く絞った布で拭き上げます。
- エ) 手洗い設備の洗浄を行います。
- オ) 便器は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水ですすぎます。
- か、床面は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流します。
- も) 水洗レバー、ドアノブなどに触れてしまうなど、消毒済みの個所を汚染しないよう にしましょう。汚染の可能性があった場合は、再度殺菌しましょう。
- り)使用した用具は洗浄し乾燥・保管します。
- か)終了後は、入念に手洗いを行います。
- (4) 問題があった場合は、備品の補充、洗剤で再度洗浄し消毒します。
- (5) これらを記録します。

④-4 使用水、氷の管理

水道水を蛇口からそのまま使用する場合には、ほとんど問題が起こることはありませんが、受水タンクに受け入れている場合や井戸水をろ過・殺菌して使用する場合には作業不良により食中毒を引き起こすことがあります。また、氷を使用する場合には、食品製造用水を使用し、衛生的な取り扱いを行います。

- (1) 蛇口から出る水の残留塩素を作業開始前後に測定する必要があります。0.1ppm以上。
- (2) 井戸水の水質検査を定期的に実施します。
- (3) 受水槽や氷の保管場所等の清掃を定期的に実施します。
- (4) 問題があった場合は、用水及び氷の使用を中止、用水については塩素剤による殺菌、 汚染が考えられる氷については、廃棄し、保管庫は清浄な状態にします。塩素剤の過 剰投与があった場合は、製品を廃棄します。
- (5) これらを記録します。
- ⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用など
 - (1) 始業前に従業員の健康状態を確認します。
 - (2) 熱、下痢や嘔吐等の症状がある場合には、作業に従事させません。帰宅させ、医療機関に行かせます。完治するまでは作業に就かせません。
 - (3) 従業員の手指に傷がないか確認します。ある場合には絆創膏等で処置し、手袋を着用させます。
 - (4) 検便をしましょう。
 - (5) 家族の健康状態を確認しましょう。
 - (6) 作業衣は決めたルールにより着用しましょう。

- 7)帽子は、髪の毛が出ないようにきちんと着用します。
- イ)マスクを着用します。
- か)作業服と前掛けを着用しているか確認します。
- エ)長袖を着用します(体毛の混入防止)。
- れ)清潔な長靴を着用します。
- (7) 製造に必要ないものを加工場へ持ち込まないように確認しましょう。 ペットボトル、時計、装飾品 鉛筆、シャープペン、消しゴムなど。ただし、鉛筆 を使用する場合はルールを決めて使用しましょう。たとえば、芯の欠落がないなどの 確認を定期的に実施し、修正の際には見え消しとするなど。
- (8) これらを記録します。上記の(2)(3)(5)(6)について、個人別に記録をつけることを推奨します。
- ⑤-2 衛生的な手洗いの実施
 - (1) 決めた手順に従って手洗いをしましょう。
 - 7)手、手首、指の間、指先、爪の間を液体石鹸でよく泡立てて洗う。
 - 1)流水でよく石鹸を洗い流す。
 - ウ)ペーパータオルで水分をよく拭き取り、所定のゴミ箱に入れる。
 - エ)アルコールによる消毒(拭き取らずに良く擦り込む)。
 - (2) 問題があった場合は、決めた方法に従い対処します。
 - (3) これらを記録します。

⑥ 薬剤の管理の確認

- (1) 薬剤とは、洗浄剤、消毒殺菌剤、殺虫剤、殺鼠剤、潤滑油を指します。これらは製造場所から隔離して保管しましょう。その使用目的に応じて、適正に保管場所に収納されていることを確認しましょう。
- (2) 小分けして使用する場合には、誤使用防止の措置が取られていること(容器の色分け、 品名の明記)を確認しましょう。
- (3) 保管場所は、整理、整頓、清潔が保たれているようにしましょう。
- (4) 問題があった場合は、決めた方法に従い対処します。
- (5) これらを記録します。

⑦ 異物の混入防止の確認

(1) 原料の処理をする場合に、異物がないことを目視で確認しましょう。

- (2) 機械、器具、施設に不具合(破損、ねじや部品の脱落、放置など)がないか目視で確認しましょう。
- (3) 脱水後のすり身を裏ごし作業などにより異物を除去しましょう。
- (4) 問題があった場合、異物混入の疑いのある生鮮魚は、異物を除去後再処理しましょう。生すり身に異物の混入が認められた場合には、再度異物除去作業をしましょう。 機械等の不具合は、確認後、正常に戻しましょう。
- (5) これらを記録します。

⑧ ねずみ等小動物の防除

- (1) 決めた頻度で小動物の侵入や発生を監視しましょう。排水溝、作業台などに生きた 虫や痕跡(死がい、フン)がないか、クモの巣がないか目視で確認しましょう。
- (2) 原材料に汚染がないか点検しましょう。
- (3) 問題があった場合は、発生原因の特定や侵入経路の確認を行い、その結果に従って 清掃や薬剤処理で駆除しましょう。特にネズミを目視した場合は、専門業者に相談することを推奨します。原材料等への侵入が認められた場合には、廃棄しましょう。
- (4) これらを記録します。専門の業者からの結果も保存しましょう。

用語の説明

ーあー

一般衛生管理(PRP): HACCPシステムを効率的に機能させるための前提となる食品取扱環境の衛生管理プログラム。前提条件プログラム(Prerequisite programme: PRP)ともいわれる。施設設備の構造、保守点検・衛生管理、機械器具の保守点検・精度管理・衛生管理、従業員の教育、製品の回収等の衛生管理にかかわる一般的事項を指す。

ーかー

危害要因(Hazard):健康に悪影響(危害)をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質 または食品の状態。ハザードともいう。生物的(病原性微生物、寄生虫 など)、化学的(洗浄剤、殺菌剤、ヒスタミンなど)または物理的(金属、ガラス等の硬質異物)な要因がある。

危害要因分析(Hazard Analysis: HA): 危害要因及びその発生条件の情報を収集し、評価することにより、原料から流通に至るまでの過程に含まれる潜在的な危害要因を分析し、危害要因のコントロール方法を明らかにする。

記録:事実を書き記すこと。実施した結果を記録する。記録の目的は、①作業の改善、② 外部への証拠、③生産技術の向上等に役立つなど。記録をすることでアリバイを証 明したり、作業の改善に役立つ。

魚肉すり身(定義): 魚介類を処理し、採肉し、これをひき肉にした後水晒し脱水等を行いそのまま、または、調味料等を加えて擂潰(荒擂り)したものをいう。以下略。(昭和44年4月3日 環乳第7022号 各都道府県知事・各政令市市長宛 厚生省環境衛生局長通知)

検証:選択したチェック方法によって危害要因を管理できることを確認すること。

ーさー

重要管理点(Critical Control Point:CCP): 危害要因(ハザード)分析の結果により、特に厳重に管理する必要があると認められた危害の発生を防止またはコントロールが可能なポイントをいう。原材料の生産・受け入れ、製造加工、貯蔵等の食品製造の全工程における適正な個所に設定されなければならない。

小動物:主にねずみ(そ族)、ゴキブリ等の衛生害虫を指す。

食品予防三原則:有害微生物による食中毒を防ぐための原則のことをいう。①有害微生物をつけない、②有害微生物を増やさない、③有害微生物をやっつけるの三原則である。

-t--

特殊包装かまぼこ類:調味すり身を生身のまま包装した後、加熱殺菌を行うかまぼこの総称。リテーナ成形かまぼことケーシング詰かまぼこがある。

ーはー

HACCP: Hazard Analysis (HA) and Critical Control Point (CCP) の頭文字を取ったもので、対象とする食品の原料から流通について、食品の安全性に係る危害要因を確実にコントロールし、安全な食品を供給する手段。

ハザード:「危害要因(Hazard)」の項を参照。

ヒスタミン: ヒスタミンはアレルゲン物質。アレルギー様症状を誘発する活性アミン。アミノ酸の一種であるヒスチジンが微生物により分解されて生成する。ヒスチジンは、サバ、アジ、イワシ、サンマやシイラなどの赤身魚に多く含有している。常温下で、数時間で生成されるという報告もある。日本人は欧米人に比べてヒスタミン中毒を起こしにくいと言われている。

振り返り:定期的に記録の確認を行い、問題が頻発している場合には改善を行うこと。

ーやー

有害微生物:食品に残存して食中毒や食品の腐敗を引き起こす微生物をいう。病原性微生物(腸炎ビブリオ、黄色ブドウ球菌、サルモネラ菌、ボツリヌス菌、病原性 大腸菌など)、腐敗微生物がある。