

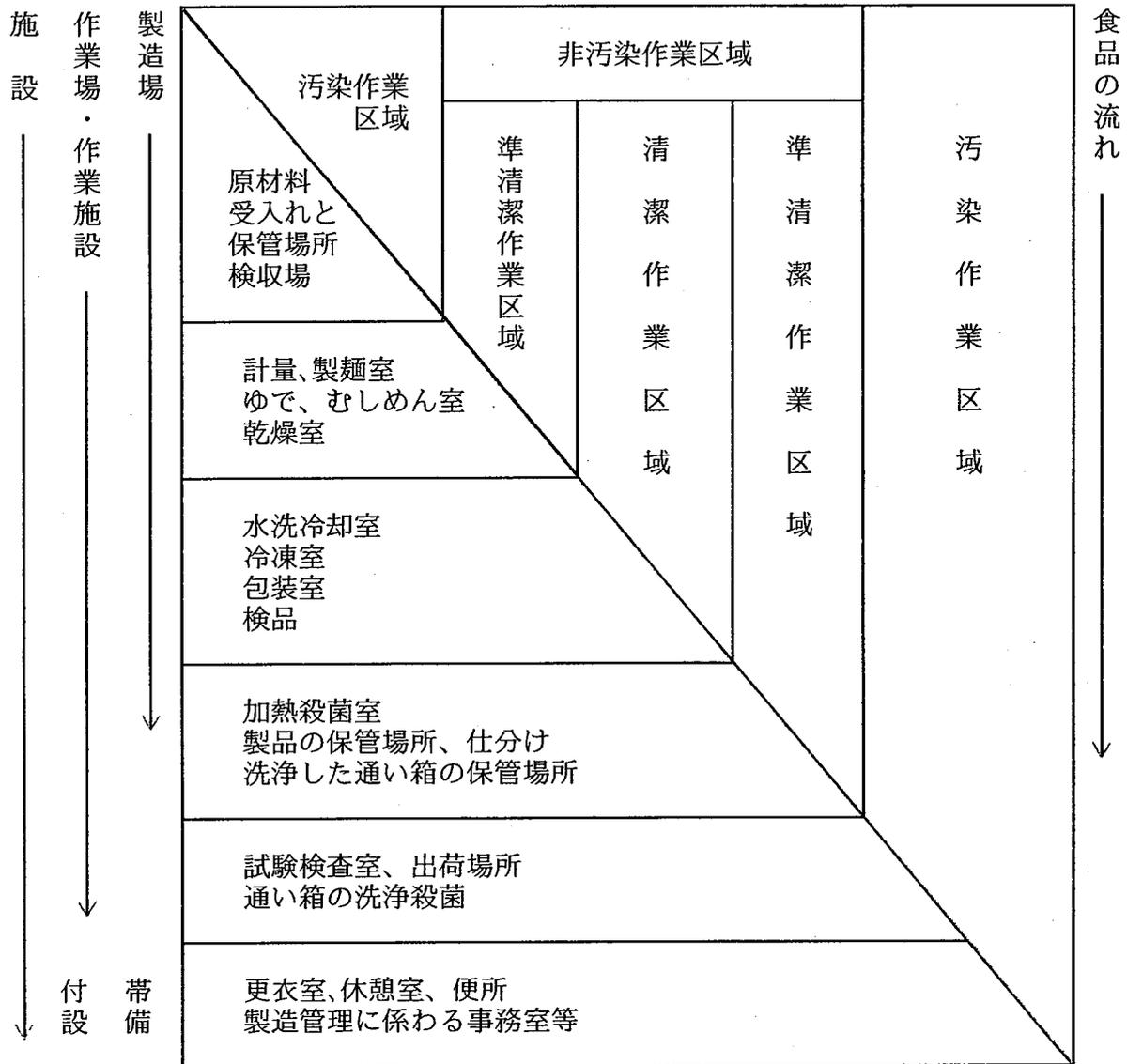
## 第9章 生めん類のHACCPプラン

## 第9章 生めん類のHACCPプラン

### 生めん類のHACCPプランの作成について

- (1) はじめに  
主要な製品事例中、代表事例として「ゆでめん」のHACCPマニュアルを作成した。作成手順は「製品説明書」→「製造工程フロー図」→「工場施設レイアウト図」→「危害リスト一覧表」→「CCP整理表」→「総合衛生管理総括表」の6項目の手順となります。  
他の製品事例については、「危害リスト一覧表」及び「めん類の総合衛生管理総括表」の作成において、「共通項目」と「非共通項目」に分類しておりますので、「ゆでめん」の作成手順と異なっております。各製麺工場においては、このプランを、ガイドラインとして自社に合った、より具体的な記述によって価値あるHACCPプランを作成願いたい。
- (2) 工場施設内各場所の区分と食品の流れ例  
清潔区域、準清潔区域、汚染区域の区分を明確にした。
- (3) モデル施設のレイアウト図 「ゆでめん」「冷凍めん」のみ例示した。
- (4) 製造工程の比較表  
各製造工程に共通する工程が多いため、各製造工程の流れと、共通項目と非共通項目が一覧で分かるように製造工程比較表を作成した。
- (5) CCP設定一覧表  
各製造工程のCCP設定を一覧表にして比較できるように作成した。
- (6) 製品説明書  
製品の企画、設計書と言うべきもので製品の基本的な規格基準である。従って、この段階で製品の安全基準も明確にしておく必要がある。
- (7) 製造工程フロー図  
一般的に考えられる各製造工程を示した。各製麺工場においては、自社に合った製造工程フロー図を作成して下さい。又、工程中に手作業、めん生地の戻り使用等についても製造工程フロー図に記載して下さい。
- (8) CCP整理表 危害リストより必要最小限の工程をCCPとして設定した。
- (9) 危害リスト一覧表  
第七章の危害分析の考えを基に、危害リスト一覧表を作成した。又、各製造工程に共通する項目が多いため、共通項目と非共通項目に分類して作成した。
- (10) めん類の総合衛生管理総括表  
危害リスト一覧表に基づき、各製造工程の管理基準、モニタリング、検証方法等の各項目をまとめた。又、各製造工程に共通項目と非共通項目に分類して作成した。

製麺工場施設内各場所の区分と食品の流れ例



製造工程図の比較表

	生(なま)めん	半なまめん	ゆでめん	むしめん	冷凍ゆでめん	冷凍ゆでスパ
共通項目 No.A1~14	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合	(包装資材) 受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 練水調製 ↓ 混合 ↓ 練 ↓ 複合
非共通項目	熟成		熟成		熟成	(主原料)
共通項目 No.A15	圧延	圧延	圧延	圧延	圧延	受入れ ↓ 保管 ↓ 計量 ↓ 投入 ↓ ゆで ↓ 水洗冷却 ↓ 計量玉取り ↓ 成型 ↓ 冷凍
非共通項目	切出し切断 ↓ 打ち粉	切出し切断 ↓ 乾燥 ↓ 湿度計	切出し切断 ↓ ゆで ↓ 水洗冷却 ↓ 水洗冷却 (有機酸浸漬) ↓ 計量玉取り	切出し切断 ↓ むし ↓ 切断 ↓ ゆで ↓ 水洗冷却 ↓ サラダ油散布	切出し切断 ↓ ゆで ↓ 水洗冷却 ↓ 成型 ↓ 冷凍	
共通項目 No.A16~ ~A17	包装 ↓ 検品	包装 ↓ 検品	包装 ↓ 検品	包装 ↓ 検品	包装 ↓ 検品	包装 ↓ 検品
非共通項目			加熱殺菌 ↓ 冷却 ↓ 検品	加熱殺菌 ↓ 冷却 ↓ 検品		
共通項目 No.A18~ ~A20	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷	箱詰 ↓ 保管 ↓ 出荷

注)      印は、必ずしもこの工程は通らない

危害リストに基づくCCP設定一覧表

工 程	生(なま) めん	半なま めん	ゆでめん 加熱殺菌 (ナシ)	ゆでめん 加熱殺菌 (アリ)	むしめん	冷凍ゆで めん	冷凍ゆで スパゲッ ティ
1 乾 燥		温度湿度 時間管理 No-2 CCP-1 (常温保存 の場合)					
2 ゆ で	—	—	温度時間 の管理 No-3 CCP-1	—	—	—	—
3 水洗冷却	—	—	水温水量 の管理 No-4 CCP-2	水温水量 の管理 No-4 CCP-2	—	水温水量 の管理 No-4 CCP-1	水温水量 の管理 No-6 CCP-1
4 有機酸 処 理	—	—	水洗冷却 有機酸 濃度 浸漬時間 温度管理 No-5 CCP-3	水洗冷却 有機酸 濃度 浸漬時間 温度管理 No-5 CCP-3	—	—	—
5 検 品	金属異物 の残存 No-A17 CCP-1	金属異物 の残存 No-A17 CCP-2	金属異物 の残存 No-A17 CCP-4	金属異物 の残存 No-A17 CCP-4	金属異物 の残存 No-A17 CCP-1	金属異物 の残存 No-A17 CCP-2	金属異物 の残存 No-A17 CCP-2
6 加熱殺菌	—	—	—	殺菌温度 時間 No-7 CCP-5	殺菌温度 時間 No-7 CCP-2	—	—
7 保 管	温度管理 No-A19 CCP-2	—	温度管理 No-A19 CCP-6	—	—	—	—

注) 表中のNo.及びCCPのNo.は製造工程フロー図のNo.及びCCPのNo.と一致する。

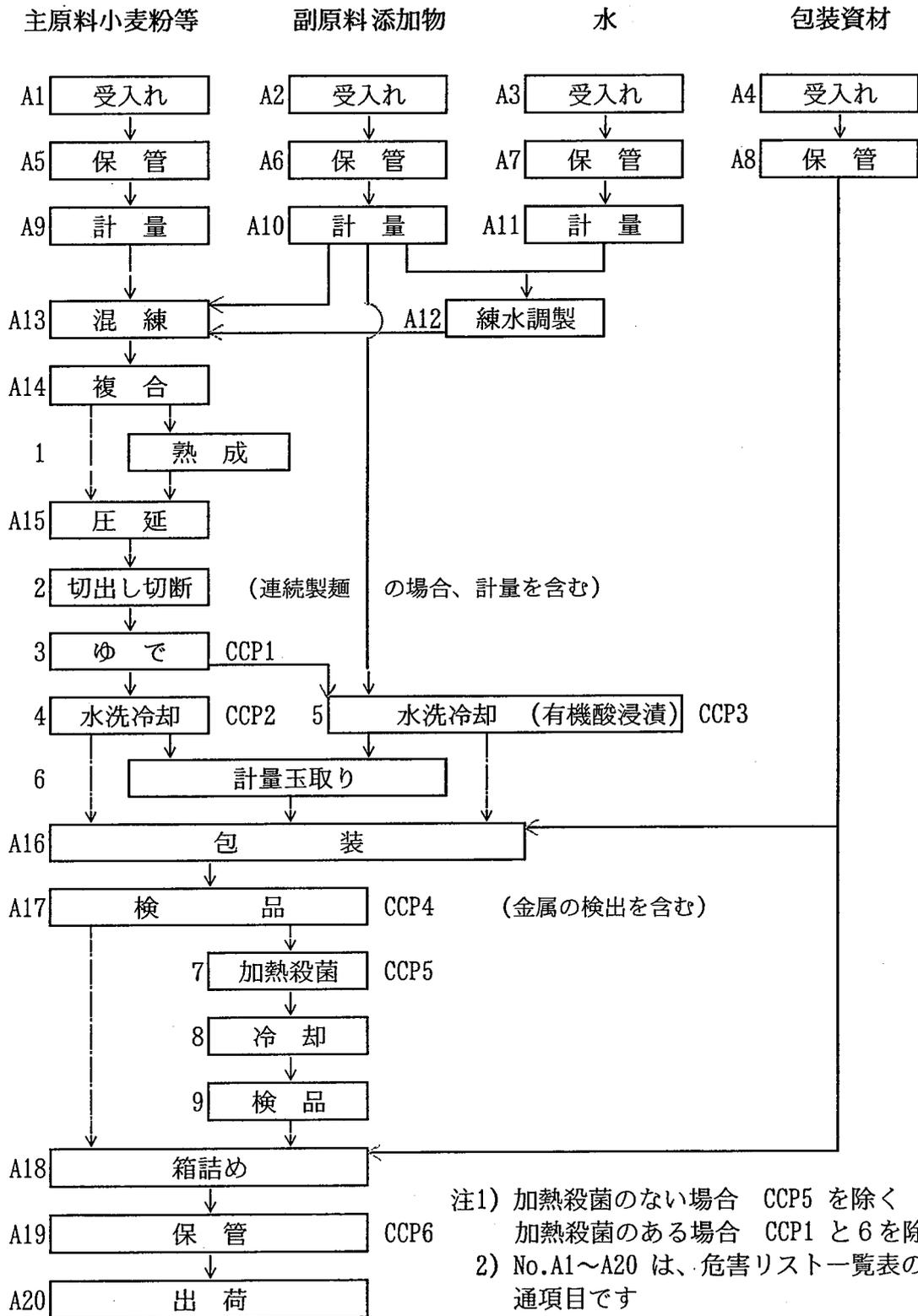
## 「ゆでめん」のHACCPプラン

1. 製品説明書
2. 製造工程フロー図
3. 工場施設レイアウト図
4. 危害リスト一覧表
5. CCP整理表
6. めん類（ゆでめん）の総合衛生管理総括表

製品説明書例

製品説明書			
記載事項	内 容		
1 製品の名称及び種類	ゆで うどん	ゆで そば	ゆで 中華
2 原材料の名称	小麦粉、食塩	小麦粉、そば粉、食塩	小麦粉、食塩、小麦蛋白、卵白
3 添加物の名称	酸味料	酸味料	かんすい、クチナシ色素
4 容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ピロー包装（ポリプロピレン） 外装： 横型ピロー包装（ポリプロピレン） 梱包： ダンボール箱、又は、樹脂製通い箱 〇〇個入り		
5 おもな製品の特性	食塩： 0.1～0.5% 水分： 68.0～72.0% pH： 5.0～7.0	食塩： 0.0～0.5% 水分： 66.0～70.0% pH： 5.0～7.0	食塩： 0.1～0.5% 水分： 66.0～70.0% pH： 8.5～9.5
6 製品規格	一般生菌数： 100,000/g以下 大腸菌群： 陰性 大腸菌： 基準なし 黄色ブドウ球菌： 陰性 （生めん類の衛生規範に準拠）		
7 賞味期間	製造日を含めて5日（加熱殺菌の場合・製造日を含めて14日）		
8 保存方法	10℃以下		
9 使用方法	湯せん、又は、ゆでてから、水でひやしてつけめんとして、又は、めんつゆをかけるなど、かけめんとして喫食		
10 対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者		

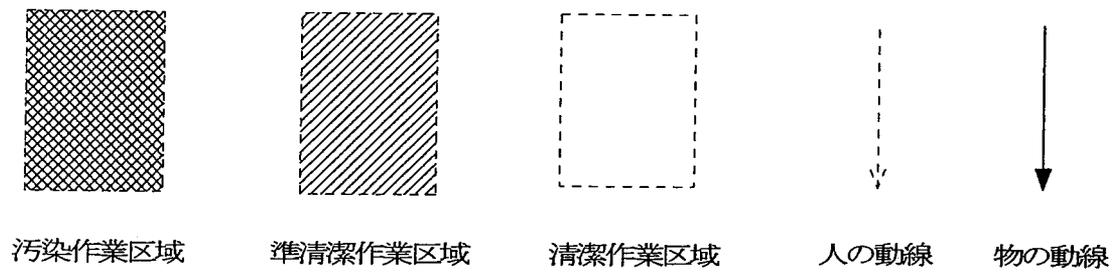
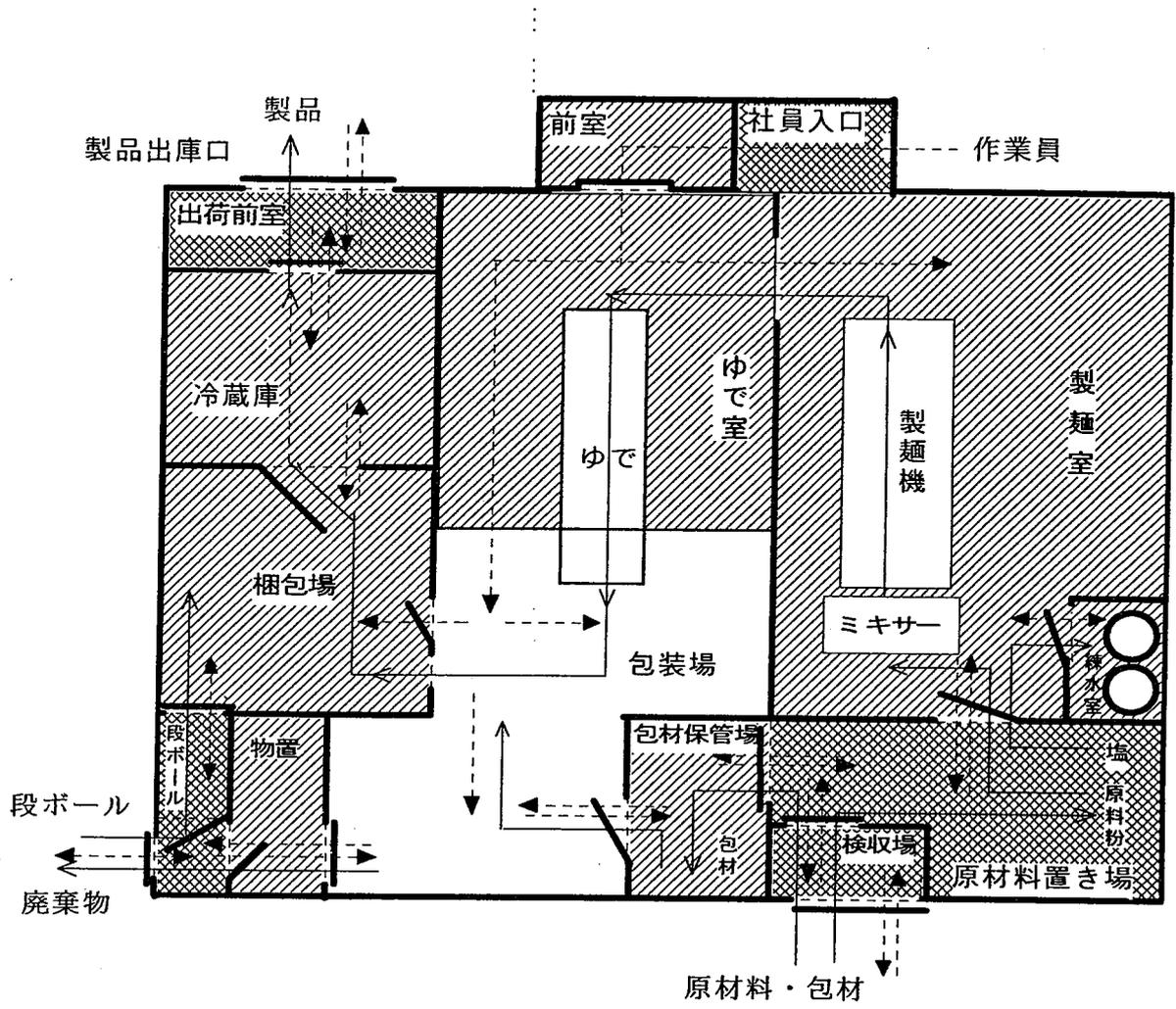
ゆでめん（うどん、そば、中華） 製造工程フロー図



注1) 加熱殺菌のない場合 CCP5 を除く  
 加熱殺菌のある場合 CCP1 と6を除く  
 2) No.A1～A20 は、危害リスト一覧表の共通項目です

- 3) 各工程の衛生管理の諸条件については、各工場で具体的に設定して下さい
- 4) 半製品、めん生地等の再使用についての管理基準は、各工場で具体的に設定して下さい

# ゆでめん工場モデル施設レイアウト図



「ゆでめん」の危害リスト一覧表

主要製品中「ゆでめん」については、製造工程フロー図に基づいて危害リスト一覧表を作成した。製造工程フロー図のNo.A1～20は、各種類別製造工程フロー図との共通項目に設定した。又、No.1～9は、非共通項目とした。

ゆでめん (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
A1	主原料・小麦粉等の受入	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		残留農薬及びマイコトキシン	原料由来 生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		異物の混入	生産者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A2	副原料・添加物の受入	成分規格に不適合	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
		異物の混入	生産者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A3	水の受入	水質基準に不適合	井戸水・水道水の汚染 受水・貯水槽の管理不良	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック	PP
		異物の混入	水処理施設の管理不良	ストレーナー及施設の保守・点検作業の徹底	PP
A4	包装資材の受入	規格に不適合(インキ接着剤臭等)	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A5	主原料・小麦粉等の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
A6	副原料・添加物の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
A7	水の保管	腐敗・病原微生物による汚染	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守 貯水槽の洗浄・殺菌作業の徹底	PP
A8	包装資材の保管	病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP

ゆでめん (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
A9	主原料小麦粉等の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A10	副原料・添加物の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A11	水の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A12	練水調整	腐敗・病原微生物による汚染	機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A13	混練	腐敗・病原微生物による汚染	ミキサーの洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
A14	複合	腐敗・病原微生物による汚染	複合機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
1	熟成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
A15	圧延	腐敗・病原微生物による汚染	圧延機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
3	ゆで	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良	ゆで温度・時間の管理基準の遵守	CCP (PP)
			ゆで槽の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	ゆで槽の故障又は汚染 従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底 作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP

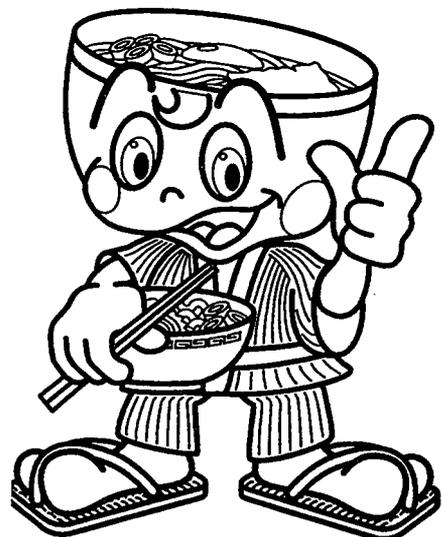
ゆでめん (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
4	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
5	水洗冷却 有機酸浸漬	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	有機酸濃度の管理不良 温度・浸漬時間の管理不良	有機酸濃度・温度・浸漬時間の管理基準の遵守	CCP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
6	計量玉取り	腐敗・病原微生物による汚染	室内の環境不良 計量玉取り機の洗浄・殺菌の不良 従業員の取扱い不良	衛生管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 作業教育の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
A16	包装	病原微生物による汚染	包装機管理不良 従業員の取扱い不良 包装資材のピンホール シールの不良	洗浄(又は清掃)・殺菌作業の徹底 作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
		病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
A17	検品	金属異物の残存	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底	CCP
		他の異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 目視検査	PP
		腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 包装資材の破損シールの不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底 目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
7	加熱殺菌	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の残存	殺菌温度・時間の管理不良 殺菌庫への過剰収納	温度・時間の管理基準の遵守 過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底	CCP
8	冷却	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	冷却温度・時間の管理不良	冷却温度・時間の管理基準の遵守	PP

ゆでめん (4)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
9	検品	腐敗・病原微生物による汚染 異物の残存	包装資材の破損 従業員の取扱い不良	目視検査 作業教育の徹底	PP PP
A18	箱詰め	腐敗・病原微生物による汚染 腐敗・病原微生物の増殖 異物の混入	従業員の取扱い不良 シールの破損・不良 従業員の取扱い不良 (品温の上昇) 従業員の取扱い不良 通い箱の洗浄不良	作業教育の徹底 目視検査 作業教育の徹底 (迅速な作業) 作業教育の徹底 目視検査 洗浄作業の徹底	PP PP PP
A19	保管	腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良 製品の過剰収納	温度の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 過剰収納の防止	PP (CCP)
A20	出荷	腐敗・病原微生物の増殖 異物の付着	従業員の取扱い不良 配送車の温度管理不良 搬送機器・配送車からの汚染	作業教育の徹底 (迅速な作業) 温度の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	PP PP

注) No.3 「ゆで」工程、及び No.A19 「保管」工程の CCP は、「加熱殺菌」工程のない製品が対象



ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 1 (加熱殺菌なしの場合)
工程	ゆで (製造工程フロー図 No.3)
危害原因物質	微生物の残存
危害発生要因	ゆで温度・時間の管理の不良
防止措置	ゆで温度・時間の管理基準の遵守
管理基準	ゆで温度 98℃以上 ゆで時間 〇〇分
モニタリング方法	ゆで装置の複数の場所において、自記温度記録計による監視 タイマーによる定期的なゆで時間の測定
頻度	ゆで温度の確認 〇〇分毎 (自記温度記録計の場合は連続) 自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認
担当者	ゆで担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する</li> <li>・ゆで温度は蒸気バルブの調整・オーバーフロー水の供給調整により基準温度に調節する</li> <li>・ゆで温度が基準値になるまで、「めん」の投入は中止</li> <li>・めん投入量を適正に調整</li> <li>・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に湯温が正常になったことを確認し、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された時、ゆで責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、廃棄するか適正な措置をとること</li> </ul>
担当者	ゆで担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ゆで管理記録簿の確認(毎日) (ゆで温度・ゆで時間・蒸気圧・蒸気量等)</li> <li>・微生物検査記録簿の確認(週〇回)</li> <li>・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認(毎日)</li> <li>・温度計等の計器類校正記録簿の確認(月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>ゆで管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ゆで温度・ゆで時間・蒸気圧・蒸気量等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿 計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 2 (加熱殺菌なしの場合 及び、加熱殺菌ありの場合)
工 程	水洗・冷却 (製造工程フロー図 No.4)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	品温の上昇
防止措置	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底
管理基準	水洗水の温度 〇〇℃以下 冷却水の温度 〇〇℃以下 冷却時間 〇〇分
モニタリング 方 法	水洗水・冷却水温度の自記温度記録計による監視 タイマーによる定期的な冷却時間の確認 (〇〇分毎)
頻 度	水洗水・冷却水の温度確認 〇〇分毎 (自記温度記録計の場合は連続) 自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認
担当者	水洗冷却担当者
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する</li> <li>・冷却装置を調整して、水洗・冷却水の温度を調節する</li> <li>・「めん」の投入量の調整により冷却効果の向上を図る</li> <li>・温度調節不能の場合は、責任者は作業を中止する</li> <li>・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動することを確認後必要に応じて水洗冷却槽の洗浄殺菌を行い、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された時、水洗冷却責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再度冷却するか廃棄するか適正な措置をとること</li> </ul>
担当者	水洗冷却担当者
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗冷却管理記録簿の確認 (毎日) (水洗温度・冷却温度・めんの温度・装置の作動状況等)</li> <li>・微生物検査記録簿の確認 (週〇回)</li> <li>・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認 (毎日)</li> <li>・温度計等の計器類校正記録簿の確認 (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>水洗冷却管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗水の温度・冷却水の温度・めんの温度・装置の作動状況等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿 計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 3 (加熱殺菌なしの場合及び、加熱殺菌ありの場合)
工程	水洗・冷却 (有機酸浸漬) (製造工程フロー図 No.5)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	有機酸濃度の管理不良 温度・浸漬時間の管理不良
防止措置	有機酸濃度・温度・浸漬時間の管理基準の遵守
管理基準	浸漬液酸度 ○○度 浸漬液温度 ○○℃ 浸漬時間 ○○分
モニタリング方法	浸漬液酸度の定期的な確認・自記温度記録計による監視 タイマーによる定期的な浸漬時間の確認
頻度	浸漬液の酸度の確認 ○○分毎 浸漬液温度の確認 ○○分毎 (自記温度記録計の場合は連続) 自記温度記録計が正常に動いているか○時間毎に確認
担当者	水洗冷却担当者
改善措置	工程に対する措置 ・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する ・有機酸処理装置を調整し、有機酸濃度・温度・時間・汚れを調節する ・「めん」投入量の調整により浸漬効果の向上を図る ・有機酸濃度・温度等調節不能の場合は、責任者は作業を中止する ・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動することを確認後必要に応じて浸漬槽の洗浄殺菌を行い、作業を再開する  製品に対する措置 ・管理基準に達していないことが確認された時、水洗冷却責任者は製造責任者・品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、廃棄するか適正な措置をとること
担当者	水洗冷却担当者
検証方法	・有機酸管理記録簿の確認 (毎日) (酸度・pH・温度・めん量・装置の作動状況等) ・微生物検査記録簿の確認 (週○回) ・自記温度記録計・pH記録計と現場温度計・pH測定器の誤差の確認 (毎日) ・温度計・pHメーター等の計器類校正記録簿の確認 (月○回)
記録文書名 記録内容	有機酸管理記録簿 ・酸度・pH・温度・めん量・装置の作動状況等 微生物検査記録簿 計器類校正記録簿  記録の保管・1年間

ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 4 (加熱殺菌なしの場合 及び、加熱殺菌ありの場合)
工 程	検 品 (製造工程フロー図 No.A17)
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe 〇〇mmφ、Sus 〇〇mmφ (金属異物が金検で検出されないこと)
モニタリング 方 法	金属探知機作動による検知
頻 度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか〇時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認 (毎日)</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認 (〇時間毎)</li> <li>・機械整備記録簿の確認 (保守・点検の記録) (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 5 (加熱殺菌ありの場合)
工 程	加熱殺菌 (製造工程フロー図 No.7)
危害原因物質	微生物の残存
危害発生要因	加熱殺菌温度・時間の管理不良 過剰収納による加熱不良
防止措置	加熱殺菌温度・時間の管理基準の遵守 過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底
管理基準	加熱殺菌温度 〇〇℃ 加熱殺菌時間 〇〇分 適正収納量の管理
モニタリング 方 法	自記温度記録計による監視、加熱殺菌装置温度計による確認 タイマーによる定期的な殺菌時間の確認 適正収納の確認
頻 度	加熱殺菌温度の確認 ロット毎 (自記温度記録計の場合は連続)
担当者	自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認 加熱殺菌担当者
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は必要な改善措置を担当者に指示する</li> <li>・加熱殺菌装置を調整して温度を適正にする</li> <li>・処理量を確認し、適正量を加熱処理をして殺菌効率を上げる</li> <li>・温度調節不能の場合は、責任者は作業を中止する</li> <li>・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動したことを確認後作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された時、加熱殺菌責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再加熱するか廃棄するか適正な措置をとること</li> </ul>
担当者	加熱殺菌担当者
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・殺菌庫管理記録簿の確認(毎日) (加熱殺菌温度・時間・適正収納量・装置の作動状況等)</li> <li>・微生物検査記録簿の確認(週〇回)</li> <li>・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認(毎日)</li> <li>・温度計等の計器類校正記録簿の確認(月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>殺菌庫管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・加熱殺菌温度・時間・適正収納量・装置の作動状況等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿</p> <p>計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 6 (加熱殺菌なしの場合)
工程	保管 (製造工程フロー図 No.A19)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	保管管理の不良 製品の過剰収納
防止措置	温度の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 製品の過剰収納の防止 冷蔵庫内の良好な衛生状態の保持
管理基準	冷蔵保管温度 10℃以下 冷蔵庫への適正収納量の管理
モニタリング 方法	自記温度記録計による監視 適正収納の確認
頻度	冷蔵庫温度確認 ○時間毎 (自記温度記録計の場合は連続)
担当者	自記温度記録計が正常に動いているか○時間毎に確認 保管担当者
改善措置	工程に対する措置 ・ 冷蔵庫温度及び出荷時の製品温度が管理基準以内か確認する ・ 管理基準以外であることが確認された場合、保管責任者に報告する ・ 責任者は報告に基づき状態を確認し、必要な措置 (保守・点検等を行う) をとること  製品に対する措置 ・ 製品保管時に管理基準以上に製品温度が上昇した場合、保管責任者は、製造責任者、品質管理責任者と協議し、前回モニタリング時以降の製品について、必要に応じ検査を行い、再度冷却するか廃棄するか適正な措置をとること ・ 製品の収納量の確認 ・ 冷蔵庫温度が下がらない場合は、作業を中止し、製品の移動を行う ・ 保管作業の迅速化 ・ 冷蔵庫内の衛生管理の徹底
担当者	保管担当者
検証方法	・ 保管管理記録簿の確認 (冷蔵庫温度・製品温度・冷蔵装置作動状況等) (毎日) ・ 微生物検査記録簿の確認 (週○回) ・ 機械整備記録簿の確認 (月○回) ・ 冷蔵庫の自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認 (毎日) ・ 温度計等の計器類校正記録簿の確認 (月○回)
記録文書名 記録内容	保管管理記録簿 ・ 冷蔵庫温度・製品温度・冷蔵装置作動状況等 微生物検査記録簿 機械整備記録簿 計器類校正記録簿  記録の保管・1年間

めん類（ゆでめん）の総合衛生管理総括表

主要製品中「ゆでめん」については、危害リスト一覧表に基づいて総合衛生管理総括表を作成した。製造工程フロー図の No.A1～20 は、各種類別製造工程フロー図との共通項目に設定した。又、No.1～9 は、非共通項目とした。

ゆでめん (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A1	主原料・小麦粉等の受入	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP	原料受入れ基準	原料受入れ基準書の確認	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認	原材料受入記録簿 品質保証書
		残留農薬及びマイコトキシン	原料由来 生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP					
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP					
A2	副原料・添加物の受入	成分規格に不適合	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	副原料・添加物受入れ基準	副原料・添加物受入れ基準書の確認 官能検査	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認 異味・異臭・変色の確認	原材料受入記録簿 品質保証書
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	副原料・添加物受入れ基準 包装容器の破損なし	副原料・添加物受入れ基準書の確認 官能検査 包装容器の目視検査	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認	
A3	水の受入	水質検査に不適合	井戸水・水道水の汚染 受水・貯水槽の管理不良	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック	PP	水道法、食品製造に用いる水質基準	水質検査（年1回以上） 官能検査 残留塩素濃度のチェック （地下水：毎日）	基準の逸脱は使用中止 残留塩素の濃度管理 受水槽の清掃	水質検査記録簿の確認 異味・異臭・濁りの確認 残留塩素濃度記録簿の確認 受水槽清掃記録簿の確認	水質検査記録簿 残留塩素濃度記録簿 受水槽清掃記録簿

ゆでめん (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A3	水の受入	異物の混入	水処理施設の管理不良	ストレーナー及び施設の保守・点検作業の徹底	PP	水処理施設の管理基準 ストレーナーの管理基準	目視検査(汚れ確認)	ストレーナーの交換	ストレーナーの管理記録簿の確認	ストレーナーの管理記録簿
A4	包装資材の受入	規格に不適合(インキ・接着剤臭等)	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP	包装資材の受入れ基準	包装資材の受入れ基準書の確認 包装資材の目視検査及び官能検査	基準の逸脱は返品	受入記録簿の確認 破損・汚染等の確認	包装資材の受入記録簿 品質保証書
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	包装資材の受入れ基準	包装資材の受入れ基準書の確認 包装資材の目視検査	基準の逸脱は返品	受入記録簿の確認 破損・汚染等の確認	
A5	主原料・小麦粉等の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄 又は選別使用	保管管理記録簿の確認	原材料保管管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
A6	副原料・添加物の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄 又は選別使用	保管管理記録簿の確認	原材料保管管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					

ゆでめん (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A7	水の保管	腐敗・病原微生物による汚染	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守	PP	受水・貯水槽管理基準	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック(毎日)	受水・貯水槽の再洗浄・殺菌	受水・貯水槽管理記録簿の確認	受水・貯水槽管理記録簿
		異物の混入	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底	PP	受水・貯水槽管理基準	目視検査	受水・貯水槽の再洗浄・殺菌	受水・貯水槽管理記録簿の確認	
A8	包装資材の保管	病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄 又は選別使用	保管管理記録簿の確認	包装資材保管管理記録簿
		病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
A9	主原料・小麦粉等の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
A10	副原料・添加物の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
A11	水の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の洗浄 殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視確認	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
A12	練水調整	腐敗・病原微生物による汚染	機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視確認	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	

ゆでめん (4)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A13	混練	腐敗・病原微生物による汚染	ミキサーの洗浄殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視確認	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 ロット毎の目視検査	従業員の再教育 異物除去、又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	
A14	複合	腐敗・病原微生物による汚染	複合機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿 機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物除去、又は廃棄	機械整備記録簿の確認	
1	熟成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	熟成庫管理記録簿の確認	熟成庫管理記録簿 衛生教育記録簿 機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP	温度〇℃ 湿度〇% 時間〇分	温度・湿度・時間の確認	温度・湿度・時間の調節 不良品は廃棄	熟成庫管理記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物除去、又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	
A15	圧延	腐敗・病原微生物による汚染	圧延機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿 機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物除去、又は廃棄	機械整備記録簿の確認	

ゆでめん (5)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視確認	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
3	ゆで	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良	ゆで温度・時間の管理基準の遵守	CCP (PP)	温度 $^{\circ}\text{C}$ 以上 時間 $\text{\textcircled{O}}$ 分	温度・時間の確認	温度・時間の調節 不良品は廃棄	ゆで管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	ゆで管理記録簿 微生物検査記録簿
			ゆで槽の洗浄・殺菌の不良 ゆで槽の故障又は汚染	洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	目視検査	再洗浄・殺菌	ゆで管理記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿
4	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視確認	再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 ふき取り検査	水洗冷却管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP	温度 $^{\circ}\text{C}$ 以下 時間 $\text{\textcircled{O}}$ 分	温度・時間の確認	温度調節 再冷却又は廃棄 再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	微生物検査記録簿 衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿

ゆでめん (6)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
5	水洗 冷却 有機酸処理	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視確認	再洗浄・殺菌	ふき取り検査 有機酸管理記録簿の確認	有機酸管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	有機酸濃度の管理不良 温度・浸漬時間の管理不良	有機酸濃度・温度・浸漬時間の管理基準の遵守	CCP	酸度〇℃ 温度〇℃ 時間〇分	酸度・温度・時間の確認	酸度・温度・時間の調節 再検査又廃棄	有機酸管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	微生物検査記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
6	計量玉取り	腐敗・病原微生物による汚染	計量玉取り機の洗浄・殺菌の不良  従業員の取扱い不良	洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底 作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	目視検査	再洗浄・殺菌  従業員の再教育	洗浄殺菌作業記録簿の確認 機械整備記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 機械整備記録簿 衛生教育記録簿
A16	包 装	病原微生物による汚染	包装機の管理不良 従業員の取扱い不良 包装資材のピンホール・シールの不良	洗浄(又は清掃)・殺菌作業の徹底 作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準 衛生作業基準 シール不良なし	洗浄(又は清掃)整備状況の目視検査 作業状況の点検	再洗浄・殺菌  従業員の再教育	洗浄殺菌作業記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物除去、又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿

ゆでめん (7)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A17	検品	金属異物の残存	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良	テストピースによる作動のチェック 保守・点検作業の徹底	CCP	金属異物が検出されないこと Fe0mmφ Sus0mmφ	金属探知機の作動確認	排除品の確認と廃棄	金属探知機作動記録簿確認 テストピースによる作動のチェック 機械整備記録簿の確認	金属探知機作動記録簿 機械整備記録簿
		他の異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底・目視検査	PP	衛生作業基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 包装資材の破損 シール不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底 目視検査	PP	衛生作業基準 シール不良なし	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
7	加熱殺菌	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の残存	殺菌温度・時間の管理不良  殺菌庫への過剰収納	温度・時間の管理基準の遵守  過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底	CCP	殺菌温度 ○℃ 加熱時間 ○分 適正収納	加熱・殺菌温度 時間の確認  適正収納の確認	温度・時間の調節  再加熱又は廃棄	殺菌庫管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	殺菌庫管理記録簿 微生物検査記録簿
8	冷却	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	冷却温度・時間の管理不良	冷却温度・時間の管理基準の遵守	PP	温度○℃以下 時間○分	冷却温度・時間の確認	温度・時間の調節	冷却温度管理記録簿の確認	冷却温度管理記録簿

ゆでめん (8)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
9	検品	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
A18	箱詰め	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 シールの破損・不良	作業教育の徹底 目視検査	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 洗浄・整備状況の目視検査	従業員の再教育 再洗浄・殺菌	衛生教育記録簿の確認 洗浄殺菌作業記録簿の確認	衛生教育記録簿 洗浄殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 通い箱の洗浄不良	作業教育の徹底、目視検査 洗浄作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
A19	保管	腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良  製品の過剰収納	保管管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 過剰収納の防止	PP (CCP)	温度10℃以下 (冷凍めん類の温度-18℃以下) 適正収納	冷蔵庫温度確認  適正収納の確認	温度調節 再冷却又は廃棄  収納方法の変更	保管管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	保管管理記録簿 微生物検査記録簿 機械整備記録簿
A20	出荷	腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良  配送車の温度管理の不良	作業教育の徹底 (迅速な作業) 温度管理基準の遵守	PP	衛生作業基準 車内温度10℃以下 (冷凍めん類の温度-18℃以下)	出荷時品温確認 作業状況の確認 車内温度の確認	再冷却又は廃棄 従業員の再教育 温度調節	温度測定記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認 温度計チェック	出荷時温度測定記録簿 衛生教育記録簿 配送車温度記録簿
		異物の付着	搬送機器・配送車からの汚染	保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の確認	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿

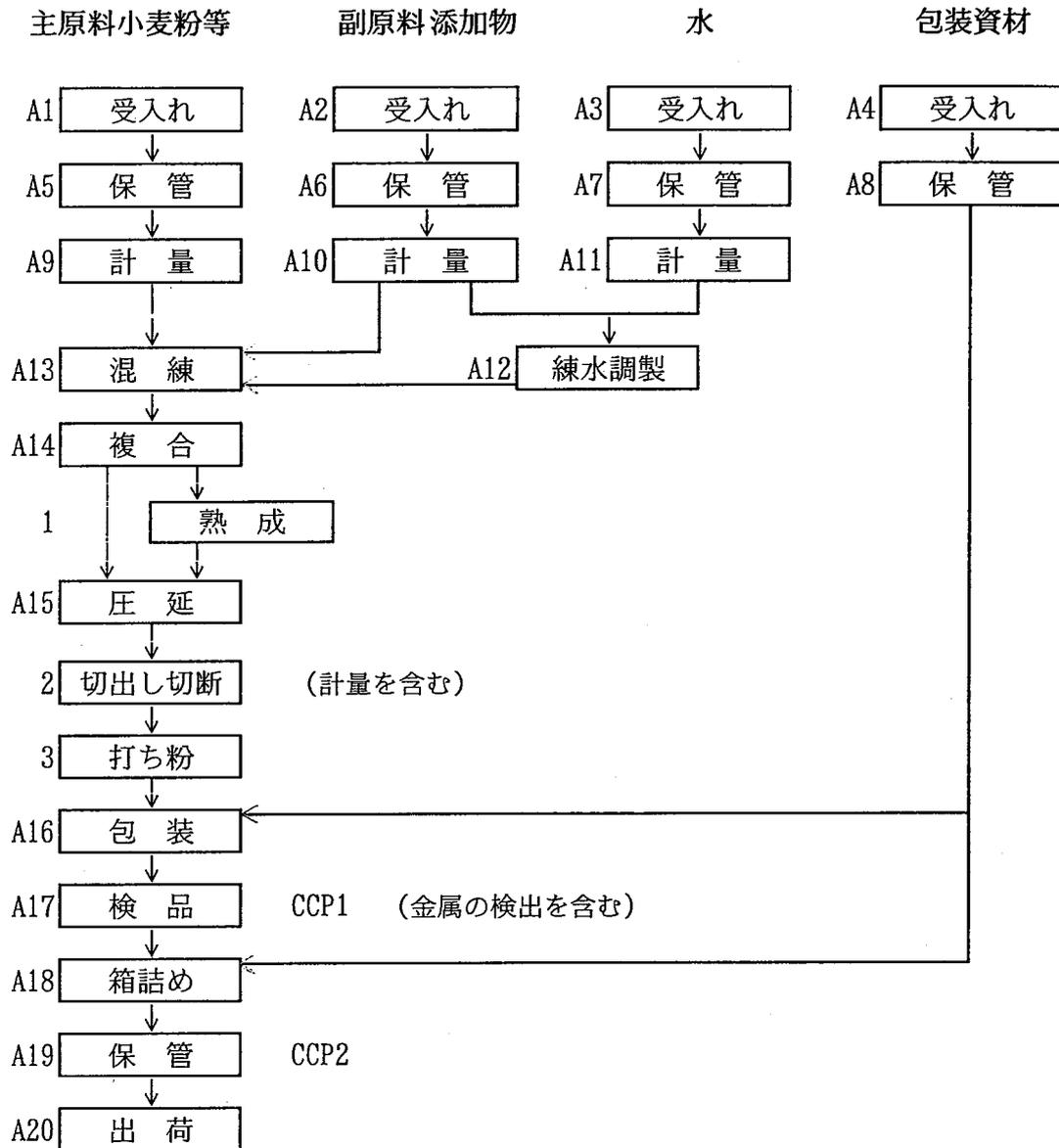
## 「生めん類」(除：ゆでめん)のHACCPプラン

1. 「生めん」のHACCPプラン
2. 「半なまめん」のHACCPプラン
3. 「むしめん」のHACCPプラン
4. 「冷凍ゆでめん」のHACCPプラン
5. 「冷凍ゆでスパゲッティ」のHACCPプラン
6. 「危害リスト一覧表」  
(共通項目・非共通項目)(除：ゆでめん)
7. 「めん類の総合衛生管理総括表」  
(共通項目・非共通項目)(除：ゆでめん)

製品説明書例

製品説明書			
記載事項	内 容		
1 製品の名称及び種類	生(なま) うどん	なま そば	生(なま) 中華
2 原材料の名称	小麦粉、食塩	小麦粉、そば粉、食塩	小麦粉、食塩、小麦蛋白、卵白
3 添加物の名称	酸味料、酒精	酸味料	かんすい、クチナシ色素
4 容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ピロー型包装(ポリプロピレン) 外装： 横型ピロー型包装(ポリプロピレン) 梱包： ダンボール、又は、樹脂製通い箱 〇〇個入り		
5 おもな製品の特性	食塩： 2.5~3.5% 水分： 31.0~35.0% pH： 5.0~7.0	食塩： 0.0~1.0% 水分： 30.0~34.0% pH： 5.0~7.0	食塩： 0.5~1.5% 水分： 31.0~35.0% pH： 9.2~10.0
6 製品規格	一般生菌数： 3,000,000/g以下 大腸菌群： 基準なし 大腸菌： 陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性 (生めん類の衛生規範に準拠)		
7 賞味期間	製造日を含めて8日	製造日を含めて8日	製造日を含めて14日
8 保存方法	10℃以下		
9 使用方法	ゆでてから、めんつゆをかけ、又は、ゆで後水で冷やしてつけめんとして喫食		
10 対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者		

生（なま）めん（うどん、そば、中華） 製造工程フロー図



- 注 1) 各工程の衛生管理の諸条件については、各工場で具体的に設定して下さい
- 2) 半製品、めん生地等の再使用についての管理基準は、各工場で具体的に設定して下さい
- 3) No.A1~A20 は、危害リスト一覧表の共通項目です

生（なま）めん CCP整理表

CCP番号	CCP 1
工 程	検 品 （製造工程フロー図 No.A17）
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe 〇〇mmφ、Sus 〇〇mmφ（金属異物が金検で検出されないこと）
モニタリング 方 法	金属探知機作動による検知
頻 度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか〇時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認（毎日）</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認（〇時間毎）</li> <li>・機械整備記録簿の確認（保守・点検の記録）（月〇回）</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

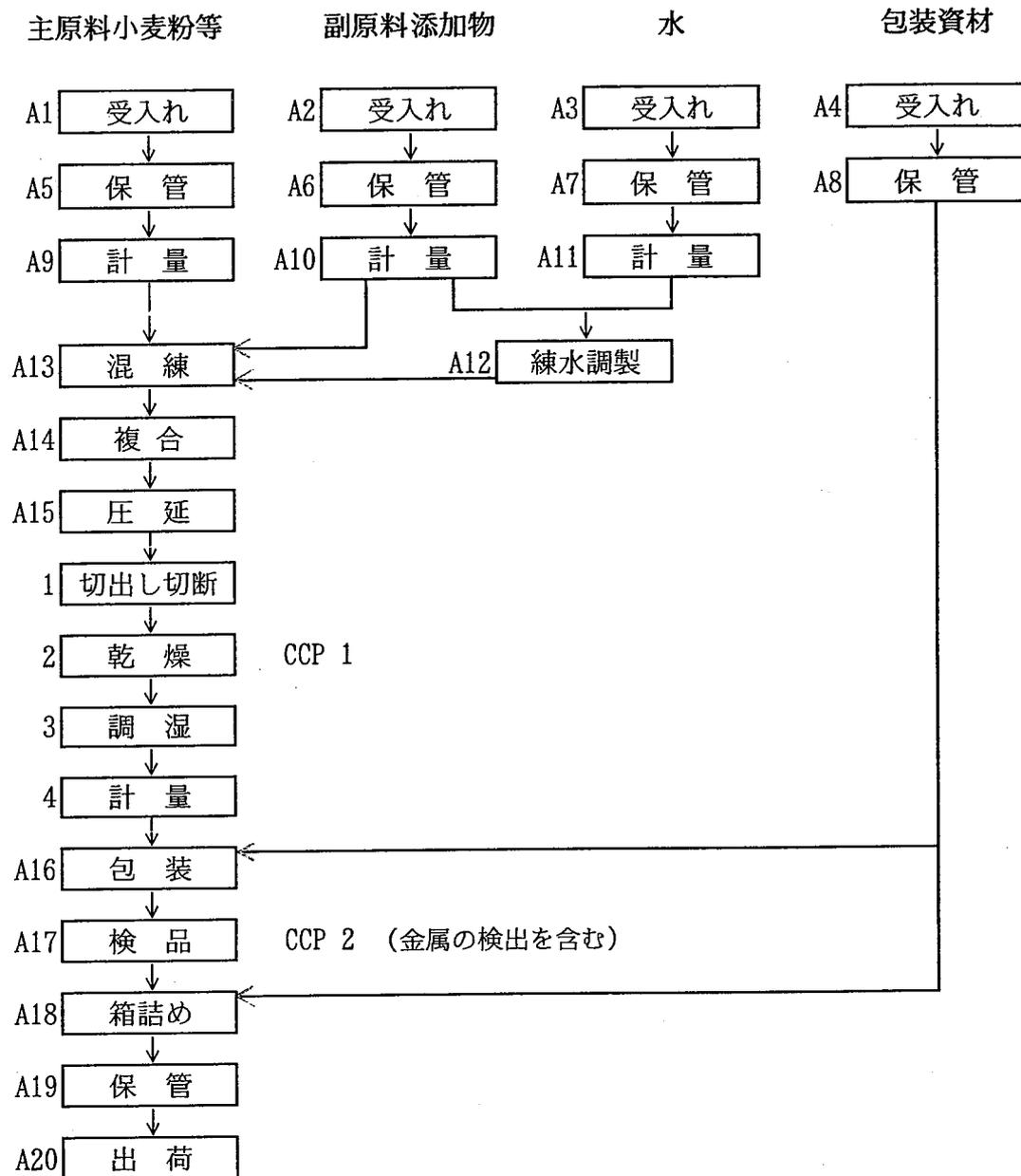
生(なま)めん CCP整理表

CCP番号	CCP 2
工程	保管 (製造工程フロー図 No.A19)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	保管管理の不良 製品の過剰収納
防止措置	温度の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 製品の過剰収納の防止 冷蔵庫内の良好な衛生状態の保持
管理基準	冷蔵保管温度 10℃以下 冷蔵庫への適正収納量の管理
モニタリング 方法	自記温度記録計による監視 適正収納の確認
頻度	冷蔵庫温度確認 ○時間毎 (自記温度記録計の場合は連続)
担当者	自記温度記録計が正常に動いているか○時間毎に確認 保管担当者
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 冷蔵庫温度及び出荷時の製品温度が管理基準以内か確認する</li> <li>・ 管理基準以外であることが確認された場合、保管責任者に報告する</li> <li>・ 責任者は報告に基づき状態を確認し、必要な措置 (保守・点検等を行う) をとること</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 製品保管時に管理基準以上に製品温度が上昇した場合、保管責任者は、製造責任者、品質管理責任者と協議し、前回モニタリング時以降の製品について、必要に応じ検査を行い、再度冷却するか廃棄するか適正な措置をとること</li> <li>・ 製品の収納量の確認</li> <li>・ 冷蔵庫温度が下がらない場合は、作業を中止し、製品の移動を行う</li> <li>・ 保管作業の迅速化 ・ 冷蔵庫内の衛生管理の徹底</li> </ul>
担当者	保管担当者
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 保管管理記録簿の確認 (冷蔵庫温度・製品温度・冷蔵装置作動状況等) (毎日)</li> <li>・ 微生物検査記録簿の確認 (週○回)</li> <li>・ 機械整備記録簿の確認 (月○回)</li> <li>・ 冷蔵庫の自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認 (毎日)</li> <li>・ 温度計等の計器類校正記録簿の確認 (月○回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>保管管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 冷蔵庫温度・製品温度・冷蔵装置作動状況等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿</p> <p>機械整備記録簿</p> <p>計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

製品説明書例

製品説明書			
記載事項	内 容		
1 製品の名称及び種類	半なま うどん	半なま そば	半なま 中華
2 原材料の名称	小麦粉、食塩	小麦粉、そば粉、食塩	小麦粉、食塩、小麦蛋白、卵白
3 添加物の名称	酸味料、酒精	酸味料	かんすい、クチナシ色素
4 容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ビロー包装（ポリプロピレン） 外装： 横型ビロー包装（ポリプロピレン） 梱包： 段ボール、又は、樹脂製通い箱 〇〇個入り		
5 おもな製品の特性	食塩： 1.0～3.0% 水分： 20～27% pH： 5.0～7.0	食塩： 0.0～1.0% 水分： 20～27% pH： 5.0～7.0	食塩： 0.5～1.5% 水分： 20～27% pH： 9.2～10.0
6 製品規格	一般生菌数： 3,000,000/g以下 大腸菌群： 基準なし 大腸菌： 陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性 （生めん類の衛生規範に準拠）		
7 賞味期間	製造日を含めて14日（常温保存の場合）又は、30日（冷蔵保存の場合）		
8 保存方法	常温（賞味期間14日のもの）、又は、10℃以下（賞味期間30日のもの）		
9 使用方法	ゆでてから、めんつゆをかけ、又は、ゆで後水で冷やしてつけめんとして喫食		
10 対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者		

半なまめん（うどん、そば、中華） 製造工程フロー図



- 注 1) 各工程の衛生管理の諸条件については、各工場で具体的に設定して下さい
- 2) 半製品、めん生地等の再使用についての管理基準は、各工場で具体的に設定して下さい
- 3) No.A1~A20 は、危害リスト一覧表の共通項目です
- 4) 製品水分は、公正競争規約で基準 20%~27%です

半なまめん CCP整理表

CCP番号	CCP 1 (常温保存の場合)
工程	乾燥 (製造工程フロー図 No.2)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	乾燥室の温度・湿度・時間の管理不良
防止措置	乾燥室の温度・湿度・時間の管理基準の遵守
管理規準	乾燥室の温度 ○℃ 湿度 ○% 乾燥時間 ○時間
モニタリング方法	自記温度記録計(連続)・自記湿度記録計(連続)による監視 乾燥時間(作業始業時・中間・終了時)の確認
頻度	運転記録を1時間毎に記録する 水分測定を行う(○時間毎)
担当者	自記温度・湿度記録計が正常に動いているか○時間毎に確認 乾燥担当者
改善措置	工程に対する措置 ・乾燥温度・湿度・乾燥時間を再調整する ・不良品は排除し、排除されたものは確認記録後廃棄する ・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する ・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動することを確認後、作業を再開する  製品に対する措置 ・管理基準に達していないことが確認された時、乾燥責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再度乾燥するか廃棄するか適正な措置をとること
担当者	乾燥担当者
検証方法	・乾燥管理記録簿の確認(毎日) (乾燥温度・湿度・時間・装置の作動状況・めんの水分等) ・微生物検査記録簿の確認(週○回) ・自記温度記録計・自記湿度記録計と現場温度・湿度計の誤差の確認(毎日) ・計器類校正記録簿の確認(月○回)
記録文書名 記録内容	乾燥管理記録簿 ・乾燥温度・湿度・時間・装置の作動状況・めんの水分等 微生物検査記録簿 計器類校正記録簿  記録の保管・1年間

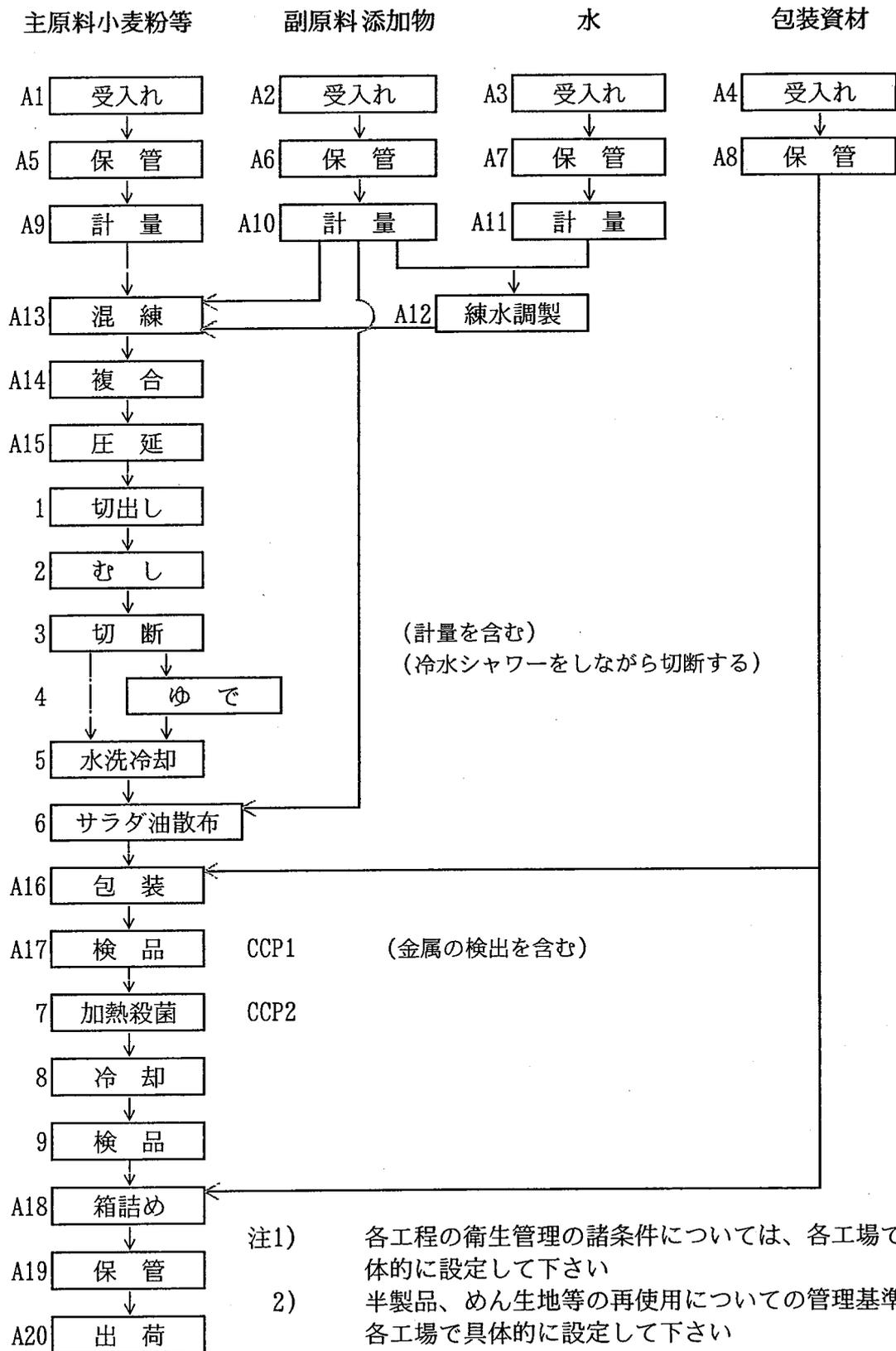
半なまめん CCP整理表

CCP番号	CCP 2
工程	検品 (製造工程フロー図 No.A17)
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe 〇〇mmφ、Sus 〇〇mmφ (金属異物が金検で検出されないこと)
モニタリング 方法	金属探知機作動による検知
頻度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか〇時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認 (毎日)</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認 (〇時間毎)</li> <li>・機械整備記録簿の確認 (保守・点検の記録) (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿 記録の保管・1年間</p>

## 製品説明書例

製品説明書	
記載事項	内 容
1 製品の名称及び種類	むしめん（焼きそば）
2 原材料の名称	小麦粉、植物油、食塩、卵白
3 添加物の名称	かんすい、クチナシ色素、静菌剤（グリシン）
4 容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ビロー包装（ポリプロピレン） 外装： 横型ビロー包装（ポリプロピレン） 梱包： 段ボール、又は、樹脂製通い箱 〇〇個入り
5 おもな製品の特性	食塩： 0.1～0.5% 水分： 58.0～65.0% pH： 8.5～9.0
6 製品規格	一般生菌数： 100,000/g以下 大腸菌群： 陰性 大腸菌： 基準なし 黄色ブドウ球菌： 陰性 (生めん類の衛生規範に準拠)
7 賞味期間	製造日を含めて14日
8 保存方法	10℃以下
9 使用方法	フライパンか、鉄板に油をひき、肉や野菜を軽く炒める めんを入れ、水30ml（大さじ2杯）をめんにまぶすように加え ほぐしながら炒める 添付のソース（粉末、液体）を入れ、よく混ぜ合わせながら、 炒める
10 対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者

むしめん（焼きそば） 製造工程フロー図



- 注1) 各工程の衛生管理の諸条件については、各工場で具体的に設定して下さい
- 2) 半製品、めん生地等の再使用についての管理基準は各工場で具体的に設定して下さい
- 3) No.A1～A20 は、危害リスト一覧表の共通項目です

むしめん CCP整理表

CCP番号	CCP 1
工程	検品 (製造工程フロー図 No.A17)
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe ○○mmφ、Sus ○○mmφ (金属異物が金検で検出されないこと)
モニタリング 方法	金属探知機作動による検知
頻度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか○時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認 (毎日)</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認 (○時間毎)</li> <li>・機械整備記録簿の確認 (保守・点検の記録) (月○回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿 記録の保管・1年間</p>

むしめん CCP整理表

CCP番号	CCP 2
工程	加熱殺菌 (製造工程フロー図 No.7)
危害原因物質	微生物の残存
危害発生要因	加熱殺菌温度・時間の管理不良 過剰収納による加熱不良
防止措置	加熱殺菌温度・時間の管理基準の遵守 過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底
管理基準	加熱殺菌温度 〇〇℃ 加熱殺菌時間 〇〇分 適正収納量の管理
モニタリング 方法	自記温度記録計による監視、加熱殺菌装置温度計による確認 タイマーによる定期的な殺菌時間の確認 適正収納の確認
頻度	加熱殺菌温度の確認 ロット毎 (自記温度記録計の場合は連続)
担当者	自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認 加熱殺菌担当者
改善措置	工程に対する措置 ・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は必要な改善措置を担当者に指示する ・加熱殺菌装置を調整して温度を適正にする ・処理量を確認し、適正量を加熱処理をして殺菌効率を上げる ・温度調節不能の場合は、責任者は作業を中止する ・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動したことを確認後作業を再開する  製品に対する措置 ・管理基準に達していないことが確認された時、加熱殺菌責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再加熱するか廃棄するか適正な措置をとること
担当者	加熱殺菌担当者
検証方法	・殺菌庫管理記録簿の確認(毎日) (加熱殺菌温度・時間・適正収納量・装置の作動状況等) ・微生物検査記録簿の確認(週〇回) ・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認(毎日) ・温度計等の計器類校正記録簿の確認(月〇回)
記録文書名 記録内容	殺菌庫管理記録簿 ・加熱殺菌温度・時間・適正収納量・装置の作動状況等 微生物検査記録簿 計器類校正記録簿  記録の保管・1年間

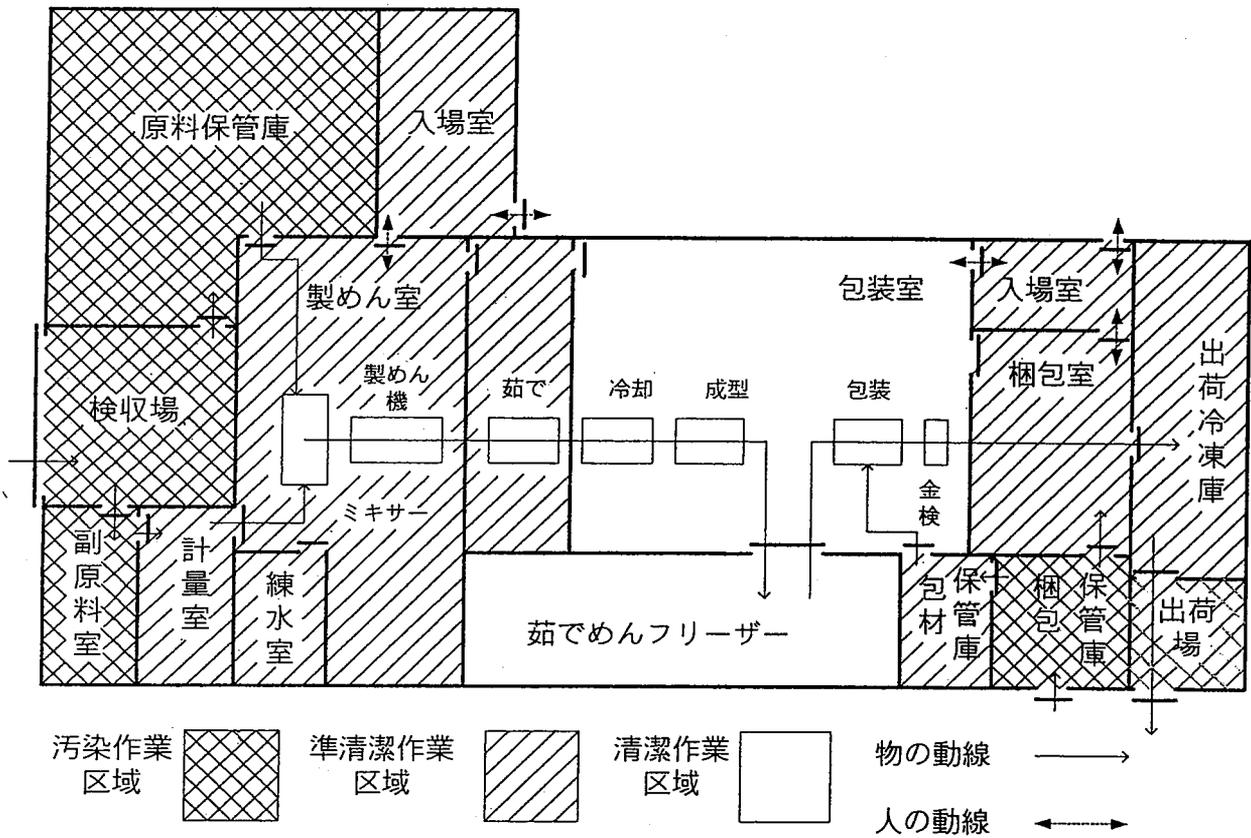
製品説明書例

製品説明書			
記載事項		内容	
1	製品の名称及び種類	冷凍 ゆでうどん	冷凍 ゆでそば 冷凍 ゆで中華
2	原材料の名称	小麦粉、でん粉、食塩	小麦粉、そば粉、食塩、小麦蛋白 小麦粉、食塩、小麦蛋白、卵白
3	添加物の名称	(使用する場合あり) かんすい、クチナシ色素	
4	容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ピロー包装 (ポリプロピレン) 外装： 横型ピロー包装 (ポリプロピレン) 梱包： 段ボール箱 〇〇個入り	
5	おもな製品の特性	品温： -18℃以下 食塩： 0.1～0.5% 水分： 66.0～70.0% pH： 6.0～7.0	品温： -18℃以下 食塩： 0.0～0.5% 水分： 64.0～68.0% pH： 6.0～7.0 品温： -18℃以下 食塩： 0.1～0.5% 水分： 64.0～68.0% pH： 8.5～9.5
6	製品規格 加熱後摂取 冷凍食品 (凍結直前の加熱は無)	一般生菌数： 3,000,000/g以下 大腸菌群： 基準なし 大腸菌： 陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性 (冷凍めん協議会の衛生基準に準拠)	
	①無加熱摂取 冷凍食品 ②加熱後摂取 冷凍食品 (凍結直前の加熱は有)	一般生菌数： 100,000/g以下 大腸菌群： 陰性 大腸菌： 基準なし 黄色ブドウ球菌： 陰性 (冷凍めん協議会の衛生基準に準拠)	
7	賞味期限	製造日を含めて1年	
8	保存方法	-18℃以下	
9	使用方法	ゆでてから、めんつゆをかけ、又は、ゆで後水で冷やしてつけめんとして喫食 無加熱摂取冷凍食品の場合は、流水解凍し、つけめんとして喫食	
10	対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者	

注) 食品衛生法の「食品添加物等の規格基準」では、-15℃以下で保存しなければならないが、JAS規格では、-18℃以下と規定されている。



# 冷凍めんモデル工場 レイアウト図



冷凍ゆでめん CCP整理表

CCP番号	CCP 1
工 程	水洗・冷却 (製造工程フロー図 No.4)
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	品温の上昇
防止措置	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底
管理基準	水洗水の温度 〇〇℃以下 冷却水の温度 〇〇℃以下 冷却時間 〇〇分
モニタリング 方 法	水洗水・冷却水温度の自記温度記録計による監視 タイマーによる定期的な冷却時間の確認 (〇〇分毎)
頻 度	水洗水・冷却水の温度確認 〇〇分毎 (自記温度記録計の場合は連続) 自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認
担当者	水洗冷却担当者
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する</li> <li>・冷却装置を調整して、水洗・冷却水の温度を調節する</li> <li>・「めん」の投入量の調整により冷却効果の向上を図る</li> <li>・温度調節不能の場合は、責任者は作業を中止する</li> <li>・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動することを確認後必要に応じて水洗冷却槽の洗浄殺菌を行い、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された時、水洗冷却責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再度冷却するか廃棄するか適正な措置をとること</li> </ul>
担当者	水洗冷却担当者
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗冷却管理記録簿の確認 (毎日) (水洗温度・冷却温度・めんの温度・装置の作動状況等)</li> <li>・微生物検査記録簿の確認 (週〇回)</li> <li>・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認 (毎日)</li> <li>・温度計等の計器類校正記録簿の確認 (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>水洗冷却管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗水の温度・冷却水の温度・めんの温度・装置の作動状況等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿</p> <p>計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間+<math>\alpha</math> (賞味期限が製造日を含めて一年間のため記録の保管は一年間+<math>\alpha</math>とした、尚、保管期間は各社で設定して下さい)</p>

冷凍ゆでめん CCP整理表

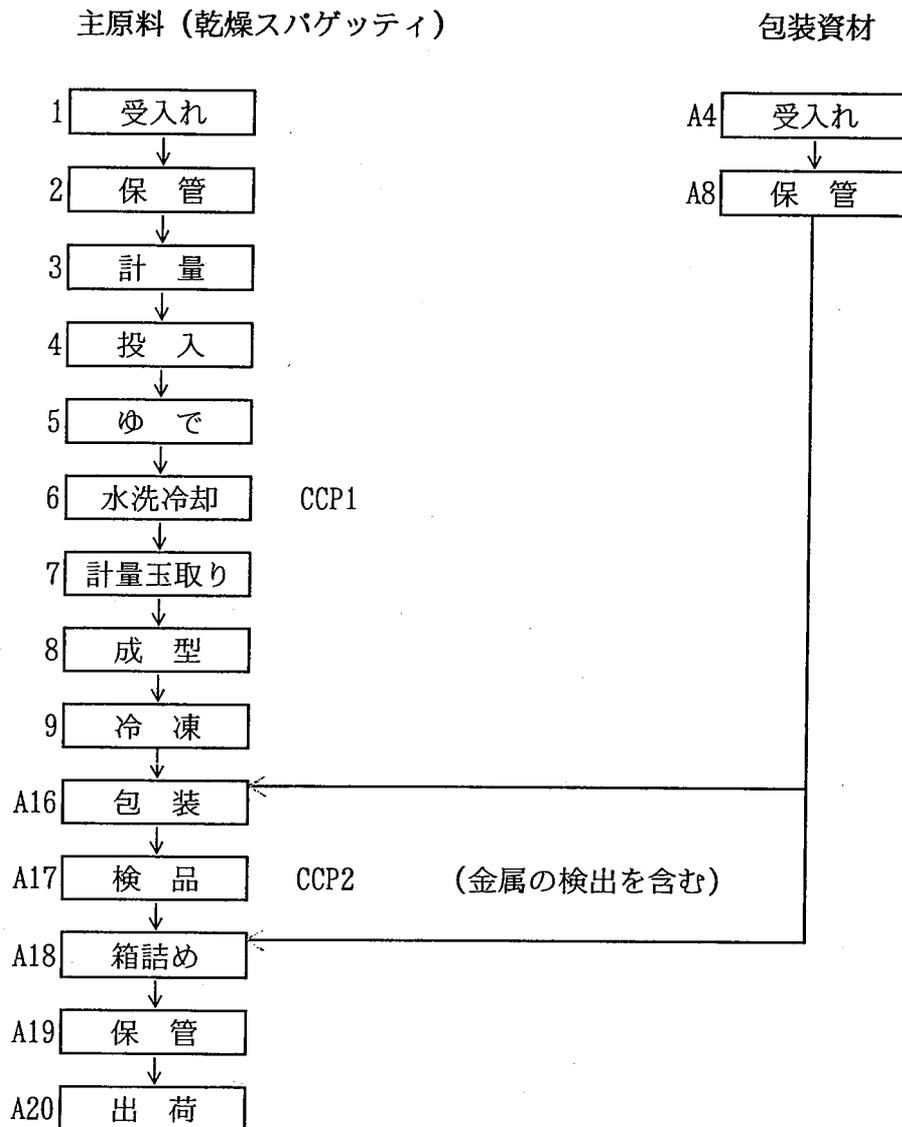
CCP番号	CCP 2
工程	検品 (製造工程フロー図 No.A17)
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe 〇〇mmφ、Sus 〇〇mmφ (金属異物が金検で検出されないこと)
モニタリング 方法	金属探知機作動による検知
頻度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか〇時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認 (毎日)</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認 (〇時間毎)</li> <li>・機械整備記録簿の確認 (保守・点検の記録) (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿</p> <p>記録の保管・1年間+α (賞味期限が製造日を含めて一年間のため記録の保管は、一年間+αとした、尚、保管期間は各社で設定して下さい)</p>

製品説明書例

製品説明書	
記載事項	内 容
1 製品の名称及び種類	冷凍 ゆでスパゲッティ
2 原材料の名称	乾燥スパゲッティ
3 添加物の名称	無
4 容器包装の形態、材質	一袋： 〇〇〇g 内装： 縦型ビロー包装（ポリプロピレン） 外装： 横型ビロー包装（ポリプロピレン） 梱包： 段ボール箱 〇〇個入り
5 おもな製品の特性	品温： -18℃ 食塩： 0.0～0.5% 水分： 60.0～65.0% pH： 6.0～7.0
6 製品規格 加熱後摂取冷凍食品 (凍結直前の加熱は無)	一般生菌数： 3,000,000/g以下 大腸菌群： 基準なし 大腸菌： 陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性 (冷凍めん協議会の衛生基準に準拠)
7 賞味期限	製造日を含めて1年
8 保存方法	-18℃以下
9 使用方法	ゆでてから、ソースをかけ、又は、具材とともに炒めて喫食
10 対象とする消費者	スーパー、小売店等を通じて一般消費者

注) 食品衛生法の「食品添加物等の規格基準」では、-15℃以下で保存しなければならないが、JAS規格では、-18℃以下と規定されている。

## 冷凍ゆでスパゲッティ 製造工程フロー図



- 注1) 主原料の「受入れ」「保管」「計量」は、乾めんのため、共通項目とせず
- 2) 各工程の衛生管理の諸条件については、各工場で具体的に設定して下さい
- 3) No.A4,A8,A16～A20 は、危害リスト一覧表の共通項目です

冷凍ゆでスパゲッティ CCP整理表

CCP番号	CCP 1
工程	水洗・冷却（製造工程フロー図 No.6）
危害原因物質	微生物の増殖
危害発生要因	品温の上昇
防止措置	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底
管理基準	水洗水の温度 〇〇℃以下 冷却水の温度 〇〇℃以下 冷却時間 〇〇分
モニタリング方法	水洗水・冷却水温度の自記温度記録計による監視 タイマーによる定期的な冷却時間の確認（〇〇分毎）
頻度	水洗水・冷却水の温度確認 〇〇分毎（自記温度記録計の場合は連続） 自記温度記録計が正常に動いているか〇時間毎に確認
担当者	水洗冷却担当者
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された場合は、責任者に報告し、責任者は改善措置を担当者に指示する</li> <li>・冷却装置を調整して、水洗・冷却水の温度を調節する</li> <li>・「めん」の投入量の調整により冷却効果の向上を図る</li> <li>・温度調節不能の場合は、責任者は作業を中止する</li> <li>・担当者は必要な措置を講じ、責任者と共に装置が正常に作動することを確認後必要に応じて水洗冷却槽の洗浄殺菌を行い、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理基準に達していないことが確認された時、水洗冷却責任者は製造責任者、品質管理責任者と協議し、必要に応じ検査を行い、再度冷却するか廃棄するか適正な措置をとること</li> </ul>
担当者	水洗冷却担当者
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗冷却管理記録簿の確認（毎日） （水洗温度・冷却温度・めんの温度・装置の作動状況等）</li> <li>・微生物検査記録簿の確認（週〇回）</li> <li>・自記温度記録計と現場温度計の誤差の確認（毎日）</li> <li>・温度計等の計器類校正記録簿の確認（月〇回）</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>水洗冷却管理記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・水洗水の温度・冷却水の温度・めんの温度・装置の作動状況等</li> </ul> <p>微生物検査記録簿</p> <p>計器類校正記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

冷凍ゆでスパゲッティ CCP整理表

CCP番号	CCP 2
工程	検品 (製造工程フロー図 No.A17)
危害原因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守・点検作業の徹底
管理基準	Fe 〇〇mmφ、Sus 〇〇mmφ (金属異物が金検で検出されないこと)
モニタリング 方法	金属探知機作動による検知
頻度	連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動しているか〇時間毎に確認
担当者	包装担当
改善措置	<p>工程に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・テストピースにて金属探知機の感度の確認</li> <li>・金属探知機が作動した製品は再度金属探知機に通し作動を確認</li> <li>・金属探知機の作動不良の場合は設定をやり直す</li> <li>・金属片の混入が明らかとなった場合、責任者に報告する、責任者は他の工程責任者に連絡し、機械類部品等の破損等がないか、保守点検作業を実施し確認する</li> <li>・製造ラインに異常がないことが確認された場合、包装担当者は包装責任者と共に金属探知機の正常作動を確認後、作業を再開する</li> </ul> <p>製品に対する措置</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間までさかのぼって再度、金属探知機を通して、金属混入の有無を確認する</li> <li>・金属探知機ではじかれた物は、再度金属探知機に通すとともに、金属の混入を確認し、記録後廃棄する</li> </ul>
担当者	包装担当
検証方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動記録の確認 (毎日)</li> <li>・テストピースを用いた金属探知機の精度確認 (〇時間毎)</li> <li>・機械整備記録簿の確認 (保守・点検の記録) (月〇回)</li> </ul>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機作動記録簿</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の作動状況・精度・異常等</li> </ul> <p>機械整備記録簿</p> <p>記録の保管・1年間</p>

### 危害リスト一覧表（共通項目）

「生めん」「半なまめん」「ゆでめん」「むしめん」「冷凍ゆでめん」「冷凍ゆでスバゲッティ」の各製造工程フロー図の、共通項目については、種類別製造工程フロー図に則って作成した。

製造工程フロー図の共通項目のNo.については、各種別製造工程フロー図にそれぞれNo.A1～A20の範囲でまとめ、下記のNo.と合致させた。

#### 共通項目一覧表（1）

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
A1	主原料・小麦粉等の受 入	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		残留農薬及びマイコトキシン	原料由来 生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A2	副原料・添加物の受 入	成分規格に不適合	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A3	水の受入	水質基準に不適合	井戸水・水道水の汚染 受水・貯水槽の管理不良	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック	PP
		異物の混入	水処理施設の管理不良	ストレーナー及施設の保守・点検作業の徹底	PP
A4	包装資材の受 入	規格に不適合(インキ接着剤臭等)	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP
A5	主原料・小麦粉等の保 管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
A6	副原料・添加物の保 管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
A7	水の保管	腐敗・病原微生物による汚染	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守 貯水槽の洗浄・殺菌作業の徹底	PP

共通項目一覧表 (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
A8	包装資材の保管	病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
A9	主原料小麦粉等の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A10	副原料添加物の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A11	水の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A12	練水調製	腐敗・病原微生物による汚染	機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
A13	混練	腐敗・病原微生物による汚染	ミキサーの洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
A14	複合	腐敗・病原微生物による汚染	複合機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
A15	圧延	腐敗・病原微生物による汚染	圧延機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
A16	包装	病原微生物による汚染	包装機管理不良	洗浄(又は清掃)・殺菌作業の徹底	PP
			従業員の取扱い不良 包装資材のピンホールシールの不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	
		病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
A17	検品	異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
		金属異物の残存	金属探知機の作動不良	テストピースによる作動のチェック	CCP
		他の異物の残存	機械類の管理不良 従業員の取扱い不良	保守・点検作業の徹底 作業教育の徹底 目視検査	PP
		腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 包装資材の破損シールの不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底 目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP

共通項目一覧表 (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
A18	箱 詰 め	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 シールの破損・不良	作業教育の徹底 目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良  通い箱の洗浄不良	作業教育の徹底 目視検査 洗浄作業の徹底	PP
A19	保 管	腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良  製品の過剰収納	温度の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 過剰収納の防止	PP (CCP)
A20	出 荷	腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良  配送車の温度管理不良	作業教育の徹底 (迅速の作業) 温度の管理基準の遵守	PP
		異物の付着	搬送機器・配送車からの汚染	保守・点検作業の徹底	PP

注) 「保管のCCP」は「生めん工程」及び「ゆでめん工程(加熱殺菌ナシ)」です

危害リスト一覧表 (非共通項目)

「生めん」「半なまめん」「ゆでめん」「むしめん」「冷凍ゆでめん」「冷凍ゆでスパゲッティ」の各製造工程フロー図の、非共通項目については、種類別製造工程フロー図に則って作成した。

製造工程フロー図の非共通項目のNo.については、各種別製造工程フロー図にそれぞれNo. 1～9の範囲でまとめ、下記のNo.と合致させた。

1. 生めん

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
1	熟 成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
3	打 ち 粉	腐敗・病原微生物による汚染	機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP

2・半なまめん

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	管理方法
1	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
2	乾燥	腐敗・病原微生物による汚染	乾燥室の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底 標準作業基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理の不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	CCP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
3	調湿	腐敗・病原微生物による汚染	乾燥室の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底 標準作業基準の遵守	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
4	計量	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 計量機器の清掃・殺菌の不良	作業教育の徹底 清掃・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP



3. むしめん

No.	危害の発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
1	切 出 し	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
2	む し	腐敗・病原微生物による汚染	むし機の洗浄殺菌不良 ダクトの水滴落下	洗浄・殺菌作業の徹底 ダクトの水滴落下の防止	PP
		腐敗・病原微生物の残存	むし温度・時間の管理不良 生めんの過剰投入	むし温度・時間の管理 基準の遵守 過剰投入の防止	PP
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP
3	切 断	腐敗・病原微生物による汚染	切断機の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
4	ゆ で	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良 ゆで槽の洗浄・殺菌の不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理 基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
5	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
6	サラダ油散 布	腐敗・病原微生物による汚染	噴霧・散布機の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
7	加熱殺菌	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の残存	殺菌温度・時間の管理不良 殺菌庫への過剰収納	温度・時間の管理基準の遵守 過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底	CCP
8	冷 却	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	冷却温度・時間の管理不良	冷却温度・時間の管理基準の遵守	PP
9	検 品	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP
		異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP

#### 4. 冷凍ゆでめん

No.	危害の発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
1	熟 成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
3	ゆ で	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良 ゆで槽の洗浄殺菌不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
4	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
5	成 型	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
6	冷 凍	腐敗・病原微生物による汚染	フリーザーの清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP

#### 5. 冷凍ゆでスパゲッティ (1)

No.	危害の発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
1	乾燥スパゲッティの受入れ	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP
		残留農薬及びマイコトキシン	生産者及び製造業者の管理不良 原料由来	取引業者との品質保証契約	PP
		異物の混入	製造者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約・受入検査	PP

5. 冷凍ゆでスパゲッティ (2)

No.	危害の発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防 止 措 置	管理方法
2	乾燥スパゲッティの保管	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	衛生的取扱い作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP
3	乾燥スパゲッティの計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
4	投 入	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 機器の清掃殺菌の不良	作業教育の徹底 清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
5	ゆ で	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良 ゆで槽の洗浄殺菌不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
6	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
7	計量玉取り	腐敗・病原微生物による汚染	室内の環境不良 計量玉取り機の洗浄殺菌の不良 従業員の取扱い不良	衛生管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 作業教育の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
8	成 型	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP
9	冷 凍	腐敗・病原微生物による汚染	フリーザーの清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP

めん類の総合衛生管理総括表（共通項目一覧表）

「生めん」「半なまめん」「ゆでめん」「むしめん」「冷凍ゆでめん」「冷凍ゆでスパゲッティ」の、各製造工程フロー図の共通項目については、種類別製造工程フロー図に則って作成した。製造工程フロー図の共通項目のNo.については、各種別製造工程フロー図にそれぞれ、No.A1～20の範囲でまとめ、下記のNo.と合致させた。

共通項目一覧表（1）

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A1	主原料・小麦粉等の受入	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP	原料受入れ基準	原料受入れ基準書の確認	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認	原材料受入記録簿 品質保証書
		残留農薬及びマイコトキシン	原料由来 生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP					
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	原料受入れ基準 包装容器の破損なし	原料受入れ基準書の確認 包装容器の目視検査	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認	
A2	副原料・添加物の受入	成分規格に不適合	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	副原料・添加物受入れ基準	副原料・添加物受入れ基準書の確認 官能検査	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認 異味・異臭・変色の確認	原材料受入記録簿 品質保証書
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	副原料・添加物受入れ基準  包装容器の破損なし	副原料・添加物受入れ基準書の確認 官能検査 包装容器の目視検査	基準の逸脱は返品・廃棄	受入記録簿の確認	

共通項目一覧表 (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A3	水の受入	水質基準に不適合	井戸水・水道水の汚染 受水・貯水槽の管理の不良	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック	PP	水道法、食品製造に用いる水質基準	水質検査（年1回以上） 官能検査 残留塩素濃度のチェック （地下水：毎日）	基準の逸脱は使用中止  残留塩素の農 度管理 受水槽の清掃	水質検査記録簿の確認 異味・異臭・濁りの確認 残留塩素濃度記録簿の確認 受水槽清掃記録簿の確認	水質検査記録簿 残留塩素濃度記録簿 受水槽清掃記録簿 ストレーナー管理記録簿
		異物の混入	水処理施設の管理不良	ストレーナー及び施設の保守・点検作業の徹底	PP	水処理施設の管理基準 ストレーナーの管理基準	目視検査（汚れ確認）	ストレーナーの交換	ストレーナーの管理記録簿の確認	
A4	包装資材の受入	規格に不適合（インキ・接着剤臭等）	製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP	包装資材の受入れ基準	包装資材の受入れ基準書の確認 包装資材の目視検査及び官能検査	基準の逸脱は返品	受入記録簿の確認 破損・汚れ等の確認	包装資材の受入記録簿 品質保証書
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP	包装資材の受入れ基準	包装資材の受入れ基準書の確認 包装資材の目視検査	基準の逸脱は返品	受入記録簿の確認 破損・汚れ等の確認	
A5	主原料・小麦粉等の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄又は選別使用	保管管理記録簿の確認	原材料保管管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認	不良品は廃棄又は選別使用	保管管理記録簿の確認	

共通項目一覧表 (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A6	副原料・添加物の保管	腐敗・病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄 又は選別使用	保管管理記録簿の確認	原材料保管管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
A7	水の保管	腐敗・病原微生物による汚染	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守	PP	受水・貯水槽管理基準	定期的水質検査 残留塩素濃度のチェック(毎日)	受水・貯水槽の再洗浄・殺菌	受水・貯水槽管理記録簿の確認	受水・貯水槽管理記録簿
		異物の混入	受水・貯水槽の管理不良	受水・貯水槽の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底	PP	受水・貯水槽管理基準	目視検査	受水・貯水槽の再洗浄・殺菌	受水・貯水槽管理記録簿の確認	
A8	包装資材の保管	病原微生物による汚染	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄 又は選別使用	保管管理記録簿の確認	包装資材保管管理記録簿
		病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
		異物の混入	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
A9	主原料・小麦粉等の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
A10	副原料・添加物の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿

共通項目一覧表 (4)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A11	水の計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の洗浄殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
A12	練水調製	腐敗・病原微生物による汚染	機器の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
A13	混練	腐敗・病原微生物による汚染	ミキサーの洗浄殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 ロット毎の目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
A14	複合	腐敗・病原微生物による汚染	複合機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
A15	圧延	腐敗・病原微生物による汚染	圧延機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿

共通項目一覧表 (5)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A16	包装	病原微生物による汚染	包装機の管理不良 従業員の取扱い不良 包装資材のピンホール・シールの不良	洗浄(又は清掃)・殺菌作業の徹底 作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準 衛生作業基準 シール不良なし	洗浄(又は清掃)整備状況の目視検査 作業状況の点検	再洗浄・殺菌 従業員の再教育	洗浄殺菌作業記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿 衛生教育記録簿
		病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	機械部品の脱落破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
A17	検品	金属異物の残存	金属探知機の作動不良 機械類の管理不良	テストピースによる作動のチェック 保守・点検作業の徹底	CCP	金属異物が検出されないこと FeOmmφ SusOmmφ	金属探知機の作動確認	排除品の確認と廃棄	金属探知機作動記録簿確認 テストピースによる作動のチェック 機械整備記録簿の確認	金属探知機作動記録簿 機械整備記録簿
		他の異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底・目視検査	PP	衛生作業基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 包装資材の破損シールの不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底 目視検査	PP	衛生作業基準 シール不良なし	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	

共通項目一覧表 (6)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
A18	箱 詰 め	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 シールの破損・不良	作業教育の徹底 目視検査	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 洗浄・整備状況の目視検査	従業員の再教育 再洗浄・殺菌	衛生教育記録簿の確認 洗浄殺菌作業記録簿の確認	衛生教育記録簿 洗浄殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 通い箱の洗浄不良	作業教育の徹底・目視検査 洗浄作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
A19	保 管	腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良  製品の過剰収納	保管管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底 過剰収納の防止	PP (CCP)	温度10℃以下 (冷凍めん類の温度-18℃以下) 適正収納	冷蔵庫温度確認  適正収納の確認	温度調節 再冷却又は廃棄  収納方法の変更	保管管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	保管管理記録簿 微生物検査記録簿 機械整備記録簿
A20	出 荷	腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良  配送車の温度管理の不良	作業教育の徹底 (迅速な作業)  温度管理基準の遵守	PP	衛生作業基準  車内温度10℃以下 (冷凍めん類の温度は-18℃以下)	出荷時品温確認 作業状況の確認  車内温度の確認	再冷却又は廃棄 従業員の再教育 温度調節	温度測定記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認 温度計チェック	出荷時温度測定記録簿 衛生教育記録簿 配送車温度記録簿
		異物の付着	搬送機器・配送車からの汚染	保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の確認	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿

めん類の総合衛生管理総括表 (非共通項目一覧表)

「生めん」「半なまめん」「ゆでめん」「むしめん」「冷凍ゆでめん」「冷凍ゆでスパゲッティ」の、各製造工程フロー図の非共通項目については、種類別製造工程フロー図に則って作成した。製造工程フロー図の非共通項目のNo.については、各種別製造工程フロー図にそれぞれ、No. 1～9の範囲でまとめ、下記のNo.と合致させた。

1. 生めん

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
1	熟成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	熟成庫管理記録簿の確認	熟成庫管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP	温度〇℃ 湿度〇% 時間〇分	温度・湿度・時間の確認	温度・湿度・時間の調節 不良品は廃棄	熟成庫管理記録簿の確認	衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
3	打ち粉	腐敗・病原微生物による汚染	機器の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿

2. 半なまめん (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
1	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視 検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
2	乾 燥	腐敗・病原微生物による汚染	乾燥室の清掃・ 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底 標準作業基準の遵守	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視 検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	CCP	温度〇℃ 湿度〇% 時間〇時間	乾燥室の温度・湿度・時間の確認	温度・湿度・時間の調節 再乾燥又は廃棄	乾燥管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	乾燥管理記録簿 微生物検査記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
3	調 湿	腐敗・病原微生物による汚染	乾燥室の清掃・ 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底 標準作業基準の遵守	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視 検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP	温度〇℃ 湿度〇% 時間〇分	加湿室の温度・湿度・時間の測定	温度・湿度・時間の調節	温度湿度時間管理記録簿の確認	温度湿度時間管理記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿

2. 半なまめん (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
4	計 量	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 計量機器の清掃 殺菌の不良	作業教育の徹底 清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	従業員の再教育 再清掃・殺菌	衛生教育記録簿の確認 清掃殺菌作業記録簿の確認	衛生教育記録簿 清掃殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿



3・むしめん (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
1	切出し	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
2	むし	腐敗・病原微生物による汚染	むし機の洗浄・殺菌の不良 ダクトの水滴落下	洗浄・殺菌作業の徹底 ダクトの水滴落下の防止	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	むし機管理記録簿の確認	むし機管理記録簿 (温度・時間等)
		腐敗・病原微生物の残存	むし温度・時間の管理不良 過剰投入	むし温度・時間の管理基準の遵守 過剰投入の防止	PP	温度〇℃ 時間〇分 適正投入	温度・時間の確認 目視検査 適正投入の確認	温度・時間の調節 コンベアー速度調節 再加熱又は廃棄	むし機管理記録簿の確認	
		異物の混入	機械部品の脱落 破損等	保守・点検作業の徹底	PP	機械整備基準	目視検査	異物の除去又は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
3	切断	腐敗・病原微生物による汚染	切断機の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿

3・むしめん (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
4	ゆで	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良 ゆで槽の洗浄・殺菌の不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	温度〇℃以上 時間〇分 衛生作業基準 機械整備基準	温度・時間の確認 目視検査	温度・時間の調節 不良品の廃棄 再洗浄・殺菌	ゆで管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	ゆで管理記録簿 微生物検査記録簿 機械整備記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿
5	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 ふき取り検査	水洗冷却管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温・水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	PP	温度〇℃以下 時間〇分	温度・時間の確認	温度・時間の調節 再冷却又は廃棄 再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	微生物検査記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
6	サラダ油散布	腐敗・病原微生物による汚染	噴霧・散布機の洗浄殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
		変質	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP	保管管理基準	目視・官能検査	異常品は使用禁止	保管管理記録簿の確認	保管管理記録簿

3・むしめん (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
7	加熱殺菌	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の残存	殺菌温度・時間の管理不良  殺菌庫への過剰収納	温度・時間の管理基準の遵守  過剰収納の防止 保守・点検作業の徹底	CCP	殺菌温度 ○℃ 加熱時間 ○分 適正収納	加熱・殺菌温度時間の確認  適正収納の確認	温度・時間の調節  再加熱又は廃棄	殺菌庫管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	殺菌庫管理記録簿 微生物検査記録簿
8	冷却	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	冷却温度・時間の管理不良	冷却温度・時間の管理基準の遵守	PP	温度○℃以下 時間○分	冷却温度・時間の確認	温度・時間の調節	冷却温度管理記録簿の確認	冷却温度管理記録簿
9	検品	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	目視検査	PP	破損品管理	目視検査	不良品は廃棄	機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
		異物の残存	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	目視検査	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿

4. 冷凍ゆでめん (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
1	熟成	腐敗・病原微生物による汚染	熟成庫の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	熟成庫管理記録簿の確認	熟成庫管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	温度・湿度・時間の管理不良	温度・湿度・時間の管理基準の遵守	PP	温度〇℃ 湿度〇% 時間〇分	温度・湿度・時間の確認	温度・湿度・時間の調節 不良品は廃棄	熟成庫管理記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	
2	切出し切断	腐敗・病原微生物による汚染	切出し機の清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等 (切刃損傷等)	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
3	ゆで	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良  ゆで槽の洗浄・殺菌の不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	温度〇℃以上 時間〇分 衛生作業基準 機械整備基準	温度・時間の確認  目視検査	温度・時間の調節 不良品は廃棄 再洗浄・殺菌	ゆで管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	ゆで管理記録簿 微生物検査記録簿 機械整備記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿

4. 冷凍ゆでめん (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
4	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 ふき取り検査	水洗冷却管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP	温度〇℃以下 時間〇分	温度・時間の確認	温度・時間の調節 再冷却又廃棄 再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	微生物検査記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿
5	成型	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	再洗浄・殺菌 従業員の再教育	洗浄殺菌作業記録簿の確認	洗浄殺菌作業記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	機械整備記録簿
6	冷凍	腐敗・病原微生物による汚染	フリーザーの清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	温度〇℃以下 時間〇分	温度・時間の確認	温度・時間の調節	フリーザー管理記録簿の確認	フリーザー管理記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿

5・冷凍ゆでスパゲッティ (1)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
1	乾燥スパゲッティの受入れ	腐敗・病原微生物による汚染	生産者及び製造業者の管理不良	取引業者との品質保証契約	PP	原料受入れ基準	原料受入れ基準書の確認	基準の逸脱は返品・廃棄	受入れ記録簿の確認	原材料受入れ記録簿 品質保証書
		残留農薬及びマイコトキシン	生産者及び製造業者の管理不良 原料由来	取引業者との品質保証契約	PP					
		異物の混入	製造業者及び配送業者の管理不良	取引業者との品質保証契約 受入検査	PP					
2	乾燥スパゲッティの保管	腐敗・病原微生物による汚染	包装資材の破損	衛生的取扱い作業の徹底	PP	保管管理基準	保管状況の確認 目視検査	不良品は廃棄又は選別使用	保管管理記録簿の確認	原材料保管管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	保管管理の不良	保管管理基準の遵守	PP					
3	乾燥スパゲッティの計量	腐敗・病原微生物による汚染	計量機器の清掃 殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	衛生教育記録簿
4	投入	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良 機器の清掃・殺菌の不良	作業教育の徹底 清掃・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	清掃状況の目視検査	再清掃・殺菌 従業員の再教育	清掃殺菌作業記録簿の確認	清掃殺菌作業記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落 破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検 目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄・選別使用	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿

5・冷凍ゆでスパゲッティ (2)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
5	ゆで	腐敗・病原微生物の残存	ゆで温度・時間の管理不良  ゆで槽の洗浄・殺菌の不良 ゆで槽の故障又は汚染	ゆで温度・時間の管理基準の遵守 洗浄・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	温度〇℃以上 時間〇分 衛生作業基準 機械整備基準	温度・時間の確認  目視検査	温度・時間の調節 不良品は廃棄 再洗浄・殺菌	ゆで管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	ゆで管理記録簿 微生物検査記録簿 機械整備記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿
6	水洗冷却	腐敗・病原微生物による汚染	水洗冷却装置の洗浄・殺菌の不良	洗浄・殺菌作業の徹底	PP	衛生作業基準	洗浄状況の目視検査	再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 ふき取り検査	水洗冷却管理記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	品温の上昇	水温水量の管理基準の遵守 保守・点検作業の徹底	CCP	温度〇℃以下 時間〇分	温度・時間の確認	温度・時間の調節 再冷却又は廃棄 再洗浄・殺菌	水洗冷却管理記録簿の確認 微生物検査記録簿の確認	微生物検査記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿

5・冷凍ゆでスパゲッティ (3)

No	危害が発生する工程	危害の原因物質	危害の発生要因	防止措置	CCP or PP	管理基準	モニタリング方法	改善措置方法	検証方法	記録文書名
7	計量玉取り	腐敗・病原微生物による汚染	計量玉取り機の洗淨・殺菌の不良 従業員の取扱い不良	洗淨・殺菌作業の徹底 保守・点検作業の徹底 作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	目視検査	再洗淨・殺菌  従業員の再教育	洗淨殺菌作業記録簿の確認 機械整備記録簿の確認 衛生教育記録簿の確認	洗淨殺菌作業記録簿 機械整備記録簿 衛生教育記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	
8	成型	腐敗・病原微生物による汚染	従業員の取扱い不良	作業教育の徹底	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	再洗淨・殺菌 従業員の再教育	洗淨殺菌作業記録簿の確認	洗淨殺菌作業記録簿  衛生教育記録簿  機械整備記録簿
		腐敗・病原微生物の増殖	従業員の取扱い不良 (品温の上昇)	作業教育の徹底 (迅速な作業)	PP	衛生作業基準	作業状況の点検	従業員の再教育	衛生教育記録簿の確認	
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	
9	冷凍	腐敗・病原微生物による汚染	フリーザーの清掃・殺菌の不良	清掃・殺菌作業の徹底	PP	温度〇℃以下 時間〇分	温度・時間の確認	温度・時間の調節	フリーザー管理記録簿の確認	フリーザー管理記録簿
		異物の混入	従業員の取扱い不良 機械部品の脱落破損等	作業教育の徹底 保守・点検作業の徹底	PP	衛生作業基準 機械整備基準	作業状況の点検  目視検査	従業員の再教育 異物の除去又は廃棄	衛生教育記録簿の確認 機械整備記録簿の確認	衛生教育記録簿 機械整備記録簿