

Ⅲ. 煮豆製造環境の衛生管理（一般的衛生管理）

1. 製造施設の作業区域の区分

この一般的衛生管理において使用する製造施設の用語の定義は、次の通りです。

用 語	定 義
製造施設 (1) 作業場 1) 製造場 ① 検 収 場 ②原材料等の保管場 ③前 処 理 場 ④生産加工場 2) 外装包装場 3) 製品保管場・搬出場 (2) 更衣・休憩場 (3) 試験検査室	製造のためのすべての関連施設をいう。 原材料・包装資材等の受入れ、及びこれらの品質・数量等の確認を行う場所をいう。 原材料・包装資材等を保管する場所をいう。 原材料の選別、洗浄、浸漬等、原材料の処理を行う場所をいう。 原料豆の蒸煮、調味料配合、調味料へ豆浸漬、再加熱、包装等を行う場所をいう。（冷蔵保管室を含む） 出荷用に製品を段ボールで包装する場所をいう。 出荷まで製品を一時保管する場所と搬出する場所をいう。 製造に従事する者が製造場内で着用する衣服・履物等に着替える場所及び製造に従事する者が休憩する場所をいう。 原材料・製品等の理化学的検査等を行う室をいう。
作業区域 1) 汚染作業区域 2) 非汚染作業区域 ① 準清潔作業区域 ② 清潔作業区域	製造場のうち、検収場、原材料・包装資材等の保管場、前処理場をいう。 製造場のうち、蒸煮、調味料配合、調味料へ浸漬、再加熱等を行う場所をいう。 製造場のうち、包装、包装後加熱殺菌、冷蔵保管室をいう。

前記の状態を図に示すと次のようになります。

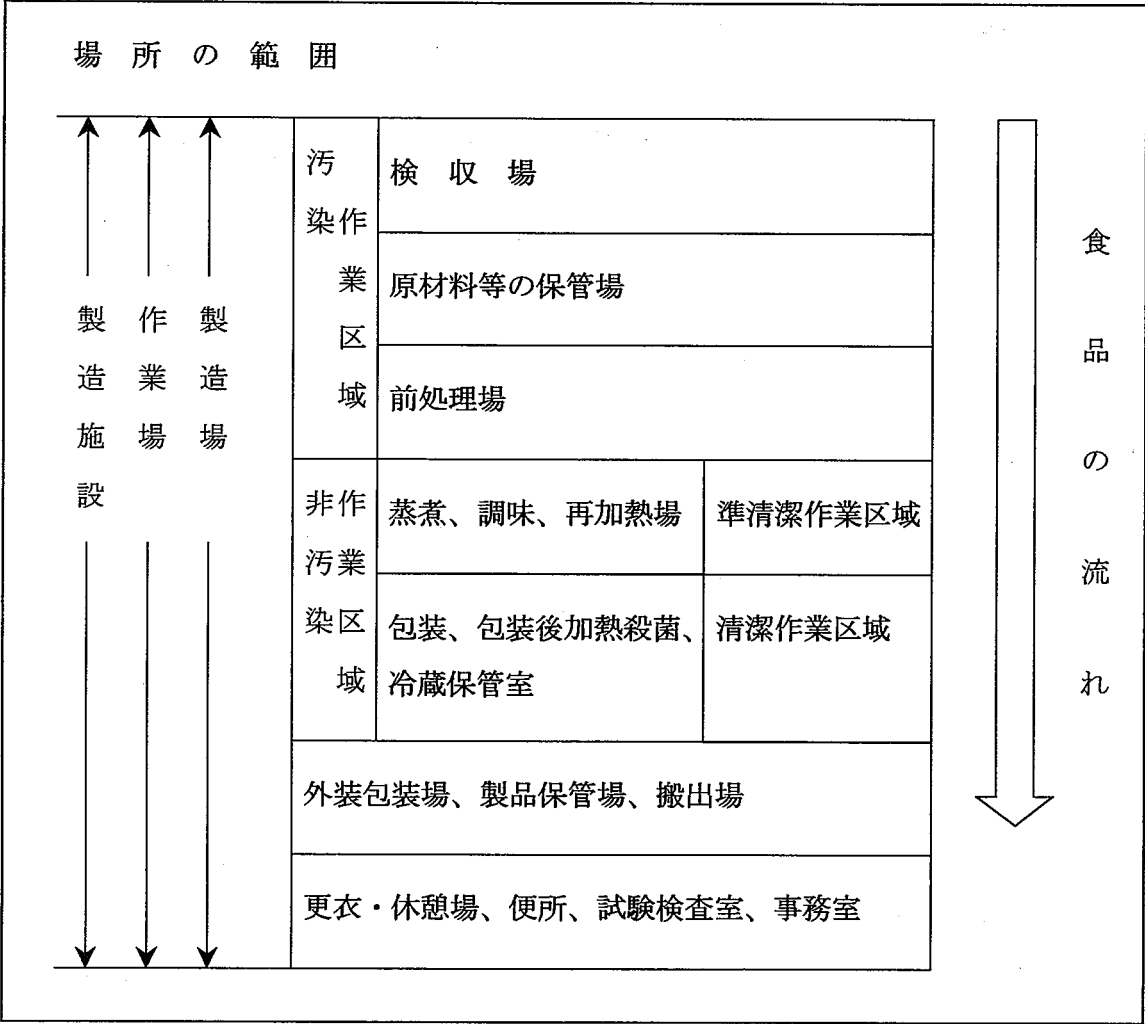


図1 施設内各場所の区分と食品の流れ

2. 建物・施設の構造基準

(1) 施設の位置及び周囲

- 1) 施設は、周囲にねずみ、こん虫等の発生源のない清潔な場所に位置すること。
- 2) 施設の周甲の地面は、清掃しやすい構造で、かつ、雨水等による水たまり及びじん埃の発生を防止するため、必要に応じ次のような措置が講じられていること。
 - ① 敷地内の道路、駐車場、建物の出入口及び周辺、検収場及び製品の搬出場の周辺は舗装されていること。
 - ② 雨水等を排水するための排水溝が設けられていること。
 - ③ ①以外の空地等は、防じんのため植樹、植芝等が行われていること。
- 3) その他施設の周囲の環境を清潔に保つための必要な措置が講じられていること。

(2) ねずみ、こん虫等の侵入等の防止

施設は、ねずみ、こん虫等の侵入及びじん埃等による外部からの汚染を防止するため、次のような措置が講じられていること。

- ① 外部に開放される窓及び吸排気口には、金網等を設け、また排水口には鉄格子を設ける等、ねずみ、こん虫等の侵入を防止するための有効な措置が講じられていること。（防虫用の金網は、32メッシュ以上の細目のものが望ましい。）
- ② 出入口は、自動開閉式の扉等を設ける等、ねずみ、こん虫等の侵入を防止できる構造であること。
- ③ 出入口には、外部からの汚染を防止するため、必要に応じ靴洗い装置や車輪洗い装置が設けられていること。

(3) 建物の横造及び設備

(製造場)

- 1) 製造場は、煮豆の製造が衛生的に行われ、かつ、作業の流れが能率的に行われるように、検収場、原材料・包装資材等の保管場、前処理場、生産加工場、包装場、製品の保管場及び製品の搬出場が適切に配置されている構造であること。
- 2) 製造場内の検収場等の冬場所は、製造量、機械設備の配置状況、作業従事者等に応じ、作業が支障なく行われるように、それぞれ十分な広さを有し、かつ、必要に応じそれぞれが隔壁等により区画されていること。特に汚染作業区域と準清潔作業区域、清潔作業区域はそれぞれ隔壁等により完全に区画されていること。
- 3) 製造場は、隔壁等により住居、事務所等、煮豆の製造に直接関係のない場所と区画されていること。
- 4) 製造場内の床、内壁及び天井は、次のような材料及び構造であること。

- ① 床面は、耐水性で摩擦に強く、かつ、亀裂を生じにくい材料を使用し、平滑で清掃が容易に行える構造であること。

特に水を使用する部分にあつては、不浸透性の材料を使用し、かつ、適当な勾配を有し、排水溝を設けるなど排水が容易に行える構造であること。

なお、その勾配は100分の1.5～2.0であることが望ましい。

- ② 内壁は、その表面が平滑であり窓枠の下部、腰張の上部はホコリが集積しにくくするため、図2に示すように、45°以下の傾斜を付け、かつ、内壁と床面の境界には、半径5 cm以上のRを設けるなど清掃及び洗浄が容易に行える構造であること。

特に水を使用する場所にあつては、少なくとも、床面から1 m以上の所までが不浸透性の材料が用いられていること。

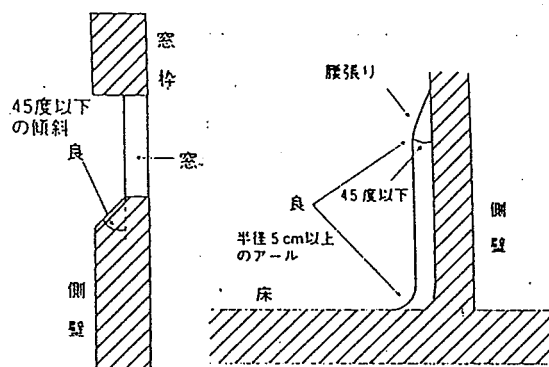


図2 窓枠下部と内壁・床面の構造

- ③ 天井は、すき間がなく、平滑で清掃が容易に行える構造であること。

なお、各種の配管、ダクト、照明器具等は露出しない構造であること。ただし、

やむをえずこれらが露出している場合にあっては、清掃が容易に行える措置が施されていること。

また、天井は、床面から2.4m以上の高さがあることが望ましい。

- ④ 水蒸気、熱気等が発生する場所の壁及び天井は、必要に応じその表面に耐湿性及び耐熱性の材料を用いるとともに断熱材を併用するなど結露、カビの発生等を防止できる構造であること。

- 5) 製造場には、作業場所の採光のために十分な広さの窓を有すること。また、採光が十分でない場合及び夜間のための照明設備を有すること。なお、この場合、作業台面で照度300ルクス以上を得られるものでなければならない。

- 6) 製造場には、必要に応じ適当な位置に十分な能力を有する換気装置が設けられていること。

- ① 水蒸気、熱気、ばい煙、粉じん等の発生源の近くには、フード（金属板製のロート型天がい）、ダクト及び換気扇で構成される強制排気装置が設けられていること

なお、この場合の排気能力は、フード面で1秒間に0.25～0.5mの吸引能力を有するものであることが望ましい。

また、フードは、清掃が容易に行える構造で、かつ、図3のように油受け及び油脂の通過を防止するためのフィルターが設けられていることが望ましい。

吸排気のバランスをとり、製造場が陰圧にならないよう配慮すること。

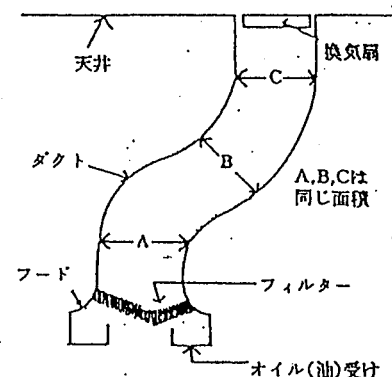


図3 排気装置

- ② 換気装置は、汚染作業区域の空気が、非汚染作業区域へ流入しないよう、清潔作業区域が最も陽圧であり、次いで準清潔作業区域となるように、配慮して設置されていること。

また、排気口は、突風等により外部から汚染された空気の流入を防ぐため、図4のような構造であることが望ましい。

- ③ 清潔作業区域には、清浄な空気が十分に供給されるよう、換気装置には空気清浄器が設けられていること。

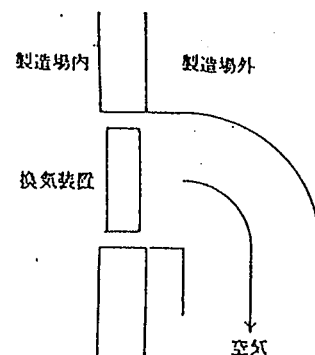


図4 排気口

- ④ 非汚染作業区域には、必要に応じて、室内の温度及び湿度を調整するための温度及び湿度調節装置が設けられていること。

7) 製造場内の水を使用する場所には、次のような排水溝が設けられていること。

- ① 排水溝は、清掃が容易に行えるように十分な幅を有すること。

なお、この場合、その幅は20cm以上であることが望ましい。

- ② 排水溝は、排水が容易に流れるような勾配を有すること。

なお、この場合その勾配は100分の2～4であることが望ましい。

- ③ 排水溝の側面と底面の境界には、図5のようなアールが設けられていること。

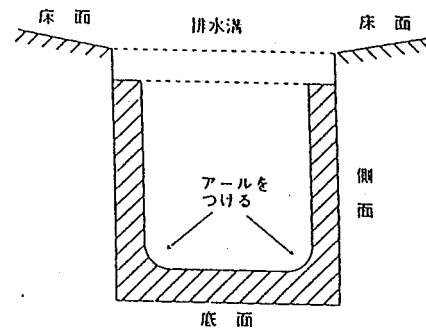


図5 排水溝

8) 製造場には、原材料、食品、機械器具、容器類を洗浄するために給水・給湯設備を有する洗浄装置が設けられていること。

9) 製造場には、使用に便利な位置にそれぞれの従事者数に応じた流水式の手洗い設備が設けられていること。

- ① 前処理場、生産加工場、包装場には、それぞれ独立した手洗い設備が設けられており、かつ、これらの手洗い設備には、手指の消毒装置が設けられていること。

また、ペーパータオル又は温風乾燥機が設けられていること。

- ② 受水槽は、手洗いに十分な大きさを有する構造であること。

なお、この場合、1蛇口当たり幅60cm奥行50cm以上であることが望ましい。

- ③ 給水栓は、足踏み式、自動式等により手を使わないで開閉できるもの、又は下カラン式のものであることが望ましい。

（更衣・休憩場）

- 1) 製造施設には、製造場の出入口に近接した適当な場所に、従事者の数に応じた十分な広さの更衣室が設けられていること。

（白衣、帽子等の作業衣は、製造場内だけで着用する清潔な衣服であるので、製造場の出入口近くに更衣室を設け、作業衣着用後直ちに製造場に入れるようにする必要がある。）

- 2) 更衣室には、製造場内で使用する白衣、帽子等の作業衣及び靴を保管するための専用のロッカー、靴箱が設けられていること。

（作業靴への履き替えは、多くの企業で製造場の出入口の直前で行われているが、作業衣及び靴を保管するための専用のロッカー、靴箱が設けられていないと、清潔であるべき作業衣と通勤用の服、作業靴と通勤用の靴が同じ場所に置かれて、交差汚染を生じるため、それぞれ専用のロッカー、靴箱を設ける必要がある。）

（便 所）

- 1) 製造施設には、衛生上支障のない適当な位置に、従事者の数に応じた数の便所が設けられていること。

（衛生上支障のない適当な位置とは、製造場とは隔離されている場所をいう。）

- 2) 便所は、隔壁をもって他の場所と完全に区画されていること。

- 3) 便所には、流水式手洗い設備が設けられていること。

なお、これらの手洗い設備には、手指の消毒装置が設けられていること。

（石鹸は必要、ペーパータオル等も備えつけられていることが望ましい。）

（試験・検査室）

- 1) 製造施設には、微生物、食品添加物、異物等について枚査を行うための試験・検査室が設けられていることが望ましい。

(その他)

1) 廃棄物の集積場

製造施設以外の適当な場所に、廃棄物の集積場を設けるとともに、汚液、汚臭の漏れない構造の設備を設けること。

2) 清掃用具の保管設備

製造場以外の適当な場所に、清掃用具の保管設備を設け、施設の清掃に必要な清掃用具が備えられていること。

3) 製品の運搬車両、コンテナ等の洗浄・殺菌設備

製造施設には、製品の運搬車両、コンテナ等を洗浄・殺菌するために、給水・給湯設備を有する洗浄装置が設けられていること。

4) 給水設備

- ① 水道水その他飲用に適する水を十分に供給し得る設備を適切に配置してあること
- ② 井戸水又は自家用水道を使用する場合には、その水源（井戸等）は、便所、汚水溜、動物飼育場その他地下水が汚染されるおそれのある場所から、少なくとも20m以上の距離にあること。
- ③ 井戸水又は自家用水道を使用する場合には、殺菌装置又は浄水装置が設けられていること。
- ④ 貯水槽は、不浸透性の材料を用い、密閉構造とし、内部は清掃が容易で、かつ、施錠でき、点検できる構造であること。

5) ユーティリティ関連機器

ボイラー、受電設備等ユーティリティ関連機器は、製造施設内の衛生上支障のない適当な場所に設置され、それぞれの目的に応じた十分な構造及び機能を有すること。

(4) 食品等取扱い設備の構造等

1) 検収場

検収場には、原材料が直接床面に接触しないようにスノコ等が設けられていること。

2) 原材料の保管場

原材料の保管場には、その種類及び特性に応じて区画できるような間仕切り、棚等が設けられていること。

特に、温度、湿度、日光等により品質が変化しやすい原材料を保管する場合には、それぞれ必要な設備（例えば、冷蔵保管室）が設けられていること。

3) 製造用の器具類

製造場には、その食品の種類、製造方法及び製造量に応じた十分な数の器具類が備えられていること。

4) 製造用の機械・器具の配置

製造場内の固定され、又は移動し難い構造・器具類は、製造工程の流れに沿い作業に便利で、かつ、清掃、洗浄、殺菌等が容易に行えるように配置されていること。

5) 製造用の器具類の保管

製造場には、作業場ごとに、製造に用いる器具類を衛生的に保管することができる保管庫その他の設備が設けられていること。

6) 製造用の器具の材質と構造

器具の食品に直接接触する部分は、衛生的な材質のもので、容易に洗浄及び消毒が行える構造であること。

7) 製造用の機械装置の軸受け部分・伝導装置等の構造

製造に用いる機械装置にあっては、軸受部分や伝導装置から、潤滑油が食品に混入しないような構造であること。

8) 加工台の台面の材質および構造

加工台（作業台）の台面は、衛生的な材質で平滑に作られ、計画製造量に応じた十分な広さを有し、清掃及び洗浄が容易に行える構造であること。

9) 原材料・加工中の食品の加熱・冷却・貯蔵設備の構造

原材料及び加工中の食品を加熱し、冷却し、又は貯蔵するための設備については、必要に応じ、温度及び圧力を調節する装置が設けられ、かつ、これらの設備には正確な計器が備えつけられていること。

10) 製造場内の温度計・湿度計

製造場には、区画された作業場ごとに、必要に応じた正確な温度計及び湿度計が、従事者の見やすい場所に設けられていること。

11) 食品添加物等の専用保管設備

- ① 食品添加物を衛生的に保管するための専用保管設備が設けられていること。
- ② 容器包装を衛生的に保管するための専用保管設備が設けられていること。
- ③ 製造場内で使用する洗浄及び消毒用の薬剤の専用保管設備が設けられていること。

12) 製品の保管場

製品の保管場には、次の構造及び機能を有する冷蔵室又は保冷室が設けられていること。

- ① 冷蔵又は保冷する製品の量に応じた十分な容積を有し、かつ、製品の種類及び特性に応じて区画して保管できるような構造のものであること。
- ② 製品を冷蔵又は保冷するために必要で十分な能力を有する装置及び室内の温度を室外から正確に計ることができる温度計が備えられていること。

13) 製造場の廃棄物容器

製造場には作業場ごとに、必要に応じた数の廃棄物容器が設けられていること。

廃棄物容器は、不浸透性の材料で作られ、かつ、清掃が容易な構造のふた付きで、容易に運搬できる構造のものであること。

3. 衛生管理作業手順モデル

(1) 施設の周囲

1) 施設周囲の衛生管理

施設の周囲は、1日1回以上清掃し、その環境を常に清潔に管理すること。

2) 排水溝の衛生管理

排水溝は、定期的に清掃、補修等を行い、常に排水がよく行われ、清潔を保てる状態に管理すること。

3) ねずみ、こん虫等の発生源の措置

施設の周囲にねずみ、こん虫等の発生源が発見された場合は、直ちにその発生源の撤去、埋却覆土、焼却、殺虫剤の散布等の必要な措置を行うこと。

なお、その場合、施設内が散布された殺虫剤等により汚染されないよう、十分留意すること。

(2) 建物・設備

(建物・設備全般)

1) 建物・設備の補修と清掃

建物、設備は、必要に応じて補修を行い、特に定める場合を除き、1日1回以上清掃し、衛生上支障のないように保持すること。

2) 施設内のねずみ、こん虫等の発生源の措置と駆除

施設において、ねずみ、こん虫等の発生源を発見した場合は、直ちにその発生源を撤去するなど必要な措置を講じること。

なお、1月に1回以上巡回点検し、少なくとも半年に1回以上駆除作業を実施すること。

また、駆除作業に当たっては、食品及び食品取扱い器具が、薬剤等による汚染から完全に防止できる措置を講じた上で実施し、その実施記録を1年間保存すること。

3) 建物の出入口の開閉

建物の出入口は、出入り等必要やむをえない場合以外は閉めておくこと。

建物の出入口は、自動開閉装置を付け、必要時以外閉鎖されるようにしておくことが望ましい。

4) 手洗い設備の衛生管理

手洗い設備には、手洗いに適当な石けん、爪ブラシ、ペーパータオル、消毒液等を定期的に補充し、常に使用できる状態にしておくこと。

5) 給水設備の衛生管理

給水設備の衛生管理は、次のように行うこと。

- ① 井戸水又は自家用水道を使用する場合は、年2回以上水質検査を行い、その成績書を1年間保存すること。ただし、天災等により水源等が汚染されたおそれがある場合には、そのつど水質検査を行うこと。
- ② 水質検査は、公的機関（保健所等）、食品衛生法に基づく指定検査機関等に依頼して行うこと。また、水質検査の結果、飲用不適とされた場合は、直ちに保健所長の指示を受け、適切な措置を講ずること。
- ③ 水道水以外の水を使用する場合は、毎日殺菌装置又は浄水装置が正常に作動していることを確認し、その旨を記載すること。

なお、これらの水の消毒は、次亜塩素酸ソーダ又は塩素ガスを用い、末端給水栓で遊離残留塩素0.1ppm以上とすること。遊離残留塩素の測定は、1週に1回定期的に行い、その測定結果を記録し、1年間保存すること。

- ④ 貯水槽は、清潔を維持するため、年1回以上清掃を行うこと。

6) 廃棄物の衛生管理

廃棄物の衛生管理は、次のように行うこと。

- ① 廃棄物は、適宜集積場に搬出し、製造場に放置しないこと。
- ② 廃棄物容器は、汚液、汚臭がもれないように管理するとともに、作業終了後は、速やかに清掃し、衛生上支障のないよう保持すること。
- ③ 廃棄物集積場は、汚液、汚臭がもれないように管理するとともに、廃棄物の搬出後は、清掃するなど周囲の環境に悪影響を及ぼさないように管理すること。

7) 便所の衛生管理

便所の衛生管理は、次のように行うこと。

- ① 1日1回以上清掃し、衛生上支障のないよう管理すること。
- ② 定期的に消毒を行うこと。（月1回が望ましい。）

8) 清掃用器材の衛生管理

清掃用器材の衛生管理は、次のように行うこと。

- ① 使用後は、そのつど洗浄し、乾燥させること。
- ② 作業場以外の専用の場所に保管すること。

(各作業場)

1) 作業区域の清潔度の管理

作業場内の各作業区域は、清掃、消毒その他の措置により、室内環境を清潔に保ち空気中の浮遊細菌を極力少なくすること。

落下細菌数・真菌数の測定は、下記による。

1. 落下細菌（生菌）数の測定方法

標準寒天平板培地を入れたペトリザラ（直径9～10cm、深さ1.5cm）2～3枚を測定場所（床面から80cmの高さの作業台面等）に置き、ふたをとり5分間水平に静置した後、再び静かにふたをしめて、これを35.0℃（上下10℃の余裕を認める。）の温度で48時間（前後3時間の余裕を認める。）培養し、細菌集落数を算定し、その平均値を求めて、ペトリザラ1枚当たりの5分間の落下細菌数とする。なお、測定は作業中に行うこと。

2. 落下真菌（カビ及び酵母）（生菌）数の測定方法

バレイショ・ブドウ糖寒天板培地（クロラムフェニコール又はテトラサイクリン50mgないし100mg/Lの量を添加する）を入れたペトリザラ（直径9～10cm、深さ1.5cm）2～3枚を測定場所（床面から80cmの高さの作業台面等）に置き、ふたをとり、20分間水平に静置した後、再び静かにふたをしめて、これを23℃（上下2.0℃の余裕を認める。）の温度で7日間培養して培地上に発生する真菌集落数を算定し、その平均値を求めて、ペトリザラ1枚当たりの20分間の落下真菌数とする。なお、測定は作業中に行うこと。

また、測定結果は、次のようになるようにすることが望ましい。

- ① 汚染作業区域は、落下細菌数100個以下
- ② 準清潔作業区域は、落下細菌数50個以下
- ③ 清潔作業区域は、落下細菌数30個以下、落下真菌数10個以下

2) 製造場の衛生管理

- ① 製造場は、換気、除湿及び冷房によりできるだけ低湿、低温に保つこと。
なお、この場合、湿度を65%以下、温度を20° 以下に保つことが望ましい。
- ② 製造場及び製品の保管場には、不必要な物品を置かないこと。
特に、殺菌剤、殺虫剤、殺鼠剤、洗剤等の薬品は、製造場及び製品の保管場以外の定められた場所に保管すること。

3) 天井・内壁・床め衛生管理

- ① 天井及び内壁（床面から1mの所までの部分を除く）は、定期的に清掃し、衛生上支障のないように管理すること。
- ② 床（床面から1mの所までの部分を含む）は、毎日作業終了後に清掃し、当日の汚れが翌日に持ち越されることなく、衛生上支障のないように管理すること。

4) 照明設備の管理

照明設備は、1週に1回以上清掃し、照度は、半年に1回以上定期的に測定し、その旨を記録すること。

5) 排気装置・換気装置の衛生管理

排気装置・換気装置は、1週に1回以上清掃し、1月に1回以上分解して清掃し、衛生上支障のないように管理するとともに、その旨を記録すること。

6) 排水溝の衛生管理

排水溝は、少なくとも1日1回以上洗浄し、必要に応じて消毒を行うこと。

7) 原材料、製品等の保管場の衛生管理

原材料、製品等の保管場は、1週に1回以上清掃を行い、衛生上支障のないように管理すること。

(食品取扱い設備)

1) 冷蔵保管室の衛生管理

冷蔵保管室の衛生管理は、次のように行うこと。

- ① 1週に1回以上清掃すること。
ただし、食品からの溶出液等で汚れた場合は、そのつど清掃すること。
- ② 温度管理は、次のように行うこと。

- a. 冷蔵設備が正常に作動し、必要な温度が保たれるように定期的に点検すること。
なお、温度の測定結果は、自動的に記録される場合を除き、毎日午前と午後に1度ずつ記録すること。
また、これらの記録は、1月以上保存すること。
- b. 煮豆の収納は、室内容積の70%以下にとどめること。
- c. 扉の開閉は、迅速に行い、かつ、必要最小限にとどめること。

2) 温度計、湿度計、圧力計等の計器類の管理

温度計、湿度計、圧力計等の計器類は、定期的にその正確度を点検して校正し、その旨を記録し、その記録を1年間保存すること。

3) 機械・器具類の管理

機械・器具類は、常に点検し、故障、破損等があるときは速やかに補修し、正常に使用できる状態に整備しておくこと。

4) 機械・器具の管理

- ① 伝導装置等から潤滑油等の異物を飛散させるおそれのある機械等にあつては、当該箇所を覆う等の防護策を講じること。
- ② 器具は、衛生保持のため、その目的に応じて、それぞれ専用を使用すること。
なお、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとにそれぞれ区分して使用することが望ましい。

5) 機械・器具の衛生管理

一般に、作業終了後に洗浄し、蒸気・熱湯等により殺菌を行うものとするが、清潔を必要とする機械・器具については、都合により作業を中断した場合も、作業再開前に必ず洗浄し、蒸気・熱湯等により殺菌を行うこと。

機械・器具は、次に定める方法により、洗浄及び殺菌を行うこと。

① 洗豆機

毎回使用後に、残豆、混入異物（石、その他）を除去し、水洗いすること。

② 浸漬槽

毎回使用後に、本体からバルブを取り外し、本体は内面を洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行ってヌメリを除去した後、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、蒸気を内面に吹きつけて殺菌すること。バルブは分解し、洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行ってヌメリを除去した後、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、熱湯に漬けて殺菌し、バルブを組み付け後、本体に水を満たし加熱殺菌すること。

③ 蒸煮装置

毎回使用後に、残液を除去した後、本体からバルブを取り外し、本体は内面に水流を噴きつけて水洗いすること。バブルは分解し、洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行ってヌメリを除去した後、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、熱湯に漬けて殺菌し、バルブを組み付け後、本体に蒸気を通して加熱殺菌すること。

④ 調味料配合用容器

毎回使用後に、残液を除去した後、内面を洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行った後、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、殺菌槽の熱湯に浸漬して消毒すること。

⑤ 調味料浸漬槽（兼再加熱装置）

毎回使用後に、調味料の残液を除去し、内面を洗剤に浸したスポンジを用いこすり洗いを行って清掃した後、水流を噴きつけて水洗いし洗剤を確実に洗い落とし、水を満たして加熱し殺菌すること。

⑥ 充填・包装機

毎回使用後に、煮豆が接触する取り外し可能部品は、残豆を除去した後、洗剤に覆したスポンジでこすり洗いを行い、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、熱湯に浸漬して殺菌すること。

煮豆が接触する本体は、洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行い、水洗いして洗剤を確実に洗い落とした後、蒸気を噴きつけて殺菌すること。

⑦ 加熱殺菌装置

毎回使用後に、残品を確実に除去した後、水流を噴きつけて水洗いすること。

⑧ メザラ（豆収納容器）

毎回使用後に、残品を除去した後、洗剤に浸したスポンジでこすり洗いを行い、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、殺菌槽の熱湯に漬けて殺菌すること。

⑨ 煮豆を釜（蒸煮装置、調味料浸漬槽等）からカキ取るときに使用するカキダシ、計量時に使用するカップ、ヘラ等の器具類

毎回使用後に、洗剤に浸したスポンジを用い、手でこすり洗いを行った後、水洗いして洗剤を確実に洗い落とし、殺菌槽の熱湯に漬けて殺菌すること。

毎日の作業開始時には、各機械・器具とも洗浄・殺菌状態を確認し、充填・包装機及びカキダシ、カップ、ヘラ等の器具類は、要所、または全体に消毒用アルコールを噴霧するか、あるいは清潔な布に消毒用アルコールを含浸させたもので清拭して殺菌すること。

器具・機械部品等の洗浄・殺菌マニュアルのモデルを次頁に示します。

器具・機械部品等の洗浄・殺菌マニュアルの例示

器具・機械部品等の洗浄・殺菌マニュアル		頻 度	使用後：毎回、使用前：毎回
作 業 手 順	作業上の注意		補足事項
洗剤にスポンジを浸す 洗剤を付けたスポンジで隅々までこすり洗う 温湯で確実に洗剤が除去されるまで洗う 殺菌槽に浸漬して熱湯で殺菌する 殺菌後、乾燥させてから保管庫に収納する 使用時には、アルコールで消毒する	洗剤は、中性洗剤〇〇を使用 スポンジは、〇〇を使用 ステンレスのたわしは、使用してはいけない 異物の付着がないか確認して隅々まで丁寧に洗う 洗剤が完全に除去されていることを確認する 殺菌槽の熱湯の温度が80℃以上になったことを確認してから〇〇分間浸漬する 保管庫に保管するときは、完全に乾燥してから行うこと アルコールは、70%の消毒用アルコールを使用する		洗い方が悪く、洗剤が完全に除去されていないと、以後の殺菌が確実に行われないので、洗いは、〇〇係長に指導を受け、確実にその技能を身につけて下さい 器具・機械部品等を殺菌槽に浸漬すると熱湯の温度が下がります 熱湯の温度が80℃以上になったことを確認してから、〇〇分間浸漬して、確実に殺菌して下さい 使用時にアルコールを噴霧してもダメなところは清潔な布につけて拭いて下さい

「一般的衛生管理」について、種々述べてまいりましたが、米国のFDAが行う「HACCPの承認査察」のポイントは、

1. 昨日以前の汚れがないこと
 2. 食品が露出しているラインで
頭上構造物から落下異物がない
こと
 3. 整理整頓されていること
 4. 標準衛生作業手順が具体的で
実行可能であり、守られている
こと
 5. 実際に使われているシステム
であること
- など

とされていますが、1から4までは「一般的衛生管理」に関する項目であり、「一般的衛生管理」が「HACCP」の基本的な事項として重要視されていることがわかります。

「HACCP手法」を取り入れた、「煮豆の安全確保システム」の構築においても、「一般的衛生管理」は基本的で重要なものであり、それがきちんと整備され、確実に実行されていることが大切なのです。

4. 従業員への衛生教育モデル

(1) 食品安全確保の基本として従業員が実行しなければならないこと

従業員は、食品の安全確保のために、どのようなことを心掛け、実行しなければならないかについて、「衛生規範」では、次のように定められています。

- (1) 従業員は、下記のいずれかに該当する場合は、煮豆の製造等には従事しないこと。

 - 1) 食中毒の原因となる疾患（化のう性疾患）、又は飲食物を介して伝染する恐れのある疾患に感染した場合。
 - 2) 従業員若しくはその同居者が、法定伝染病患者又はその疑いのある者である場合及び保菌者であることが判明した場合。

ただし、従業員が保菌していないことが判明した場合を除く。

(2) 従業員は、次に定める場合には、手指の洗浄及び消毒を行うこと。

 - 1) 作業前及び用便後
 - 2) 微生物に汚染されていると思われる器具類に接触した場合
 - 3) 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動した場合
 - 4) 同一作業区域内にあっても、製品に触れる作業にあたる場合

(3) 従業員は、作業場内では専用の清潔で衛生的な白衣、帽子（頭巾）、靴（履物）及び手袋・マスクを着用すること。

ただし、手袋・マスクは、必要に応じて使用すること。

(4) 従業員は、作業中の靴（履物）のままで便所に出入りしないこと。

(5) 従業員は、汚染作業区域と非汚染作業区域間の移動を極力少なくすること。

(6) 従業員は、必ず常に爪を短く切ること。また作業を行うに当たり、腕及び手指に腕時計、指輪、マニキュア等を付けないこと。

(7) 従業員は、施設内においては、所定の場所以外で、着替え、喫煙、食事等をしないこと。

従業員が、化のう性疾患や伝染性疾患にかかったときは、当然管理者が製造の作業から外すべきですし、法定伝染病にかかったときは、隔離入院をさせられるでしょう。

従って、上記の規定を要約すれば、従業員が実行すべきことは、清潔な作業衣服の着用と手洗いの励行です。

これらのことを、どのように教育し、どのように訓練し、習慣化するかが、従業員の衛生教育の要となるでしょう。

(2) 清潔な衣服の着用と手洗いの励行について

1) 清潔な作業服の着用について

最近では、どちらの食品工場でも定められた作業服、作業帽、作業靴をきちんと着用しておられるようですが、その作業服や作業帽、作業靴の清潔は保たれているのでしょうか。

作業靴については、多くの企業で製造場だけで着用することに決められていて、製造場への出入口で履き替えており、作業靴のまま製造施設の外に出ることはないようですが、製造場内の便所に入るときなどにも、必ず履き替えているのでしょうか。

また、従業員の方が作業服と作業帽を着用して通勤したり、作業服のまま製造施設の外に出たりするということはないのでしょうか。

工場の外（明確に言えば製造施設の外）は、外界と遮断されていない汚染区域です。

従って、清潔作業区域の製造場から一歩外に出れば、その作業服や作業帽は目に見える汚れはなくても、不衛生物に汚染されているのです。

前記の「建物・施設の構造基準」の（更衣・休憩場）の項でも述べましたように、更衣室は、

- 1) 製造施設には、製造場の出入口に近接した適当な場所に、従事者の数に応じた十分な広さの更衣室が設けられていること。
- 2) 更衣室には、製造場内で使用する白衣、帽子等の作業衣及び靴を保管するための専用のロッカー、靴箱が設けられていること。

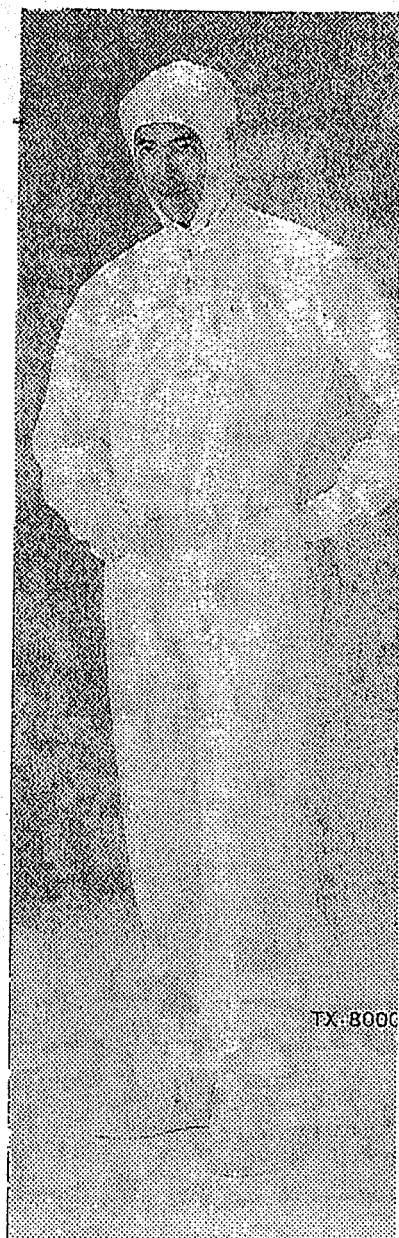
と定められています。

清潔な作業服・作業帽・作業靴は、自分たちが働く製造場の中だけで着るものだということを徹底して教育し続けていただきたいと思います。

なお、作業服・作業帽・作業靴などは、清潔の維持や異物混入防止に効果のある材質・構造のものかも検討していただきたいと思います。

作業服・作業帽については、次頁の写真のようなタイプが推奨されていますが、少なくとも作業服は、ポケット・ボタンがなく、袖にゴム等の絞りのあるものを採用し支給していただきたいと思います。

● 推奨されている作業服のモデル



● 作業服着用マニュアル

(1) 作業服着用の基本原則

製造場に入場するときには注意することは、衛生的な問題が発生しないように清潔に配慮し、製造・加工に不要なもの（化粧品、私物など）は一切持ち込まないことです。

その基本は、次の通りです。

1) 毛髪の処理

- ・ 抜け毛を除去し、毛髪の清潔を保持するために、洗髪は定期的に。
(2日に1度が目安)
- ・ 香水は使用しない
- ・ 長い髪の毛は束ねる

2) 作業服着用の基本

- ・ 爪は短く切り、マニキュア等はつけない
- ・ 時計・指輪・ネックレス等はつけない
- ・ 作業服の下には、Tシャツ等ボタンのない清潔なものを着用
- ・ 作業服は、定められた清潔なものを着用

3) 作業靴着用の基本

- ・ 作業靴は製造場内だけで履く
- ・ 製造場の床が水で濡れているところは、清潔な長靴を使用
- ・ 床が乾いている包装室などは、清潔な短靴を使用

(2) 作業服の着用方法

- ・ 髪の毛をブラッシングして、抜け毛を落とす
- ・ 髪の毛が帽子からはみ出さないようにネットをかぶる
- ・ 清潔な作業帽を正しくかぶる
- ・ 清潔な作業服を着用する
- ・ 正しく着用しているか、髪の毛や糸屑等が付いていないか鏡で確認する

(3) 製造場への入場方法

- ・ 粘着ローラーで髪の毛や異物を除去するとともに、鏡で服装の確認をする
- ・ 作業靴に履き替える
- ・ 靴底の汚れを除去する（長靴の場合は足洗い機を使用）
- ・ 手洗い、消毒を行い入場する

2) 手洗いの励行について

手洗いは、昔から「流水で、石鹼つけて、30秒」という標語があったことをご存じでしょう。「流水を使い、石鹼をつけて少なくとも30秒は洗わなければ、手は清潔にならない」ということを表している標語です。

手洗いについて、米国の病院関係では、次のように分類されているそうです。

① 社会的手洗い

食事の前やトイレの後などに家庭内で行われる通常の手洗いの方法で、手に石鹼をつけて洗った後、流水でサッとすすぐというものです。

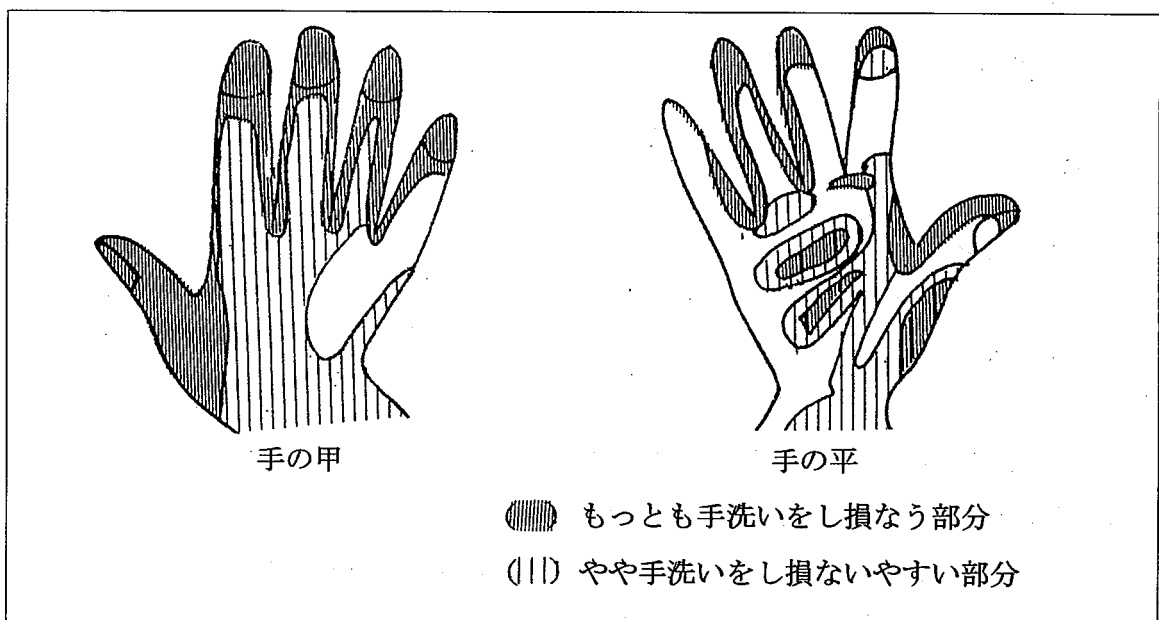
② 衛生学的手洗い

病棟や外来で行われる一過性の細菌を除去する手洗いの方法で、抗菌剤を含む石鹼を使用して、手を良く洗った後、流水ですすぐというやり方です。

③ 手術的手洗い

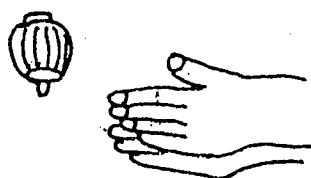
手術の際に行う、最も清潔水準の高い手洗いで、抗菌剤を含む石鹼などを使って二の腕までブラシで十分に洗った後、長時間菌の増殖を制止する消毒薬を使用する方法です。

食品工場の「清潔作業区域」で求められている手洗いは、「手術的手洗い」はどではなくても、それに近い状態までの「手洗い」が必要です。手は複雑な形をしていますので、気をつけないと下の絵の場所が、「手洗い」で失敗しやすいところになります。正しい「手洗い」の方法を十分に教育して貰っていただきたいと思います。



● 手洗いのマニュアル

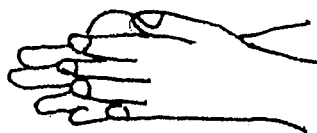
① 石鹸をつけて



⑤ 爪の先を重点に



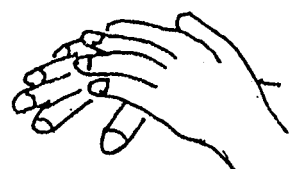
② 手のひらをすり合わせ



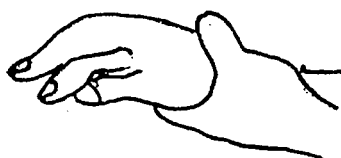
⑥ 手の側面も



③ 手の甲を洗う



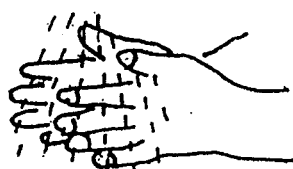
⑦ 最後に手首を洗い



④ 指の間を洗う



⑧ 流水で洗い流す



このようにして、手全体を石鹸でよく洗った後、爪ブラシで爪先や指のまたなどの要所要所を洗うと「手洗い」の効果が上がります。

なお、流水でのすすぎもしっかりしましょう。石鹸などが残っていると消毒用アルコール等をふきつけて行う殺菌効果が落ちてしまいます。

また、

(2) 従業員は、次に定める場合には、手指の洗浄及び消毒を行うこと。

- 1) 作業前及び用便後
- 2) 微生物に汚染されていると思われる器具類に接触した場合
- 3) 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動した場合
- 4) 同一作業区域内にあっても、製品に触れる作業にあたる場合

と、「衛生規範」には記されていましたが、実際にこの通り励行されているでしょうか。

実は、「1) 作業前及び用便後」を除いては、なかなか励行されていないようです。

それは、何故でしょう。2) から4) までの場合についての教育が徹底していないし、訓練し、躡けられていないからです。

次のマニュアルで教育し、習慣となるよう躡けていただきたいと思います。

● 「いつ、手を洗い消毒するのか」のマニュアル

皆さんは、作業前、製造場に入るときには、必ず石鹸をつけて手を洗い、アルコールを噴霧するなどして、消毒していますね。

また、用便後も同じように、石鹸をつけて手を洗い、アルコールを噴霧するなどして、消毒していますね。

ところで、今やっている仕事とはちょっと変わって、汚れたところを掃除したり、何かを運んでいったりしたときにも、手を洗い、消毒していますか。

石鹸をつけて手を洗い、アルコールを噴霧するなどして、消毒してから始めた仕事から、ちょっと変わった仕事をして、元の仕事に戻るときは、必ず手を洗い、消毒することが必要なのです。

例えば、あなたが製品の煮豆の目方を量る仕事をしていたとします。

隣で充填作業をしていた人が、機械の調子が悪くなったため、調整を始めたので、煮豆の目方を量る仕事は、ひとまず中止してその手伝いをするでしょう。

機械の調整作業は、工具を使ったり、機械のあちらこちらを触ったりしますので、どうしても、手に目には見えない汚れが付いてしまうのです。

ですから、元の煮豆の目方を量る仕事に戻るときに、必ず石鹸をつけて手を洗い、アルコールを噴霧するなどして、消毒する必要があります。

言い換えれば、今までやっていた仕事とは違った仕事をしてから、元に仕事に戻る場合は、目には見えないけれども手が汚れた（不潔になった）と考えて、作業前と同じに「手を洗い、消毒する」ことを習慣にしましょう。

また、製造場の中であっても、例えば、充填・包装のライン（清潔作業区域）から浸漬ライン（汚染作業区域）へ用事があって行き、帰ってくるような場合も、必ず、「手を洗い、消毒する」必要があります。

原則的には、自分の持ち場から離れて、何かの仕事をした場合は、必ず「手を洗い、消毒する」ことを習慣づけしなくてはありませんか。

(3) 食品安全確保のための従業員への衛生教育の基本「5 S」

「5 S」とは、ご存じのように「整理・整頓・清掃・清潔・躰」のことで、安全管理や品質管理の基本とされています。その中で、すべての基礎となるのが「躰」です。

「躰」は、「決めたことが守れる習慣づけ」です。

いくらHACCP手法を導入しても、決めたことが守られなくては、「絵に描いた餅」になってしまいます。煮豆の安全を守る（危害の発生を防止する）ために決めたルールを正しく守ることが習慣になり、いつでも確実に実行できるように、従業員を教育し、訓練しましょう。

その方法は、次の通りです。

- 結果をよくするための行動基準（何をなすべきかの要因系）を明確にする。
- それは、何故なのかを明確に伝える。
- 正しい行動基準を訓練で確実に覚えさせる。
- 全員参加、全員行動の仕掛けをして行動する。
- 一人一人が自分の行動に責任を持てる体質を作る。

やるべきことを口に出して、行動する。（指さし呼称等）

上司は部下の行動が悪いときは、すぐ指摘して直させる。

この繰り返しで正しい行動の習慣づけができ、規律ある職場ができるのです。

最近、職場の清潔を維持するために、クリーンルームが設置されるところが多くなりましたが、クリーンルームは外から汚染物が持ち込まれないことで、クリーン性が維持される部屋であり、汚染物が持ち込まれても、それを排除してクリーン性が維持されるものではありません。

ところが、このことがわかっていないため、せっかく造ったクリーンルームが、「宝の持ち腐れ」になって、清潔が維持されていないことがあります。

清潔であるべき製造場に汚染物を持ち込むのは、そこで働く人びとであり、搬入される原材料や副資材です。

製造場で働く人びとは、清潔な作業服装で何も持たずに入室することを徹底し、搬入する原材料なども外装を除去した上、できればエアーシャワーなどで清掃した上で搬入するようにして、「不衛生物（食品危害物質）」の持ち込みをシャットアウトしましょう。

煮豆の安全確保のために、「5 S」を従業員に徹底して教育し、躰けていただきたいと思います。

● 煮豆の安全確保のための「5 S」のマニュアル

「整 理」

煮豆の製造・加工の現場で、必要なものと不要なものとを確実に区分し、不要なものは処分し、その後は一切持ち込まないし、入らないようにルールを決める。

「整 頓」

清掃しやすいように機械器具を配置するとともに、物品の置場も壁面から離すなど清掃しやすいように定めて、清掃を確実に励行する。

また、洗浄剤などの化学的危険の対象となる可能性のあるものは、製造の現場と隔離した場所に収納し、汚染を防止する。

「清 掃」

製造に直接関係する機械器具だけでなく、製造施設全体からゴミ・ヨゴレ・異物などを除去して、環境を整備する。特に、天井・窓・床・照明器具・ダクト・輸送設備などの清掃を徹底する。

「清 潔」

整理・整頓・清掃を繰り返して行い、製造現場をピカピカに磨き上げる。

製造に使用する機械器具等は、洗浄を徹底するとともに、蒸気殺菌や消毒用アルコールによる滅菌を行い、微生物の汚染を防止する。

また、微生物汚染は、ヒトに起因することが多いので、作業者はもちろん、製造現場に立ち入る人の清潔な衣服の着用と手洗い（手指の消毒を含む）の励行を徹底する。

「 躰 」

一人一人が、自分の行動に責任を持って行動し、決めたことは必ず守る。

そのためには、決めたことを実行した後、声を出して確認する習慣をつくる。

5. 製品回収方法のモデル

食品に携わる企業は、消費者へ安全な製品を提供しなければなりません。

しかし、何らかの予測できない事態や製造工程上での事故などで、危害の発生を防止しきれない状況が発生した場合には、消費者への被害の防止、あるいは被害の拡大の防止のための対策が必要であり、同時に企業へのダメージを最小限に食い止めるための対策をとらなければなりません。

(1) 製品回収の基本的考え方

危害の発生を防止しきれない状況が発生した場合に、消費者への被害の防止、あるいは被害の拡大の防止のための対策として実施されるのが「製品回収」で、これを確実に行うためには、あらかじめ計画を立て、方法を決めておかなければなりません。

行政当局より食品衛生法に基づく回収指示がなされた場合は、当然その指示に従うべきで、出荷した製品で食中毒が起きた場合には、「衛生規範」では次のように規定されています。

営業者は、食中毒が発生した場合、その拡大及び再発を防止するため、次に定めるところにより、迅速かつ適切に対応すること。

1) 営業者は、自己の製品による食中毒事件又はその疑いのある事項について、直ちに次の事項を保健所に通報し、その指示を受けること。

- ① 探知の日時及び方法
- ② 発生の日時
- ③ 被害者の住所、氏名等
- ④ 摂取した製品の内容
- ⑤ 被害者の主要症状
- ⑥ 保存用検体及び被害者の残品の確保状況

2) 食中毒事件又はその疑いのある事件に関し保健所から指示があった場合はそれを記録し、指示に忠実にしたがった措置を取るとともに、その措置の状況も記録しておくこと。

3) 営業者は、事件発生後、直ちに衛生管理体制を活用して保健所の行う調査に全面的に協力するよう従業員に対して周知徹底を図ること。

4) 営業者は、事件発生後、保健所の指示に従い必要な資料を作成し、保健所に提出すること。

現実の問題としては、食中毒の発生の探知は、食中毒に係った被害者が医療機関に診療を求めることにより探知され、医療機関より保健所に通報され、保健所から営業者にその内容が連絡されるとともに、事後の処置について指示されることが多いと考えられます。その場合は、保健所からの指示にしたがって行動することになります。

企業が自主的に行う製品回収では、まず製品を回収するか回収しないかの判断を的確にする必要があります。

製品の回収をするか、しないかの判断を迫られる場合としては、

- ① 消費者からの苦情の申立があった場合
 - ② 企業自体で製品危害の発生を予測または発見した場合
- の2つが考えられます。

これらの場合、

- ① そのことが消費者の健康への直接的な危害を及ぼすのか、または及ぼしているのか
- ② 消費者への直接的な危害は発生しない品質問題であるのか
- ③ そのことが企業の信用をどの程度損なうのか

などを考えて、正しい情報から危害を評価して迅速で的確な判断をする必要があります。

回収すると判断した場合は、その対応に企業全体で取り組み、迅速・正確に製品を回収して、被害の防止と被害拡大の防止のための措置を取らなければなりません。

そのためには、企業において常に製品の製造および流通・販売経路を把握しておき、効率よく、短時間に、かつ、完全に回収する必要がある、あらかじめ製品回収計画を整備しておく必要があります。

製品回収を効率よく、短時間に、かつ、完全に回収するために、まず必要なことは、原料から製品になるまでの工程と、その製品がいつ出荷され、どこへ販売されたかが確実に把握できる（追跡可能：トレーサビリティ）システムを確立する必要があります。

これらの製品に関する履歴情報は、原料調達、製造、販売と全社的な情報収集であり、製品の回収計画にとって不可欠なものです。

(2) 製品回収計画の基本

1) 製品回収チームの編成と役割

製品回収を迅速・正確に行えるようにするためには、製品回収チームを編成する必要があります。

製品回収チームのメンバーは、経営者をリーダーとして、原材料の購入、製造、流通、

特に品質管理など、企業の活動のすべてに詳しい知識を持っている人達で編成します。

そして、メンバーはどんな場合でも連絡がとれるように、企業内の連絡先だけでなく、自宅や携帯の電話番号も登録しておく必要があります。

回収チームの役割は、正確な情報を収集し、何が問題なのか、問題はその製品のどこにあるのかを追求して、その重要性（特に人の健康に対する危害）を評価して、回収を実施するかしないかの判断をし、回収する場合は、回収の方法を指示して回収を命令します。

2) 回収の方法

① 回収対象製品が自社の管理下にあるとき

例えば、自社の倉庫などにある場合は、取りあえず自社内で出荷停止の措置（明確にわかるように製品に「出荷停止」の貼り紙等を貼り、通常の製品と隔離した場所に置くなど）をとり、その後に問題の内容に応じて適切な処理をします。

② 回収対象製品が自社の管理外にあるとき

これは、次の2つの場合があります。

a. 運送会社の倉庫内や輸送中、あるいは小売店のバックヤードにある場合

短時間に流通・販売経路から除外するために、取り引き先への電話連絡して、直ぐに製品の回収を図るとともに、回収理由の説明に担当者を派遣します。そのために、事前に取り引き先への連絡などの回収体制を整備しておく必要があります。

b. 既に小売店の店頭から消費者の手に渡っている場合

この場合は、一律に回収することは極めて困難で、消費者に直接危害を及ぼす可能性（重篤度）が高いので、小売店の店内や店頭でその旨を掲示したり、マスコミを通じて回収および廃棄の社告を出す必要があります。

これらの判断は経営問題に直接関係することであり、経営陣を含めた回収チームでの検討が必要です。

③ 保健所への連絡

①と②のaの場合は、保健所への連絡は必要がないことが多いのですが、②のbの場合で小売店での掲示やマスコミに社告を出す必要がある場合は、保健所への連絡が必要です。

この場合、所定の報告書形式を事前に作成しておき、消費者に連絡する前に保健所へ製品を回収する旨の届け出を行う必要があります。報告書には、回収商品名、回収理由、製造者・製造施設名、製造日、ロットナンバー、出荷先、出荷数量などを記入します。また、後日回収後の製品の処理や回収結果の評価分析も報告します。

④ 回収後の製品の処理と回収結果の評価分析

回収対象製品は、回収後他の正常な製品と区別が明確にできるように、表示や隔離を行い厳重に保管します。

廃棄する場合は、自社で行う場合も業者に委託する場合も、廃棄製品の名称、数量、廃棄の方法、廃棄年月日などを記録しておきます。

なお、単純な表示ミスや規格外製品で、品質・安全に問題がない場合は、回収製品を表示を修正して再出荷したり、原料として再利用することも可能です。

回収がすべて完了した後は、回収結果の評価分析を行う必要があります。

回収結果の評価分析は、

- a. 製品回収についての情報の収集伝達
- b. 周知チームの招集のタイミングと構成
- c. 回収チームや企業内のコミュニケーション
- d. 回収の判断
- e. 回収方法
- f. 取引先、消費者、保健所への連絡方法
- g. 回収後の製品の処理の方法

などに不備はなかったか、回収に関する一連の活動の検証を行い、必要があれば、回収計画の改善などを行います。

● 製品回収マニュアルのモデル

(1) 製品回収チームの編成

製品回収チーム編成図			
作成日：平成〇〇年〇月〇日 作成者：〇〇〇〇			
工場名：〇〇(株)△△工場 住所：◇◇県◇◇市◇◇町1-1 責任者：◆◆◆◆			
組織図 委員長（社長） 社内電話番号 自宅電話番号 副委員長（工場長） 社内電話番号 自宅電話番号 回収調整者（品質管理課長） 社内電話番号 自宅電話番号 委員 購買課長 社内電話番号 自宅電話番号 製造課長 社内電話番号 自宅電話番号 販売課長 社内電話番号 自宅電話番号 生産技術課長 社内電話番号 自宅電話番号			

(2) クレームの受付

クレーム受付カード

〇〇株式会社△△工場

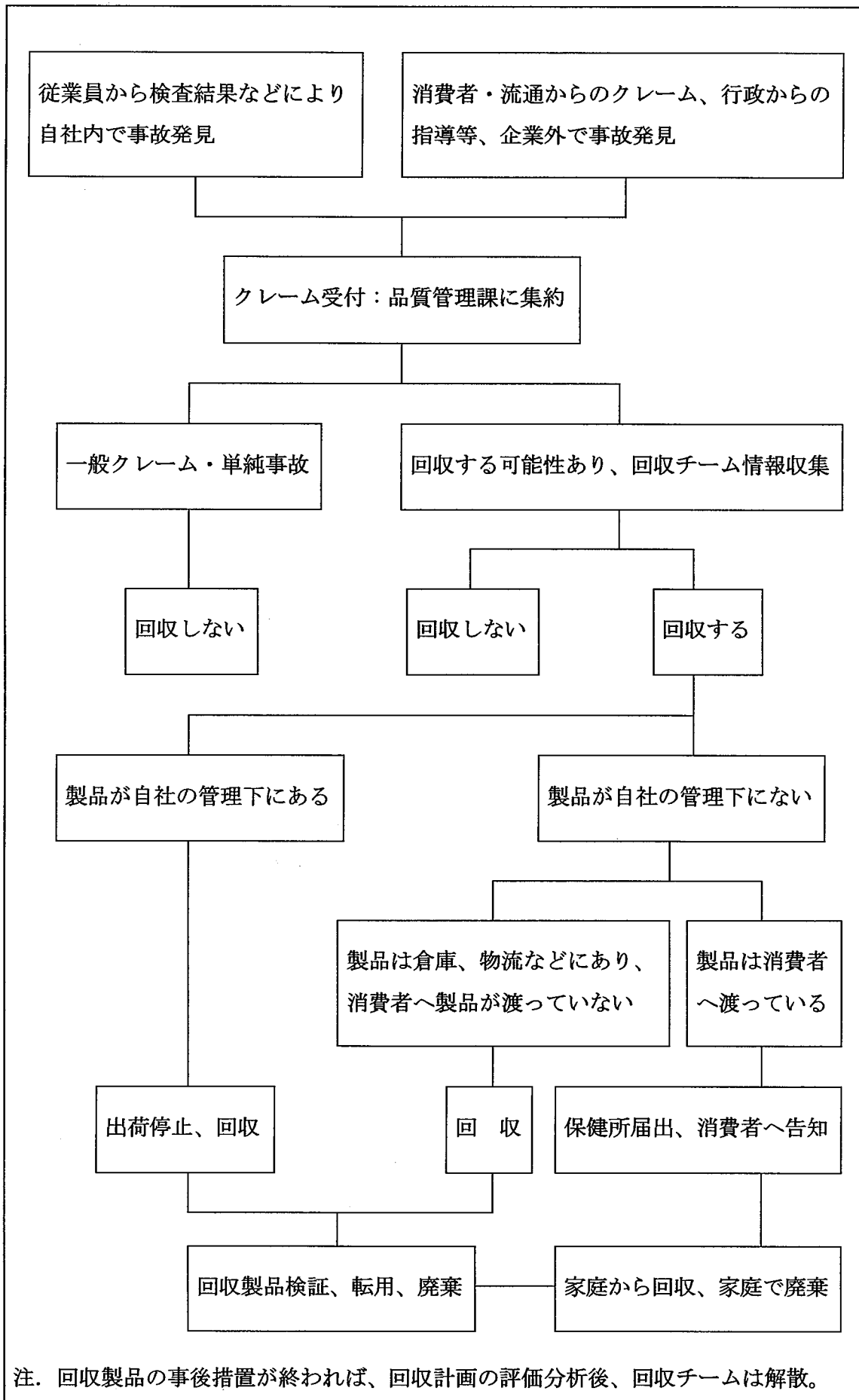
住所：◇◇県◇◇市◇◇町1－1

1. 受付番号	No.
2. 受付担当者名	●●●●●
3. 受付日時	平成〇〇年〇月〇日〇〇時〇〇分
4. お申し出者のお名前	▲▲▲▲▲
5. ご住所	◇◇県◇◇市◇◇町3－3
6. 電話番号	(〇〇〇) 2 3 4－5 6 7 8
7. 商品情報	・商品名 大正金時豆 ・賞味期限 平成〇〇年〇月〇日 ・購入日 平成〇〇年〇月〇日 ・購入先 ◇◇スーパーマーケット
8. お申し出内容	数回購入しているが、今回はいつもと味が違っているように感じるし、豆が固く、ふっくりしていない

(3) 保健所への届出書

平成〇〇年〇月〇日	
〇〇保健所 御中	〇〇株式会社△△工場 工場長 □□□□ 印
製品の回収について	
1. 回収製品名 (製造日、ロット番号、 賞味期限等)	大正金時豆 製造日：平成〇〇年〇月〇日 賞味期限：平成〇〇年〇月〇日
2. 理 由	製品の一部に加熱不足の恐れがあるため
3. 製造施設の名称 製造施設の住所 回収チームの責任者名	〇〇株式会社△△工場 ◇◇県◇◇市◇◇町1-1 取締役社長 ◎◎◎◎
4. 製品の出荷先(販売先)の名称 製品の出荷先(販売先)の住所 製品の出荷先(販売先)の 連絡責任者 製品の出荷先(販売先)の 電話/FAX	◇◇スーパーマーケット ◇◇県◇◇市◇◇町2-2 店長 □□□□ 電話：(000) 123-4567 FAX：(000) 123-4568
5. 回収対象製品の出荷数量	5000個

(4) 製品の回収フロー図



(5) 回収の記録

記入者	品質管理 課長	製造課長	販売課長	生産技術 課長

回 収 記 録

〇〇株式会社△△工場

住所：◇◇県◇◇市◇◇町1－1

回収製品名	大正金時豆		
製造日	平成〇〇年〇月〇日		
賞味期限	平成〇〇年〇月〇日		
製造数量	5000個		
回収数量	3000個		
未回収数量	2000個		
回収内容	製品検査において、加熱不足の規格外製品があるため		
回収年月日	回収箇所	回収者	備考
平成〇〇年〇月〇日	◇◇スーパーマーケット	××××	
平成〇〇年〇月〇日	スーパー◆◆	△△△△	

(6) 回収製品の処理の報告

記入者	品質管理 課長	製造課長	販売課長	生産技術 課長

回収製品処理報告書

〇〇株式会社△△工場

住所：◇◇県◇◇市◇◇町1－1

製 品 名	大正金時豆	製 造 年 月 日	平成〇〇年〇月〇日
製 造 数 量	5 0 0 0 個		
回 収 年 月 日	平成〇〇年〇月〇日 平成〇〇年〇月〇日	回 収 数 量	2 0 0 0 個 1 0 0 0 個 計 3 0 0 0 個
転 用 品 名	大正金時豆		
転 用 方 法	当該製品は、加熱不足に与る規格外製品であったので、調味料を添加し再加熱して、大正金時豆に転用しました。 転用製品を当社規格により厳重に検査したところ、規格に適合していることが確認されました。		
廃 棄 数 量	0 個		
廃 棄 方 法			