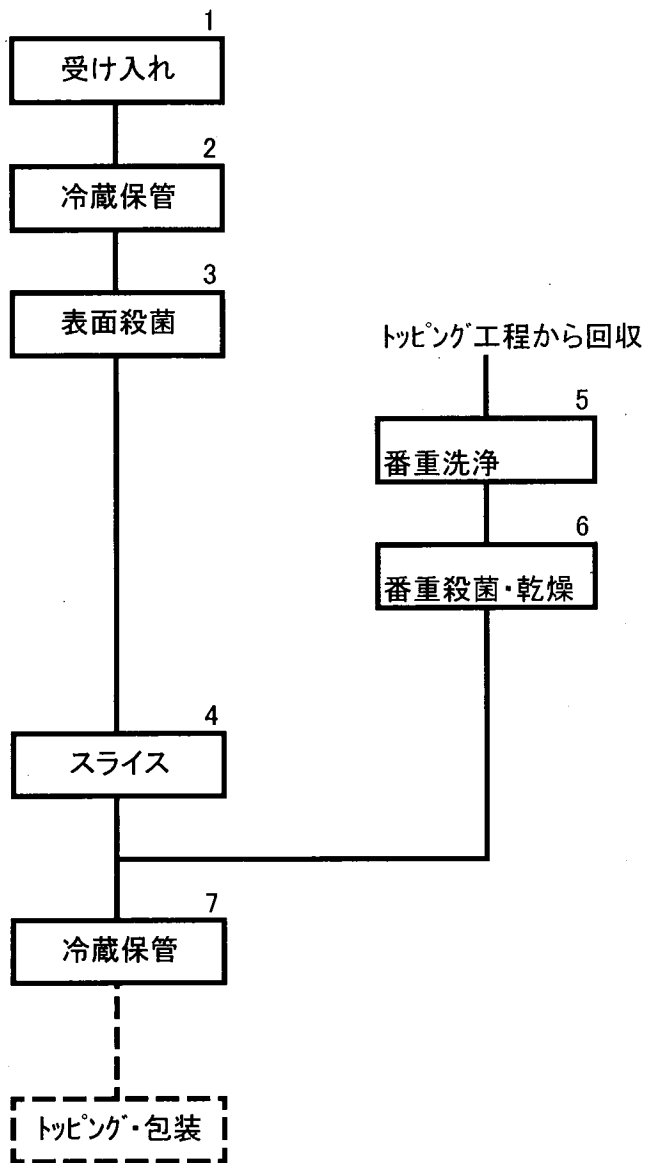


4. 主要具材のHACCPモデルプラン

製造工程フローダイヤグラム

具材の名称: ロースハム

原料ロースハム



H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：ロースハムスライス

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1.受け入れ	・微生物	・ダンボール箱破損による汚染	・ダンボールの破損目視チェック ・業者の指導	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品、選別し使用 担当者：資材担当責任者	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
		・温度上昇による増殖	・入荷温度の測定	PP	・入荷温度10℃以下	・温度計測 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・10℃以上返品 担当者：資材担当責任者	・入荷温度記録の確認 ・納入業者又は自社の細菌検査による確認	・原材料受け入れチェック表 ・細菌検査表
	・異物	・ダンボールに付着	・ダンボールの異物付着目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品、選別し使用 担当者：資材担当責任者	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
2.冷蔵保管	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の測定	PP	・保管温度 5℃以下	・温度計測 頻度：6回/日 担当者：資材担当	・5℃以下に冷却 担当者：資材担当	・保管温度記録の確認	・在庫及び温度チェック表
			・使用期限の管理	PP	・賞味期限マイナス4日	・目視チェック 頻度：便毎 担当者：資材担当	・使用期限切れ品廃棄 担当者：資材担当責任者	・実在庫チェック表の確認	・在庫及び温度チェック表
3.外装殺菌	・微生物による汚染	・輸送から保管までの取扱不良	・外装殺菌の徹底	CCP	・残留塩素濃度 100ppm以上 10分以上浸漬	・残留塩素濃度及び浸漬時間の測定 頻度：殺菌ロット毎 担当者：下処理担当	・再殺菌 ・次亜塩素酸Naの滴下量の調整 担当者：下処理担当	・濃度記録の確認 ・拭取り検査	・外装殺菌チェック表 ・細菌検査表
4.スライス (ケーシング剥ぎを含む)	・微生物による汚染	・機械、器具の洗浄及び殺菌不良	・洗浄殺菌作業の徹底	PP	・汚れ等がないこと	・洗浄状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：下処理担当	・洗浄のやり直し 担当者：下処理担当	・洗浄のやり直しの記録(再洗浄、殺菌記録含む)の確認	・スライス工程チェック表 (容器)
		・落下細菌	・施設設備衛生管理の徹底	PP	・落下細菌30個以下	・落下細菌検査 頻度：毎月 担当者：品質管理担当	・フィルターの洗浄又は交換 担当者：下処理担当	・落下細菌検査結果の確認	・落下細菌検査記録 ・空調機メンテナンス記録

HACCP総括表（B社の例）

具材の名称：ロースハムスライス

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
4.スライス (ケーシング剥ぎを含む)	・微生物による汚染	・従事者の個人衛生の不適	・衛生管理マニュアルの徹底	PP	・衛生管理マニュアル	・目視チェック 頻度：入室時 担当者：下処理担当	・装備・入室のやり直し 担当者：下処理担当	・スライス工程チェック表の確認 ・細菌検査	・スライス工程チェック表 ・細菌検査表
		・作業方法の不適	・作業マニュアルの徹底	PP	・作業マニュアル	・目視チェック 頻度：アイテムスタート時 担当者：下処理担当	・作業のやり直し 担当者：下処理担当		
	・微生物の増殖	・室内放置による温度上昇	・作業マニュアルの徹底	PP	・品温10℃以下 ・室内滞留時間 30分以内	・品温測定 頻度：アイテムスタート時 担当者：下処理担当 ・作業時間のチェック 頻度：アイテムスタート時 担当者：下処理担当	・温度の調整 担当者：下処理担当 ・滞留時間の短縮 担当者：下処理担当	・品温記録の確認	・スライス工程チェック表 (生産環境管理) ・スライス工程チェック表 (作業管理)
	・異物の付着	・容器・機械の断片、バリ、洗剤、潤滑油の混入	・サニテーションの徹底	PP	・錆、機械部品、バリ等がないこと	・目視チェック 頻度：アイテムスタート時 担当者：下処理担当	・洗浄のやり直し 担当者：下処理担当	・洗浄のやり直しの記録(再洗浄、殺菌記録含)の確認	・スライス工程チェック表 (生産環境管理)
5.番重洗浄	・異物の付着	・容器・シートの断片、錆等の落下物混入	・洗浄の完遂	PP	・洗剤濃度 3% 洗剤液温度 55℃ コンパースピート 目盛:5	・洗剤投入量・温度・スピード 目視チェック 頻度：作業前 担当者：洗浄担当者	・洗浄・乾燥のやり直し 担当者：洗浄担当	・洗浄状況の目視確認	・番重洗浄・殺菌乾燥 チェック表
6.番重乾燥・殺菌	・微生物の残存	・加熱温度、時間不足	・基準温度・時間の厳守	PP	・加熱温度85℃ 加熱時間 30分	・機械装備(自記)温度計・加熱時間・庫内温の確認 頻度：毎日定時 担当者：洗浄担当者	・加熱時間の延長 担当者：洗浄担当	・加熱装置内温度・時間の確認(時間延長改善処置の記録)	・番重洗浄・殺菌・乾燥 チェック表

H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：ロースハムスライス

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
7.保管	・微生物による汚染	・他の食材との接触	・サニテーションの徹底 ・整理整頓 ・運搬具・容器類の色分け	PP	・床洗浄・乾燥 ・定置保管管理 ・指定色の容器使用	・目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：下処理担当	・定位置保管 担当者：下処理担当	・定位置保管の確認	・在庫及び温度チェック表
	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の測定	PP	・保管温度 10℃以下	・温度計測 頻度：毎日定時又は便毎 担当者：下処理担当	・温度の調整 担当者：下処理担当	・保管温度記録の確認	・在庫及び温度チェック表
		・長時間保管	・日付管理の徹底	PP	・便繰り越しなし	・目視検査 頻度：毎日定時又は便毎 担当者：包装担当	・当該品の廃棄 担当者：包装担当	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表
・異物の付着	・容器・シートの断片、錆等の落下物混入	・保管基準の厳守 ・サニテーションの徹底	PP	・保管基準	・保管状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：下処理担当	・保管基準見直し 洗浄・乾燥のやり直し 担当者：下処理担当	・保管状態の目視チェック記録の確認	・在庫及び温度チェック表	

CCP整理表(ロースハムスライス)

CCP No.	CCP
段階/工程	外装殺菌
危害原因物質	1)腐敗微生物による汚染
発生要因	1)輸送から保管までの汚れ
防止措置	1)外装殺菌
管理基準	1)残留塩素濃度 100ppm以上 2)浸漬時間 10分以上
モニタリング方法 頻度・担当者	1)残留塩素測定 2)浸漬時間の確認記録 3)頻度 : 殺菌ロット毎 4)担当者: 下処理担当
改善処置	1)次亜塩素酸Naの滴下 100ppmに調整 2)時間測定不足の場合時間延長する
検証方法	1)外装殺菌チェック表の確認
記録文書名と記録内容	1)外装殺菌チェック表 品名、タンクNo、次亜塩素酸Na濃度、殺菌開始・終了時間、殺菌水温 担当者

工場外装殺菌チェック表

課 長	係 長

日 付:

No.	品 名	タンク No.	次亜塩 素濃度	開始	終了	実績浸 漬時間	基準時間	殺菌水 温度℃	担当者名	特記事項
1			クロリン ペーパー				10分			
2			クロリン ペーパー				10分			
3			クロリン ペーパー				10分			
4			クロリン ペーパー				10分			
5			クロリン ペーパー				10分			
6			クロリン ペーパー				10分			
7			クロリン ペーパー				10分			
8			クロリン ペーパー				10分			
9			クロリン ペーパー				10分			
10			クロリン ペーパー				10分			
11			クロリン ペーパー				10分			
12			クロリン ペーパー				10分			
13			クロリン ペーパー				10分			
14			クロリン ペーパー				10分			
15			クロリン ペーパー				10分			
16			クロリン ペーパー				10分			
17			クロリン ペーパー				10分			
18							10分			
19							10分			
20							10分			

工場冷蔵庫・冷凍保管庫在庫及び温度チェック表

冷蔵庫名：

日付：

	管理基準	1便	2便	3便
室温				
3S	整理・整頓・清掃			
通路の確保	運搬に支障なし			
容器の色別管理	規定通りの使用			
床の乾燥状況	汚れなし・乾燥			

課長	係長

No	品名・規格	棚番	使用期限	賞味期限	発注点数量	在庫数量			特記事項
						1便	2便	3便	
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
~~~~~									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
時間帯チェック担当者名									

**工場作業場・冷蔵庫・冷凍保管庫温度チェック表**

日付：

課長	係長

ROOM No	室名	基準温度	8:00	12:00	16:00	20:00	0:00	4:00	特記事項
時間帯チェック担当者名									



工場スライス工程チェック表

課長	係長	作成者

日付:

項目	氏名 チェック内容							
作業 者 管 理	作業者装備	標準装備						
	前掛け	汚れなし						
	手袋	破れなし						
		汚れなし						
	マスク	定位置装着						
	帽子	毛髪露出なし						
	毛髪付着	肩・背中・前						
生 産 環 境 管 理	チェック項目・基準	スライス品名						
	原木温度	<10℃						
	アルコールスプレー	定位置配置						
		定量準備						
		スタート時殺菌						
	作業台	食材付着なし						
		スタート時殺菌						
		乾燥						
	スライサー	食材付着なし						
		殺菌済み						
		乾燥						
		刃のバリチェック						
		部品増締						
		潤滑油						
	容器	食材付着なし						
規定容器使用								
殺菌済み								
乾燥								
洗剤	定位置							
作 業 管 理	投入量	生産指示						
	出来高	生産指示						
	作業開始	タイムスケジュール						
	作業終了	タイムスケジュール						
	原木規格確認	原木規格						
	賞味期限確認	賞味期限						
	加工規格確認	加工規格						
	レイアウト(配置)	定位置						
	手順	標準作業						
	通路	確保						
	塵・落下物処理	標準作業						
	室温チェック	<15℃						

# 工場半製品冷蔵庫在庫及び温度チェック表

日付:

	管理基準	1便	2便	3便
室温	<5°C			
湿度	<90%結露なし			
3S	整理・整頓・清掃			
通路の確保	運搬に支障なし			
容器の色別管理	規定通りの使用			
床の乾燥状況	汚れなし・乾燥			

課長	係長

No	品名・規格・メーカー	棚番	使用期限	賞味期限 又はロット	発注点数量	在庫数量			特記事項
						1便	2便	3便	
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
時間帯チェック担当者名									

# 工場番重洗浄チェック表

日付:

	管理基準	実績	改善処置
室温	<25℃		
番重の配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善	
洗浄済み番重配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善	
番重の色分け管理	1台車均一カラー・規格	基準内・異常要改善	
洗剤の配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善	
機械計器類	温度計・スピードメーター駆動	正常・異常要改善	
温度記録用紙	セット駆動	正常・異常要改善	
床は清潔で乾燥	乾いている	正常・異常要改善	
作業者標準装備	標準装備	正常・異常要改善	
装備は清潔	清潔、汚れなし	正常・異常要改善	
毛髪が露出なし	髪の毛が見えない	正常・異常要改善	
塵の処理	塵が散逸してない	正常・異常要改善	
清潔な臭い	悪臭なし	正常・異常要改善	
給排気・結露なし	結露なし、適温	正常・異常要改善	

課長	係長
----	----

## 番重洗浄

No	作業開始時刻						特記事項
1	投入者名						
2	受取者名						
3	設定温度1						
4	設定温度2						
5	機械スピード						
6	洗剤添加						
7	殺菌剤添加						
8	処理枚数						
No	作業開始時刻						特記事項
1	投入者名						
2	受取者名						
3	設定温度1						
4	設定温度2						
5	機械スピード						
6	洗剤添加						
7	殺菌剤添加						
8	処理枚数						

# 工場番重殺菌・乾燥チェック表

日付:

	管理基準	実績	改善処置
室温	<25℃		
番重の配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善	
殺菌済み番重配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善	
番重の色分け管理	1台車均一カラー・規格	基準内・異常要改善	
機械計器類	温度計・スピードメーター駆動	正常・異常要改善	
温度記録用紙	セット駆動	正常・異常要改善	
床は清潔で乾燥	乾いている	正常・異常要改善	
作業標準装備	標準装備	正常・異常要改善	
装備は清潔	清潔、汚れなし	正常・異常要改善	
毛髪が露出なし	髪の毛が見えない	正常・異常要改善	
清潔な臭い	悪臭なし	正常・異常要改善	
給排気・結露なし	結露なし、適温	正常・異常要改善	

課長	係長

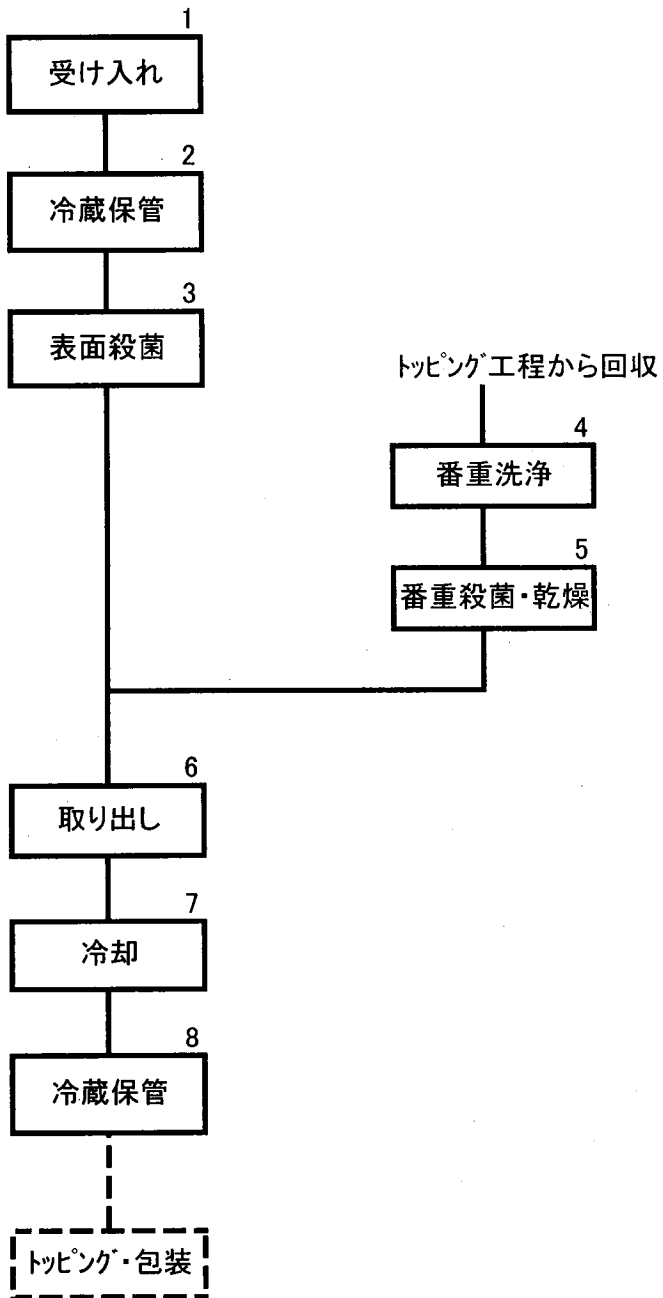
## 番重殺菌・乾燥

ロット	1	2	3	4	5	6
1 設定温度1						
2 殺菌設定時間						
3 殺菌乾燥機投入時刻						
4 殺菌乾燥機排出時刻						
5 正味殺菌・乾燥時間						
6 処理枚数						
ロット	7	8	9	10	11	12
1 設定温度1						
2 殺菌設定時間						
3 殺菌乾燥機投入時刻						
4 殺菌乾燥機排出時刻						
5 正味殺菌・乾燥時間						
6 処理枚数						

# フローダイヤグラム

具材の名称: フランクフルトソーセージ

原料フランクフルトソーセージ



## H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：フランクフルトソーセージ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1.受け入れ 1-1フランクフルト ソーセージ	・微生物	・ダンボール箱破損による汚染	・ダンボールの破損目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れのないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・破損品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、破棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
		・温度上昇による増殖	・入荷温度の測定	PP	・入荷温度10℃以下	・温度計測 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・10℃以上返品 担当者：資材担当	・入荷温度記録の確認 ・納入業者又は自社の細菌検査による確認	・原材料受け入れチェック表 ・細菌検査表
	・異物	・ダンボールに付着	・ダンボールの異物付着目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れのないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、破棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
1-2油	・異物	・缶に付着して持ち込まれた異物	・搬送缶の異物付着目視チェック	PP	・缶箱の破損や汚れのないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、破棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
2.冷蔵保管	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の測定	PP	・保管温度 5℃以下	・温度計測 頻度：6回/日 担当者：資材担当	・温度調整 ・不良品廃棄 担当者：資材担当	・保管温度記録	・在庫及び温度チェック表
			・使用期限の管理	PP	・賞味期限マインス4日	・目視チェック 頻度：便毎 担当者：資材担当	・使用期限切れ品廃棄 担当者：資材担当	・チェック表の確認	・在庫及び温度チェック表
3.表面殺菌 (加熱殺菌)	・微生物の残留	・加熱温度・時間不足	・基準温度・時間の厳守	CCP1	・油温160℃ 加熱時間 2.5分	・機械装備(自記)温度計・加熱時間/コンベアースピート・表面温度の確認 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当	・加熱時間の延長 担当者：加熱担当	・温度記録表の確認  ・細菌検査  ・温度計・スピードメーターの補正 頻度：1回/月	・温度記録表  ・細菌検査表  ・計測器校正記録表

# HACCP総括表(B社の例)

具材の名称：フランクフルトソーセージ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
4. 番重洗浄	・異物の付着	・容器・シートの断片・錆等の落下物混入	・洗浄の完遂	PP	・洗剤濃度 3% ・洗剤液温度 55℃ ・コンベアスピード 目盛り:5	・洗剤投入量・温度・スピード 目視チェック 頻度：作業前 担当者：洗浄担当	・洗浄・乾燥のやり直し 担当者：洗浄担当	・チェック表の確認	・番重洗浄・殺菌・乾燥 チェック表
5. 番重乾燥・殺菌	・微生物の残存	・加熱温度・時間不足	・基準温度・時間の厳守	PP	・加熱温度85℃ 加熱時間 30分	・機械装備(自記)温度計・加熱時間・庫内温の確認 頻度：毎日定時 担当者：洗浄担当	・加熱時間の延長 担当者：洗浄担当	・加熱装置内温度・時間の確認。(時間延長改善処置の記録)  ・拭取り検査	・番重洗浄・殺菌・乾燥 チェック表  ・細菌検査表
6. 取り出し	・微生物による汚染	・器具の洗浄及び殺菌不良	・洗浄殺菌作業の徹底	PP	・汚れ等がないこと	・洗浄状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当	・洗浄のやり直し 担当者：加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・油調工程チェック表 (サニテーション) ・細菌検査表
		・ぬれた床からの飛沫	・床の洗浄と乾燥の徹底	PP	・床が乾き清潔である。	・洗浄状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当	・洗浄・水切り 担当者：加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・油調工程チェック表 (サニテーション) ・細菌検査表
		・落下細菌	・施設設備衛生管理の徹底	PP	・落下細菌 30個以下	・落下細菌検査 頻度：毎月 担当者：品質管理担当	・フィルターの洗浄又は交換 担当者：加熱担当	・落下細菌検査結果の確認	・落下細菌検査記録 ・空調機メンテナンス記録
		・従事者の個人衛生不適	・衛生管理マニュアルの徹底	PP	・衛生管理マニュアル	・目視チェック 頻度：入室時 担当者：加熱担当責任者	・装備・入室のやり直し 担当者：加熱担当責任者	・装備・衛生チェック記録の確認	・装備・衛生チェック記録
	・従事者の取り扱い不良	・作業マニュアルの徹底		PP	・作業マニュアル	・冷却保管作業状況の目視管理 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当責任者	・再教育 担当者：加熱担当責任者	・不適性作業チェック表の確認	・油調工程チェック表 (作業手順)
	・微生物の増殖	・加熱室内長時間放置による増殖	・放置時間の管理	PP	・放置時間：30分以内	・作業時間の測定 頻度：ロット毎 担当者：加熱担当責任者	・再加熱又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・作業時間記録の確認	・油調工程チェック表 (滞留時間)

## H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：フランクフルトソーセージ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
7.冷却	・微生物による汚染	・機械・運搬具の洗浄及び殺菌不良	・サンテーションの徹底	PP	・サンテーションマニュアル	・洗浄乾燥状態の目視 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当	・洗浄のやり直し 頻度：都度 担当者：加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・差圧冷却工程チェック表 ・拭き取り検査記録表
		・従事者の個人衛生の不潔	・作業標準の徹底	PP	・作業標準	・冷却保管作業状況の目視 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当責任者	・再教育 頻度：都度 担当者：加熱担当責任者	・作業チェック表の確認	・冷却工程チェック表 (作業手順)
	・残留微生物の増殖	・冷却不足	・作業標準の遵守	CCP2	・中心温度 10℃以下	・温度計測 頻度：ロット毎 担当者：加熱担当	・冷却又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・温度記録の確認 ・温度計の校正	・冷却工程チェック表 (保管温度) ・校正記録表
8.冷蔵保管	・微生物による汚染	・設備・器具及び他の食材との接触	・サンテーションの徹底 ・整理整頓 ・運搬具・容器類の色分け	PP	・サンテーションマニュアル	・目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当	・選別使用又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・廃棄記録の確認 ・細菌検査	・廃棄記録表 ・細菌検査表
8.冷蔵保管	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の測定	PP	・保管温度 5℃以下	・温度チェック 頻度：毎日定時 担当者：品質管理担当	・選別使用又は廃棄 担当者：加熱担当責任者 ・温度の調整 担当者：施設担当	・保管温度記録の確認 ・廃棄記録の確認	・在庫及び温度チェック表 ・廃棄記録表
		・長時間保管	・先入れ先出しの遵守 ・選別管理の徹底	PP	・便線り越しなし	・目視検査 頻度：便毎 担当者：包装担当	・当該品の廃棄 担当者：包装担当責任者	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表



# 工場冷却工程チェック表

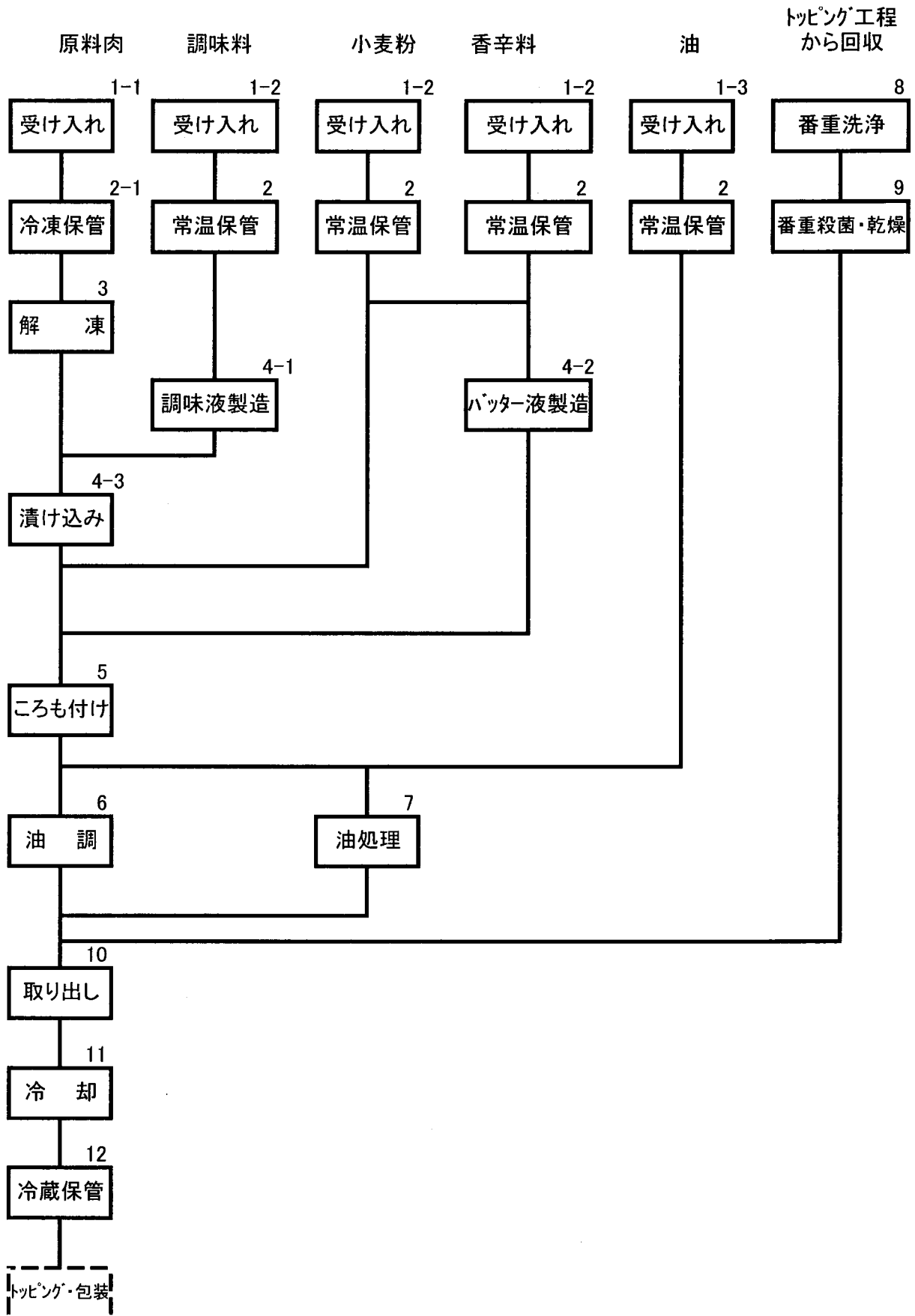
日付:

	管理基準	実 績	改善事項		
室 温				課 長	係 長
3S	整理・整頓・清掃	正常・異常要改善			
通路の確保	運搬に支障なし	支障なし・支障あり			
容器の色別管理	規定通りの使用	規程通り・異常要改善			
床の乾燥状況	乾いている	乾燥・濡れている			

No	台車No	品名・規格	棚番	開始時刻	終了時刻	基準	実績	担当者	特記事項
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									

# フローダイヤグラム

具材の名称: チキン唐揚げ



# H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：チキン唐揚げ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名		
1.受け入れ 1-1鶏肉	・微生物	・生産者の管理不良による汚染	・試験成績書の確認	PP	・基準値以下	・試験成績書チェック 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・細菌検査	・細菌検査表		
		・ダンボール箱破損による汚染	・目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当				・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表
		・温度上昇による増殖	・入荷温度の測定	PP	・入荷温度-18℃以下	・入荷温度測定 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当				・入荷温度記録の確認	・原材料受け入れチェック表 ・細菌検査表
	・抗生物質	・育成業者の管理不良による残存	・原料証明書の確認	PP	・基準値以下	・原料証明書チェック 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・抗生物質の残存検査	・抗生物質残存検査表 ・廃棄・返品記録表		
	・異物	・ダンボールに付着	・目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表		
1-2調味料 小麦粉 香辛料	・微生物	・生産者の管理不良による汚染	・試験成績書確認	PP	・基準値以下	・試験成績書チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・廃棄・返品記録の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表		
		・ダンボール箱破損による汚染	・目視チェック	PP	・破損や汚れないこと	・外観の目視チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・目視チェックの記録確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表 ・細菌検査表		
	・アフラトキシン	・生産者の衛生管理不良	・試験成績書の確認	PP	・検出されないこと	・試験成績書チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・廃棄・返品記録の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表 ・試験成績書		
	・異物	・ダンボールに付着	・目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当	・不良品返品 担当者:資材担当	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表		
		・生産者の除去不良による残存	・試験成績書の確認	PP	・混入していないこと	・試験成績書チェック 頻度:受け入れ都度 担当者:資材担当		・使用時検査表の確認	・使用時検査表		

# H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：チキン唐揚げ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1-3油	・異物	・缶に付着	・目視チェック	PP	・缶・箱の破損や汚れのないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・原材料受け入れチェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表 ・廃棄・返品記録表
2-1.冷凍保管 鶏肉	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度管理の徹底	PP	・保管温度 -18℃以下	・温度測定 頻度：毎日定時 担当者：資材担当	・基準温度に戻す 担当者：施設担当	・温度チェック表の確認。	・温度チェック表
3.解凍 (解凍機使用の場合)	・微生物による汚染	・解凍ラック・熱交換機の洗浄不良	・サニテーションの徹底		・解凍マニュアル	・洗浄乾燥状態の官能(臭気・汚れ)チェック 頻度：毎日定時 担当者：解凍担当責任者	・当該品の廃棄 担当者：解凍担当責任者	・解凍条件チェック表の確認 ・廃棄記録の確認	・解凍条件チェック表 ・廃棄・返品記録表
		・作業員の取り扱い不適	・解凍マニュアルの徹底	PP	・解凍マニュアル	・作業状況の目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：解凍担当責任者	・再教育 担当者：解凍担当責任者	・解凍条件チェック表の確認	・解凍条件チェック表
	・微生物の増殖	・解凍肉の温度上昇と長時間放置	・解凍マニュアルの徹底	PP	・解凍肉表面温度5℃以下	・解凍肉表面温度測定 ・解凍機装備記録計のチェック 頻度：バッチ毎 担当者：解凍担当	・官能評価し不良品は廃棄、選別使用 担当者：解凍担当	・解凍温度と時間の確認	・解凍条件チェック表
	・異物の付着	・容器・シートの断片、錆等の落下物混入	・解凍マニュアルの徹底	PP	・解凍マニュアル	・目視チェック 頻度：作業前 担当者：解凍担当	・選別使用 ・洗浄・乾燥のやり直し 担当者：解凍担当	・解凍条件チェック表の確認	・解凍条件チェック表
4.下処理 4-1調味液 調製	・微生物の増殖	・添加物の配合ミスによる制菌力の低下	・調理マニュアルの徹底 ・pHのチェック ・BRIXのチェック	PP	・pH 5.6以下 ・BRIX 15.0以下	・BRIX、pHの測定 頻度：ロット毎 担当者：下処理担当	・不良品の廃棄 担当者：下処理担当	・調理工程チェック表の確認 ・廃棄記録の確認	・調理工程チェック表 (添加物配合等) ・廃棄記録表
		・異物の付着	・容器・シートの断片、錆等の落下物混入	・調理マニュアルの徹底 ・サニテーションの徹底	PP	・異物のないこと	・目視チェック 頻度：ロット毎 担当者：下処理担当	・不良品の廃棄 ・洗浄・乾燥のやり直し 担当者：下処理担当	・調理工程チェック表の確認 ・廃棄記録の確認

## H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：チキン唐揚げ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
4-2ころも調製	・微生物による汚染	・機械・器具の洗浄・殺菌不良	・洗浄殺菌作業の徹底	PP	・汚れ等がないこと	・洗浄状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当	・洗浄のやり直し 担当者：加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・洗浄・殺菌チェック表 ・拭き取り検査記録
		・作業員の取り扱い不適	・調理マニュアルの徹底	PP	・調理マニュアル	・目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当	・再教育 担当者：加熱担当責任者	・作業チェック表の確認	・作業チェック表 (作業手順)
4-3漬け込み	・微生物による汚染	・他の食材との接触による汚染	・調理マニュアルの徹底	PP	・調理マニュアル	・目視チェック 頻度：毎回 担当者：下処理担当	・従来者の再教育 担当者：下処理担当責任者	・作業チェック表の確認	・作業チェック表
		・微生物の増殖	・漬込中の温度上昇	・調理マニュアルの徹底	PP	・漬込温度 10℃以下	・温度測定 頻度：毎回 担当者：下処理担当	・温度の調整 担当者：下処理担当	・温度チェック表の確認
		・長時間漬込	・先入れ先出しの遵守	PP	・3時間以内	・便札のチェック 頻度：便毎 担当者：下処理担当	・当該品の廃棄	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表 ・作業日報
5.ころも付け	・微生物による汚染	・従来者の取り扱い不適	・調理マニュアルの徹底	PP	・調理マニュアル	・目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当	・選別使用又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・チェック表の確認 ・廃棄記録の確認 ・拭き取り検査	・加熱工程チェック表 (添加物配) ・廃棄記録表 ・拭き取り検査記録
6.油調	・微生物の残存	・加熱温度・時間不足	・油調マニュアルの厳守	CCP1	・中心温度 85℃ (75℃ 1分間相当)	・温度測定 頻度：各ロット3回 担当者：加熱担当	・再加熱又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・温度記録表の確認 ・廃棄記録の確認 ・温度計の校正 頻度：1回 / 月	・温度記録表 ・廃棄記録表 ・校正記録表
7.油処理	・酸化した油	・油の過加熱 ・澱の除去不良 ・添加物の溶出	・酸価の管理	PP	・酸価(AV)2.5以下 ・油の状態(色・粘度・発煙・泡立)	・酸化の測定 ・油の状態の目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当	・油の管理マニュアルによる 担当者：加熱担当	・油の品質チェック表の確認 ・油調商品の官能評価の確認	・油の品質チェック表 (油の酸価・色)

## H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：チキン唐揚げ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
8. 番重洗浄	・汚れ、異物の残存	・洗浄作業の不適	・洗浄の完遂	PP	・洗剤濃度 3% ・洗剤液温度 55℃ ・コンベアスピード 目盛 5	・洗剤投入量・温度・スピード 目視チェック 頻度：作業前 担当者：洗浄担当者	・洗浄のやり直し 担当者：洗浄担当	・作業日報の確認	・作業日報
9. 番重乾燥・殺菌	・微生物の残存	・加熱温度、時間不足	・基準温度・時間の厳守	PP	・加熱温度 85℃ 加熱時間 30分	・機械装備(自記)温度計加熱 時間のチェック 頻度：毎日定時 担当者：洗浄担当	・加熱時間の延長 担当者：洗浄担当	・温度・時間記録の確認 ・作業日報の確認 ・拭取り検査	・温度記録表 ・作業日報 ・細菌検査表
10. 取り出し	・微生物による汚染	・従事者による汚染	・油調マニュアルの徹底	PP	・油調マニュアル	・目視チェック 頻度：作業前 担当者：加熱担当責任者	・個人衛生のやり直し	・衛生チェック記録の確認	・衛生チェック記録
	・微生物の増殖	・加熱室内長時間放置	・油調マニュアルの徹底	PP	・放置時間：30分以内	・目視チェック 頻度：ロット毎 担当者：加熱担当責任者	・選別使用又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・作業日報の確認 ・廃棄記録の確認	・作業日報 ・廃棄記録表
11. 冷却	・微生物による汚染	・機械・運搬具の洗浄・殺菌不良	・サニテーションの徹底	PP	・サニテーションマニュアル	・洗浄乾燥状態の目視 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当	・洗浄のやり直し 頻度：都度 担当者：加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・冷却工程チェック表 ・検査記録表
		・従事者の取扱い不良	・作業標準の徹底	PP	・作業標準	・冷却保管作業状況の目視 チェック 頻度：毎日定時 担当者：加熱担当責任者	・再教育 頻度：都度 担当者：加熱担当責任者	・作業チェック表の確認	・冷却工程チェック表
		・従事者の個人衛生の不適	・個人衛生管理マニュアルの遵守	PP	・個人衛生管理マニュアル	・目視チェック 頻度：入室時 担当者：加熱担当者	・再教育 頻度：都度 担当者：加熱担当者	・衛生チェック表の確認	・装備・衛生チェック表

## H A C C P 総括表 (B社の例)

具材の名称：チキン唐揚げ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
11.冷却	・微生物の増殖	・冷却不足	・作業標準の厳守	CCP2	・中心温度 10℃以下	・温度測定 頻度：ロット毎 担当者：冷却担当	・選別使用又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・温度記録の確認 ・廃棄記録の確認	・温度記録表 ・廃棄記録表
12.冷蔵保管	・微生物による汚染	・設備・器具との接触	・サニテーションの徹底 ・整理整頓	PP	・サニテーションマニュアル ・定位置保管管理	・目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：冷却担当	・選別使用又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表
	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の厳守	PP	・保管温度 5℃以下	・温度測定 頻度：毎日定時 担当者：冷却担当	・温度の調整 担当者：施設担当者  ・選別使用又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・保管温度記録の確認 ・廃棄記録の確認 ・細菌検査	・温度チェック表 ・廃棄記録表 ・細菌検査表
		・長時間保管	・日付管理の徹底	PP	・便線り越しなし	・目視検査 頻度：便毎 担当者：包装担当	・当該品の廃棄 担当者：営業担当者	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表

## 工場解凍条件チェック表

冷蔵庫名:

日付:

	管理基準	1便	2便	3便
室温	<10°C			
湿度	>90%			
解凍機SNT	見て・臭い・さわってきれい			
作業手順	標準作業			
包装材・塵処理	整理・整頓・撤去			
床の乾燥状況	乾いている			

課長	係長

No	品名・規格・メーカー	運転 プログラムNo	数量	開 始		終 了		特記事項
				解凍時間	中心温度	解凍時間	中心温度	
1								表面温度5°Cを越えないこと
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
				時間帯チェック担当者名				



## 工場下処理工程チェック表

日付:

	管理基準	1便	2便	3便
油の酸価	<2.5			
油の色調				
油の発煙・発泡	殆どなし			
新油投入量				
チラー水の温度	<50℃			
作業手順	標準作業			

課長	係長

### タレ製造工程チェック表

No	添加物名	バッチ	1	2	3	4	5	特記事項
1	醤油	20						
2	砂糖	7.5						
3	生姜	0.5						
4	ニンク	0.1						
5	発酵調味料	0.5						
6	着色料	0.2						
7	pH調整剤	0.8						
8	アミノ酸	0.2						
9								
10	pH	5.6						
11	Brix	24						
12	塩分	3.5						
使用容器器具の洗浄状況								
添加物など配合品の外装状況								
終温								
開始時刻								
終了時刻								
担当者								

### バター液製造チェック表

No	時刻	配合表						担当者	特記事項
		添加物A	添加物B	pH調整剤	水	仕上温度	粘度		
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

## 工場油調工程チェック表

日付:

	管理基準	実績	改善処置		
室温	<25°C				
原料の配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善			
加熱品の配置	整理・整頓・定位置	基準内・異常要改善			
油の品質	色調・発泡・発煙・粘度	基準内・異常要改善			
機械計器類	温度計・スピードメーター駆動	正常・異常要改善			
温度記録用紙	セット駆動	正常・異常要改善			

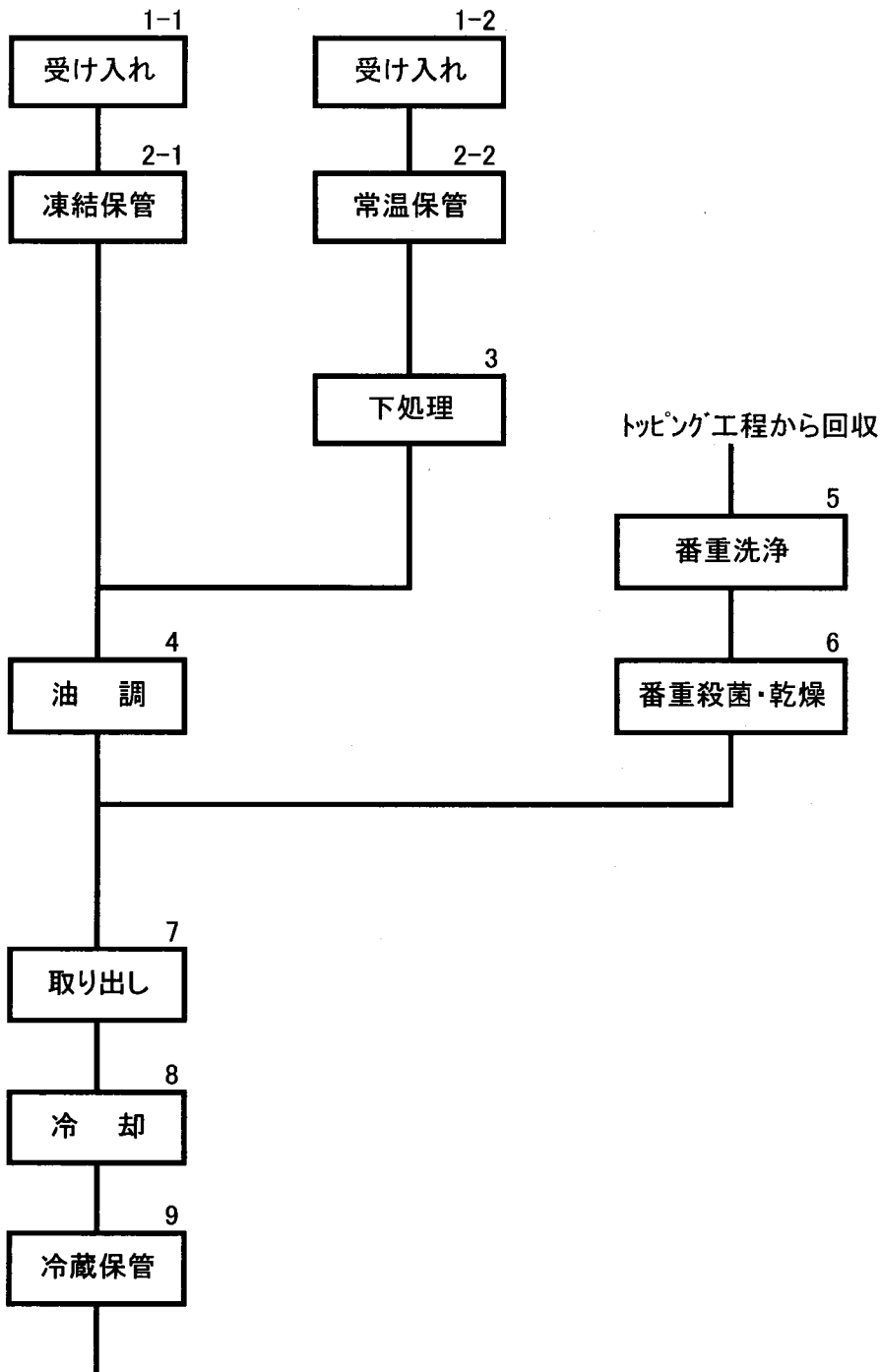
No	品名	1	2	3	4	5	特記事項
1	番重は清潔か						
2	番重は区分されてるか						
3	床は清潔で乾いてるか						
4	作業者は標準装備してるか						
5	装備は清潔か						
6	毛髪が露出してないか						
7	投入者名						
8	受取者名						
9	作業開始時刻						
10	設定温度1						
11	設定温度2						
12	設定温度3						
13	機械スピード						
14	投入原料の温度						
15	中心温度1						
16	重量1						
17	中心温度2						
18	重量 2						
19	中心温度3						
20	重量 3						
21	中心温度4						
22	重量 4						
23	中心温度5						
24	重量 5						
25	作業終了時刻						
26	差圧冷却庫在庫時刻						

# フローダイヤグラム

製品の名称: ハムカツ

原料 ハムカツ

油



## H A C C P 総括表

具材の名称：ハムカツ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1.受け入れ 1-1ハムカツ (冷凍食品)	・微生物	・輸送時のダンボール箱破損による汚染	・搬送ダンボールの破損目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
		・輸送時の温度上昇による増殖	・入荷温度の測定	PP	・入荷温度-18℃以下	・入荷温度測定 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・-10℃以上返品 担当者：資材担当	・入荷温度記録 ・納入業者又は自社の細菌検査表による確認	・原材料受け入れチェック表 ・細菌検査表
	・異物	・ダンボールに付着	・搬送ダンボールの異物付着目視チェック	PP	・ダンボール箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
1-2油	・異物	・缶に付着	・搬送缶の異物付着目視チェック	PP	・缶・箱の破損や汚れないこと	・目視チェック 頻度：受け入れ都度 担当者：資材担当	・不良品返品 担当者：資材担当	・目視チェック表の記録(返品、廃棄、選別使用の記録含む)の確認	・原材料受け入れチェック表
2.冷凍保管 ハムカツ	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度管理	PP	・保管温度 -18℃以下	・温度測定 頻度：毎日定時 担当者：資材担当	・基準温度に戻す 担当者：施設担当 ・選別使用又は廃棄 担当者：資材担当責任者	・保管温度チェック表の確認	・温度チェック表 ・廃棄記録表
3.油調	・微生物の残存	・加熱温度・時間不足による残存	・基準温度・時間の厳守	CCP1	・中心温度85℃	・温度測定 頻度：各ロット3回 担当者：加熱担当	・再加熱又は廃棄 担当者：加熱担当責任者	・温度記録表の確認 ・廃棄記録表の確認 ・温度計の校正 頻度：1回 / 月 ・細菌検査	・温度記録表 ・廃棄記録表 ・校正記録表 ・細菌検査表

# HACCP総括表

具材の名称：ハムカツ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
4. 番重洗浄	・汚れ・異物の付着	・洗浄作業の不適	・洗浄の徹底	PP	・洗剤濃度3% 洗剤液温度55℃ コンペアースピード 目盛:5	・洗剤投入量・温度・スピード 目視チェック 頻度:作業前 担当者:洗浄担当	・洗浄のやり直し 担当者:洗浄担当	・作業日報の確認	・作業日報
5. 番重殺菌 乾燥	・微生物の残存	・加熱温度、時間不足	・基準温度・時間の厳守	PP	・加熱温度85℃ 加熱時間30分	・機械装備(自記)温度計加熱 時間のチェック 頻度:毎日定時 担当者:洗浄担当	・加熱時間の延長 担当者:洗浄担当	・温度・時間記録の確認 ・作業日報の確認 ・拭き取り検査 ・温度計の校正	・温度記録表 ・作業日報 ・拭き取り検査表 ・校正記録表
6. 取り出し	・微生物による汚染	・従事者の個人衛生の不適	・油調マニュアルの徹底	PP	・油調マニュアル	・目視チェック 頻度:作業前 担当者:加熱担当責任者	・個人衛生のやり直し	・衛生チェック記録の確認	・衛生チェック記録
7. 冷却	・微生物による汚染	・機械・運搬具の洗浄及び殺菌不良	・サニテーションの徹底	PP	・サニテーションマニュアル	・洗浄乾燥状態の目視 頻度:毎日定時 担当者:加熱担当	・洗浄のやり直し 担当者:加熱担当	・洗浄・殺菌チェック表の確認 ・拭き取り検査	・冷却工程チェック表 ・拭き取り検査記録
		・従事者の取扱い不良	・作業標準の徹底	PP	・作業標準	・冷却保管作業状況の目視 頻度:毎日定時 担当者:加熱担当責任者	・再教育 頻度:都度 担当者:加熱担当責任者	・作業チェック表の確認	・冷却工程チェック表
	・微生物の増殖	・冷却不足		CCP2	・中心温度 10℃以下	・温度測定 頻度:ロット毎 担当者:冷却担当	・選別使用又は廃棄 担当者:冷却担当責任者	・温度記録の確認 ・廃棄記録の確認	・温度記録表 ・廃棄記録表

## H A C C P 総括表

具材の名称：ハムカツ

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
8. 冷蔵保管	・微生物による汚染	・設備・器具との接触	・サニテーションの徹底 ・整理整頓	PP	・サニテーションマニュアル ・定位置保管管理	・目視チェック 頻度：毎日定時 担当者：冷却担当	・選別使用又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表
	・微生物の増殖	・保管中の温度上昇	・保管温度の厳守	PP	・保管温度 5℃以下	・温度測定 頻度：毎日定時 担当者：冷却担当	・温度の調整 担当者：施設担当 ・選別使用又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・保管温度記録の確認 ・廃棄記録の確認 ・細菌検査	・在庫及び温度チェック表 ・廃棄記録表 ・細菌検査表
		・長時間保管	・日付管理の徹底	PP	・便線り越しなし	・目視検査 頻度：便毎 担当者：包装担当	・当該品の廃棄 担当者：包装担当責任者	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表

## H A C C P 総括表 (C社の例)

具材の名称：白身魚フライ

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1. 受入れ ・白身魚フライ (冷凍食品)	・微生物	・輸送時のダンボール箱破損による汚染 ・製造者の管理不良による汚染  ・輸送時の温度管理不良による溶解・再凍結	・ダンボールの目視チェック  ・保証書の確認  ・冷凍状況の確認	PP  PP  PP	・ダンボール箱の破損や汚れがないこと ・凍結直前加熱以外の加熱後摂取冷凍食品の成分規格に合格  ・-18℃以下 ・箱にシミ等異常が無いこと	・目視チェック 頻度：ロット毎 担当者：原料担当   ・品温の測定 頻度：ロット毎 担当者：原料担当	・返品 担当者：原料担当   ・異状品は返品	・受入れ検査記録表の確認(廃棄、選別使用などの記録を含む) ・保証文書の確認 ・納入業者及び自社の細菌検査表の確認 ・受入れ検査記録の確認(返品、廃棄選別使用記録を含む)	・受入れ検査記録表  ・保証文書記録 ・細菌検査表  ・受入れ検査記録表
	・残存抗菌性物質	・加工時の管理不足 ・投薬管理の不足	・業者の限定 ・保証書の確認	PP PP	・選定した業者であること ・基準値以下	・選定業者の確認 頻度：ロット毎	・指定以外は返品 担当者：原料担当	・業者の確認 ・保証文書の確認	・受入れ検査記録表 ・保証文書記録
	・異物 (含む寄生虫)	・従事者の取り扱い不適	・従事者教育の徹底 ・保証書の確認	PP	・選定した業者であること	・選定業者の確認 頻度：ロット毎 担当者：原料担当	・指定以外は返品 担当者：原料担当	・業者の確認 ・保証文書の確認	・受入れ検査記録表 ・保証文書記録
・食用油	・酸化した油	・不適当な取り扱い	・業者の選定 ・保証書の確認	PP	・AV:2.5以下	・選定業者の確認 頻度：ロット毎 担当者：原料担当	・異常品は返品 担当者：原料担当	・業者の確認 ・保証文書の確認	・受入れ検査記録表 ・保証文書記録

# HACCP総括表(C社の例)

具材の名称：白身魚フライ

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
2. 保管 ・白身魚フライ	・微生物の増殖	・保管温度の上昇	・冷凍庫の温度チェックの徹底  ・冷凍庫の保守点検	PP	・保管温度-18℃以下  ・異常のないこと	・冷凍庫温度の測定 頻度:4回／日 担当者:原料担当  ・1回／月の点検 担当者:設備担当	・温度の修正・劣化の 程度で廃棄または選 別使用  ・欠陥箇所の修理 担当者:設備担当 ・欠陥のあった場合他所 への移し替え 担当者:原料担当	・冷凍庫温度記録表の確認 (廃棄・選別使用記録含む)  ・施設設備点検記録の確認	・冷凍庫温度記録表  ・施設設備点検表
	・異物の混入	・不適当な取り扱い	・ラップかけ(裸禁止)	PP	・異物のないこと	・目視チェック 頻度:その都度 担当者:原料担当	・程度により廃棄、選別使 用 担当者:原料担当	・目視チェック記録表の確認	・目視チェック記録表
3. 油ちょう	・微生物の生残	・加熱温度・時間の不足	・加熱条件の厳守	CCP1	・中心温度は85℃以上 (180℃,4分)	・中心温度の測定 頻度:各ロット3回 担当者:加熱処理担当	・再加熱、時間延長 担当者:加熱担当	・油温、中心温度の測定 記録表の確認 ・温度分布の確認 ・計器類の校正 ・細菌検査	・芯温・中心温度測定 記録 ・廃棄記録表 ・計器類校正記録 ・細菌検査表
	・酸化した油	・揚げ油の管理不良	・油調マニュアルの徹底	PP	・AV:2.5以下	・AVの測定 頻度:その都度 担当者:品質担当	・揚げ油の交換 担当者:加熱担当	・AV測定、交換記録の確認 ・作業日報の確認	・AV測定、交換表 ・作業日報



## H A C C P 総括表 (C社の例)

具材の名称：白身魚フライ

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
3. 油ちよう	・微生物による汚染	・器具・容器・従事者手の洗浄 殺菌不良	・洗浄・殺菌手順の確認・改善	PP	・マニュアル	・目視チェック	・従事者の再指導	・記録の確認	・作業日報
4. 取り出し	・微生物の増殖	・長時間室内放置	・油調マニュアルの徹底	PP	・30分以内	・目視チェック 頻度：その都度 担当者：加熱担当責任者	・廃棄または再加熱 担当者：加熱担当責任者	・作業日報の確認 ・廃棄記録の確認	・作業日報 ・廃棄記録表
5. 真空冷却	・微生物による汚染	・機械器具などの洗浄殺菌 不足  ・作業者の取り扱い不良	・洗浄殺菌の徹底  ・作業教育の徹底	PP  PP	・汚れの無いこと  ・作業標準	・洗浄殺菌後の目視チェック  ・作業状況目視のチェック 頻度：その都度 担当者：冷却担当責任者	・再洗浄殺菌  ・作業員の再教育 担当者：冷却担当責任者	・洗浄殺菌のチェック記録の 確認  ・作業日報の確認	・洗浄殺菌記録  ・作業日報
	・微生物の増殖	・冷却温度・時間の管理不足  ・過剰収納による冷却不足	・冷却条件の厳守  ・収納品量の確認	CCP2  PP	・中心温度は10℃以下  ・収納品量	・冷却温度・時間の測定 頻度：その都度 担当者：冷却担当  ・目視チェック 担当者：冷却担当	・再冷却又は廃棄 担当者：冷却担当責任者	・冷却温度測定記録の確認 ・冷却条件の定期的確認  ・温度計の校正(2回/Y)	・冷却冷蔵温度の記録 表 ・廃棄記録表 ・校正記録表
6. カット	・微生物による汚染	・機械器具の洗浄殺菌不足	・洗浄殺菌の徹底	PP	・汚れのないこと	・洗浄殺菌後の目視チェック、 頻度：その都度 担当者：カット担当	・再洗浄殺菌 ・担当者：カット担当	・洗浄殺菌チェック記録の確認 ・拭取り検査(1回/M)	・洗浄殺菌チェック記録表 ・微生物検査表

## H A C C P 総括表 (C社の例)

具材の名称：白身魚フライ

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
6. カット		・浮遊微生物の多い環境	・施設設備の衛生管理の徹底	PP	・落下菌・基準以下	・目視チェック 頻度：その都度	・再洗浄殺菌 担当者：施設設備担当	・施設設備の衛生管理記録 の確認 ・落下菌検査(1回/M)	・施設設備の衛生管理 記録表 ・落下菌検査表
		・作業者の取り扱い不良	・作業教育の徹底	PP	・作業標準	・作業状況の目視チェック 頻度：その都度 担当者：カット責任者	・選別使用又は廃棄 担当者：品質担当責任者	・作業日報の確認 ・廃棄記録の確認	・作業日報 ・廃棄記録表
7. 保管	・微生物の増殖	・保管温度の上昇	・保管条件の厳守	PP	・5℃以下	・保管温度の測定 頻度：その都度 担当者：具材担当	・温度補正 担当者：具材担当 ・選別使用又は廃棄 担当者：具材担当責任者	・保管温度の測定記録の確認 ・施設設備の点検記録の確 認 ・細菌検査	・保管温度の測定表 ・不適正時の記録表 ・細菌検査表
		・長時間保管	・日付管理の徹底	PP	・便線り越しなし	・目視チェック 担当者：包装担当	・当該品の廃棄 担当者：包装係	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表
	・微生物による汚染	・器具機材などの洗浄殺菌不 足	・洗浄殺菌の徹底 ・作業教育の徹底	PP	・汚れの無いこと	・洗浄・殺菌後の目視チェック 頻度：その都度	・再洗浄・殺菌 ・程度の確認と廃棄・選 別使用 担当者：具材担当	・洗浄殺菌後のチェック記録 の確認 ・目視チェック記録表の確認 ・微生物の検査(1回/W)	・洗浄殺菌記録 ・目視チェック記録表 ・微生物検査表

# HACCP総括表(D社の例)

具材の名称:ポテトサラダ

(A)頻度 (B)担当者

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者含む)	改善措置	検証方法	記録文書名	
1 受入	1.ミックス ベジタブル (冷凍)	・微生物  ・輸送時の溶解	・ダンボール、袋破損による汚染  ・冷凍温度厳守	PP  PP	・箱壊れのない事  ・-18℃以下	・目視チェック (A)入荷毎(B)資材  ・品温測定	・返品  ・異常品は返品か廃棄 (B)資材責任者	・原料受入表記録の確認 ・納入業者又は自社の細菌 検査 ・原料受入表記録の確認	・原料受入表 ・細菌検査表  ・上項に同じ	
	2.マヨネーズ	・微生物	・缶、袋破損による汚れ	PP	・受入規格品	・目視チェック	・破損品は返品	・上項に同じ	・上項に同じ	
	3.じゃがいも (浸漬 皮ムキ)	・異物  ・微生物	・皮ムキ状態不良  ・製造者の取扱い不適 (輸送時高水温)	・受入検査の実施  ・製造者の指導	PP  PP	・じゃがいもの皮、芽等異物 の混入がない事  ・水温10℃以下 (要冷蔵車)	・上項に同じ  ・目視チェックと入荷水温の チェック (A)入荷時(B)資材	・皮、芽が多いものは返 品、選別使用 ・変色の場合は返品 (B)資材責任者	・上項に同じ  ・上項に同じ	
	4.調味料	・微生物	・容器の破損による汚染	・受入検査の実施	PP	・破損のないこと	・目視チェック (A)入荷毎(B)資材	・返品 (B)資材	・原料受入表(破損、汚れ、温度) の確認 ・返品記録の確認	・原料受入表  ・返品記録表
2 保管	1.ミックス ベジタブル	・微生物の増殖	・保管温度の上昇  ・冷凍庫温度管理徹底  ・冷凍庫の保守点検	PP	・-18℃  ・異常のない事	・冷凍庫温度のチェック (A)4回/日(B)資材 (A)1回/月(B)施設	・温度の修正 廃棄又は選別使用 (B)資材 ・欠陥箇所の修理 (B)施設	・冷凍庫温度記録表の確認 ・施設点検表の確認	・温度記録表 ・施設点検表	
	2.マヨネーズ	・酸化価の上昇	・長期保管	PP	・賞味期限内であること	・目視チェック	・使用禁止(B)品質管理	・在庫記録表の確認	・在庫記録表	
	3.じゃがいも	・微生物の増殖	・保管温度の上昇	・冷蔵保管の徹底	PP	・10℃以下保管 ・加工後2日以内に使用	・冷蔵庫内温度記録 (A)4回/日(B)資材	・温度上昇時の早急冷却 (B)資材	・冷蔵庫温度記録表の確認	・温度記録表
	4.調味料	・微生物の増殖	・保管温度の上昇	・冷蔵保管の徹底	PP	・10℃以下保管	・冷蔵庫内温度記録 6H毎 (B)資材	・温度上昇時の早急冷却 (B)資材	・室温記録表の確認	・室温記録表
3 蒸す	1.ミックス ベジタブル	・微生物の残存	・品温、時間不足	・マニュアルの遵守 ・タイマーの確認	CCP1	・蒸し時間85℃、15分	・再加熱、不良品は廃棄	・加熱記録表の確認 ・廃棄記録の確認 ・細菌検査 ・温度計の校正	・加熱記録表 ・廃棄記録表 ・細菌検査表 ・校正記録表	
	・蒸し時間95℃、40分									
4 漬す	・微生物による汚染	・機械器具等の洗浄殺菌不足	・洗浄殺菌の徹底	PP	・汚染のない事	・洗浄殺菌後の目視チェック (A)各便ロット毎 (B)調理	・再洗浄殺菌の実施 (B)調理	・洗浄殺菌記録表の確認	・洗浄殺菌記録表	

# HACCP総括表(D社の例)

具材の名称:ポテトサラダ

(A)頻度 (B)担当者

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
5 調味 (下味)	・異物の付着混入	・不適当な取扱い	・従業員教育の徹底	PP	・異物混入のない事				
6 冷却	1.ミックス ベジタブル	・微生物による汚染	・機械器具の洗浄殺菌不足	PP	・汚れのない事	・洗浄殺菌後の目視チェック	・再洗浄殺菌	・洗浄殺菌記録の確認	・洗浄殺菌記録表
	2.じゃがいも	・微生物の増殖	・作業者の取扱い不良 ・冷却温度、時間の管理不足	PP CCP2	・作業マニュアル ・品温、10℃以下	・作業状態のチェック (A)その都度(B)仕込 ・冷却温度、時間の確認 (A)ロット毎(B)仕込	・作業者の再教育 (B)仕込責任者 ・再冷却、不良品は廃棄 (B)仕込責任者	・冷却作業チェック表の確認 ・冷却温度記録の確認 ・冷却条件の定期確認	・冷却作業チェック表 ・冷却温度記録表
7 混合	・微生物による汚染	・機械器具の洗浄殺菌不足	・洗浄殺菌の徹底	PP	・汚れのない事	・洗浄殺菌後目視チェック (A)その都度(B)仕込、	・再洗浄殺菌 (B)仕込責任者	・洗浄殺菌記録表、細菌検査 表の確認	・洗浄殺菌記録表 細菌検査表
		・作業者の取扱い不良	・作業マニュアルの遵守	PP	・作業マニュアル	・作業中の細菌検査 (A)1回/週(B)品管	・再教育 (B)仕込責任者	・混合作業チェック表の確認	・混合作業チェック表
		・手指の洗浄殺菌不足	・マニュアル厳守	PP	(大腸菌群陰性)	(A)1回/週(B)品管	(B)品質管理	・細菌検査	・細菌検査表
8 保管	・微生物の増殖	・不適当な温度と時間	・保管条件の確認	PP	・10℃以下保管	・保管温度、品温、時間記録 (A)4回/日(B)冷却	・温度補正、劣化程度の 確認、選別使用 (B)冷却	・冷蔵庫温度記録表の確認 ・細菌検査	・冷蔵庫温度記録表 ・細菌検査表

# HACCP総括表(D社の例)

製品の名称：やきそば

(A)頻度 (B)担当者

段階/工程	危害の原因	危害の要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1 受入	1. ゆで麺	・微生物  ・製造者の取扱い不適  ・輸送時の温度管理不良	・製造者の指導  ・受入検査の実施	PP  PP	・受入規格書  ・在庫時品温10℃以下 ・腐敗、異臭のない事	・目視チェック (A)入荷毎(B)資材  ・品温の測定 ・官能検査 (A)入荷毎(B)資材	・返品 (B)資材 ・10℃以上の搬入者に 注意は返品 (B)資材責任者 ・配送業者指導 (B)資材責任者	・受入チェック表 (破損、汚れ、温度)の確認  ・返品記録の確認 ・納入業者又は自社の細菌 検査表の確認	・原材料受入チェック 表  ・細菌検査表
	2. キャベツ (カット袋詰)	・微生物  ・製造者の取扱い不適  ・輸送時の温度管理不良	・製造者の指導  ・受入検査の実施	PP  PP	・品温10℃以下  ・腐敗、異臭のない事	・目視チェック ・官能検査 (A)入荷毎(B)資材	・上項に同じ	・上項に同じ	・上項に同じ
	3. 調味料 (ソース含)	・微生物  ・製造者の取扱い不適	・受入検査の実施 ・規格書の確認	PP	・原材料規格書に合致し ている事	・目視チェック (A)入荷毎(B)資材	・返品 (B)資材	・上項に同じ	・上項に同じ
	4. 食用油	・酸化した油  ・不適当な取扱い	・受入時破損チェック ・規格書確認	PP	・容器破損のない事 ・AV:2.5以下	・目視チェック (A)受入時(B)資材	・破損品返品	・規格書の事前確認	・上項に同じ
2 保管	1. ゆで麺	・微生物の増殖  ・不適当な保管温度	・冷蔵保管の徹底	PP	・5℃以下保管 ・10時間以内使用	・冷蔵庫内温度記録 6H毎	・温度上昇時の早急冷却	・記録表の確認	・室温記録表
	2. キャベツ	・微生物の増殖  ・上項に同じ	・上項に同じ	PP	・10℃以下保管 ・48時間以内使用	・上項に同じ	・上項に同じ	・上項に同じ	・上項に同じ
	3. 調味料	・微生物の増殖  ・上項に同じ	・上項に同じ	PP	・10℃以下保管	・上項に同じ	・上項に同じ	・上項に同じ	・上項に同じ
	4. 食用油	・酸化値の上昇  ・長期保管	・先入れ先出しの励行	PP	・賞味期限内であること	・在庫の棚卸	・使用禁止	・在庫記録表の確認	・棚卸表
3 炒め	・微生物の残存  ・品温の不足	・中心温度の厳守  ・加熱状況の確認	CCP1	・中心温度85℃	・品温の測定 (A)ロット毎(B)調理  ・作業状況チェック	・再加熱時間延長で欠陥 品は廃棄 (B)調理責任者	・記録表の確認 (目視チェック含) 廃棄記録の確認 ・細菌検査 ・温度計の校正	・加熱温度記録表 ・廃棄記録表  ・細菌検査表 ・校正記録表	
	4 冷却	・微生物による汚染  ・微生物の増殖	・洗淨殺菌の徹底 ・従業員教育の徹底  ・冷却条件の厳守	PP  CCP2	・汚れのない事 ・適正な作業  ・品温10℃以下	・洗淨殺菌後の目視チェック ・作業状況のチェック  ・冷却温度時間の確認 (A)ロット毎(B)冷却	・再洗淨殺菌 ・作業員の再教育 (B)冷却責任者 ・当該品の廃棄 (B)冷却 (B)工務 ・冷却方法の変更と温度 計の点検補正	・洗淨殺菌チェック記録表 の確認  ・冷却温度測定と冷却条件 の定期確認 ・細菌検査 ・温度計の校正 ・廃棄記録の確認	・洗淨殺菌チェック表  ・冷却温度記録表  ・細菌検査表 ・校正記録表 ・廃棄記録表

## H A C C P 総括表 (D社の例)

製品の名称：やきそば

(A)頻度 (B)担当者

段階／工程	危害の原因	危害の要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
5 保管	・微生物の増殖	・温度管理不備	・10℃以下での保管の遵守	PP	・保管マニュアル	・冷蔵庫室温のチェック ・(トピック)迄の温度と時間 (A)4回／日(B)冷却	・冷蔵庫10℃以下冷急 (B)冷却	・冷蔵庫温度記録表の確認	・冷蔵庫記録表 (温度)
		・長時間保管	・日付管理の徹底	PP	・便線り越しなし	・目視チェック (A)便毎(B)包装	・冷却器補正 (B)工務 ・当該品の廃棄 (B)包装	・廃棄記録の確認	・廃棄記録表

# HACCP総括表（D社の例）

具材の名称：目玉焼き

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1. 玉子 受入れ	・微生物	・鶏卵業者の洗浄不良 ・輸送時の破損 ・輸送時の温度管理不良	・受入検査の実施 ・生産者の指導	PP	・破損卵のないこと ・汚れ卵のないこと ・庫内温度10℃以下	・目視検査 頻度：受入時 担当：資材 ・温度計の確認 頻度：到着時、扉開放前 担当：資材	・破損卵の除去 ・汚れ卵の除去 ・11℃以上受入拒否 担当：資材	・受入チェック表による記録 (破損、汚れ、温度)の確認 ・納入業者及び自社の細菌 検査表の確認	・原材料受入チェック表 ・細菌検査表
	・サルモネラ属菌	・鶏卵自体の汚れ ・生産者の取扱い不適 ・流通保管時の取扱い不良	・受入検査の徹底 ・生産者の指導	PP	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ
	・黄色ブドウ球菌	・上記に同じ	・上記に同じ	PP	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ
	・病原性大腸菌	・上記に同じ	・上記に同じ	PP	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ	・上記に同じ
	・残留抗菌性物質	・生産者の育成管理の不良	・保証書の確認	PP	・残っていないこと	・保証書の確認 担当：資材	・保証書のないものは返品 担当：資材	・保証書の確認	・保証書
2. 食用油 受入れ	・酸化した油	・流通時の管理不適	・業者の選定 ・規格書の確認	PP	・AV:2.5以下	・選定業者の確認 頻度：受入時 担当：資材	・破損品返品 担当：資材	・業者の確認 ・規格書の事前確認	・原材料受入チェック表 ・規格書
3. 玉子 保管	・微生物の増殖	・温度上昇	・冷蔵保管	PP	・10℃以下保管 ・産卵後5日以内	・冷蔵庫室温記録 頻度：1回／2H 担当者：資材	・温度上昇時の早急冷却 又は廃棄 担当：資材	・記録表の確認 ・廃棄記録の確認	・室温記録表 ・廃棄記録表

## HACCP総括表（D社の例）

具材の名称：目玉焼き

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
4. 食用油 保管	・酸価の上昇	・長期保管	・先入れ先出しの励行	PP	・賞味期限内であること	・目視チェック 頻度：都度 担当：資材	・使用禁止 担当：資材	・在庫記録表の確認	・棚卸表 ・在庫記録表
5. 殻殺菌	・殻からの細菌汚染	・殻の汚染	・殻の殺菌	PP	・卵殻殺菌マニュアル (次亜塩素酸Na濃度200ppm 溶液に15分浸漬)	・濃度時間の測定 頻度：便毎 担当：下処理	・殺菌時間の延長 ・次亜塩素酸濃度の調整 担当：下処理	・拭き取り検査	・細菌検査表
6. 割卵	・卵殻破片の混入	・卵割時の取扱不備	・卵殻片の除去	PP	・卵殻の混入しないこと	・目視チェック 頻度：1個毎 担当：調理	・卵殻片の除去 担当：調理	・割卵チェック表の確認	・割卵チェック表
7. 蒸し	・微生物の残存	・蒸気不足、時間不足	・マニュアルの遵守	PP	・蒸気圧：2kg以上 ・タイマー：5分	<ul style="list-style-type: none"> <li>・加熱記録表、蒸気圧、設定時間</li> <li>・温度、中心温度の確認</li> </ul>	・蒸気圧の調整 ・蒸時間の延長	・記録表の確認	・コンボスターの加熱温度記録表
8. 焼成	・微生物の残存	・温度、時間の不足	・マニュアルの遵守	CCP1	・中心温度85℃以上		<ul style="list-style-type: none"> <li>頻度：ロット毎</li> <li>担当：調理</li> </ul>	・加熱時間の延長、不良品は廃棄 担当：調理	・温度記録表の確認 ・細菌検査 ・温度計の校正
9. 取出し	・微生物の付着	・二次汚染(手指、器具)	・マニュアルの遵守	PP	・汚染のないこと	・サニテーションチェック 頻度：作業前 担当：調理責任者	・使用禁止 ・マニュアルの再チェック 担当：調理責任者	・検査記録の確認 ・細菌検査	・検査記録表 ・細菌検査表
10. 冷却	・微生物の増殖	・温度管理不備	・中心温度10℃以下の遵守	CCP2	・中心温度10℃以下	・冷却温度の確認 頻度：ロット毎 担当：調理	・使用禁止 ・マニュアルの再チェック 担当：調理	・冷却温度記録表の確認 ・細菌検査 ・温度計の校正	・冷却温度記録表 ・細菌検査記録表 ・校正記録表
11. 保管	・微生物の増殖	・温度管理不備	・5℃以下保管の遵守	PP	・5℃以下	・冷蔵庫室温のチェック 頻度：4回/日 担当：品質管理	・冷蔵庫温度5℃以下に調整 ・温度12℃以上廃棄 担当：品質管理	・冷蔵庫室温記録表のチェック ・廃棄記録の確認	・室温記録表 ・廃棄記録表



# HACCP総括表(F社の例)

具材の名称：レタス

段階/工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP / PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
1. 原料	・微生物	・栽培、収穫時の損傷による汚染	・受入れ検査の徹底 ・生産者の指導、管理	PP	・傷、腐敗のないこと	・目視チェック 頻度：納品ごと 担当者：原料担当	・返品 担当者：原料担当	・受入検査表の確認	・受入検査記録表
		・輸送時の損傷による汚染	・受入れ検査の徹底 ・輸送業者の指導	PP	・傷、腐敗のないこと	・目視チェック 頻度：納品ごと 担当者：原料担当	・返品 担当者：原料担当	・受入検査表の確認	・受入検査記録表
		・輸送時の温度管理不良	・車内温度の確認	PP	・温度10℃以下	・温度測定 頻度：納品ごと 担当者：原料担当	・返品 担当者：原料担当	・受入検査表の確認 ・温度計校正(1回/M)	・受入検査記録表 ・校正記録表
	・異物	・栽培不良による付着	・生産者の指導・管理	PP	・異物のないこと	・目視チェック 頻度：納品ごと 担当者：原料担当	・返品 担当者：原料担当	・受入検査表の確認	・受入検査記録表
2. 保管	・微生物の増殖	・保管温度の上昇	・冷蔵保管適性温度の維持	PP	・庫内温度10℃以下	・温度測定 頻度：1日5回 担当者：原料担当	・選別して使用 担当者：下処理担当	・冷蔵庫温度記録表の確認	・冷蔵庫温度記録表
		・時間の経過	・使用品質基準の厳守 先入れ先出しの励行	PP	・保管3日以内	・納入日確認 担当者：下処理担当	・選別して使用 担当者：下処理担当	・品質検査表の確認	・使用原材料品質検査表
3. 下処理	・微生物による汚染	・取扱不良	・作業台、器具の清掃	PP	・汚れのないこと	・目視チェック 頻度：その都度 担当者：下処理担当	・再洗浄殺菌 担当者：下処理担当	・洗浄殺菌チェック記録表確認 ・拭取り検査	・洗浄殺菌チェック記録表 ・細菌検査表
	・異物の混入	・トリミング不良	・作業教育	PP	・異物のないこと ・腐敗部のないこと	・目視チェック 頻度：全数 担当者：下処理担当	・再選別 担当者：下処理担当	・野菜下処理記録表の確認	・野菜下処理記録表
4. 水洗	・微生物の残存	・洗浄不良	・洗浄マニュアルの遵守	PP	・洗浄マニュアル	・目視チェック 頻度：便毎 担当者：下処理責任者	・再洗浄 担当者：下処理担当	・野菜下処理記録表の確認	・野菜下処理記録表

## H A C C P 総括表 (F社の例)

具材の名称：レタス

段階／工程	危害原因物質	発生要因	防止措置	CCP ／ PP	管理基準	モニタリング方法 (頻度、担当者を含む)	改善措置	検証方法	記録文書名
5. 殺菌	・微生物の残存	・塩素濃度不足	・塩素濃度管理	PP	・200ppm次亜塩酸Na溶液 5分浸漬	・塩素濃度の測定 頻度：1時間毎 担当者：下処理担当	・塩素濃度調整 ・再殺菌	・塩素濃度記録表確認	・塩素濃度記録表
6. 水洗	・微生物の増殖	・品温の上昇	・水温の管理	PP	・7℃以下	・水温計測 頻度：1時間毎 担当者：下処理担当	・水温調整、冷却 ・選別使用 担当者：下処理担当	・水温記録表確認 ・温度計の校正	・水温記録表 ・校正記録表
	・塩素の残留	・水量不足	・水量の管理	PP	・塩素臭のしないこと	・官能チェック 頻度：ロット毎 担当者：下処理担当	・再洗浄 担当者：下処理担当者		
7. 脱水	・微生物の増殖	・脱水不良	・回転数、脱水時間の管理 ・作業マニュアルの遵守	PP	・1000rpm、30秒	・タイマー、回転数メーターの確認 頻度：1日1回 担当者：下処理担当	・再脱水	・設定値確認	・脱水機確認表
	・微生物による汚染	・脱水機の洗浄殺菌不良	・洗浄殺菌の徹底	PP	・清掃マニュアル	・目視チェック 頻度：その都度 担当者：下処理担当	・再洗浄殺菌 担当者：下処理担当	・洗浄殺菌チェック記録表 確認 ・拭取り検査	・洗浄殺菌チェック記録表 ・細菌検査表
8. 保管	・微生物の増殖	・温度の上昇	・冷蔵保管条件の徹底 ・日付管理の徹底	PP PP	・庫内温度5℃以下 ・便線越しなし	・温度測定 頻度：1日5回 担当者：設備担当	・不良品は廃棄 ・庫内温度の調整 担当者：設備担当責任者	・冷蔵庫温度記録表確認 ・細菌検査	・冷蔵庫温度記録表 ・細菌検査表