# 生めん類のHACCPの考え方を取り入れた
# 衛生管理のための手引書

## ― 生めん類の小規模な製造事業者の
## 衛生管理のポイント ―

平成 30 年３月

**全国製麺協同組合連合会**

## はじめに

全国製麺協同組合連合会は、全国めん類衛生技術センターと共同で、農林水産省、厚生労働省、一般財団法人食品産業センターの指導のもと、「生めん類の小規模な製造事業者を対象とした HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」を作成しました。

本手引書の対象品目は、生めん類の主力製品である「生めん」、「茹めん」と小規模なめん類製造事業者では少数ですが「調理めん」も対象としています。また、対象となる従業員などの規模は、数名から数十名の小規模事業者向けとしています。

これらに関して、製造の際に潜む危害の要因を過去に起きた食品事故、業界内のヒヤリハット事例や既存の情報などと現場の実状を踏まえ、「一般衛生管理のポイント」、「製品の特性に応じた衛生管理のポイント」として、小規模な事業者が容易に取り組めるよう焦点を絞り、リスク管理を行う上で実効性の高いものとなるよう心がけて整理しました。

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理といっても、何もむずかしいことではありません。食中毒防止の三原則（つけない、増やさない、やっつける）を基本にして、今行っている衛生管理に、本手引書に基づいて、不足箇所を補足して行けば良いのです。HACCP の考え方を取り入れた衛生管理を行うことは、今や必須事項となって来ています。

本手引書を活用することで、お客様に、いっそう安心していただき、自信をもって衛生管理に取り組むことができるでしょう。

さあ、今から、できるところから取り組んで確実な衛生管理を目指しましょう。

全国製麺協同組合連合会

平成２９年度食品の品質管理体制強化対策事業に係る
HACCP 手引書等作成（全国製麺協同組合連合会）作業部会

手引書作成委員

前　場　敏　男〔委員長〕
全国製麺協同組合連合会会長
全国めん類衛生技術センター会長

榎　元　徹　也〔座長〕
ＮＰＯ法人食品保健科学情報交流協議会常任理事

木　河　政　幸
日本製粉株式会社東部技術センター主幹

水　上　将　一
日清製粉株式会社研究開発本部商品開発センター所長代理

鶴　身　和　彦
公益社団法人日本食品衛生協会公益事業部長

那　須　保　信
一般社団法人日本冷凍めん協会専務理事

鳥　居　憲　夫
全国製麺協同組合連合会専務理事

原　田　勝　雄
全国製麺協同組合連合会事務局長

加　藤　吉　郎
全国めん類衛生技術センター専務理事
全国製麺協同組合連合会技術部長

# 目次

はじめに

１．本手引書による衛生管理の取り組みフロー ..... 1

２．生めん類の危害要因などとそれらの対応 ..... 2

２-１　生めん類の製造工程と危害要因など ..... 3

２-２　危害要因などとそれらの対応 ..... 6

３．衛生管理のポイントを確認しましょう ..... 11

３-１．一般衛生管理のポイント ..... 11

３-２．製品の特性に応じた衛生管理のポイント ..... 16

３-３．経営者・管理者の衛生管理のポイント ..... 22

４．衛生管理計画を作成しましょう ..... 23

５．手順書を整えましょう ..... 31

６．記録を残しましょう ..... 38

７．振り返りと見直しをしましょう ..... 48

終わりに

## 1．本手引書による衛生管理の取り組みフロー

本手引書に基づいて衛生管理に取り組むときは、以下の流れに沿って実施しましょう。

（1）手引書 2．生めん類の危害要因などとそれらの対応、3．衛生管理のポイントを読んで理解する。（P2 ～ P22 に記載。）

↓

（2）自社で行う衛生管理計画の内容を決める。

衛生管理のポイントをもとに、自社で衛生管理のためにどんなことを行うか、作成例を参考にして決めましょう。（P23 ～ P30 に記載。）

↓

（3）特に重要な作業は作業方法を文書にする

実施事項を決めたあと、衛生管理を行ううえで、特に重要な作業は文書（手順書）にし、誰もが同じやり方で作業できるようにしましょう。
（P31 ～ P37 に記載。）

↓

（4）実施の記録をつける

衛生管理を行ううえで、特に重要な作業やチェックは記録に残し、あとで見返すことができるようにしましょう。（P38 ～ P47 に記載。）

↓

（5）振り返りと見直しを行う

実施すると決めた事項が実施されているか、記録することにしたものが記録されているかを定期的に振り返りをしましょう。

やると決めたことをやっていても、クレームが発生したり、不良品が生じてしまった場合は、上記の（2）～（4）のやり方の見直しをしましょう。
（P48 ～ P49 に記載。）

## 2. 生めん類の危害要因などとそれらの対応

これまで「生めん類」（以下「生めん」、「茹めん」、「調理めん」をいう。）を原因食品とする食中毒は、問題になるという状況ではありません。これは事業者皆様のご尽力に加え、生めん類の喫食方法が、加熱して（茹でて）から食べるということが寄与していると考えられます。

皆様の衛生管理がより的確に行えるよう、HACCP の考え方を取り入れ、製造工程中に想定される危害要因（食べたときに健康に悪影響を及ぼす可能性のある物質や状態）とともに、過去に消費者からあった申し出の事例なども整理して、必要な対応を「衛生管理のポイント」として整理しました。

衛生管理のポイントの意味を理解して皆様の工場の衛生管理に役立ててください。

**「生めん類」の定義(「生めん類の衛生規範」厚生労働省から準用）**

生めん：小麦粉などの穀粉類を主原材料として製めんまたは成形したものです。
茹めん：生めんを蒸しまたは茹でたものです。
調理めん：生めんを蒸しまたは茹でたものに他の食品を添付し、容器包装に詰めたものです。

## 2-1 生めん類の製造工程と危害要因など

生めん類の一般的な製造工程とそれに関連して、実際に発生が想定され、かつ、その頻度が高いと考えられる危害要因など（クレーム要因も含めて）をＰ４とＰ５の表に整理しました。

原料の小麦粉には土壌由来の微生物が存在しています。生めんは食べる際に茹でてすぐに食べるので、原料由来の微生物は重要な危害要因とはなりません。ただし、pH や水分活性を保持する調整剤やアルコールなどの製造用剤を使用し、賞味期限の管理を行っています。

他方、茹めんは茹で工程後に冷却工程があり、ゆっくり冷却すると原料由来の耐熱性菌が増殖して危害要因となります。茹で工程以降での微生物の汚染も危害要因となり得ます。そのため、茹めんは茹で工程後の酸浸漬および包装後の加熱殺菌などにより賞味期限の管理を行っています。

従って、設定した期限内における製品の安全のためには、製造ラインの衛生状態の維持管理に加え、浸漬槽の添加物濃度や加熱殺菌の温度、時間、加熱殺菌後の速やかな冷却などが重要な管理ポイントとなります。また、「調理めん」の副原材料（具）の加工、調理工程および保管にも注意が必要となります。

なお、「そば」はアナフィラキシーショックなど重大な症状を引き起こす可能性のあるアレルゲンであり、生めん類でよく使用される「卵」と併せて製造時に間違って混入しないように注意が必要です。

さらに、製造機械から異物（金属片）混入の可能性などもあり、これらについても十分な注意が必要です。

| 生めん類 | | | 製造工程 | | | 危害要因 | | | クレーム要因 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 病原菌等微生物 | 金属異物の混入 | アレルゲンの混入 | 虫、毛髪等の混入 | 生地カス・釜カス等混入 |
| 生めん | 茹めん | 調理めん | 1 | 原料（製めん用）受入 | 製めんで使用される原料は、小麦粉やそば粉、でん粉、塩、かんすいなど。商品名の確認、外装の異常がないことなどを確認して受入れる。 | | | ● | ● | |
| | | | 2 | 原料保管 | 常温で保管する。 | | | ● | ● | |
| | | | 3 | 混練　← 練り水<br>←練り水調整 | ミキサーに小麦粉や副原料を入れ、塩やかんすいの入った練り水を加えてミキシングを行う。 | | | ● | ● | ● |
| | | | 4 | 整形、複合、熟成、圧延 | 整形：ミキシング後の生地をロールに通し、粗めん帯とする。<br>複合：粗めん帯を２枚重ねてロールに通し、１ 枚のめん帯にする。<br>熟成：めん帯を一定時間休ませる。<br>圧延：めん帯をロールに数回通し、薄く延ばす。 | | | ● | ● | ● |
| | | | 5 | 切り出し | 切出：切刃でめん線に切り出す。<br>調量：切り出しためん線を一定の長さで切断する。 | | ● | ● | ● | ● |
| | | | 6 | 打ち粉散布 | 打ち粉を散布する。 | | | | ● | ● |
| | | | 7 | 包装 | めんを包装する。または、番重に入れシート掛けをする。 | | ● | ● | ● | |
| | | | 8 | 検品（金属検出機） | 目視で検品を行う。金属検出機がある場合には、金属異物の検出を行う。 | | （●） | | | |
| | | | 9 | 箱詰め | 袋または箱に詰める。 | | | | | |
| | | | 10 | 保管、出荷 | 冷蔵で保管する。 | | | | | |
| | 茹めん | 調理めん | 11 | 茹で　←茹で湯、蒸気供給 | 茹で：生めんを沸騰した湯の中で茹でる。<br>蒸煮：生めんに蒸気をあてて蒸す。 | | ● | ● | ● | ● |

| 生めん類 | | | 製造工程 | | | 危害要因 | | | クレーム要因 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | 病原菌等微生物 | 金属異物の混入 | アレルゲンの混入 | 虫、毛髪等の混入 | 生地カス・釜カス等混入 |
| | 茹めん | 調理めん | 12 | 水洗　←冷却水供給 | 水洗：茹で上がっためんを水洗いする。 | 汚染 | ● | ● | ● | |
| | | | 13 | 冷却　←冷却水供給 | 冷却：冷却水で十分に冷却する。<br>（酸浸漬：水洗後の茹めんを有機酸液に浸漬し、茹めんのpHを下げる。） | 汚染・増殖 | ● | ● | ● | |
| | | | 14 | 包装 | 計量：一定重量に計量する<br>包装：めんを包装する。または、番重に入れシート掛けをする。 | 汚染 | ● | ● | ● | |
| | | | 15 | （加熱殺菌） | 包装後のめんに蒸気をあてて加熱する。 | 生残 | | | | |
| | | | 16 | （冷却） | 加熱殺菌後のめんを風冷、水冷などにより冷却する。 | 増殖 | | | | |
| | | | 17 | 検品（金属検出機） | 目視で検品を行う。金属検出機がある場合には、金属異物の検出を行う。 | | (●) | | | |
| | | | 18 | 箱詰め | 袋または箱に詰める。 | | | | | |
| | | | 19 | 保管・出荷 | 冷蔵で保管する。 | 増殖 | | | | |
| | | 調理めん | 20 | 具材　←具材の加工 | 卵、チャーシューなどのトッピングの具材を調理、カットする。 | 汚染 | ● | ● | ● | |
| | | | 21 | トッピング | 容器に茹めん、カットした具材やスープなどを盛り付ける。 | 汚染 | ● | ● | ● | |
| | | | 22 | 包装 | 容器に蓋をして包装する。 | 汚染 | | | ● | |
| | | | 23 | 検品（金属検出機） | 目視で検品を行う。金属検出機がある場合には、金属異物の検出を行う。 | | (●) | | | |
| | | | 24 | 箱詰め | 袋または箱に詰める。 | | | | | |
| | | | 25 | 保管、出荷 | 冷蔵で保管する。 | 増殖 | | | | |

※危害要因などの内容はP６の「危害要因などとそれらの対応」を参照してください。
　病原菌など微生物には、腐敗微生物、カビを含む。

## 2-2 危害要因などとそれらの対応

生めん類で想定される危害要因・クレーム要因とそれらの対応について整理しました。Ｐ１１からの衛生管理のポイントの理解と自工場の衛生管理に役立ててください。

| 危害要因　①－１　病原菌など微生物（病原菌などの汚染、増殖） |
|---|
| **＜どのような状況で危害要因となりうるか？＞**<br>・　製品に接触する部分の洗浄殺菌が不十分で汚染する場合<br>・　作業者を介して汚染する場合<br>・　冷却が不十分、加熱殺菌後に速やかに冷却せず、残存した微生物が増殖する場合<br>・　加工済み製品や具材が生の原材料と交差汚染、二次汚染する場合 |
| **＜危害要因に対する本手引書での考え方＞**<br>・　食中毒菌は人由来、動物由来、土壌由来がほとんどである。<br>・　一部の原料には潜在的に微生物が存在している可能性がある。<br>・　一般的な食中毒菌は茹でることで死滅させることができる。<br>・　茹で工程で死滅しない微生物（耐熱菌）が存在し得る。<br>・　茹で工程以降で汚染があり得る。<br>・　トッピングの具材は生の原材料からの汚染があり、加熱後にも微生物が生残している可能性がある。<br>・　殺菌、加熱済みの具材と生の原材料の区別や、加工場所や使用器具などの区別を怠ると、製品への汚染の可能性が生じる。 |
| **＜危害要因を防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～<br>・　一般衛生管理のポイント（トイレの管理、工場内の区分け、従業員の健康管理、衛生管理、教育、交差汚染の防止）　Ｐ12 参照<br>・　茹めん製造における管理ポイント（洗浄殺菌、製品の保管）　Ｐ18、19 参照<br>・　調理めん製造における管理ポイント　Ｐ20、21 参照<br>・「弁当及び惣菜の衛生規範」（トッピング用の具材で、購入した製品などをカットしてトッピングする以外の加工、調理をする場合は参考にする。） |

**危害要因　①－２　病原菌など微生物（腐敗微生物の汚染、増殖）**

**＜どのような状況で危害要因となりうるか？＞**

- カビ、酵母などがラインに残存し微生物が製品を汚染し増殖する場合
- 製品が適切に冷蔵保存されない場合
- ラインの洗浄殺菌が不十分な場合
- ｐＨや水分活性の調整剤、アルコールなどの日持ち向上剤を使用している場合に、添加量が不十分な場合
- 茹で工程後の冷却水のｐＨ調整や、包装後に加熱殺菌を行っている場合の、管理が不十分な場合

**＜危害要因に対する本手引書での考え方＞**

- 腐敗微生物は自然界に広く存在する。
- 温度が高いと増殖する。
- ライン上でも増殖する。
- 茹で工程後に残った微生物や汚染された微生物の増殖を防いだり、殺菌するため、冷却水のｐＨ調整や、包装後に加熱殺菌を行う。

**＜危害要因を防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～

- 生めん製造における管理ポイント（清掃殺菌）　Ｐ16、17 参照
- 茹めん製造における管理ポイント（洗浄殺菌、製品の保管）Ｐ18、19 参照
- 調理めん製造における管理ポイント　Ｐ20、21 参照

※生めん製造における腐敗微生物の汚染は、クレーム要因となる可能性がある

**危害要因　②　金属異物の混入**

**＜どのような状況で危害要因となりうるか？＞**

- 切り出し工程、茹で工程や調理工程などでの器具や刃物、製造機械などの破損、部品の脱落の場合

**＜危害要因に対する本手引書での考え方＞**

- 製品が裸で露出する状態で、上からの落下や機械類との接触がある工程において想定される。
- 切り出し工程より前の工程で混入した金属異物は、切刃でトラブルとなり製品への混入を発見できる可能性が高い。
- 切り出し工程以降で混入した金属異物は、工程中で防止できる可能性が低い。

**＜危害要因を防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～

- 一般衛生管理のポイント（工場の建物の維持管理）　Ｐ11 参照
- 製品の特性に応じた衛生管理のポイント（生めん、茹めん、調理めん）Ｐ16～21 参照

| 危害要因　③　アレルゲンの混入 |
| --- |
| **＜どのような状況で危害要因となりうるか？＞**<br>・　原材料の誤使用によりアレルゲン（そば粉、卵など）が他の原材料に混ざる場合<br>・　原材料保管時に開封済みの袋からアレルゲンがこぼれて他の原材料に混ざる場合<br>・　計量容器などをそばや卵とは分けないで共通に使用したり、洗浄が不十分で微量混入する場合<br>・　そばや卵入りの製品を製造後、製造ラインの清掃や茹で湯の入れ替えが不十分なまま同一ラインで、そばや卵の入っていない製品を製造することで、アレルゲンが混入する場合 |
| **＜危害要因に対する本手引書での考え方＞**<br>・　アレルゲンの混入を防ぐためには、取扱い方法の徹底や清掃の徹底が大前提である。それらが不十分になった場合において危害要因となる。<br>・　徹底した管理を行っていても、同一製めんライン（同一作業場内）でアレルゲンの微量混入（コンタミ）をなくすこと（微量混入がないことを証明すること）は非常に困難であり、そのような場合においては注意喚起表示をする。 |
| **＜危害要因を防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～<br>・　一般衛生管理のポイント（原材料の保管）　P13 参照<br>・　製品の特性に応じた衛生管理のポイント（生めん、茹めん、調理めん）<br>P16～21 参照 |

＜参考＞危害要因には該当しないが、消費者からの申し出となる可能性があることから、管理するのが望ましいクレーム要因とその対応

| **クレーム要因　①－1　虫、毛髪などの混入（虫などの混入）** |
|---|
| **＜どのような状況でクレームとなりうるか？＞**<br>・　原料保管倉庫や製造作業場の粉だまりで発生した貯穀害虫が混入する場合<br>・　製造作業場に侵入または発生した小バエなどが製品に混入する場合 |
| **＜クレーム要因に対する本手引書での考え方＞**<br>・　原料置き場や製造作業場に粉が溜まると、貯穀害虫発生の可能性が生じる。<br>・　排水溝の残渣物などの清掃、除去をしないと飛翔昆虫が発生する可能性がある。<br>・　番重や通い箱での輸送時に、混入の可能性がある。 |
| **＜クレームを防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～<br>・　一般衛生管理のポイント（①貯穀害虫：原材料の保管、②飛翔昆虫：工場の建屋の維持管理、交差汚染の防止）　P11、12 参照<br>・　製品の特性に応じた衛生管理のポイント（生めん、茹めん、調理めん）P16～21 参照 |

| **クレーム要因　①－2　虫、毛髪などの混入（毛髪などの混入）** |
|---|
| **＜どのような状況でクレームとなりうるか？＞**<br>・　作業者から脱落または作業着などに付着していた毛髪が製品に混入する場合 |
| **＜クレーム要因に対する本手引書での考え方＞**<br>・　衛生的な作業着、帽子の正しい着用、靴の履き替え、粘着ロールがけを怠ると、毛髪、体毛が作業場へ持ち込まれ、製品に混入する可能性がある。 |
| **＜クレームを防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～<br>・　一般衛生管理のポイント（従業員の健康管理、衛生管理、教育など）P14 参照 |

| クレーム要因　②　生地カス、釜カスなどの混入 |
| --- |
| **＜どのような状況でクレームとなりうるか？＞**<br>・　ラインに残存していた生地カスに由来する異物が混入する場合<br>・　茹で釜に残存していた釜カスに由来する異物が混入する場合 |
| **＜クレーム要因に対する本手引書での考え方＞**<br>・　生産後の清掃殺菌を怠ると、残ったわずかな生地カスに由来する異物が混入する可能性がある。（例：歯車、シャフト、チェーンなどの微量の磨耗くずやカビ、酵母の増殖で変色したカス。）<br>・　茹で槽、バケット（茹でかご）などの洗浄や定期的なアルカリ洗浄を怠ると、残った釜カスに由来する異物が混入する可能性がある。<br>釜カス：でん粉糊状の付着汚れが落としきれず、加熱時間の経過、乾燥などで変色したもの。 |
| **＜クレームを防ぐための対応＞**～どこのポイントを参照すればよいか～<br>・　生めん製造における管理のポイント　P16、17 参照<br>・　茹めん製造における管理ポイント　P18、19 参照 |

# 3. 衛生管理のポイントを確認しましょう

## 3-1. 一般衛生管理のポイント

食品を製造する事業所であれば、当然やらなければならない基本的な衛生管理事項を（1）～（8）に分けて説明します。

### （1）工場の建物の維持管理

製造エリアに汚染源になりうるものを発生させたり、入れないようにしましょう。

① 仕掛り品や製品などが、むき出しになる作業場では、虫やねずみ、異物が入り込まないようにしましょう。

② 定期的に作業場をチェックし、問題があれば改善しましょう。

《補足》

・窓は、閉めるか、網戸をする。

・換気扇には網をする。排水溝や排水管には、ねずみ侵入防止の網などを設置する。

### （2）工場内の区分け

衛生管理を正しく行う場所を明確にしましょう。

① 製造作業場と他の箇所は、明確に分けましょう。

② トイレと手洗い場を明確にし、トイレ後の作業者によって製品が汚染されないようにしましょう。

《補足》

・製造作業場と外部および他のエリアは、壁や扉などで分けられるのが望ましい。

### （3）交差汚染の防止

清潔なものが汚れたものに接触することで汚れてしまうのを防ぎましょう。

① 製造作業場は、専用の履物（靴、長靴）に履き替えましょう。

② 製品に接触する可能性のある機器、道具は、床に接触しないようにしましょう。

③ ねずみやゴキブリなど、有害生物もしくは生息の痕跡を見つけた時は、速やかに対策を講じましょう。

《補足》

・工場内に不要物があると、虫やねずみの住処になる可能性がある。また、清掃もしにくくなり、結果として汚染源になりやすい。

・道具だけでなく、給水のホース、蛇口、高圧洗浄機なども床置きや床からのハネ水で汚染されないようにする。

・作業場の不要物の撤去、ごみの回収、粉だまりの除去により、ゴキブリ、ねずみ、虫の発生を防ぐ。

### （4）トイレの管理

食中毒菌の汚染源を、生産エリアに持ち込まないようにしましょう。

② 毎日清掃しましょう。P32 参照

② トイレに入る際は、靴の履き替えをしましょう。

③ 手洗い設備を設置し、トイレから出る際は、手洗い、消毒を実施しましょう。P37 参照

《補足》

・便座、水洗レバー、手すり、ドアノブなどから伝染する可能性もあるので、消毒する。

・手洗い場も同様に消毒する。

・トイレでの手洗い、殺菌とは別に、作業場への入室時にもあらためて手洗いを実施する。

### （5）原材料の保管

衛生的に保管することで、製造作業場への異物持ち込みを防ぎましょう。

① 直置きを避けて、汚れ、異物が付着しないようにしましょう。

② 保管場所は、定期的に清掃しましょう。

③ そば粉や卵粉などの特定原材料（アレルゲン）は、決められた場所で保管し、他の材料への飛散、混入や誤った使用がされないようにしましょう。

《補足》

・配送中に車が巻き上げた石や、車の荷台にある硬質異物、木材片などが原材料受入時に一緒に持込まれる可能性がある。よって、原材料の受入時には外装に破損、水濡れ、穴、汚れ、異物付着などがないことを確認することが望ましい。

・受入れ日や製品のロット、受入時の状態確認結果を記録しておくのが望ましい。（納品伝票に記入すると手間も少なくて済む。）

・保管に使用するスノコ、パレットなどは、プラスチック製が望ましい。

・保管場所の清掃は、貯穀害虫の繁殖サイクルを考慮して、３週間以内に１回が目安となる。

・そば粉や卵粉などの特定原材料（アレルゲン）は、小麦粉などの上に重ねて置かないようにする。
開封済みのものは、中身がこぼれて混入する可能性があるので、特に注意する。

## （6）従業員の健康管理・衛生管理・教育 P31 参照

従業員を介した食中毒菌汚染、異物混入を防ぎましょう。

① 出勤時、従業員の健康チェックをし、記録に残しましょう。

② 下痢、嘔吐、発熱がある場合は、作業させず、通院を指示しましょう。

③ 常に清潔な作業着、帽子、マスクを着用して作業しましょう。

④ 作業場入室時は、粘着ロール掛け、手洗い、アルコール消毒をしましょう。

⑤ 手、指に傷や手荒れがある場合は、絆創膏を貼った上で、手袋（ゴム、ビニールなど）をして作業しましょう。

⑥ 従業員（パート、アルバイトなどを含む）の入社時および定期的に、衛生管理についての教育を行いましょう。

《補足》

・下痢、嘔吐、発熱の症状が見られた場合、食中毒の可能性がある。そのまま作業すると、食中毒菌で製品が汚染される可能性や、他の従業員に感染する可能性がある。

・手に傷などがある場合、そこに黄色ブドウ球菌が付着している可能性があるため、素手で作業をすると製品が汚染される可能性がある。

・従業員教育は、生産エリアへの入室手順など簡単なものから始め、計画的に、かつ、確実に実施する。

### （7）使用器具類の整理整頓、洗浄、殺菌

使用器具・清掃道具からの異物混入、微生物汚染を防ぎましょう。

① 計量容器や撹拌機など、作業で使用する道具は毎日洗浄し、必要があれば殺菌し、衛生的に保管しましょう。P33、34、35 参照

② 清掃用具は、定期的に洗浄し、必要に応じて殺菌しましょう。

③ 全ての道具類は、置き場を決めて保管し、劣化で破損する前に交換しましょう。

《補足》

・道具が破損すると製品に混入する恐れがある。

・使用する道具や清掃ブラシは、目立つ色のものに統一すると、混入時に分かりやすい。

### （8）製品の保管（加工原料等食品としての保管が必要なものを含む）

製品温度を適切に保持して、微生物の増殖を防止、また、異物混入を防止しましょう。

① 冷蔵庫は、庫内温度 10℃以下、冷凍庫は-18℃以下であることを毎日確認し、記録に残しましょう。

② 冷蔵庫、冷凍庫内は、定期的に清掃しましょう。

③ 製品を入れる番重、通い箱は、返却時および使用前に清掃または洗浄し、殺菌しましょう。

《補足》

・冷蔵庫、冷凍庫の能力維持のために、定期的な霜取りを実施する。

・番重および通い箱は、異物混入や微生物汚染がないように管理、使用する。

・保管温度などに不具合が発生した場合の対応を事前に決めておく。

## 3-2. 製品の特性に応じた衛生管理のポイント

製品の種類に応じて必要な衛生管理事項について、（１）生めん、（２）茹めん、（３）調理めんに分けて説明します。

### （１）生めん製造における管理ポイント

原料、練り水、生地に起因する微生物の増殖および異物混入を抑えましょう。

① 練り水用のタンクや容器は、毎日清掃しましょう。

② 作業終了後、ミキサーから切刃までの工程中の生地カスは全て除去し、必要に応じてアルコールなどで殺菌しましょう。

P33 参照

③ 打ち粉の再利用は、カビ、酵母による汚染、異物の混入になるので、避けましょう。

④ 金属検出機がない場合は、作業開始前と作業終了後に生産ラインの点検を行い、部品の欠落、破損のないことを確認し、記録に残しましょう。

P36 参照

《補足》

・袋の折り目の見えない部分に異物が入り込んでいたり、保管中に異物が付着する可能性もあるので、原材料をミキサーなどへ投入する際は、袋の外装、折り目に異物が付着していないか確認することが望ましい。

・卵入りやそばは１日の終わりに製造するなど、同一ラインでの製造による特定原材料（アレルゲン）のコンタミ（混入、汚染）がないようにするのが望ましい。

・製品の表示にアレルゲン表示が必要な場合は、忘れずに表示する。

・生地カスは、乾燥しても微生物（特に耐熱性菌）の温床となる。翌日の製品に混入しないよう取り除く。

・使用する水は、法令に則って適切に管理する。

・P16 の④について、生産ライン（特に切り出し工程以降）の点検箇所は、事前に決めておく。

・金属検出機がある場合は、作業開始時と作業終了時を含む一定時間毎にテストピースでの動作確認を実施し、記録に残す。

・生産ラインの点検で部品の脱落など異常があった場合およびテストピースでの動作確認で不具合（反応しなかった）があった場合の、前回確認以降の製品についての扱いを事前に決めておく。

**（2）茹めん製造における管理ポイント**（切りだしまでは「生めん」を参照）

茹で工程以降、茹でても残っている耐熱菌の増殖を抑えましょう。
また、製品への汚染が考えられる箇所の衛生管理を確実に行いましょう。

① 茹で後の製品は、速やかに 10℃以下になるように冷却しましょう。
（10 分以内に 15℃以下に、30 分以内に 10℃以下にすることが目安です。）

② 冷却水をｐＨ調整している場合、酸濃度が設定の範囲内であることを確実にするために、酸性剤の添加量を管理しましょう。

③ 茹で工程以降で、冷却工程への移し替えから包装までの製品が露出する工程では、微生物の汚染や異物混入がないように注意しましょう。
　特に製品の上部などからの結露水、跳ね水、ホコリ、機器の摩耗クズ、部品などが混入しないようにしましょう。

④ 包装後、加熱殺菌工程がある場合、定期的に殺菌庫内の温度を記録し、設定温度に達していることを確認しましょう。
　また、終了後は微生物の増殖を防ぐため素早く粗熱を取り、冷蔵保管しましょう。（30 分以内に 15℃以下にすることが目安です。冷蔵保管は 10℃以下で行いましょう。）

⑤ 作業終了後、茹で釜から水洗冷却、玉取りまでの各機械、部品は洗浄殺菌しましょう。
　適宜、アルカリ洗浄剤で洗浄し、釜カス（でん粉糊の塊）の蓄積を除去しましょう。
P34 参照

⑥ 金属検出機がない場合は、作業開始前と作業終了後に生産ラインの点検を行い、部品の欠落、破損のないことを確認し、記録に残しましょう。
P36 参照

《補足》

・水洗冷却工程の水洗水、冷却水は常にオーバーフローさせるもしくは定期的に交換し、水温が上がらないように管理する。

・水洗水、冷却水の温度が上昇したときは、水温を調整し、製品の状況に応じて直ちに冷却や廃棄などの措置を取る。

　茹で後、温度が高いままの状態が長引くと、残存もしくは新たに付着した微生物の増殖が早まり、消費期限前に製品が腐敗する可能性がある。

・冷却水の酸濃度（酸性剤添加量）が設定から外れていたときは、添加量を調整する。製品が賞味期限商品（加熱殺菌商品）の場合は、酸濃度の状況に応じて出荷または廃棄の判断をする。

　冷却水の酸濃度が設定から外れる（特に低い場合）と加熱殺菌工程がある場合、殺菌効果が下がり、賞味期限前に製品が腐敗する可能性がある。酸濃度が設定より高かった場合は、酸味など考慮し、出荷判断する。ただし、すっぱいとクレームに繋がるおそれがある。

　　※酸濃度の設定は、製剤により異なるので、酸性剤の使用方法に従い管理する。

・加熱殺菌の温度が設定温度に達していないときは、迅速（連続で）に温度を調整し、再加熱や廃棄などの措置をとる。

・加熱殺菌後、すぐ冷却工程に入れず 1～2 時間放置された場合、必要に応じて廃棄などの措置をとる。

　1～2 時間放置した後に品温が下がっても、腐敗事故や賞味期限前に腐敗する可能性がある。（気温の高い夏場は特に注意が必要である。）

・P１８の⑥について、生産ラインの点検箇所は事前に決めておく。

・金属検出機がある場合は、作業開始時と作業終了時を含む一定時間毎にテストピースでの動作確認を実施し、記録に残す。

・生産ラインの点検で部品の脱落など異常があった場合およびテストピースでの動作確認で不具合（反応しなかった）があった場合の、前回確認以降の製品についての扱いを決めておく。

・卵入りやそばは 1 日の終わりに製造するなど、同一ラインでの製造による特定原材料（アレルゲン）のコンタミ（混入、汚染）がないようにするのが望ましい。

　アレルゲンの混入を防ぐためには、製造ラインや茹で釜の清掃や茹で湯の入れ替えの徹底が大前提である。

### （３）調理めん製造における管理ポイント

（具材の加工管理について。めんに関しては「生めん」「茹めん」を参照）

原材料であるホール野菜、生肉由来の微生物による交差汚染を防ぎましょう。

① ホール野菜、生肉などの保管場所は、製品や仕掛かり具材などと分け、交差汚染を避けましょう。

② 生野菜、生肉などに使用する加工器具、容器などと、加工後の殺菌済み、加熱済みなどの具材に使用する加工器具、容器は分けましょう。

③ 加工場所、使用加工器具、容器などは、使用後直ちに洗浄殺菌し、衛生的な場所に保管しましょう。P35 参照

④ 生肉、卵など加熱が必要な食材は、確実に加熱されていることを確認し、手早く冷却して冷蔵保存しましょう。

また、殺菌済み野菜も冷蔵保存しましょう。

⑤ トッピングや包装工程では、微生物の汚染や異物混入がないように、３-１．一般衛生管理のポイント（Ｐ１１参照）を参考に取扱いに注意を払いましょう。

⑥ 金属検出機がない場合は、作業開始前と作業終了時に生産ラインの点検を行いましょう。特に加工に使用する包丁、カッター、ざる、容器などは作業開始前、終了後に破損などがないかを確認し、記録に残しましょう。

P36 参照

⑦ 冷蔵が必要な下処理品および最終製品の保管庫の温度を定期的に確認、記録し、製品温度が 10℃以下になるようにしましょう。

《補足》

・購入した製品などをカットしてトッピングする以外の加工、調理をする場合は、「弁当及びそうざいの衛生規範」を参考にして下さい。
（東京都ホームページ「弁当及びそうざいの衛生規範」で検索：
http: //www.metro.tokyo.jp/）

・具材加工場の床は野菜、肉由来の食中毒菌や大腸菌などの汚染が考えられるので、作業終了後は確実に清掃殺菌する。

・具材加工場とその他生産エリアは、靴（作業靴、長靴など）の履き替えや具材の受け渡しで対応する。

・加工に使用する包丁、カッターは使用時に破損があった場合、作業中断しても破損部分の発見に当たるなど、早めの対応が必要です。
作業者にはその旨、教育をしておく。

・P20 の⑥について、生産ラインの点検箇所は、事前に決めておく。

・金属検出機がある場合は、作業開始時と作業終了時を含む一定時間毎にテストピースでの動作確認を実施し、記録に残す。

・生産ラインの点検で部品の脱落など異常があった場合およびテストピースでの動作確認で不具合（反応しなかった）があった場合の、前回確認以降の製品についての扱いを決めておく。

・保管庫の温度が上昇した場合、保管温度を調整し、製品の取扱いを検討する。

・卵などの特定原材料（アレルゲン）は、同一ラインでのコンタミ（混入、汚染）がないようにするのが望ましい。

・製品の表示にアレルゲン表示が必要な場合は、忘れずに表示する。

## 3-3. 経営者・管理者の衛生管理のポイント

衛生管理の推進役となりましょう。

① お客様に安全で安心な製品を提供するための計画を作成しましょう。

② 衛生管理のために必要な施設、設備、環境を確保しましょう。

③ 人材育成をしましょう。

④ 定期的に取り組み内容を見直し、改善していきましょう。

⑤ クレーム発生時は原因を追究し、衛生計画の見直しにつなげましょう。

⑥ 製品回収が必要な場合など、緊急時の対応方法を前もって決めておきましょう。

《補足》

・経営者自らが、衛生管理に取り組むのだという決意を持つことが重要である。

・全ての従業員が衛生管理の重要性を認識しながら仕事ができるよう、経営者は教育をしていくことが求められる。

・衛生管理にこれで十分というものはありません。取り組みの成果を振り返り、不具合を改善することで少しでも衛生レベルを上げていく。

・クレームや不良品の発生時は対応に追われますが、原因をしっかり追究し、再発防止のための取り組みを行なうことで、衛生レベルは必ず向上する。

・製品回収が必要な製品事故発生時は、最寄の保健所への連絡などが必要になる。

## 4. 衛生管理計画を作成しましょう

衛生管理のポイントをもとに、衛生管理のために自社で実施すること（衛生管理計画）を決めましょう。

実施することは表にしてまとめておくと管理しやすいです。

表には、「実施することとその頻度」と「実施されているかどうかの確認の方法とその頻度」、「誰が」を盛り込むと良いでしょう。

以下は衛生管理計画の作成例です。

この例を参考に、自社の製品や実情に合わせた計画を作成しましょう。

### ＜一般衛生管理についての衛生管理計画（例）＞

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 工場の建物の維持管理 | 虫やねずみ、異物が入り込まないようにする。 | 常時 | 作業場内でねずみや異物が入るところがないかチェックする | 月１回 |
| 交差汚染の防止 | 製造で使用する器具や洗浄用ホースを床に接触させない。 | 常時 | 作業終了後にチェックする | 毎日 |
| | ねずみやゴキブリなどの有害生物の有無確認のため、トラップを設置する。 | 常時 | 作業場内で有害生物の痕跡がないかトラップをチェックする（痕跡あれば対応する） | 月１回 |
| | 作業場を清掃し、整理整頓し、不要物やゴミがないようにする。 | 毎日 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 毎日 |
| トイレの管理 | トイレの清掃をする。靴の履き替えを行う。 | 毎日 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 毎日 |
| 原材料の保管 | 保管場所の清掃をする。 | 週１回 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| | そば粉や卵粉などの特定原材料（アレルゲン）は決められた場所で保管する。 | 随時 | 管理者による現場チェック | 月１回 |

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 従業員の健康管理、衛生管理、教育 | 従業員の健康チェックを実施し、記録する。 | 毎日 | 記録のチェック | 月１回 |
| | トイレから出る際および作業場へ入る際は手洗い、消毒を行う。 | 随時 | 管理者による現場チェック | 随時 |
| | 従業員の入社時および定期的に衛生管理の教育を行う。 | 随時 | 教育が実施されていることを記録でチェックする | 半年毎 |
| 使用器具類の整理整頓、洗浄殺菌 | 器具などを洗浄殺菌し、衛生的に保管する。 | 随時 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| 製品の保管 | 冷蔵庫と冷凍庫の温度を記録する。 | 毎日 | 記録がされていること、基準内であることをチェックする | 月１回 |

## ＜生めん製造についての衛生管理計画（例）＞

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生産ラインの清掃 | 練り水タンクや容器を洗浄する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| | ミキサー、ロール機、切刃などまでの工程中の生地カスを清掃する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 金属異物混入防止 | 生産ラインの点検により、部品の欠落や破損のないことを確認し記録する。＊１ | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| | 金属検出機のテストピースによる動作確認を記録する。＊２ | 作業前後および２時間毎 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |

＊１：金属検出機がない場合

＊２：金属検出機がある場合

## ＜茹めん製造についての衛生管理計画（例）＞

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生めん生産ラインの清掃 | 練り水タンクや容器を洗浄する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| | ミキサー、ロール機、切刃などまでの工程中の生地カスを清掃する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 工程管理 | 水洗冷却工程の水洗水、冷却水は常にオーバーフローさせる。 | 作業時 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| | 冷却水の酸性剤添加量を確認し記録する　＊１ | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| | 加熱殺菌庫内の温度を確認し記録する　＊２ | 毎日 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| 茹めん生産ラインの洗浄殺菌 | 茹で釜、バケット、玉取り機などの器具を洗浄殺菌する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 金属異物混入防止 | 生産ラインの点検により、部品の欠落や破損のないことを確認し記録する。＊３ | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| | 金属検出機のテストピースによる動作確認を実施し記録する。＊４ | 作業前後および２時間毎 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |

＊１：冷却槽に酸性剤を添加している場合
＊２：包装後加熱殺菌工程がある場合
＊３：金属検出機がない場合
＊４：金属検出機がある場合

## ＜調理めん製造についての衛生管理計画（例）＞

作成日：　　年　　月　　日

| | 確認事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生めん生産ラインの清掃 | 練り水タンクや容器を洗浄する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| | ミキサー、ロール機、切刃などまでの工程中の生地カスを清掃する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 工程管理 | 水洗冷却工程の水洗水、冷却水は常にオーバーフローさせる。 | 作業時 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| | 冷却水の酸性剤添加量を確認し記録する　＊１ | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| | 加熱殺菌庫内の温度を確認し記録する　＊２ | 毎日 | 記録がされていること、異常がないかチェックする | 月１回 |
| 茹めん生産ラインの洗浄殺菌 | 茹で釜、バケット、玉取り機などの器具を洗浄殺菌する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 生産ラインの洗浄および衛生的な器具の使用 | 未加熱品に使用する加工器具と殺菌済み、加熱済み品に使用する器具容器を分ける。 | 都度 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| | 加工場所、加工器具、容器を洗浄殺菌し、衛生的に保管する。 | 作業終了後 | 記録のチェック<br>管理者による現場チェック | 月１回 |
| 微生物の増殖防止 | 生肉、卵など加熱が必要な食材は確実に加熱する。 | 都度 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| | 殺菌済み野菜、加熱済み具材は手早く冷却する。 | 都度 | 管理者による現場チェック | 月１回 |
| | 下処理品および最終製品の保管庫温度を確認し記録する。 | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする。 | 月１回 |

| | 確認事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 金属異物混入防止 | 生産ラインの点検により、部品の欠落や破損のないことを確認し記録する。＊３ | 作業前後 | 記録がされていること、異常がないかチェックする。 | 月１回 |
| | 金属検出機のテストピースによる動作確認を実施し記録する。＊４ | 作業前後および２時間毎 | 記録がされていること、異常がないかチェックする。 | 月１回 |

＊１：冷却槽に酸性剤を添加している場合

＊２：包装後加熱殺菌工程がある場合

＊３：金属検出機がない場合

＊４：金属検出機がある場合

＊確認事項は上記以外に「弁当・そうざいの衛生規範」の内容も参考とする。

## 【一般衛生管理についての衛生管理計画】（様式）

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 工場の建物の維持管理 | | | | |
| 交差汚染の防止 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| トイレの管理 | | | | |
| 原材料の保管 | | | | |
| | | | | |
| 従業員の健康管理、衛生管理、教育 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 使用器具類の整理整頓、洗浄殺菌 | | | | |
| 製品の保管 | | | | |
| | | | | |

## 【生めん製造についての衛生管理計画】（様式）

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生産ラインの清掃 | | | | |
| | | | | |
| 金属異物混入防止 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

## 【茹めん製造についての衛生管理計画】（様式）

作成日：　　年　　月　　日

| | 実施事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生めん生産ラインの清掃 | | | | |
| | | | | |
| 工程管理 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 茹めん生産ラインの洗浄殺菌 | | | | |
| 金属異物混入防止 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

## 【調理めん製造についての衛生管理計画】（様式）

作成日：　　年　　月　　日

| | 確認事項 | 頻度 | 実施できているかの確認方法 | 頻度 |
|---|---|---|---|---|
| 生めん生産ラインの清掃 | | | | |
| | | | | |
| 工程管理 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 茹めん生産ラインの洗浄殺菌 | | | | |
| 生産ラインの洗浄および衛生的な器具の使用 | | | | |
| | | | | |
| 微生物の増殖防止 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 金属異物混入防止 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

## 5. 手順書を整えましょう

特に重要な作業は作業方法を文書にしましょう。

実施事項を決めた後、衛生管理を行う上で特に重要な作業は手順書（文書）にし、誰もが同じやり方で作業できるようにしましょう。

以下の例以外にも、必要に応じて増やしていきましょう。

〈手順書（例）〉

| 1．従業員の健康管理<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 手順 | ①　従業員に、下痢や嘔吐などの症状がある人がいないか確認する。<br>②　従業員の手指に傷がないか、確認する。<br>③　従業員が、食品を取り扱う際に清潔な服、帽子、マスクを着用しているか確認する。<br>④　従業員が、髪を清潔に保ち、必要な場合は結んでいるか確認する。腕時計や指輪などの貴金属は外しているか確認する。<br>⑤　これらの結果を記録する。 |
| いつ行うか | 作業前 |
| 問題があったとき | 従業員に、下痢や嘔吐などの症状があった際は、直接食品を取り扱う業務に従事させてはならない。帰宅させ、病院を受診する。治るまでは、直接食品を取り扱う業務に従事しない。<br>また、従業員の手指に傷がある場合には、耐水性絆創膏をつけた上から手袋を着用する。 |

| 2．トイレの清掃殺菌<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 使用する薬剤 | 洗剤、消毒液（薬剤名（濃度）） |
| 使用する道具 | ブラシ、スポンジ |
| 手順 | ① 専用の服、くつ、ゴム手袋を身に着ける。<br>② トイレ用洗剤、ブラシ、スポンジを用意する。<br>③ 手洗い場の洗浄を行う。手洗い用の洗剤や消毒液を補充し、使用できる状態にあることを確認する。<br>④ 水洗レバー、ドアノブなど手指が触れる場所を、塩素系殺菌剤で拭き上げる。5～ 10 分後に水を含ませ軽く絞った布で拭き上げる。<br>⑤ 便器は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水ですすぐ。<br>⑥ 床面は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流す。<br>⑦ 水洗レバー、ドアノブなどに触れてしまうなど、消毒済みの個所を汚染しないようにしましょう。汚染の可能性があった場合は、再度殺菌する。<br>⑧ 使用した用具は洗浄し乾燥、保管する。<br>⑨ 終了後は、入念に手洗いを行う。<br>⑩ 実施したら記録をつける。 |
| いつ行うか | 作業終了後または作業前 |
| 問題があったとき | トイレが汚れていた時は、その都度、清掃殺菌を行う。 |

| ３．めんラインの清掃殺菌<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 清掃箇所 | ミキサー、圧延機、切刃、コンベアー |
| 使用する薬剤 | ７０％アルコール |
| 使用する道具 | スクレーパー、清掃用ブラシ、エアーガン、掃除機、噴霧器 |
| 手順 | ①　こびり付いた生地カスをスクレーパー、ブラシで取り、掃除機で吸い取り、しっかり除去する。<br><br>②　隙間や細かいところはエアーガンなどを用いて、生地カス、摩耗カス等取り除く。切刃などは生産前に、生地カスなどが乾燥し、剥がれ易くなってから再度清掃する。<br><br>③　清掃後は表面の生地カスの粉などを除去し、７０％アルコールを噴霧し、清潔な布で拭き上げる。<br><br>④　生産開始時は少量のめん帯をライン上に流し、ライン上にわずかに残ったカスを取り除く。 |
| いつ行うか | 作業終了後および作業前 |
| 問題があったとき | 生地カスなどの汚れが残っている場合は、再度清掃する。 |

| ４．茹めん製造ラインの洗浄殺菌<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 洗浄箇所 | 茹で槽、水洗槽への移し替え部分、水洗冷却槽、茹でカゴ（バケット）、その周囲チェーン、アングル、玉取機、包装機手前までのチェーン、アングルなど |
| 使用する薬剤 | 洗浄殺菌剤（食器用洗剤）、次亜塩素酸ソーダ、系統の違う殺菌剤 |
| 使用する道具 | 専用のブラシ、スポンジ、高圧洗浄機 |
| 手順 | 〈生産終了後〉<br>① 釜カスなどライン上のめん、でん粉質などの有機物を、高圧洗浄水で落とす。<br><br>② 洗浄殺菌剤（洗剤）と清潔なブラシなどで肉眼では分かり難い、ノリ状の汚れ（微生物の栄養源となる有機物）をこすり落とす。<br>特に茹で槽から水洗冷却槽への移し替え部分、バケットなどの網の部分のこすり洗いをする。<br><br>③ 洗剤などを高圧水などで洗い流す。茹で槽、水洗冷却槽に水を入れ、ラインを動かしながら、沸騰させるか塩素系殺菌剤（例、次亜塩素酸ソーダ 100ppm）でライン全体を殺菌し、再度水で洗い流す。<br><br>④ 茹で釜は２週間程度おきに、アルカリ洗浄剤で洗浄する。 |
| いつ行うか | 作業終了後 |
| 問題があったとき | めんのカス（有機物）などの汚れが残っている場合は、再度洗浄する。 |

| 5．容器・器具類の洗浄殺菌<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 洗浄箇所 | 容器、ざる、バット、計量機、計量器具、まな板、包丁など |
| 使用する薬剤 | 洗浄殺菌剤（家庭食器用洗剤）、70%アルコール、次亜塩素酸ソーダ |
| 使用する道具 | スポンジ、たわしなど洗浄用具　など |
| 手順 | ①　水道水で水洗いし、目に見える食品、汚れを取り除く。<br><br>②　スポンジタワシに洗剤をつけ、泡立ててよく洗浄する。<br><br>③　必要に応じ塩素系殺菌剤（例、次亜塩素酸ソーダ 200ppm）溶液浸漬、または煮沸あるいは蒸気殺菌庫で蒸煮し、殺菌する。<br>殺菌剤浸漬、加熱など出来ない器具類などは、70%アルコールを噴霧、清潔な布巾、布、キッチンペーパーなどでふき取る。<br><br>④　よく乾燥させ、清潔な場所で保管する。 |
| いつ行うか | 作業終了後 |
| 問題があったとき | カス、汚れ（有機物）などが残っている場合は、再度洗浄する。 |

| ６．金属検出器のない場合の金属異物確認<br>作成日：　　年　　月　　日 | |
|---|---|
| 手順 | ライン上の機器の部品、使用器具などの欠落や破損がないか確認する。<br>①　ミキサー、フィーダーコンベアー、整形・複合機、圧延ロール周辺のネジの欠落、ラインを覆うカバーなどの破損、仮処置的に設置されたカバー、ガイドなど、仮固定用の針金などの破損、欠落。<br>②　切刃、めん線カッターの欠損、欠け。（特に包丁など薄い刃のもの）<br>③　バケットの破損、バケットチェーンの摩耗、破損。<br>④　調理器具として、包丁の欠け、ざるの破損、金ざるの針金の欠損、破れなど。 |
| いつ行うか | 作業前、作業終了時 |
| 問題があったとき | 破損、欠落があった場合は工場長に報告するとともに、<br>・生産前であれば、破損、欠落部分の調査、修繕を実施。<br>・生産後であれば生産品の出荷あるいは、回収を検討。 |

## 7．衛生的な手洗いの実施

作成日：　　年　　月　　日

| | |
|---|---|
| 手順 | **― 基本の手洗い手順 ―**<br> <br><br>公益社団法人日本食品衛生協会ホームページより |
| いつ行うか | トイレの後、作業場に入る前、作業内容変更時、清掃を行った後 |
| 問題があったとき | 衛生的な手洗いを実施していない場合は、再度、衛生的な手洗いを実施する。 |

## 6. 記録を残しましょう

衛生管理の要点を記録で明確にすることは、食品事故、クレームの発生防止につながると共に、万一食品事故・クレームが発生した場合でも、速やかに記録を確認し、対応ができ、保健所やお客様に具体的な説明をすることができます。

また、衛生管理が適切に行われていたことの証拠書類にもなります。

つまり、記録は「実施したか、実施していないか」とういうことよりも、「適正に実施できたか、問題がなかったか」、「問題があった場合、どのように対処したか」ということまでわかるような記録にすると、あとで見返したときに状況が把握しやすくなります。

主な記録表の例を掲載しますので、これらを参考にして現行の記録を確認し、不足の部分があれば、修正して確実に記録をつけるようにしましょう。

① 今、使用している記録表、管理日誌などを基に、不足している項目があれば、追加して使用してください。

② また、添付の記録表は例です。
各事業所で使用しやすい様式を使用してください。

③ 記録は安全の証明として必要です。ファイリングして１年間は保存しましょう。
さらに賞味期限が長い商品を製造している場合は、保存期間を延長しましょう。

④ 日報は、日単位と週単位の例を用意しました。
どちらか使いやすい方を使用してください。

⑤ 月報は、毎日記録するもの以外で、週１回、月１回などに実施する項目です。
お客様からの問い合わせなども記録しておくと振り返りがしやすいです。

【衛生管理の記録表（日報）】
（生めん製造事業者用）

（茹めん製造事業者用）

（茹めん製造事業者用）記載例

（調理めん製造事業者用）

【衛生管理の記録表（日報：週単位）】
（生めん製造事業者用）

（茹めん製造事業者用）

（茹めん製造事業者用）記載例

（調理めん製造事業者用）

【衛生管理の記録表（月報）】

## 【衛生管理の記録表（日報）】（生めん製造事業者用）

| 日付：　　年　　月　　日 | 確認者 | |
|---|---|---|

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業前 | 1．トイレ、手洗い場の清掃殺菌、備品の管理 | 良・否 | | |
| | 2．従業員の健康管理 | 良・否 | | |
| | 3．冷蔵庫の温度管理<br>（基準　　℃以下　） | ℃ | | |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産前） | 良・否 | | |
| | | | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業中 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業後 | 1．練水タンクの清掃 | 良・否 | | |
| | 2．製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | |
| | 3．機器部品の欠落、破損の確認（生産後） | 良・否 | | |
| | | | | |

特記事項

| |
|---|
| |

## 【衛生管理の記録表（日報）】（茹めん製造事業者用）

| 日付：　　年　　月　　日 | 確認者 | |
|---|---|---|

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業前 | 1．トイレ、手洗い場の清掃殺菌、備品の管理 | 良・否 | | |
| | 2．従業員の健康管理 | 良・否 | | |
| | 3．冷蔵庫の温度管理 | ℃ | | |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産前） | 良・否 | | |
| | | | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業中 | 1．冷却水の確認 | 良・否 | | |
| | 2．蒸気殺菌機の温度管理（基準　　℃以上　） | ℃ | | |
| | 3．浸漬槽への添加量確認 | 良・否 | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業後 | 1．練水タンクの清掃 | 良・否 | | |
| | 2．製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | |
| | 3．茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | 良・否 | | |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産後） | 良・否 | | |
| | | | | |

特記事項

| |
|---|
| |

## 【衛生管理の記録表（日報）】（茹めん製造事業者用）

**記載例**

| 日付： | 2018年 | 3月 | 1日 |
|---|---|---|---|

| 最終確認者 | 蕎麦 |
|---|---|

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業前 | 1．トイレ、手洗い場の清掃殺菌、備品の管理 | (良)・否 | 天麩羅 | |
| | 2．従業員の健康管理 | 良・(否) | 天麩羅 | 饂飩さん　朝に嘔吐したとのこと。帰宅、通院を指示。→風邪のため休みとした |
| | 3．冷蔵庫の温度管理（基準　℃以下　） | 4 ℃ | 天麩羅 | |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産前） | 良・(否) | 天麩羅 | ミキサーのボルトが外れていたため、落ちたボルトを探し取り付けた。 |
| | | | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業中 | 1．冷却槽の確認 | 良・(否) | 釜井 | 11:20に基準3℃以下のところ、5℃であったので冷却水の投入量を調整増やした。 |
| | 2．蒸気殺菌機の温度管理（基準　85℃以上　） | 87 ℃ | 釜井 | |
| | 3．浸漬槽への添加量確認 | (良)・否 | 釜井 | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業後 | 1．練水タンクの清掃 | (良)・否 | 大切 | |
| | 2．製めんラインの生地カス清掃 | 良・(否) | 大切 | 生地カスが残っていたので、再清掃した。 |
| | 3．茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | 良・(否) | 大切 | 茹で工程から水洗槽への移し替え部にヌメり(でん粉糊の付着)があったのでこすり洗いを指示した。 |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産後） | (良)・否 | 大切 | |
| | | | | |

特記事項

冷却槽横の側溝にめん残渣があったので、清掃終了後流水で流し、カストリカゴ中の残渣を廃棄した。

## 【衛生管理の記録表（日報）】（調理めん製造事業者用）

| 日付：　　年　　月　　日 | 確認者 | |
|---|---|---|

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業前 | 1．トイレ、手洗い場の清掃殺菌、備品の管理 | 良・否 | | |
| | 2．従業員の健康管理 | 良・否 | | |
| | 3．冷蔵庫の温度管理<br>（基準　　℃以下　） | ℃ | | |
| | 4．機器部品の欠落、破損の確認（生産前） | 良・否 | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業中 | 1．冷却水の確認 | 良・否 | | |
| | 2．浸漬槽への添加量確認 | 良・否 | | |
| | 3．具材の加熱の確認 | 良・否 | | |

| | 項目 | 結果 | 実施者 | 特記事項<br>（異常時の対応内容も記載） |
|---|---|---|---|---|
| 作業後 | 1．練水タンクの清掃 | 良・否 | | |
| | 2．製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | |
| | 3．茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | 良・否 | | |
| | 4．具材調理器具の洗浄・殺菌 | 良・否 | | |
| | 5．機器部品の欠落、破損の確認（生産後） | 良・否 | | |

特記事項

| |
|---|
| |

## 【衛生管理の記録表（日報：週単位）生めん製造事業者用

| 月　　日～　月　　日 | 確認者： |
|---|---|

| | 項　目 | （月）実施者 | | （火）実施者 | | （水）実施者 | | （木）実施者 | | （金）実施者 | | （土）実施者 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 作業前 | ① トイレ、手洗い場の清掃殺菌備品管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 従業員の健康管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 冷蔵庫温度（　　℃以下） | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | （月）実施者 | | （火）実施者 | | （水）実施者 | | （木）実施者 | | （金）実施者 | | （土）実施者 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 作業中 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |

| | 項　目 | （月）実施者 | | （火）実施者 | | （水）実施者 | | （木）実施者 | | （金）実施者 | | （土）実施者 | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 作業後 | ① 練水用タンク清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

## 【衛生管理の記録表（日報：週単位）茹めん製造事業者用

| 月　　日～　　月　　日 | 確認者： |
|---|---|

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業前 | ① トイレ、手洗い場の清掃殺菌・備品管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 従業員の健康管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 冷蔵庫温度（基準　　℃以下） | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | **＜特記事項＞** | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業中 | ① 冷却水の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 殺菌機温度（基準　　℃以上） | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | |
| | ③ 浸漬槽への添加量確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業後 | ① 練水用タンクの清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

## 【衛生管理の記録表（日報：週単位）茹めん製造事業者用

**記載例**

月　　日～　　月　　日

確認者：　　深川

| | 項　目 | 16(月) | | 17(火) | | 18(水) | | 19（木） | | 20（金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業前 | ① トイレ、手洗い場の清掃殺菌・備品管理 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | 良・否 | | |
| | ② 従業員の健康管理 | 良・(否) | 森下 | (良)・否 | 森下 | 良・(否) | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | 良・否 | | 10/18〇〇さん手洗いの再指導をした。 |
| | ③ 冷蔵庫温度（基準　　℃以下） | 4 ℃ | 森下 | 4 ℃ | 森下 | 5 ℃ | 森下 | 4 ℃ | 森下 | 5 ℃ | 森下 | ℃ | | |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | (良)・否 | 森下 | 良・(否) | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | (良)・否 | 森下 | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞<br>・16日②：清澄が朝、嘔吐とのこと。帰宅・通院を指示→風邪のため休みとした。<br>・17日④：茹でケースバネ破損。欠落バネを見つけ、新しいバネとを取り付けた。 | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | 16(月) | | 17(火) | | 18(水) | | 19（木） | | 20（金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業中 | ① 冷却水の確認 | 良・(否) | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | 良・否 | | 10/16冷却水の注入量4L/分を5L/分へ。 |
| | ② 殺菌機温度（基準　　℃以上） | 86 | 清澄 | 86 | 清澄 | 87 | 清澄 | 86 | 清澄 | 87 | 清澄 | ℃ | | |
| | ③ 浸漬槽への添加量確認 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | (良)・否 | 清澄 | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞<br>10/16、11時時点で冷却水が3℃以下であるべきところ5℃であったため、注入量の調整実施。 | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | 16(月) | | 17(火) | | 18(水) | | 19（木） | | 20（金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業後 | ① 練水用タンクの清掃 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | 良・(否) | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | 良・否 | | 10/18タンク清掃が未実施、清掃指示。 |
| | ② 製めんラインの生地カス清掃 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | 良・(否) | 白河 | 良・(否) | 白河 | 良・否 | | 10/19ミキサー清掃不備、再清掃指示。 |
| | ③ 茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | (良)・否 | 白河 | 良・(否) | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | 良・否 | | 10/17茹で槽に釜カス残存、高圧水で再流し実施。 |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | (良)・否 | 白河 | 良・否 | | |
| | ＜特記事項＞<br>・20日切だし機のローラーに生地カスが付着、清掃除去 | | | | | | | | | | | | | |

## 【衛生管理の記録表（日報：週単位）調理めん製造事業者用

| 月　　日～　月　　日 | 確認者： |
|---|---|

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業前 | ① トイレ、手洗い場の清掃殺菌・備品管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 従業員の健康管理 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 冷蔵庫温度（基準　　℃以下） | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | ℃ | | |
| | ④ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業中 | ① 冷却水の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 浸漬槽への添加量確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 具材の加熱の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

| | 項　目 | （月） | | （火） | | （水） | | （木） | | （金） | | （土） | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | 実施者 | | |
| 作業後 | ① 練水用タンクの清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ② 製めんラインの生地カス清掃 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ③ 茹で槽～包装ラインの洗浄殺菌 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ④ 具材調理器具の洗浄殺菌 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ⑤ 機器部品の欠落破損の確認 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | |
| | ＜特記事項＞ | | | | | | | | | | | | | |

## 【衛生管理の記録表（月報）】

使用年月：　　年　　月～　　年　　月

| 確認事項 | 確認内容 | 頻度 | 月(確認者) | | 月(確認者) | | 月(確認者) | | 月(確認者) | | 月(確認者) | | 月(確認者) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 原材料の保管１ | 清掃して、清潔な状態である | 第1週 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| | | 第2週 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| | | 第3週 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| | | 第4週 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| | | 第5週 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| 建物の維持管理 | 虫やねずみ、異物が入り込むところがない（防虫ネットや排水溝の網の破れなど） | 毎月 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| 交差汚染の防止 | ねずみやゴキブリなどの有害生物の痕跡がない | 毎月 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| 原材料の保管 | そば粉や卵粉などの特定原材料（アレルゲン）が決められた場所で保管されている | 毎月 | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | | 良・否 | |
| 従業員の衛生教育 | 従業員の入社時及び定期的に衛生管理の教育をしている | 半年毎 | | | | | | | | | | | | |
| | | 内容 | | | | | | | | | | | | |

クレームや申出などがあった場合は、その内容・原因・対策

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 日付 | | | | |
| クレーム内容等 | | | | |
| 原因 | | | | |
| 対策 | | | | |
| その他 | | | | |

＜特記事項＞記入スペース不足の場合は、別紙に記入し添付する

## 7. 振り返りと見直しをしましょう

衛生管理計画を作成したら、それに基づいて取り組みを開始しましょう。
しかし、やりっぱなしではいけません。定期的に振り返りを行い、問題があれば衛生管理計画の見直しをしましょう。

＜衛生管理計画作成と振り返りのスケジュール（例）＞

４月　　衛生管理計画の作成
↓
半年間　取り組み実施
↓
10月　振り返りと必要に応じて衛生管理計画の見直し
↓
以降、半年毎に繰り返し

＜振り返りのポイント＞

①～⑥の視点で過去の取り組みを振り返ってみましょう。

① やると決めたこと（衛生管理計画）がその通りに実施できたか。？
② 現場のやり方にそぐわないことはなかったか。？
③ 作成した記録は残っているか。？
④ 不良品、クレームの発生はなかったか。？
⑤ 不良品、クレームの発生原因は、今の衛生管理計画の内容を実施することで防ぐことができるか。？
⑥ 今よりも衛生管理レベルを上げる必要がある箇所はないか。？

上記の視点で振り返りを行い、衛生管理レベルを維持向上させるうえで必要な計画、手順書の見直しをしましょう。

大事なことは、やると決めたことができなかったからといって、簡単にやるのを止めてしまうのではなく、どうやったらできるかを考えましょう。

やると決めたことをやっていても、不良品やクレームが発生してしまった場合は、衛生管理計画そのものをよりレベルの高い内容に見直す必要があります。

不良品やクレームの発生がなくても、より高いレベルでの管理ができるよう、少しずつでも見直しをしていきましょう。

＜振り返りと見直しの例＞

| 振り返り | 見直し |
| --- | --- |
| ミキサー室の清掃を毎日行なうこととしているが、フロアの隅まできれいに掃除することができなかった。 | 掃除機を購入して、隅まで簡単に清掃できるような手順に変更する。 |
| 出社時に従業員は健康チェックをして記録することとしているが、記入漏れが多かった。 | 記入漏れの多い従業員に対して、個別に教育を行う。また、工場入口に掲示をして注意喚起を行う。 |
| 生めんで羽虫混入のクレームが２件あった。 | 製めん室の窓の隙間はふさいだので、他に虫の侵入箇所がないか調査して埋めていく。 |
| 工場内に不要物の放置が多く見られた。 | 作業員による不要物の撤去を月１回行うこととする。 |

## 終わりに

本手引書は、厚生労働省が進める、HACCP による衛生管理の制度化に向けての通知、「食品等事業者団体による衛生管理計画手引書策定のためのガイダンス」厚生労働省医薬・生活衛生局生活衛生・食品安全部監視安全課（平成２９年３月１７日）の一般衛生管理を基本とし必要に応じて重要管理点を設けて管理する、HACCP の考え方を取り入れた衛生管理に基づき、生めん類の小規模な製造事業者を対象として作成しました。

HACCP の考え方を導入することで衛生管理が見える化し、より効果的な衛生管理を行うことが出来ると期待できます。見える化とは、本手引書に従って、一般衛生管理のポイントと、製品の特性に応じた衛生管理のポイントを定めた衛生管理計画を作成し、実施、記録、確認することです。

そして、この衛生計画が効果的にいくか否かは、経営者、管理者の取り組み姿勢に懸ります。経営者、管理者が率先して推進役になることが重要です。

本手引書が、安全を「見える化」し、いっそう自信を持って安全で衛生的な製品がお客様へ提供されることを期待しています。

本手引書の作成に当たっては、平成２９年度に食品・業種ごとに、それぞれの特性に応じた HACCP の制度化に対応できるよう、最新の知見を取り入れた食品・業態に則した危害要因分析や衛生管理のモデルプランを含む HACCP 手引書を作成することを支援する農林水産省の補助事業を「食品の品質管理体制強化事業」の一環として一般財団法人食品産業センターに交付された事業において、全国製麺協同組合連合会内に専門委員会である HACCP 手引書等作成作業部会を設置し検討を重ねて参りました。

最後になりましたが、本手引書の作成に当たり、色々とご指導いただいた農林水産省食品製造課食品企業行動室、厚生労働省食品監視安全課、一般財団法人食品産業センター技術環境部の各位に、深く感謝し御礼申し上げます。

全国製麺協同組合連合会
全国めん類衛生技術センター

生めん類のＨＡＣＣＰの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書
― 生めん類の小規模な製造事業者の衛生管理のポイント ―

平成 30 年３月 初版
発行 全国製麺協同組合連合会

本手引書の著作権は全国製麺協同組合連合会および一般財団法人食品産業センターに帰属します。
本手引書は、改変や商用利用をする場合を除き、自由にご利用いただけます。