

序章

○ 前書き

一般社団法人日本即席食品工業協会は「即席めん製造における HACCP の考え方を取り入れた衛生管理の手引き書」を作成しました。

HACCP とは原材料の受入から最終製品まで各工程に微生物による汚染、金属の混入などの危害要因を分析（HA）した上で、危害の防止につながる特に重要な工程（CCP）を継続的に監視・記録する工程管理システムです。（農水省 HP 抜粋）

この HACCP の考え方を取り入れた衛生管理ですが、食中毒予防の三原則（付けない、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加えて、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、食中毒菌による汚染や異物の混入などの問題が特に起きやすい工程を把握し、それら工程を集中的に管理することで最終製品の安全性を確保しようとするものです。製造工程に応じた注意すべき点をあらかじめ衛生管理計画として明確にすることで、計画に基づき衛生管理を実行し、結果を記録し、その内容を評価することで次の改善へつなげることができます。

この手引書は、比較的小規模（従業員が数名から数十名）な即席めん製造事業者を対象とし、即席めんのうち主要な製品である「油揚げめん（フライめん）」及び「非油揚げめん（ノンフライめん）」を対象としています。即席めんは主にめん、スープ、かやくで構成されますが、本書ではめんを製造する工場に焦点を当て、スープ及びかやくを製造する工場は対象としておりません。（当協会の調べでは、スープ及びかやくについては自社で生産する工場はほとんどなく、製品として買い入れるのが一般的であるためです。）このスープ及びかやくについては後述の原材料の管理にて対応いたします。

○ 即席めんの特徴と安全について

即席めんは「おいしい、長期保存ができる、調理が簡単、価格が適正、安全」という5つの特徴があり鍋で煮る、またはお湯を注ぐなど簡単な調理で食べることが出来ます。特に安全性の面では、めんを処理する工程において油で揚げたり、熱風乾燥したりすることで菌やカビが生息するのに必要な水分がなくなり、発育することができないため長期保存ができます。

○ 即席めんの危害要因について

一般的に食品における危害要因として、生物的、化学的、物理的なものがあります。

即席めんの危害要因は、

生物的：カビ、菌の付着など

化学的：機械油、殺虫剤、アレルギー物質など

物理的：金属片などの異物混入

が考えられます。生物的危害要因については、めんを処理する工程において、高温の油で揚げたり、熱風乾燥したりすることで、菌やカビが生息するのに必要な水分がなくなり、発育することができません。

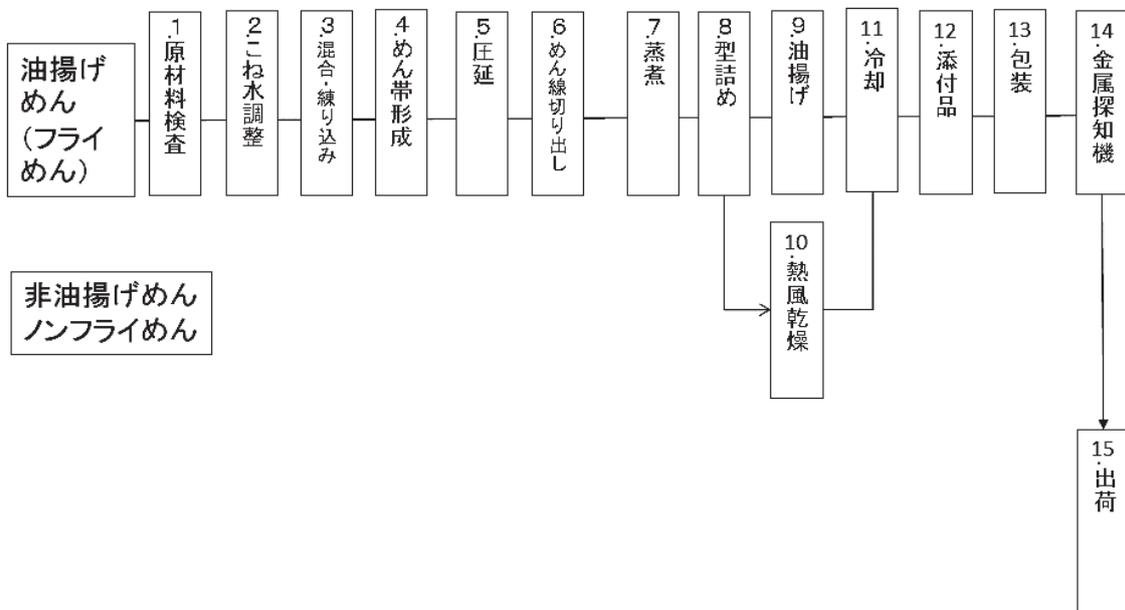
また、化学的有害要因については、アレルギー物質などがありますが、食品表示基準に基づくアレルギー表示で確認することができます。したがって、特に気を付けなければならない有害要因としては、物理的有害要因である金属等の異物混入があげられます。

このため本手引書では工程検査にて特に金属探知機の確認を重点的なポイントとしております。
金属探知機がない場合は目視等で工程内での金属異物発生の確認を行うことがポイントです。

○ 即席めんの有害発生要因について

即席めんの有害発生要因を工程別に確認するための代表的な工程は以下のとおりです。

即席めんは、めんの製造方法から油で揚げたフライめんと熱風乾燥したノンフライめん 2 種類に分類できます。



<工程別有害発生要因>

番号	製造工程	有害要因
1	原材料受入	原材料に異物が混入している恐れ 開封の際に異物が混入する可能性 そば、卵、乳等アレルギーを含む原材料が保管時に、適切に 区別されていないため他の原材料と混同してしまう可能性 「スープ」、「かやく」に異物が混入している可能性 外装に破れ等があり異物が混入する可能性

2	こね水調整	タンクに原材料を入れる際、開封の際に異物が混入する可能性	異物混入
3	混合・練りこみ	ミキサーに原材料を入れる際に原材料の開封時の異物が混入する可能性	
4	めん帯形成	天井部から異物が混入する可能性、カバーを付ける際に破損により異物が混入する可能性	
5	圧延		
6	めん線切り出し	切刃の破損により異物が混入する可能性	
7	蒸煮	蒸し器内の汚れ、型に残った焦げなどが混入する可能性	
8	型詰		
9	油揚げ	焦げや熱風乾燥器内の汚れが混入する可能性	
10	熱風乾燥		
11	冷却	めんの温度が高いと調味料などの粉体が固まってしまう恐れ	
12	添付品	「スープ」、「かやく」等の添付品投入時に異物が混入する可能性	異物混入
13	包装	包装不良により異物が混入する可能性 間違った内容物が混入する可能性	
14	金属探知機	動作不良により金属異物の混入する可能性 適切なテストピースの確認不足による金属異物混入の可能性	
15	金属探知機 ※ が無い場合	目視による異物の確認漏れの可能性と、始業前始業後の工程内の金属の欠け、割れ等の確認漏れによる異物混入の可能性	

○ 危害発生要因の工程ごとの管理（対応）のポイント

異物混入

即席めんの最も重要な管理ポイントは異物の混入を防ぐことです。異物混入を防止するため、上記の危害発生要因ごとに管理をすることが必要です。

- 1、原材料由来の異物混入を防ぐため、選別、洗浄、異物除去を行うことについて、原材料を納入する業者と規格書を取り交わすなど、問題のない原材料を使用するとともに、使用時に異物がないか確認を行うこと。
- 2、原材料の投入時に包材等の異物を混入させないように注意すること。
- 3、4、5、場内を清潔に保ち、めんが露出する箇所にはカバーを設置するなど、天井等からの異物の混入を防止すること。
- 6、切り刃（機械器具）の点検を行い、割れやかけ等異物の発生がないか確認すること。
- 7、8、9、10、蒸し機や油揚げ槽の庫内の汚れ、焦げためんのカス等の混入を清掃や点検で防止

すること。

- 9、油処理を行う場合は吸排気の設備やフィルターのメンテナンスを定期的に行うこと。
- 1 2、 スープやかやくの投入時に異物が混入しないよう確認すること。
- 1 3、 包装不良により穴や隙間ができないよう、シール状態を確認すること。
- 1 4、 始業前と終業後にテストピースで金属探知機が正常に動作するか確認し、排出したものは適切に廃棄すること。テストピースによる動作確認は可能であれば一定時間ごとに行い、異常があった場合はその間の製品は出荷せず、再度金属探知機にて確認を行うこと。
- 1 5、 金属探知機がない場合は工程内の機械器具の始業前点検と終業後点検で破損がないことを確認し、破損等が確認された場合はその間の製品は出荷しないこと。

アレルギーの確認

原材料の受け入れ時に即席めんによく使用されるアレルギー（そば・卵・乳）については識別し、他の原材料と混ざらないよう注意すること。

アレルギー（そば・卵・乳）を含む製品を製造する際は製造後に機器の清掃を行い、残留が無いことを確認すること。

必要に応じて、同一の設備で製造する製品に注意喚起の表示を行うこと。

第 1 章 HACCP 取り組みの準備

1. すべての基本となる 5S 活動

前項で、HACCP の考え方、即席めんの危害発生要因として上げた「異物混入」を防ぐために工場としてどのような管理を行うのが良いかを説明しましたが、工場として HACCP を推進するために基本となるのは「5S 活動」です。

5S 活動は、食品の安全を確保していく上で基本となります。5S がきちんと機能していないと HACCP は有効に機能しません。5S は「整理」、「整頓」、「清掃」、「清潔」、「習慣」であり 5 つをローマ字にした時（Seiri, Seiton, Seisou, Seiketsu, Shuukan）の頭文字の「S」をとって 5S と名付けられました。この活動の目的は「清潔」で、食品に悪影響を及ぼさない状態を作ることです。5S 活動を実行し、食品の製造環境と製造機械・器具を清潔にすることで危害発生要因となる異物混入を予防することができます。

5S とは（毎日の欠かせない活動）	
整 理	必要なものと不要なものを分け、不要な物を撤去する
整 頓	必要なものが直ぐ取り出せるように、置き場所、置き方を決め、表示を確実にすること
清 掃	掃除をして、ゴミ、汚れのないきれいな状態にすると同時に、細部まで点検すること

清潔	整理、整頓、清掃を徹底的に実行して、汚れのないきれいな状態を維持すること
習慣	決められたことを決められたとおりに実行できるよう、習慣づけること

2. 5S 活動の進め方

(1) 5S 推進のための体制づくり

5S 活動を円滑に運用するために可能であればチームを結成します。チームは、中心となる「主要メンバー」と活動が主となる「実務メンバー」で編成します。主要メンバーは管理者となるリーダーを選任し、実務メンバーは状況に応じてグループ単位とするのがよいでしょう。主要メンバーの選出、実務メンバーのグループ分けができたなら社内に朝礼や全体会議で周知するなど、全社による活動として意識を統一します。チームを編成しない場合でも管理者を決めて取り組むことが重要です。

(2) 工場点検

5S の基本活動です。リーダー（もしくは管理者）は定期的（月に 1 回程度）に工場内を巡回して、5S 活動に問題がないかよく点検します。不具合箇所は写真撮影して改善後と比較すると良いです。

項目	みどころ	場所
整理	必要以上に器具類がある、場内使用禁止物の持ち込みがある、製造に関係ないものがある。私物が持ち込まれているなど（プラスチック片、ちぎれたテープや紙など異物混入の原因となるものがないか）	製造室、更衣室、工具箱、掃除用具入れ、配電盤など
整頓	ちらかっている、物の置場が表示されていない	製造室、更衣室、工具箱、掃除用具入れ、配電盤など
清掃	汚れている、食品の残渣がある、カビが生えている、虫の発生が確認される、クモの巣があるなど	床、排水溝、壁、天井、機械の表面や裏側など
清潔	上記 3 項目の状態が適切に保たれているか？ また、目に見えない菌の汚染防止対策の状態も確認します	特に食材、製品に直接接触している器具備品は要注意。拭き取り検査などでしっかりチェックする

第 2 章 一般衛生管理と HACCP の取り組み

5S 活動で工場内の整理整頓ができれば一般衛生管理に取り組みましょう
序章の即席めんの危害要因分析を基に、自社の衛生管理に関するポイントを洗い出します。

1. 一般衛生管理のポイント

即席めんの製造工場として当然やらなければならない基本的な衛生管理事項を（1）～（15）に分けて説明します。

（1）従業員の健康管理・衛生管理・教育の実施

従業員を介した異物混入や食中毒菌汚染を防ぎましょう。

- 1 従業員の体調をチェックし、もし下痢、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。
- 2 常に清潔な作業着、帽子、マスクを着用し毛髪等の落下を防止するとともに、指輪や輪ゴムなど不要物を持ち込まないようにしましょう。
- 3 作業場入室時は石鹸を用いて手洗いし、必要であれば粘着テープをかけましょう。
- 4 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。
- 5 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。

（2）施設等の維持管理

工場内製造エリアに汚染源になりうるもの入れないようにし、使用する機械器具はきれいに保ちましょう。

- 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 窓は閉めるか網戸とし、吸排気の設定にはフィルターを付けるなど外部からの虫やねずみの侵入を防ぎましょう。排水溝や排水管にはねずみ侵入防止の網等を設置しましょう。
- 3 給水のホース、蛇口、高圧洗浄機など、床置きや床からのハネ水で汚染されないようにしましょう。
- 4 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、虫の発生を防ぎましょう。
- 5 機械器具、計量器など作業で使用する機械器具は始業前に汚れ、破損がないか確認するとともに、毎日洗浄し、衛生的に保管しましょう。
- 6 油処理を行う場合は吸排気の設定やフィルターのメンテナンスを定期的に行いましょう。
- 7 清掃用具は定期的に洗浄しましょう。
- 8 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。

（3）使用水等の管理

- 1 製造に使用する水は飲用適の水であること。
- 2 暖房用蒸気、防火用水及び冷却等、食品製造に直接関係ない目的で使用する水が食品に直接触れる水に混入ないようにしましょう。
- 3 水道水以外の水を使用する場合には年 1 回以上水質検査を行い、成績書を 1 年間以上保存す

ること。ただし、不慮の災害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都度水質検査を行いましょう。

- 4 水質検査の結果、飲用不適となったときは直ちに使用を中止し、保健所長の指示を受け、適切な措置を講じましょう。
- 5 貯水槽を使用する場合は定期的に清掃し、清潔に保ちましょう。
- 6 水道水以外の井戸水、自家用水道等を使用する場合は殺菌装置又は浄水装置が正常に作動しているかを定期的（年1回以上）に確認し、記録しましょう。

(4) 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。

(5) 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 製品に直接接触する可能性のある機械器具は床に接触しないようにしましょう。
- 3 虫やねずみなどの有害生物また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。

(6) 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。

- 1 毎日清掃しましょう。
- 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、トイレから出た際は石鹼による手洗いや消毒を実施しましょう。

(7) 原材料の管理

原材料を衛生的に受け入れ保管することで、製造作業場への異物持ち込みを防ぎましょう。

- 1 受け入れ時に包装や内容物に異常がないか点検し、記録しましょう。
- 2 賞味期限と保存方法を確認し、直置きを避けて、原材料に適した施設、状態で保存し、汚れや異物が付着しないようにしましょう。
- 3 保管場所は定期的に清掃しましょう。
- 4 そば粉、卵や乳などの特定原材料（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。

(8) 工程の管理

即席めん製造工程を管理して異物混入や微生物の増殖を防ぎましょう。

- 1 原材料や添加物は正確に計量し、適正に使用しましょう。
- 2 原料、練り水、生地起因する微生物の増殖および異物混入を抑えましょう。
- 3 異物が付着する可能性もあるので、原材料をミキサー等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しましょう。
- 4 蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥は設定温度及び設定時間を設定し管理しましょう。

- 5 油揚げをする際は油の酸価および過酸化物価の基準を賞味期間内の油の劣化を考慮して設定し、管理しましょう。

(食品衛生法で即席めんの酸価は 3.0 以下、過酸化物価は 30 以下であることが定められています。)

- 6 蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥後一定温度まで冷却されているか温度計等で確認しましょう。
- 7 包装前に異物がないか、内容物が正しいか目視やカメラで確認しましょう。
- 8 流通時の製品の性状や品質が担保されるよう包材できちんと密封されているか確認しましょう。

(9) 金属探知機の管理 (異物除去の重要管理ポイント)

金属異物除去のため金属探知機の管理を行いましょう。

- 1 始業前にテストピースで金属探知機の動作を確認しましょう。(例えば Fe1.5~ Sus2.0~等のテストピースを用いる)
- 2 金属探知機から排出された製品は破棄し、必要に応じて内容物を確認しましょう。
- 3 適宜 (2 時間に一回程度) テストピースで動作を確認し、異常があった際は異常が無かった時点から異常があった間の製品について出荷を停止し、金属探知機で再度確認しましょう。

※ 金属探知機が無い工場の場合、

金属検出器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、部品の欠落や破損がないことを確認し記録に残しましょう。

(10) 製品の管理

最終検品を行い、正しい製品を出荷しましょう。

- 1 でき上がった製品の検品及び試食を行い、食味、食感及び異物の有無等確認しましょう。
- 2 異物があった場合はその内容から原因を調査し、対象となる範囲を特定して出荷を停止しましょう。

(11) 作業後の点検

- 1 製造後の床等の施設、機械器具清掃を行い、めんのカスや粉だまりなどカビや虫の発生源を除去しましょう。
- 2 機械器具の保守点検を行い、摩耗破損の恐れがある箇所については交換等整備を行いましょう。
- 3 機械器具の破損が見つかった場合は破損片の製品への混入がないか金属探知機の記録等を確認しましょう。

(12) 食品衛生責任者の設置

- 1 営業者は食品衛生に関する責任者 (以下、「食品衛生責任者」という。) を定めておきましょう。
- 2 食品衛生責任者は都道府県知事、指定都市長及び中核市長 (以下「知事等」という。) が行う講習会又は知事等が適正と認めた講習会を定期的に受講しましょう。
- 3 食品衛生責任者は営業者の指示に従い、衛生管理に努めましょう。
- 4 食品衛生責任者は食品衛生上の危害の発生防止のため、施設の衛生管理の方法や食品衛生に関する事項について必要な注意を行うとともに営業者に対し意見を述べるよう努めましょう。

(13) 記録の作成及び保存

- 1 原材料、製造の状態、出荷又は販売先等必要な事項に関する記録を作成し、保存するよう努めましょう。

- 2 記録の保存期間は賞味期限より長い期間を設定しましょう。
- 3 食中毒等の食品衛生上の危害の発生を防止するため、国、都道府県等から要請があった場合には、当該記録を提出しましょう。
- 4 自主検査を行った場合にはその記録を保存するよう努めましょう。

(14) 回収・廃棄

- 1 販売した即席めんに起因する食品衛生上の問題が発生した場合は消費者に対する健康被害を未然に防止する観点から、問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告等の手順を定めましょう。
- 2 回収した製品に関し、廃棄その他の必要な措置を的確かつ迅速に行いましょう。
- 3 回収した当該品は通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じましょう。
- 4 回収等を行う際は必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、当該回収等に関する公表について考慮すること。

(15) 情報の提供

- 1 消費者に対し、販売した製品についての安全性に関する情報提供に努めましょう。
- 2 消費者からの健康被害の申し出及び食品衛生法に違反する即席めんに関する情報について、保健所等へ速やかに報告しましょう。
- 3 消費者等から、異味又は異臭の発生、異物の混入その他の苦情であって、健康被害につながるおそれが否定できないものを受けた場合は、保健所等へ速やかに報告しましょう。

2. 衛生管理計画を作成しましょう

1 で上げた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」を記載し、記録を作成します。

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）> 別紙

3. 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（より作業する人に伝わります。）

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。

今回一般衛生管理の例を作成しましたが、必要に応じて製造工程管理や重要管理点の金属探知機についての手順書作成しましょう。

（以下に一般衛生管理について手順書に記入すべき事項と手順書の例を示します）

手順書に記載する内容の例

	対象	点検の手順・方法など	点検方法
	健康状態	① 発熱、下痢、嘔吐、手指の傷等健康状態を確認し、異常がある場合は作業の配置替えを行う（作業開始前） ② 管理者は定期健診を通じて従業員の健康維持に務める（年1回）	自己申告及び相互確認
	手洗い	① 手洗いは作業開始前に洗剤を用いて十分に行い、乾燥させること（毎回）	相互確認
	作業服装	① 指定の作業服、帽子、靴（必要に応じ手袋、マスク）を着用し汚れないかを確認する（作業開始前） ② 帽子又はネット着用時に髪がはみ出していないか確認する（作業開始前）	相互確認
工場 周辺	工場周辺	① ゴミがあれば、掃除機等で清掃する（随時） ② 雑草があれば、草刈りをする（随時）	目視確認
	受入場所	① ゴミがあれば掃除機等で清掃する（製造毎）	目視確認
	廃棄物置場	① 廃棄物は分類毎に整備された指定箇所に置くこととし、指定箇所におかれているか確認する（製造毎）	目視確認
	排水溝	① 排水溝は清潔に保ち、水が流れることを確認する。（製造毎）	目視確認
	原料の受け入れ	① 受け入れ時汚れ、破損等がないか確認する ② アレルゲンを含む原材料は区分管理をする	目視確認
	張込場所	① 床等に落ちた汚れを掃除機等で清掃すること（製造毎） ② 異品種に切り替わる場合やアレルゲンを含む原材料を使用した場合は清掃すること（製造毎） ③ 作業終了時に清掃する（製造毎）	目視確認 残留物がない

作業場	使用水	① 使用水は食品製造用水使用を基本とし、井戸水を使用する場合は、水質検査を行う（年1回以上） ② 貯水槽は清掃し水質検査を行う（年1回以上）	定期点検
	充填場所	① 床等に落ちた汚れを掃除機等で清掃すること（製造毎） ② 異品種に切り替わる場合やアレルギーを含む原材料を使用した場合は清掃すること（製造毎） ③ 作業終了時に清掃する（製造毎）	目視確認 残留物が無い
	包装場所	① 掃除機等で清掃する（製造毎） ② 作業台の下も清掃する（製造毎）	目視確認 残留物が無い
	照度及び照明器具	① 照明設備に不備がないか確認する（蛍光灯切れ等）（製造開始前） ② 切れた蛍光灯は交換すること（随時）	目視確認
	換気設備	① 換気扇等に汚れはないか定期的に確認する（製造毎） ② フィルターに汚れがあった場合は清掃する（随時）	目視確認
機械器具	ミキサー	① 機械の表面が汚れたら掃除機等で清掃する（製造毎） ② 異品種に切り替わる場合及びアレルギー物質を含む原料を使用した場合は清掃する（製造毎）	目視確認 付着物が無い
	製麺機	① 機械の表面が汚れたら掃除機等で清掃する（製造毎）	目視確認 付着物が無い
	切り刃	① 切り刃に汚れがないか確認し、作業終了後に清掃する（製造毎）	目視確認 付着物が無い
	油揚げ槽 乾燥機	① 作業終了時に清掃をする（製造毎）	目視確認
	冷却器	① 作業終了時に清掃をする（製造毎）	目視確認
	かやく、スープ添付機	① 作業終了時に清掃をする（製造毎）	目視確認
	金属探知機	① 付着物、汚れをふき取る（製造毎）	目視確認 汚れが無いこと
	計量器	① 作業終了時に清掃する（製造毎）	目視確認 汚れが無いこと
	トイレ	① 便器、手洗い設備の掃除をする（随時） ② 床をモップ等で清掃する（随時）	目視確認 汚れが無いこと

上記の内容を基に手順書を作成した例

〈手順書（例）〉

1. 従業員の健康管理	
作成日： 年 月 日	
手順	<ul style="list-style-type: none">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 ② 従業員の手指に傷がないか、確認する 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 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 ⑤ これらの結果を記録する
いつ行うか	始業前
問題があったとき	<p>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、病院を受診させる。従業員は治るまでは、直接食品を取り扱う業務に従事させない</p> <p>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させる</p>

2. トイレの清掃・殺菌

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	<ol style="list-style-type: none">① 専用の服、くつ、ゴム手袋を身に着ける② トイレ用洗剤、ブラシ、スポンジを用意する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、常に使用できる状態にあることを確認する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、汚染の可能性があった場合は再度殺菌する⑧ 使用した用具は洗浄し乾燥、保管する⑨ 終了後は入念に手洗いを行う⑩ 実施したら記録をつける
いつ行うか	作業終了後または始業前
問題があったとき	トイレが汚れていた時はその都度、清掃し、必要があれば殺菌を行う

特に重要管理点となる金属探知器については手順書を作成し管理しましょう。

3. 金属異物確認	
作成日： 年 月 日	
手順	金属探知機の動作をテストピースを用いて確認する ① 始業前（最初の製品を製造する前）にテストピースを流してきちんと排出するか確認する ② 製造開始後 2 時間おきにテストピースを流して排出を確認する ③ 排出された製品は色付きのカゴに入れるなど識別して良品と混ざらないようにする ④ 製造終了後テストピースを流して排出を確認する
いつ行うか	生産前、稼働後 2 時間毎、生産終了時
問題があったとき	・始業前であれば、テストピースの確認修繕を実施、前日の終業時のテストピースの排出状況を確認する ・製造中、または、製造終了後であれば、前回確認時からの製品を出荷止めし、テストピースの排出を確認した後改めて金属探知機にかけたのちに出荷する

3-2. 金属検出器のない場合の金属異物確認

作成日： 年 月 日

手順	<p>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</p> <p>① ミキサー、フィーダーコンベアー、複合機、圧延ロール、フライヤー等製造ラインの周辺のネジの欠落、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</p> <p>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）</p> <p>③ バケットの破損、バケットチェーンの摩耗、破損</p>
いつ行うか	生産前と生産終了時
問題があったとき	<p>破損、欠落があった場合は工場長に報告するとともに、</p> <ul style="list-style-type: none">・生産前であれば、破損、欠落部分の調査、補修を実施する・生産後であれば生産品の出荷停止あるいは回収を行う・原因が特定され、対象の製品が除去されたのちに出荷する

4. 記録を残しましょう

一般衛生管理のポイントにも挙げられているように、衛生管理の要点を記録に残すことは食品事故、クレームの発生防止につながると共に、食品事故・クレームが発生した際に速やかに対応ができ、衛生管理が適切に行われていたことの証拠にもなります。

適正に実施できたか、問題がなかったか、問題があった際にどのような対処をしたのかわかるように記録することで、後述の振り返りをした際の助けになります。

記録表の例を掲載しますので、これらを参考にして今使っている記録に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。

- * 例は日々の管理項目、月ごとの管理、そして重要な管理点となる金属探知機の3枚で構成されています。
- * 現在、使用している記録を基に、不足している項目があれば追加してください。
- * 記録のうち毎日チェックは作業開始時と作業終了時に確認し、問題が無ければその旨と確認時刻を記入します。問題があれば備考欄にその内容と対処、できれば対処の完了した時間を記録します。
- * 月一回等チェックするものは作業日を記入し、定期的に行えていることを確認します。
- * 金属探知機の記録は始業前、稼働中適宜、そして終了後に動作を確認しその状況を記録します。問題があった際は前回確認した時間から問題があった時間までの製品を再検査します。
- * あくまで例となりますので、各社で使用しやすい様式を使用してください。
- * 記録は正しく管理したことの証明です。賞味期限以上最低1年間は保存しましょう。賞味期限が1年以上の製品がある場合は、賞味期限以上の保存期間を設定してください。
- * 毎日つける記録として日報形式で作成しています、月に1回、週に1回実施する項目などは実態に合わせて様式を変更し記録してください。

5. 振り返りを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。

一定期間取り組んだら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。もちろん、取り組む中で問題があれば決められた期間にとらわれず見直しを行うことが重要です。

<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

6ヶ月間 取り組み実施

10月 振り返りと衛生管理計画の見直し（必要がある場合）

以降、半年毎に繰り返し

<振り返りのポイント>

過去の取り組みを振り返ってみましょう。

- ① 衛生管理計画の計画通り実施できたか
- ② 管理計画や手順書が現場のやり方につり合っていたか
- ③ 記録はきちんと残っているか
- ④ 不良品、クレームの発生はどのくらいあったか
- ⑤ 不良品、クレームの原因は今の衛生管理計画で問題なく対応できるか
- ⑥ 今よりも衛生管理計画や手順書を変更してより衛生レベルを上げる必要がないか

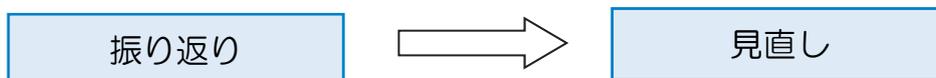
上記のような視点で振り返りを行い、衛生管理レベルを継続的に維持向上させるうえで必要な計画、手順書の見直しをしましょう。

計画で決めたことができなかったからといって、やらないことにするのではなく、どうやったらできるかを考えましょう。

計画のとおりやっても、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、従業員の気付いたことなどをヒントに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>



<p>ミキサー室の清掃を毎日行っていたが、粉だまりが多かった</p>	<p>毎日の清掃に加えて粉だまりを除去するため重点的に清掃する手順に変更する</p>
<p>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</p>	<p>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</p>
<p>異物（虫）混入のクレームが2件あった</p>	<p>窓や配管隙間はふさいだので、搬入口からの虫の侵入を抑えるため2重扉の設置を今期中に行う</p>
<p>油揚げ槽の汚れがひどいため揚げかすなどが異物として混入しそう</p>	<p>油揚げ槽のアルカリ洗浄を実施し以後半年に1回行うこととする</p>

衛生管理計画（管理ポイント）（作成例）

作成日 年 月 日

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	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。 （体調、手指の傷、爪）	毎日	記録のチェック	月1回
	正しい作業着を着狂しているか （作業着、帽子、マスク） 入場時のローラー掛けは適切か 手洗いをきちんと行っているか	毎日	現場チェック 記録のチェック	随時
	従業員の入社時に衛生管理の教育を行い、記録する	入社時	入社時教育記録	年2回
	定期的に衛生管理に関する教育を行い、記録する	週1回	朝礼記録、定期教育記録をチェック	月1回
施設の維持管理	作業場を清掃し、記録する 作業場を整理整頓し、不要物やゴミがないようにする。	毎日	記録のチェック 現場チェック	月1回
	始業前に工場内が整理整頓されていること 機械器具が正常に作動し、摩耗が無いこと 機械器具の汚れや破損が無いこと	毎日	管理者による現場チェック	随時
	虫やねずみ、異物が入り込まないように窓、吸排気の設備、排水溝を確認する	月1回	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
	ねずみやゴキブリなどの有害生物の有無確認のため、トラップを設置し、結果を記録する 確認結果に基づき、設置個所や確認頻度を変更する	毎日	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	週1回
	トイレの清掃し、記録する。靴の履き替えを行う。	毎日	記録のチェック 現場チェック	週1回

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	頻度
使用水の管理	水道水の水質検査を行い、その結果を保存する	年1回以上	水質検査結果のチェック	年1回
	貯水槽の清掃を行い、記録する	年1回以上	清掃記録のチェック	年1回
	井戸水、自家用水道を使用する際は定期的に水質検査を行い、成績書を保存する	年1回以上	水質検査結果のチェック	年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	現場チェック	月1回
原材料の管理	受入物が正しいか、賞味期限が正しいか確認し、記録する	毎日	記録のチェック	月1回
	保管場所の清掃し、記録する	週1回	記録のチェック 現場チェック	月1回
	そば、卵などのアレルギーが決められた場所に保管されているか確認する	毎日	記録のチェック 現場チェック	月1回
工程の管理	蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥は設定温度および設定時間を確認し、記録する	毎日	記録のチェック	週1回
	蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥処理後一定温度まで冷却されているか確認し、記録する	毎日	記録のチェック	週1回
	包装前に異物がないか目視やカメラで確認し、記録する	毎日	記録のチェック	週1回
	異物が混入しないよう包材できちんと密封されているか確認し、記録する	毎日	記録のチェック	週1回
金属探知機の管理	始業前後及び定期的にテストピース動作を確認し、記録する（例えば Fe1.5~ Sus2.0~等のテストピースを用いる）	作業前後 および2 時間毎	記録のチェック 異常がないかのチェック	週1回
	排出されたものの内容を確認した後破棄し、その数を記録する	随時	廃棄数のチェック	週1回

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	頻度
製品の管理	出来上がりの商品の検品を行い食味、食感及び異物の有無等確認し、記録する 異常があった際はその内容から原因を調査し、対象となる範囲を特定して出荷を停止する	毎日	記録のチェック	週1回
作業後の点検	機械器具の清掃を行い、記録する 製造現場の清掃を行い、記録する	毎日	記録のチェック	週1回
	器具の破損の確認を行い、記録する 破損が見つかった場合は破損片の製品への混入がないか金属探知機の記録等を確認する	毎日	記録のチェック	週1回
	機械器具の保守点検をおこない、記録する 摩耗破損の恐れがある箇所については交換等整備を行う	週1回	記録のチェック	月1回

衛生管理計画（管理ポイント）（フォーマット）

作成日 年 月 日

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	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。（体調、手指の傷、爪）			
	正しい作業着を着狂しているか （作業着、帽子、マスク） 入場時のローラー掛けは適切か 手洗いをきちんと行っているか			
	従業員の入社時に衛生管理の教育を行い、記録する			
	定期的に衛生管理に関する教育を行い、記録する			
施設の維持管理	作業場を清掃し、記録する 作業場を整理整頓し、不要物やゴミがないようにする。			
	始業前に工場内が整理整頓されていること 機械器具が正常に作動し、摩耗が無いこと 機械器具の汚れや破損が無いこと			
	虫やねずみ、異物が入り込まないように窓、吸排気 の設備、排水溝を確認する			
	ねずみやゴキブリなどの有害生物の有無確認のため、トラップを設置し、結果を記録する 確認結果に基づき、設置個所や確認頻度を変更する			
	トイレの清掃し、記録する。靴の履き替えを行う。			

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	頻度
使用水の管理	水道水の水質検査を行い、その結果を保存する			
	貯水槽の清掃を行い、記録する			
	井戸水、自家用水道を使用する際は定期的に水質検査を行い、成績書を保存する			
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。			
原材料の管理	受入物が正しいか、賞味期限が正しいか確認し、記録する			
	保管場所の清掃し、記録する			
	そば、卵などのアレルギーが決められた場所に保管されているか確認する			
工程の管理	蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥は設定温度および設定時間を確認し、記録する			
	蒸煮、油揚げ及び熱風乾燥処理後一定温度まで冷却されているか確認し、記録する			
	包装前に異物がないか目視やカメラで確認し、記録する			
	異物が混入しないよう包材できちんと密封されているか確認し、記録する			
金属探知機の管理	始業前後及び定期的にテストピース動作を確認し、記録する（例えば Fe1.5～Sus2.0～等のテストピースを用いる）			
	排出されたものの内容を確認した後破棄し、その数を記録する			

	実施事項	頻度	実施できているかの確認（管理者）	頻度
製品の管理	出来上りの商品の検品を行い食味、食感及び異物の有無等確認し、記録する 異常があった際はその内容から原因を調査し、対象となる範囲を特定して出荷を停止する			
作業後の点検	機械器具の清掃を行い、記録する 製造現場の清掃を行い、記録する			
	器具の破損の確認を行い、記録する 破損が見つかった場合は破損片の製品への混入がないか金属探知機の記録等を確認する			
	機械器具の保守点検をおこない、記録する 摩耗破損の恐れがある箇所については交換等整備を行う			

衛生管理の実施記録表

管理者
佐藤

※ 毎日チェック

分類	個人の衛生管理			施設等の管理			原材料の管理等		工程管理				製品の管理	日々チェック (確認完了 時間)	日々チェック 確認者	作業後点検			終業チェック (確認完了 時間)	作業後点検 確認者	
	体調等の 確認	作業着の 着用	手洗いの 徹底	工場内の 整理整頓	機械器具 の作業前 点検	昆虫・そ属 の防止確 認	トイレの清 掃	受入時に 異常がな いか	アレルギー の保管状 況	蒸煮、油揚 げ又は乾 燥工程(温 度管理)	冷却工程 (温度管理)	異物混入 チェック	包装不良 等チェック			検品および内 容物の確認	製造現場 の清掃	機械器具 の清掃等			機械器具 の破損等 の確認
11月1日	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	9:55	鈴木	良・否	良・否	良・否	17:55	鈴木
11月2日	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	9:16	小林	良・否	良・否	良・否	17:52	小林
11月3日	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	10:00	逢田	良・否	良・否	良・否	17:20	逢田
11月4日	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	9:00	逢田	良・否	良・否	良・否	17:32	逢田
11月5日	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	9:08	鈴木	良・否	良・否	良・否	17:35	鈴木
11月6日	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	9:20	香藤	良・否	良・否	良・否	17:40	香藤
11月7日	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	9:15	香藤	良・否	良・否	良・否	17:36	香藤

※ 異常がない場合は良 異常があった場合は 否に○をつけ対策及び行った処置を特記事項に記入すること

※ 金属探知機の記録を別途行うこと(別紙)

※ 金属探知機がない場合は、始業前、終業後の機器の破損を確認し、破損が確認された場合は確認されていない間の製品の出荷止めをすること

※ 週一チェック

分類	原材料保 管場所清 掃清掃	機械器具 の保守点 検	朝礼での 衛生教育	
実施日	3日	7日	未実施の ため次週 予定	

特記事項
1日：加熱温度が基準以下だったため基準以上に加温された9時25分に作業を開始した
3日：包装機の不良でシール温度が上がらなかつたため、調整し十分にシールが出来ることを確認し、9時35分に作業を開始した

衛生管理の実施記録表

管理者

※ 毎日チェック

分類	個人の衛生管理			施設等の管理			原材料の管理等		工程管理				製品の管理	日々チェック (確認完了 時間)	日々チェック 確認者	作業後点検			終業チェック (確認完了 時間)	作業後点検 確認者	
	体調等の 確認	作業着の 着用	手洗いの 徹底	工場内の 整理整頓	機械器具 の作業前 点検	昆虫・そ属 の防止確 認	トイレの清 掃	受入時に 異常がな いか	アレルギー の保管状 況	蒸煮、油揚 げ又は乾 燥工程(温 度管理)	冷却工程 (温度管理)	異物混入 チェック	包装不良 等チェック			検品および内 容物の確認	製造現場 の清掃	機械器具 の清掃等			機械器具 の破損等 の確認
月 日	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		
月 日	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		
月 日	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		
月 日	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		
月 日	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		
月 日	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		
月 日	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		

※ 異常がない場合は良 異常があった場合は 否に○をつけ対策及び行った処置を特記事項に記入すること

※ 金属探知機の記録を別途行うこと(別紙)

※ 金属探知機がない場合は、始業前、終業後の機器の破損を確認し、破損が確認された場合は確認されていない間の製品の出荷止めをすること

※ 週一チェック

分類	原材料保 管場所清 掃清掃	機械器具 の保守点 検	朝礼での 衛生教育	
実施日				

特記事項

衛生管理の実施記録表

管理者

月一その他

分類	従業員教育(勉強会)	窓、吸排気及び排水溝	防虫防鼠ドランプ	水道水水质検査	貯水槽清掃	井水水质検査
実施日	10月1日	9月25日	10月2日	5月3日	5月3日	5月3日
頻度	随時	月一回	月一回	年一回	年一回	年一回

※ 実施日を記入すること

※ 次回予定が決まっているものは特記事項に記載すること

特記事項
改回防虫防鼠トラップ交換予定は11月1日 9月25日 廃棄フィルターが劣化していたため新品に交換した 10月1日 HCCP勉強会を実施 (〇〇環境サービス講師)

衛生管理の実施記録表

管理者

月一その他

分類	従業員教育(勉強会)	窓、吸排気及び排水溝	防虫防鼠ドラップ	水道水水质検査	貯水槽清掃	井水水质検査
実施日						
頻度	随時	月一回	月一回	年一回	年一回	年一回

※ 実施日を記入すること

※ 次回予定が決まっているものは特記事項に記載すること

特記事項

重要管理(金属探知機)の実施記録

日	時間	確認状況	動作チェック(排出確認)		排出数 (累計)	確認者	特記事項
			Fe	Sus			
11月2日	8:30	始業時	○	○	0	鈴木	テストピースで金属探知機の動作を確認したところ、排出しなかったため調整を行った。調整後動作を確認し問題がなかったため、9時15分に作業を開始した、前日の金属探知機終業時の確認は問題なかった
	10:25	定期確認	○	○	0	鈴木	
	12:00	昼食前	○	○	0	鈴木	
	13:00	午後稼働	○	○	0	鈴木	
	15:05	定期確認	○	○	1	鈴木	
	17:10	終業時	○	○	1	鈴木	
	11月3日	8:40	始業時	○	○	0	
10:30	定期確認	○	○	1	小林		
11:55	昼休憩前	○	○	1	小林		
13:05	午後稼働	○	○	2	小林		
15:00	定期確認	○	○	3	小林		
17:05	終業時	○	○	3	小林		
11月4日	8:45	始業時	○	×	2	逢田	
	9:15	調整後確認	○	○	2	逢田	
	9:20	稼働開始	○	○	2	逢田	
	10:30	定期確認	○	○	3	逢田	
	12:10	昼休憩前	○	○	3	逢田	
	13:02	午後稼働	○	○	3	逢田	
	15:15	定期確認	○	○	3	逢田	
17:15	終業時	○	○	3	逢田		
11月5日	8:30	始業時	○	○	0	香藤	
	10:30	定期確認	○	○	0	香藤	
	12:10	昼休憩前	○	○	1	香藤	
	13:02	午後稼働	○	○	1	香藤	
	15:00	定期確認	×	○	1	香藤	
	15:30	調整後確認	○	○	1	香藤	
	15:35	稼働開始	○	○	1	香藤	
	16:35	定期確認	○	○	1	香藤	
	17:00	終業時	○	○	1	香藤	
19:00	再検品終了	○	○	2	鈴木		

※ 排出数は累計

※ テストピース排出に異常があった際は前回確認時からの商品を出荷止めすること

