

# HACCP の考え方を取り入れた 衛生管理のための手引書

対象品目：ピーナッツを主原料にした製品



令和2年1月

一般社団法人  
日本ピーナッツ協会

## はじめに

食品衛生管理へのHACCP導入については、1993年コーデックス委員会においてガイドラインが示されてから20年以上が経過し、先進国を中心に義務化が進められてきました。

HACCPによる衛生管理は、我が国から輸出する食品にも要件とされるなど、今や国際標準となっています。

厚生労働省は、我が国の食品産業にHACCPを制度化するための具体的な枠組み等について2016年3月から「食品衛生管理の国際標準化に関する検討会」を9回開催し、コーデックスHACCPの7原則を要件とする基準を原則として適用するが、この原則をそのまま実施することが困難な小規模事業者や一定の業種で弾力的な運用を可能とするため、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の基準も併せて導入することとなり、すべての食品事業者が制度化の対象となりました。

このような状況の下、小規模事業者が多数を占めるピーナッツ業界にあって、HACCPの制度化に対応し、組合員の早期のHACCP導入を図るため、小規模事業者でも実践可能かどうかの検証を行い「ピーナッツ製品の製造における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。

HACCPは、原料の受け入れから製造・出荷に至る工程において、発生する恐れのある生物的、化学的、物理的有害要因を分析し、原料の受け入れから製品の出荷までのどの工程で、どのような有害要因が生じ、どのような対策を講じればそれを管理（除去、許容レベルまで低減）できるかを検討し、重要管理点として定め、この重要管理点に対する管理基準や基準の測定法を定め、これを継続的に記録することにより製品の安全性を確保していく科学的な衛生管理の手法です。また、ピーナッツはアレルゲンの特定原材料ですので、他の製品へのコンタミネーションの防止策を徹底してください。

組合員の皆様におかれましては、本手引書を活用され、食品の安全確保の自主的な取り組みを一層促進するため、一般衛生管理及びHACCPの考え方によって衛生管理を「見える化」し、これを実践することにより、ピーナッツ製品製造に係る信頼性の更なる確保につながることを願っております。

なお、「ピーナッツ製品製造におけるHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」は、関係機関のご指導のもと、以下の委員の方々の協力のもとに作成されました。厚くお礼申し上げます

### 作成委員

池辺 賢一	(株) 池辺食品	専務取締役
太田垣 政紀	(有) 青山但馬屋	代表取締役社長
田畑 繁	(株) タバタ	代表取締役会長
田畑 周	(株) タバタ	代表取締役社長
福田 守	(有) フクヤ	代表取締役社長
松本 義正	(株) 辰巳屋	代表取締役社長

### 事務局

一般社団法人 日本ピーナッツ協会 事務局長 田島 民雄  
手引書作製協力 一般社団法人 マイコトキシン検査協会

# 目 次

I. 製品説明書（例）と一般的な製造工程図	1
①から付ピーナッツ	②バターピーナッツ
③うす皮付ピーナッツ	④ピーナッツ製品（かけ豆）
II. ピーナッツを主原料とした製品製造事業所における衛生管理	6
1. 実施すること	
(1) 衛生管理計画の作成	
(2) 計画に基づく実施	
(3) 確認記録	
(4) 振り返り	
III. 一般衛生管理のポイント	9
原材料の受け入れ・保管の確認	
① 製造室の整理・整頓・清掃	
② 機械・器具の洗浄・清潔	
③ 機械・器具の破損の確認	
④ トイレの洗浄・清潔	
⑤ 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用等	
⑥ 衛生的な手洗いの実施の確認	
⑦ そ族および防虫対策	
⑧ 使用水の管理	
⑨ 食品等の取り扱い	
⑩ 回収・廃棄	
IV. 重点的に管理するポイント	11
1. 選別工程において異物を目視確認で排除しましょう。	
V. 記録様式	12
VI. 手順書	13
VII. 従業員の教育	20

## 手引き書の概要

対象品目：ピーナッツを主原料とした製品

から付ピーナッツ バターピーナッツ うす皮付ピーナッツ  
ピーナッツ製品（かけ豆） 砂糖がけ 揚げピーナッツ

対象事業者

従業員数、施設規模：従業員 50 名未満の事業所

業態：ピーナッツを主原料にした製品製造業者

モデル：①から付ピーナッツ ②バターピーナッツ

③うす皮付ピーナッツ ④ピーナッツ製品（かけ豆）

### <参考資料>

製造工程図（写真付き）

- ①から付ピーナッツ ②バターピーナッツ
- ③うす皮付ピーナッツ ④ピーナッツ製品（かけ豆）
- ⑤ピーナッツを主原料にした製品の製造過程における危害要因分析と防止措置
- ⑥主な病原細菌の制御に関する一般情報抜粋
- ⑦ピーナッツ製品の水分量と水分活性

### <別紙>

- 別紙-1 衛生的な手洗い
- 別紙-2 一般衛生管理の実施記録
- 別紙-3（記載例）一般衛生管理の実施記録
- 別紙-4 重点的に管理するポイントの記録
- 別紙-5（記載例）重点的に管理するポイントの記録
- 別紙-6 金属探知機の作動確認記録
- 別紙-7（記載例）金属探知機の作動確認記録
- 別紙-8 施設定期点検記録（月次）
- 別紙-9（記載例）施設定期点検記録（月次）
- 別紙-10 改善措置記録表
- 別紙-11（記載例）改善措置記録表

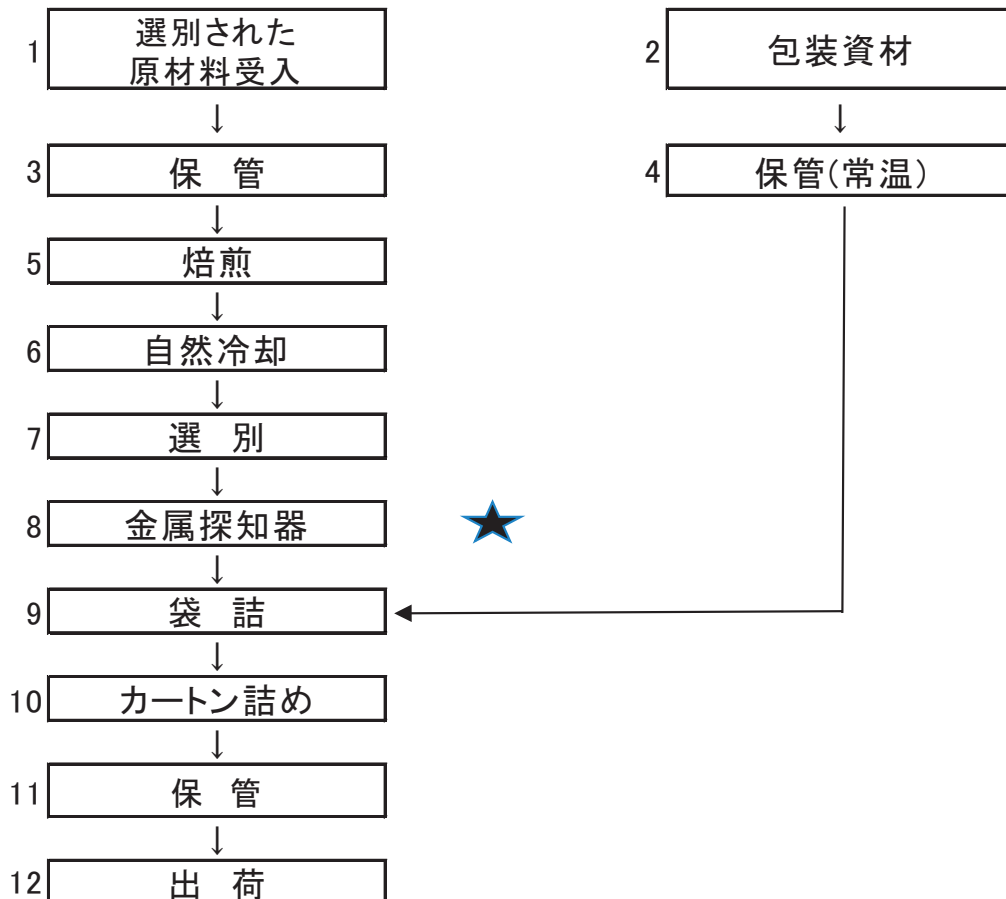
# I. 製品説明書（例）と一般的な製造工程

## 製品説明書（製品の一例です）

記載事項	内 容			
製品名	①から付 ピーナッツ	②バター ピーナッツ	③うす皮付 ピーナッツ	④ピーナッツ 製品（かけ豆）
原材料に関する 事項	落花生（千葉県 産）	落花生（千葉県 産） 大豆油、マーガ リン、食塩	落花生（千葉県 産）、食塩	落花生（千葉県 産）、小麦粉、砂 糖、澱粉、植物油 脂、寒梅粉、食塩 酵母エキス、蛋白 加水分解物
アレルギー物質	落花生	落花生	落花生	落花生、小麦
添加物の名称と その使用量	なし	なし	なし	膨張剤、糊料 （プルラン）調 味料（アミノ 酸）、香料
容器包装	ポリエチレン  ナイロンポリエチ レン（脱酸素剤封 入）	ポリエチレン  ナイロンポリエチ レン（脱酸素剤封 入）	ポリエチレン  ナイロンポリエチ レン（脱酸素剤封 入）	ポリプロピレン  ポリエチレンテレ フタレート（脱酸 素剤封入）
製品の特性	内容量 300 g 業務用 10 k g	内容量 200 g 業務用 10 k g	内容量 200 g 業務用 10 k g	内容量 100 g 業務用 10 k g
製品の規格	自社基準  一般生菌数： 3 0 0 0 個/g以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性	自社基準  一般生菌数： 3 0 0 0 個/g以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性	自社基準  一般生菌数： 3 0 0 0 個/g以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性	自社基準  一般生菌数： 3 0 0 0 個/g以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌： 陰性
保存方法	直射日光・高温 多湿を避けて保 存	直射日光・高温 多湿を避けて保 存	直射日光・高温 多湿を避けて保 存	直射日光・高温 多湿を避けて保 存
消費期限又は 賞味期限	製造後 3 ヶ月	製造後 3 ヶ月	製造後 3 ヶ月	製造後 6 ヶ月
喫食又は利用の 方法	そのまま喫食	そのまま喫食	そのまま喫食	そのまま喫食
対象者	一般の消費者 または業務用	一般の消費者 または業務用	一般の消費者 または業務用	一般の消費者 または業務用

# 一般的な製造工程

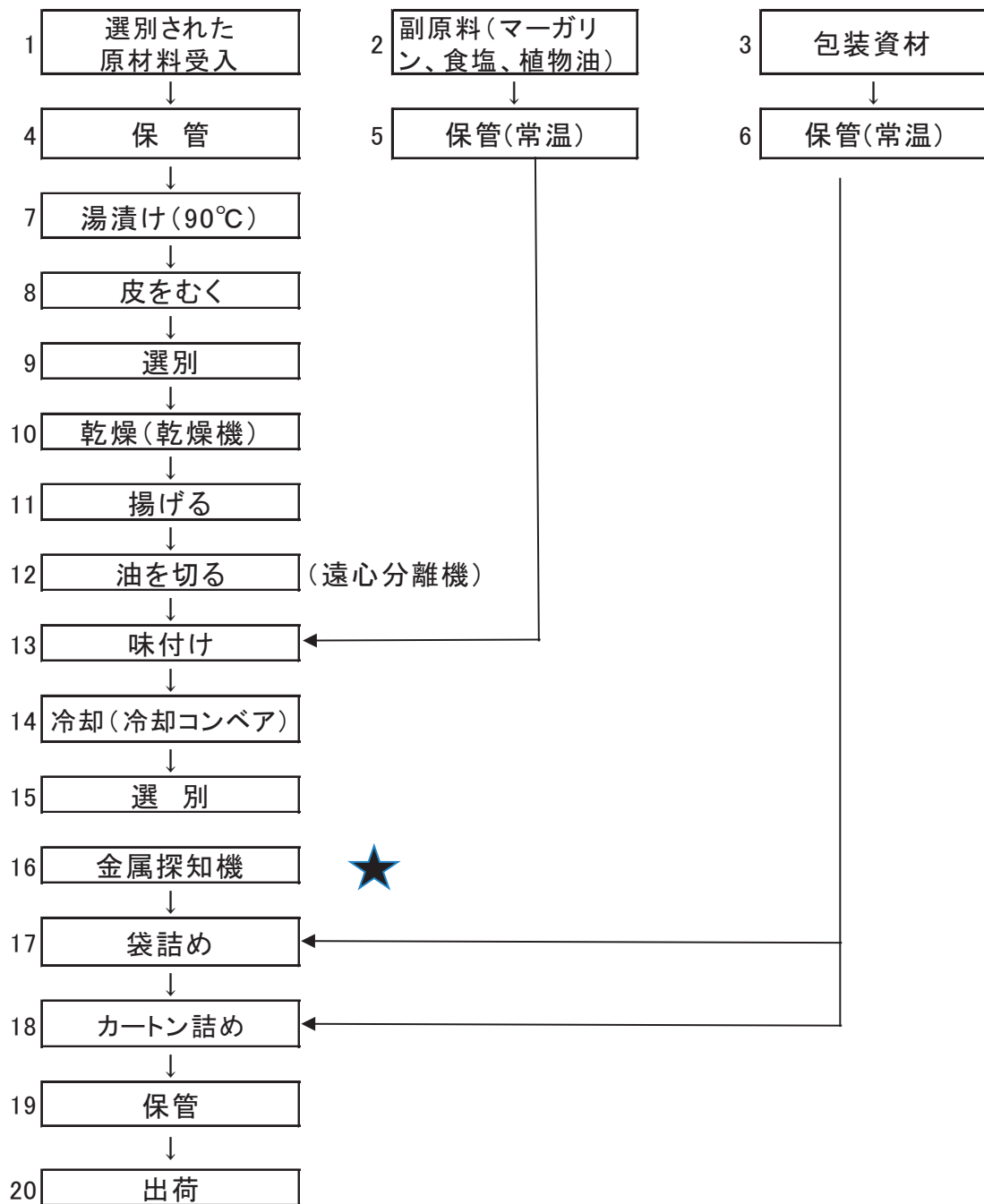
## ①から付ピーナッツ



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。  
各社の実態に合わせて作成してください。

★ 金属探知機を保有しているところ

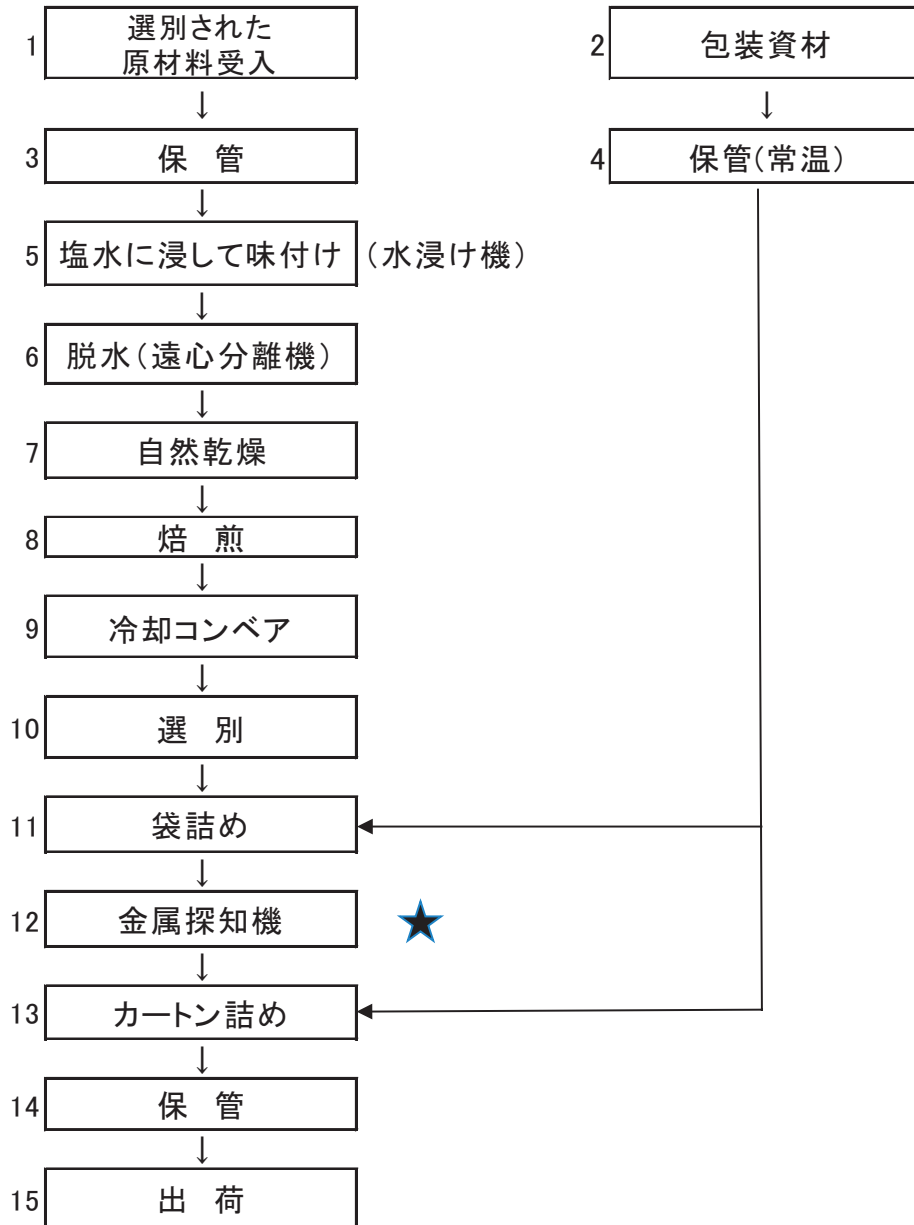
## ②バターピーナッツ



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。  
各社の実態に合わせて作成してください。

★金属探知機を保有しているところ

### ③うす皮付ピーナッツ

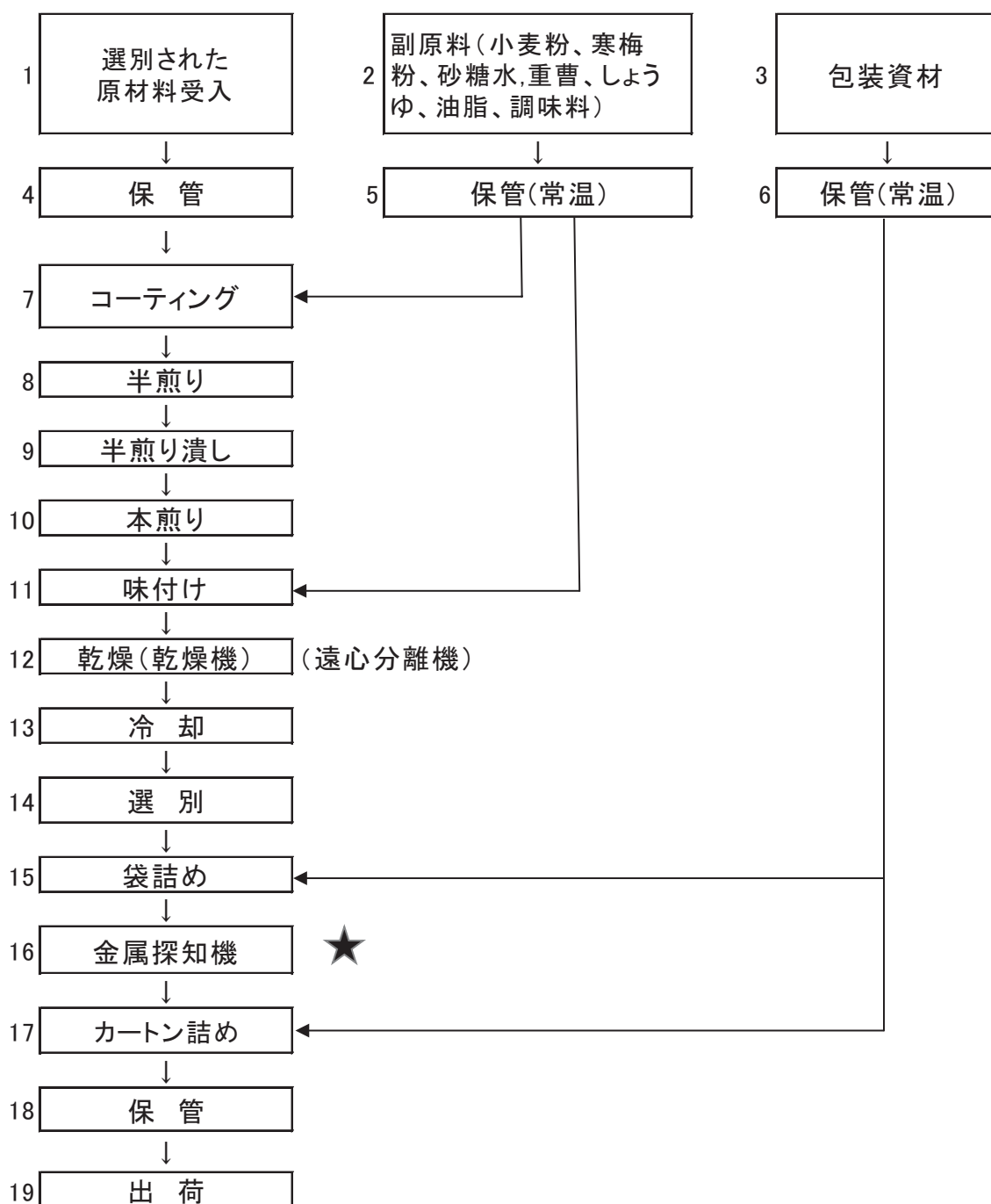


(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。  
各社の実態に合わせて作成してください。

★ 金属探知機を保有しているところ



## ④ピーナッツ製品(かけ豆)



(注)この製造工程図は標準的な例として示したものです。  
各社の実態に合わせて作成してください。

★ 金属探知機を保有しているところ

## Ⅱ ピーナッツを原料とした製品製造事業者における衛生管理

### <製造工程の衛生管理のポイント>

危害要因分析の結果として、製造工程において、加熱（焙煎、揚げ、本煎）が行なわれます。例えば、から付ピーナッツの焙煎工程では180℃で60～80分加熱していますので、生物学的危害要因の心配はありません（75℃1分以上と同等な条件）。また、最終製品の水分は3%以下、水分活性値が0.3～0.6程度であることから、工程で重要なことは有害微生物による汚染防止と異物を排除することです。

よって、一般衛生管理と重点的に管理するポイントとして選別により異物を排除することで衛生管理を実施します。（参考資料⑤⑥⑦）

### 1. 実施すること

この衛生管理は、小規模事業者を対象としたHACCPの考え方を取り入れた衛生管理です。

- (1) 衛生管理計画の作成
- (2) 計画に基づく実施
- (3) 確認・記録
- (4) 振り返り

#### (1) 衛生管理計画の作成

衛生管理計画は、以下の2つから構成されます。

一般衛生管理の作成

重点的に管理するポイントの作成

一般衛生管理の作成（どの製品にも共通してあてはまる事項です）

- ① 原材料の受け入れ・保管の確認
- ② 製造室の整理・整頓・清掃
- ③ 機械・器具の洗浄・清潔
- ④ 機械・器具の破損の確認
- ⑤ トイレの洗浄・清潔

- ⑥ 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用等
- ⑦ 衛生的な手洗いの実施の確認
- ⑧ そ族および防虫対策
- ⑨ 使用水の管理
- ⑩ 食品等の取扱い
- ⑪ 回収・廃棄

重点的に管理するポイントの作成（製造工程で注意すべき事項）

- ① 選別目視確認（から付ピーナッツ）
- ② 目視確認（バターピーナッツ）
- ③ 目視確認（皮付ピーナッツ）
- ④ 選別目視確認（豆製品）

計画を立てるヒント

「いつ」とは？：いつ実施するか決めておきます。

「どのように」とは？：どのような方法で実施するか決めておきます。

だれが行なっても同じように実施できるように

「問題があった時」とは？：普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

## (2) 計画に基づく実施

(1) で決めた計画に従って、日々の衛生管理を確実に行って下さい。  
実施する手順は、手順書を参考にしてください。

### (3) 確認記録

毎日、最後に実施の結果を記録しましょう。また、問題があった場合にはその内容を記録用紙の「特記事項」の欄に書き留めておきましょう。

記録は1年間（賞味期限が1年を超える製品がある場合にはそれを考慮した期間）保存する。

### (4) 振り返り

定期的（月の終わりなど）に記録の確認を行い、クレームや衛生上、気がついたことなど、同じような問題が発生している場合には、同じ原因が考えられます。

備考：

○輸入品の落花生の残留農薬検査は、落花生輸入商社協議会と日本ピーナッツ協会が共同で毎年検査を行い検出されていません。

○アフラトキシンの国内汚染実態の報告では、ピーナッツ煎りざや、ピーナッツむき身については検出されていません。

（農林水産省 食品安全に関するリスクプロファイルシートによる更新日：  
2017年2月28日）

○東京都では広範囲な食品についてアフラトキシンの検査をおこなっていますが、ピーナッツ及びピーナッツバターなどの加工品については、国産品からは検出されていません。（東京都福祉保健局 食品衛生の窓 HP より）

<http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/kabi/kabi2-1.html>

2019年10月29日付

○輸入ピーナッツは命令検査が実施されており安全な落花生が輸入されています。

### Ⅲ 一般衛生管理のポイント<様式>

①	原材料の受け入れ・保管	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
②	製造室の整理・整頓・清掃	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
③	機械・器具の洗浄・清潔	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
④	機械・器具の破損の確認	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑤	トイレの洗浄・清潔	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑥	従業員の健康管理等	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑦	衛生的な手洗いの実施の確認	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑧	そ族および防虫対策	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑨	使用水の管理	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑩	食品等の取扱い (製品の仕上がり)	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

## 一般衛生管理計画(記載例)

①	原材料の受け入れ・保管	いつ	原材料の受け入れ時
		どのように	外観、におい、包装状態、表示、期限など確認する
		問題があった時	返品し、交換する
②	製造室の整理・整頓・清掃	いつ	始業前・製造終了後
		どのように	床・排水溝・壁・排気装置の清掃 5Sで実施する
		問題があった時	再度、清掃実施する
③	機械・器具の洗浄・清潔	いつ	始業前・製造終了後
		どのように	洗浄機・焙煎器・コンベアー・湯づけ槽・皮むき器、揚げ釜・遠心機・皮むき器等を洗浄する
		問題があった時	洗浄を再度実施する
④	機械・器具の破損の確認	いつ	始業前・製造終了後
		どのように	洗浄機・焙煎器・コンベアー・湯づけ槽 皮むき器・揚げ釜・遠心機等を洗浄する
		問題があった時	修理、製品への混入がないか確認する。
⑤	トイレの洗浄・清潔	いつ	始業前・その他
		どのように	便座・便器・水洗バー・手すり・ドアノブ・床を洗浄し清潔にする
		問題があった時	再度、洗浄殺菌する
⑥	従業員の健康管理等	いつ	製造作業前。作業中
		どのように	下痢、発熱、手指の傷を確認する
		問題があった時	帰宅させ受診させる。手指の傷の場合ばんそこうの上から手袋着用させる
⑦	衛生的な手洗いの実施の確認	いつ	製造室入室前、トイレの後、汚れたものに触れたとき
		どのように	手洗い用洗剤を使用し1分以上流水で流す。
		問題があった時	適切なとき、手洗いを実施してない場合、実施させる
⑧	そ族および防虫対策	いつ	定期的(毎日)
		どのように	そ族、昆虫の痕跡がないか確認する
		問題があった時	駆除対策を実施する
⑨	使用水の管理	いつ	定期的
		どのように	井戸水の場合、殺菌装置が正常に作動しているか確認する
		問題があった時	井戸水の使用を停止し、殺菌装置の修理を依頼する
⑩	食品等の取扱い(製品の仕上がり)	いつ	加熱時
		どのように	官能検査で仕上がりの確認をおこなう
		問題があった時	加熱不足の時は再度加熱する

## IV 重点的に管理するポイント<様式>

選別工程において異物を目視確認で排除しましょう

① から付ピーナッツ	いつ	
② バターピーナッツ	どのように	
③ うす皮付ピーナッツ	問題があった	
④ ピーナッツ製品（かけ豆）	時	

## 重点的に管理する計画(記載例)

選別工程において異物を目視確認で排除しましょう

① から付ピーナッツ	いつ	選別工程
② バターピーナッツ	どのように	異物を目視で確認する
③ うす皮付ピーナッツ	問題があった	異物を取り除く
④ ピーナッツ製品（かけ豆）	時	

異物には、金属・石・ガラス等があります。また、機械の部品がはずれたり、機械、器具類が破損すると金属性異物となります。

## V 記録様式

記録様式の例です。

記載例は別紙に記載されています。

### 一般衛生管理の実施記録

年 月

日	①原材 料の受 け入れ	②製造室 の整理・ 整頓・清 掃	③機械・ 器具の洗 浄・清潔	④機械・ 器具の破 損の確認	⑤トイレ の洗浄・ 清潔	⑥従業 員の健 康管理 等	⑦手洗い の実施の 確認	⑧そ族 および 防虫対 策	⑨使用 水の管 理	⑩食品 等の取 扱い (製品 の仕上 がり)	担 当 者	特記事項
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

確認者： 月 日

### 重点的に管理するポイントの実施記録

年 月

日	から付ピーナッツ	バターピーナッツ	担当者	特記事項
	選別	選別		
1	良・否	良・否		
2	良・否	良・否		
3	良・否	良・否		

確認者： 月 日

\*各項目において、「否」をつけた場合には、特記事項欄にその内容を必ず記載してください。



## VI 手順書

### (一般衛生管理)

#### ①原材料の受け入れ・保管の確認

- 1) 原材料（包材等も含む）が到着したら、商品、数量など、注文したものと納品されたものがあるかどうか確認しましょう。  
(原材料の仕様書、成分表、規格書などあらかじめ仕入先から取り寄せて確認しましょう。また輸入品の場合は、アフラトキシンの試験結果も入手するようにしてください。)
- 2) さらに、外観、カビの有無、におい、包装の状態、表示を確認します。
- 3) 保管場所は高温多湿の場所はさけ、できるだけ早く使用しましょう。  
保管場所は整理・整頓・清掃を心掛けましょう。
- 4) 何らかの問題があった場合は、決めた方法に従い返品するなどしましょう。
- 5) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

#### ②製造室の整理・整頓・清掃（5S活動の実施）

- 1) 製造室は、清掃不足によるカビや病原微生物の発生、埃の蓄積による製品への二次汚染、衛生害虫等の発生・混入などを起こさないよう清潔に管理しましょう。
- 2) 床が破損したり、水たまりがあったら補修しましょう。  
水を使用する製造室は、作業が終了したら毎日洗浄を行ない水切りし乾燥させましょう。
- 3) 排水溝がある場合は、目皿に破損がないか確認し、破損があれば補修しましょう。排水溝は、毎日清掃しましょう。
- 4) 天井は、汚れに注意し、定期的に清掃しましょう。
- 5) 壁は、床から1mの高さまでは、毎日清掃しましょう。  
壁の破損を確認したらすぐに補修しましょう。

- 6) 照明器具は、定期的に清掃しましょう。蛍光灯は、照度がおちたら新品と交換しましょう。
- 7) 使用する器具類や消耗品は、置き場所を決めて保管しましょう。
- 8) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

### ③機械・器具の洗浄・清潔

- 1) 洗浄機・焙煎器・コンベアー・湯づけ槽・皮むき器、揚げ釜・遠心機・皮むき器等使用する機器は、毎日清掃、洗浄し清潔にしましょう。
- 2) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

### ④機械・器具の破損の確認

- 1) 洗浄機・焙煎器・コンベアー・湯づけ槽・皮むき器、揚げ釜・遠心機・皮むき器、等使用する機器は破損がないか毎日確認しましょう。  
(ボルトやナット等の脱落や緩みがないか確認しましょう)
- 2) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

### ⑤トイレの洗浄・清潔

- 1) トイレの洗浄、消毒は手順書に従って、決めた頻度で行ないましょう。
- 2) 何らかの問題があった場合は手順書に従い対応しましょう。
- 3) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

#### トイレ清掃の手順書

- a) まず、トイレ清掃用の服、靴、ゴム手袋で行います。  
製造用の服でトイレ掃除は厳禁です。
- b) トイレ用洗剤、スポンジ、ブラシを用意します。
- c) 便器は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流しましょう。
- d) 床面は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流しましょう。
- e) 水洗レバー、ドアノブなど手指が触れる場所を清潔にしましょう。
- f) トイレの手洗い設備の清掃をしましょう。
- g) 使用した用具は、洗浄し、乾燥、保管しましょう。
- h) 清掃終了後は、入念に手を洗いましょう。

## ⑥従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用等

- 1) 決めた頻度（「製造作業前」及び「作業中」）で以下の方法で確認しましょう。
- 2) 従業員に、下痢や発熱、嘔吐などの症状がある人がいないかどうか確認します。（日頃から症状がある人は自己申告するよう教育が必要です。）症状がある従業員は、製品を取り扱う業務に従事させてはいけません。帰宅させ、病院を受診するようにしましょう。治るまで 製品を取り扱う業務に従事させないようにしましょう。
- 3) 従業員の手指に傷がないか、確認しましょう。（日頃から症状がある人は自己申告するよう教育が必要です。）  
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ましょう。手袋を着用するときも、しっかりと手を洗いましょう。
- 4) 従業員が、製造作業に従事する際には清潔な服を着用しているか確認しましょう。
- 5) 腕時計や指輪など貴金属は外しているか確認しましょう。  
（日頃から従業員に健康について自己管理を励行させましょう。）
- 6) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

## ⑦衛生的な手洗いの実施の確認

- 1) 決めた頻度（トイレの後、製造室に入る前、汚いものに触れた後、清掃を行なった後など）衛生的な手洗いをしましょう。
- 2) 手洗いマニュアルに従い実施しましょう。（公社）日本食品衛生協会の手順で行います。手順は手洗い場に掲示しましょう。
- 3) 従業員が必要なときに手を洗っていないことを確認した場合には、すぐ手を洗わせましょう。
- 4) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

## ⑧そ族および防虫対策

- 1) ねずみやゴキブリ、ハエなどの昆虫の侵入や発生状況を毎日目視確認しましょう。
- 2) ねずみや昆虫の侵入、発生が認められたときは速やかに駆除し、窓、ドア、給排気口の網戸、トラップ、排水溝の蓋等の設置によりそ族、昆虫の施設内への侵入を防止しましょう。
- 3) 殺そ剤または殺虫剤を使用する場合には、食品を汚染しないようその取り扱いに十分注意しましょう。
- 4) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

## ⑨使用水の管理

- 1) 食品取扱い施設で使用する水は、飲用適の水を使用しましょう。
- 2) 水道水以外の井戸水、自家用水道等を使用する場合は、色、にごり、臭いを毎日確認しましょう。また、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に確認しましょう。
- 3) 貯水槽を有する場合は、定期的に清掃し、清潔に保ちましょう。
- 4) これらを一般衛生管理の実施記録に記録しましょう。

## ⑩食品等の取扱い

従事者の衛生管理を励行するとともに、製品製造過程において以下の事項を遵守してください。

- 1) 正しい作業手順を守って作業を行い、作業中に異変を発見したりミスがあった場合は直ちに作業を止め責任者に報告し、指示を仰いでください。
- 2) 加熱工程の仕上がり、冷却又は出来上がった製品が定められた自社の製品規準に適合しているか官能検査等（食味、色、香り等）により加熱が十分であることを判断してください。
- 3) ピーナッツは特定原材料であるため、ピーナッツ製品以外の製品を製造している施設は、他の製品への混入（コンタミネーション）を防止するために、器具は可能なかぎり専用のもを使用するか、共用する場合は十分に洗浄したうえで使用してください。また、ピーナッツを使用していない製品から製造するようにしてください。

また、これらのコンタミネーション防止対策の徹底を図ってもなおコンタミネーションの可能性が排除できない場合については、アレルギー疾患を有する者に対し注意喚起表記を推奨いたします。

【注意喚起例】

- ・「本品製造工場では、ピーナッツ、小麦を含む製品を生産しています。」
- ・「ピーナッツを使用した設備で製造しています。」

アレルギーを含む食品：以下の食品及びこれらを原料とする食品並びに由来する添加物	
表示義務のある特定原材料	小麦、そば、落花生、卵、乳、エビ、カニ
表示を推奨されている特定原材料に準じるもの	大豆、ごま、やまいも、まつたけ、りんご、もも、オレンジ、バナナ、キウイフルーツ、くるみ、カシューナッツ、牛肉、豚肉、鶏肉、ゼラチン さけ、さば、いか、いくら、あわび

- 1) 添加物を使用する場合は、使用量や作業条件を間違いのないよう十分注意しましょう。ピーナッツ製品（かけ豆）に膨張剤として、「硫酸アルミニウム等を使用する場合、使用量はアルミニウムとして、菓子、生菓子又はパンにあつては、その1kgにつき0.1g以下でなければならない」という使用基準があります。
- 2) 揚げ油は定期的に交換するようにしましょう。油脂の変敗により嘔吐の原因になります。
- 3) 金属探知機を保有している施設は、選別工程に加え金属異物を排除してください。

この場合、一定時間ごとにテストピースを通過させ金属探知機が正常に作動していることを確認しましょう。別紙ー4の金属探知機の作動確認記録に記入しましょう。

また、金属探知機を使用し、金属異物除去などの工程を経た製品は、最終段階で再度、人の手によって丁寧に選別してください。

- 4) 保存期間は、真空包装、窒素置換、脱酸素剤封入した場合等で異なります。  
賞味期限の設定は、化学的、微生物学的、官能検査等を実施して科学的・合理的な根拠をもって定めるようにしましょう。  
「美味しい落花生」の研究（日本煎豆落花生組合連合会 1999年3月）  
など参考にしてください。
- 5) 製品の保管および出荷は適切な温度管理を行いましょう。

## ⑪ 回収・廃棄

- 1) 食品安全衛生上の問題が発生した場合は、問題となった製品を迅速かつ適切に回収しましょう。また、管轄する保健所へ報告しましょう。回収された製品は通常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を行いましょう。
- 2) これらを改善措置記録表に記入しましょう。

## (重点的に管理するポイント)

### 1. 異物の目視確認

- 1) 異物には原料由来の金属、石、ガラス、硬質プラスチック等があります。  
また、製造工程で、機械の部品がはずれたり、機械器具類が破損し混入すると異物となります。これらの異物を選別工程で選別しましょう。
- 2) 選別担当者は、異物を発見したらラインを止め、製品から取り除きます。取り除いた異物は、責任者へ報告し、混入原因を究明し改善措置記録表に記録しましょう。
- 3) 原料に由来する異物が多い場合は、納入業者へ改善を促す措置をとるようにしましょう。
- 4) 過去に発見された異物を見本として掲示するなど、選別担当者への教育をしましょう。
- 5) これらを重点的に管理するポイントの記録に記入しましょう。
- 6) 目視確認に加え、金属探知機を保有している施設は金属探知機を通して金属異物を排除してください。金属探知機の作動確認記録に記入しましょう。

**加熱後の選別は、清潔を心がけましょう。**

加熱後の製品の取扱いは、手洗いの徹底、手袋の着用を心がけましょう。  
機械、器具などからの二次汚染、交差汚染を防止しましょう。

## VII 従業員の教育

従業員の教育・訓練は「食品の安全」を確保するためのルールや手順を理解してもらうために必要な手段です。食品事故のほとんどは作業の慣れによる油断や無知からくる判断の誤りであり、必ず「人」が関係しています。

できる限り「食品安全」について知ることができる環境を整えましょう。

以下のような教育でも十分効果があります。

教育方法	内 容	方 法
1. 回覧	「食品安全」についての資料をその都度回覧する。	新聞記事や業界情報誌などを切り抜きし従業員に回覧する。掲示板の使用でも構いません。
2. 朝礼	朝礼にあわせて5分程度の申し送りをする。	クレームの発生時や業界情報などの伝達。5Sなどの一言集の読み合わせも有効です。
3. 勉強会	約30分～1時間程度の勉強会を定期的に行なう。	手洗いや異物混入防止などテーマを設けて実施します。
4. 外部研修	外部の研修機関でセミナーなど受講します。	年間計画でセミナーを受講します。内部講師となり、勉強会で伝達も必要です。



## ① から付ピーナッツ

### 1.生のピーナッツを水洗い



土や埃りもさっぱり



畑から収穫したばかりのピーナッツのから（さや実）の表面に残っている土や埃や石を、ブラシをかけながら洗い流します。余分な子房柄なども除去。

洗浄後、汚れを落とした、から付ピーナッツは、余分な水分を切りながら、次の工程へと運ばれます。

### 2.乾燥



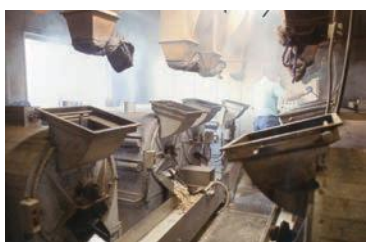
乾燥をゆっくり通過しながら、50度ほどの低温過熱により、から付ピーナッツをしっかりと乾燥させます。

### 3.選別



不良粒を、目視により取り除きながら、丁寧に選別します。

### 4.焙煎



180度程の煎り釜機にピーナッツを投入。約60～80分かけてじっくりと煎りあげます。



煎り釜機1釜で約75kgのピーナッツを焙煎。煎り上がりの瞬間は、ことさら香ばしい匂いが広がります。

### 丁寧な下準備がポイント

シンプルな加工工程だからこそ、手間を省かない丁寧な作業が大切です。高い品質はここから生まれます。



### こまめに焼き色をチェック

煎り釜機の側には熟練の職人が常に待機。目視と食味で煎り具合をこまめにチェックします。

### 5.最終選別



自然冷却、マグネットを使用した金属異物除去などの工程を経たピーナッツは、最終段階で再度、人の手によって丁寧に選別されます。

### 6.出来上がり



ピーナッツ本来の風味と旨みがぎゅっと凝縮されたから付きピーナッツ。無添加の自然なやさしい味です。

## ② バターピーナッツ

### 1.湯漬け



うす皮がむけやすくなるように、約 90 度の湯が流れる湯漬け機にうす皮付ピーナッツを投入。

### 2.皮をむく



回転するローラーが、お湯でふやけた皮を簡単にむいていきます。淡い色のうす皮がむけると、艶やかなむき実が姿を見せます。

### 3.選別



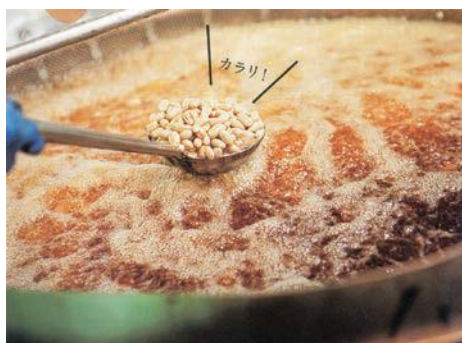
うす皮がはく離できていないものや、皮をむいてはじめてわかる変色などの不良粒を、目視により手作業で丁寧に取り除きます。

### 4.乾燥



余分な水分がまだ残っている選別後の粒を、乾燥機に投入。

### 5.揚げる



約 155 度の油にピーナッツを投入（粒の固体差を考慮して粒の大きさなどで温度を調整）約 7 ～ 8 分揚げます。

### 6.油を切る



フライヤーから上げたピーナッツを、遠心分離機で余分な油を切ります。

### 7.味付け



油切りをしたピーナッツを味付けドラムに投入。ドラムを回しながら、食塩やマーガリンなどを均一に添加しながら味付け。

### 8.冷ましながら選別



冷却コンベアでピーナッツを冷やしながら、目視により選別。色や形状なども再度チェックします。

### 9.出来上がり



油脂をまとった艶やかなピーナッツは、カリッとした触感が魅力。おやつやお酒のお供など、日常で愛される定番のピーナッツです。

### ③うす皮付ピーナッツ

#### 1. 塩水に浸けて味付け

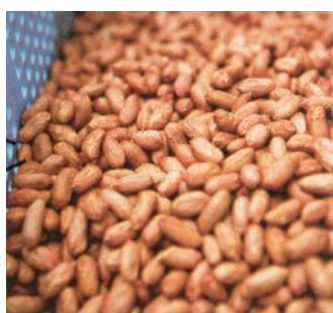


ピーナッツをうす皮付きのまま水浸け機に浸して、ほど良い塩味をつけて下準備します。

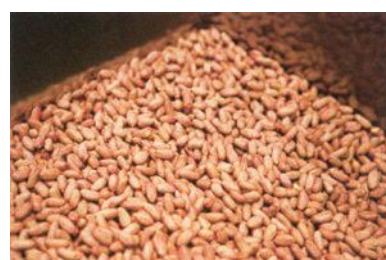


水浸け機からカゴごと引き揚げたピーナッツを、遠心分離機に投入。十分に水分を切ります。

#### 2. 乾燥



水分を吸収したピーナッツは、まだうす皮がふやけた状態。

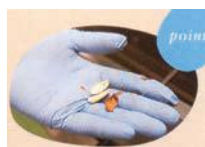


水切りをした後、自然乾燥で適度に水分を飛ばす。うす皮を傷つけないよう、ピーナッツは丁寧に扱われます。

#### 3. 焙煎



約 150 度で 30 分ほどじんわり煎り上げたピーナッツは、その後、冷却コンベアなどで冷却。香ばしい匂いがあたりに充満します。



煎り具合はこまめにチェック



季節や気温により、焙煎状態は変化。機械に頼らず、職人の熟練の技で煎り具合を調整します。

#### 4. 選別



うす皮が傷ついたもの、形がいびつなもの、煎りが不足しているもの、扱げたものなどの不良粒を、目視と手作業で丁寧に取り除きます。

#### 5. 出来上がり



ほど良い煎り具合で、香ばしいうす皮付きピーナッツが完成。そのままでも皮のほのかな苦みがクセになり、うす皮を剥いて食べても美味しくいただけます。

## ④ ピーナッツ製品（かけ豆）

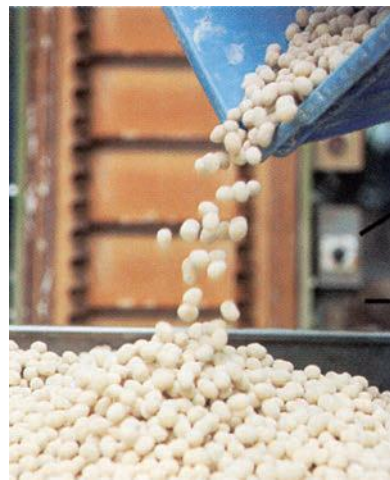
### 1. 落花生をコーティング



小麦粉を薄くまぶしたうす皮付ピーナッツを回転ドラムに投入。砂糖を水に溶かした蜜をかけながら、寒梅粉をまぶして粒全体をコーティングしていきます。

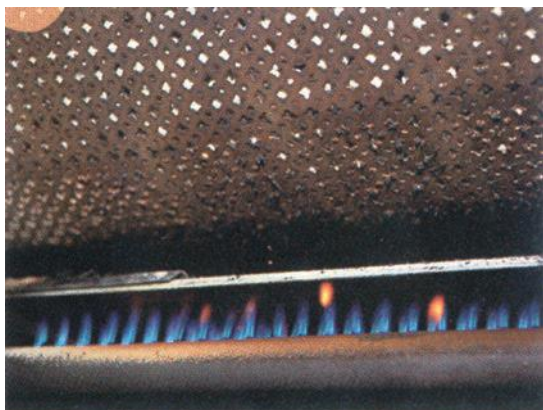


蜜と粉の量のバランスが決め手。熟練の職人が粉のかかり具合をチェックしながら、少し薄い層を重ねるようにベースとなる生地を作ります。



こうして均一に粉かけされた生地が、ふっくらした焼き上がりときさくくりした食感を生みます。

### 2. 半煎り



柔らかい生地をふっくらとさせるために、本煎り前に低温の煎り機で表面生地だけを焼きます。

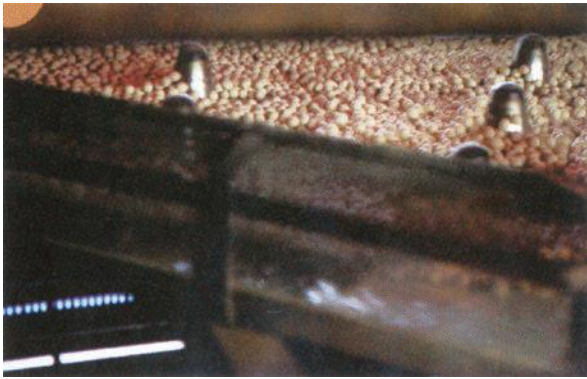


### 3. 半煎りつぶし



しっかりと味を絡めて、サクツとした食感に仕上げるために、本煎り前にローラーなどで表面だけを潰します。

#### 4.本煎り



中のピーナッツまでしっかりと火を入れる本煎りは、120度程度の高温で30~40分かけてしっかりと香ばしく煎り上げます。



こまめに豆の煎りチェック

表面を焦がさないようにしながら中の粒までしっかりと火を入れて、さらに余熱を計算して少し手前で焼き上げた状態。

表面の生地の色、中のピーナッツの煎り具合などを何度も確認。その日の気温などを調整する職人の技。

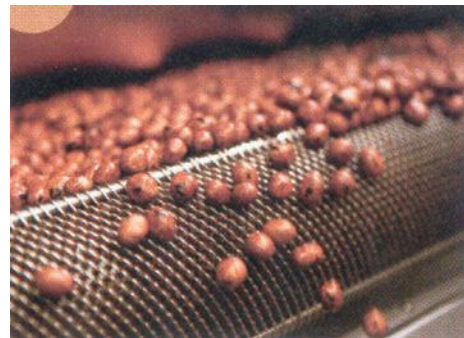


#### 5.味付け



味付けドラムに投入。醤油や油脂、調味料などを回しがけながら、味にムラが出ないように素早く味付けします。

#### 6.乾燥



乾燥機を通して熱風を吹きかけながら、余分な水分を飛ばします。こうした機械だけでなくセイロを使う場合もあります。

## 7.出来上がり



表面が楕円形のなめらかな曲線を描いた仕上がりは、粉を丁寧にかける生地作りの工程から生まれたものです。

## 8.包装



手作業により優しい味わいに仕上がった豆菓子を、一つずつ丁寧に袋詰め。一斗缶で出荷される場合もあります。

## ⑤ピーナッツを主原料にした製品の製造過程における 危害要因分析と防止措置

工程	分類	危害となる可能性→危害要因	製品の安全を確保するための防止措置	衛生管理手順該当項目
原料（ピーナッツ）・資材の受入	生物	病原微生物、腐敗微生物の存在	信頼のおける業者から購入 受入時に外観、におい、包装の状態、表示を確認し、不適切なものは返品する。	① -1) 2) 3) 4)  ⑩-6)
	化学	残留農薬 カビ毒（アフラトキシン）の存在		
	物理	石、ガラス、金属異物等の混入		
使用水	生物	病原微生物（受水槽、井戸水の場合）	殺菌装置の正常に作動、貯水層の清掃	⑨-1) 2) 3)
	化学	化学物質（水道法に準ずる）		
	物理	異物		
保管（そのまま）	生物	微生物が繁殖しやすい温度帯のため病原微生物や腐敗微生物が増殖します	高温多湿の保管場所はさける	① -3)
	化学	温度や湿度が高いとかびが増殖しカビ毒が発生します		
	物理	保管庫内の取り扱いが悪いと異物が入ります	保管場所は定期的に清掃し、整理整頓する	
下処理	生物	従事者の手洗い不足や従事者が病原微生物を保菌していることにより食品を汚染します	従事者手洗い、健康状態のチェック、衛生的作業着の着用	⑥-1) 2) 3) 4) 5)  ③-1) ④-1)  ④-1) ⑩-6)
	生物	機械、器具の洗浄不足、はね水、結露水で病原微生物や腐敗微生物により汚染されます	機械、器具は使用后、必ず洗浄、清掃、するとともに、使用する前には部品の欠損、清潔度をチェックし、器具類は必要に応じ洗浄、使用中にも欠損が生じてないか注意する	
	化学	機械、器具の洗浄不足で洗浄剤、殺菌剤が混入します		
	物理	機械、器具類の破損などで異物が入ります		
加熱（油で揚げ）	生物	加熱が不十分だと病原微生物や腐敗微生物が生き残ります	適正な製品を製造するために規定どおりの加熱が行われているか官能検査により常にチェックします	⑩-2)  ⑩-5)
	化学	空気中の酸素、湿気、熱、光、金属イオン、微生物などの作用で食用油脂が酸化され、嘔吐の原因となります → 油脂の変敗	揚げ油の色の確認と定期的に揚げ油の交換	
	化学	器具の洗浄不足で洗浄剤、殺菌剤が混入します	機械、器具は使用后、必ず洗浄、清掃、するとともに、使用する前には部品の欠損、清潔度をチェックし、器具類は必要に応じ洗浄、使用中にも欠損が生じてないか注意する	③-1) ④-1)  ④-1) ⑩-6)
	物理	機械の部品がはずれたり、機械や器具が破損すると金属性の異物が食品に入ります		



常温冷却 (放冷)	生物	従事者の手洗い不足や従事者が病原微生物を保菌していることにより食品を汚染します	従事者手洗い、健康状態のチェック、衛生的作業着の着用	⑥-1) 2) 3) 4) 5)
	生物	機械、器具の洗浄不足、はね水、結露水で病原微生物や腐敗微生物により汚染されます	機械、器具は使用后、必ず洗浄、清掃、するとともに、使用する前には部品の欠損、清潔度をチェックし、器具類は必要に応じ洗浄、使用中にも欠損が生じてないか注意する	③-1) ④-1)  ④-1) ⑩-6)
	化学	器具の洗浄不足で洗浄剤、殺菌剤が混入します		
	物理	機械の部品がはずれたり、機械や器具が破損すると金属性の異物が食品に入ります		
選 別	生物	従事者の手洗い不足や従事者が病原微生物を保菌していることにより食品を汚染します	従事者手洗い、健康状態のチェック、衛生的作業着の着用	⑥-1) 2) 3) 4) 5)
	生物	機械、器具の洗浄不足、はね水、結露水で病原微生物や腐敗微生物により汚染されます	機械、器具は使用后、必ず洗浄、清掃、するとともに、使用前には部品の欠損、清潔度をチェックし、器具類は必要に応じ洗浄、使用中にも欠損が生じてないか注意する	③-1) ④-1)
	化学	器具の洗浄不足で洗浄剤、殺菌剤が混入します		
	物理	機械の部品がはずれたり、機械や器具が破損すると金属性の異物が食品に入ります	④-1) ⑩-6)	
包 装	生物	従事者の手洗い不足や従事者が病原微生物を保菌していることにより食品を汚染します	従事者手洗い、健康状態のチェック、衛生的作業着の着用	⑥-1) 2) 3) 4) 5)
	生物	機械、器具の洗浄不足、はね水、結露水で病原微生物や腐敗微生物により汚染されます	機械、器具は使用后、必ず洗浄、清掃、するとともに、使用前には部品の欠損、清潔度をチェックし、器具類は必要に応じ洗浄、使用中にも欠損が生じてないか注意する	③-1) ④-1)
	化学	器具の洗浄不足で洗浄剤、殺菌剤が混入します		
	物理	機械の部品がはずれたり、機械や器具が破損すると金属性の異物が食品に入ります	④-1) ⑩-6)	
製品保管	生物	微生物が繁殖しやすい温度帯のため病原微生物や腐敗微生物が増殖します	高温多湿の保管場所はさける	⑩-8)
	化学	なし		
	物理	なし		
出荷 (運搬)	生物	微生物が繁殖しやすい温度帯のため病原微生物や腐敗微生物が増殖します	適正な温度帯で運搬する	⑩-8)
	化学	なし		
	物理	なし		

⑥主な病原細菌の制御に関する一般情報抜粋

菌種	汚染源	発症菌数	許容菌数	pH		コントロール要因		熱抵抗性 (1D値)
				Min.	Max.	水分活性( <i>a<sub>w</sub></i> ) Min.	毒素産生	
① 腸炎ビブリオ	海水, 魚介類	10 <sup>8</sup> ~10 <sup>9</sup> /ヒト(1,21)	<10 <sup>2</sup> /g	4.8	11.0	0.94		サルモネラよりやや弱い 47°C:0.8~6.5分
② 黄色ブドウ球菌	ヒト, 食鳥肉	10 <sup>5</sup> ~10 <sup>8</sup> /g(6,7,17)	<10 <sup>2</sup> /g	4.0	9.8	0.86	0.87	60°C:2.1~42.35分 65.5:0.25~2.45分
③ サルモネラ	ヒト, 動物の糞便 食肉・食鳥肉, 卵	1~10 <sup>9</sup> /ヒト(1)	<1/25g	4.5	8.0	0.94		60°C:3~19分 65.5:0.3~3.5分
④ カンピロバクター	ヒト, 動物の糞便 乳, 食肉・食鳥肉	>5×10 <sup>2</sup> /ヒト(1,19)	<1/25g	5.5	8.0	0.98		50°C:1.95~3.5分 60°C:1.33分(ミルク)
⑤ 病原大腸菌	同上	10 <sup>8</sup> ~10 <sup>10</sup> /ヒト(3)	<10/g	4.4	9.0	0.95		60°C:1.67分 65.5:0.14分
⑥ 病原大腸菌(O157:H7)	同上	10~100/ヒト(1,6)	<1/25g	4.4	9.0	同上		同上
⑦ ウエルシュ菌	ヒト, 動物の糞便 乳, 食肉・食鳥肉	10 <sup>8</sup> ~10 <sup>11</sup> /ヒト(1)	<10 <sup>2</sup> /g	5.0	9.0	0.93-0.95		100°C:2~100分以上(Spore) 一般的には98.9:26~31分(Spore)
⑧ ボツリヌス菌	土壌, 魚介類 容器包装食品	3×10 <sup>2</sup> /ヒト(13)	<1/g	4.6	8.5	0.93	0.94	蛋白分解菌:121°C:0.23~0.3分 蛋白非分解菌:82.2°C:0.8~6.6分
⑨ セレウス菌	穀物類, 香辛料 調味料, 土壌	10 <sup>5</sup> ~10 <sup>11</sup> /ヒト(1)	<10 <sup>2</sup> /g	4.9	9.3	0.93-0.95		嘔吐型 85°C:50.1~106分 下痢型 85°C:32.1~75分
⑩ エルシニア エンテロコリテカ	乳, 食肉・食鳥肉 カキ, 生野菜	3.9×10 <sup>7</sup> ~10 <sup>8</sup> /ヒト(13)	<10 <sup>2</sup> /g	4.6	9.0	0.94		62.8°C:0.24~0.96(ミルク)
⑪ リステリア	乳, 食肉・食鳥肉 魚介類, 昆虫類	>10 <sup>3</sup> (6)~>10 <sup>5</sup> (5)/ヒト	<10/g	4.5	9.5	0.90		60°C:2.61~8.3分 70°C:0.1~0.2分
赤痢菌 <i>S.flexneri</i> <i>S.dysenteriae</i>	ヒト糞便, 魚介類 水	10~10 <sup>8</sup> /ヒト(1) 10 <sup>2</sup> ~>10 <sup>9</sup> /ヒト(2,19)	<1/g <1/25g					グラム陰性菌と同様
コレラ菌	海水, 魚介類 ヒト糞便	10 <sup>3</sup> /ヒト(1,9)	<1/g					グラム陰性菌と同様

HACCP 管理実用マニュアル 熊谷進監修 サイエンスフォーラム  
1998 危害分析の手順: 小沼博隆 PP41~56

⑦ ピーナッツ製品の水分量と水分活性値

品 名	水 分 (%)	水分活性
から付ピーナッツ	2.8	0.39
バターピーナッツ	2.9	0.39
うす皮付ピーナッツ	2.6	0.34
ピーナッツ製品 (かけ豆)	2.5	0.54

## 日食協が推奨する衛生的な手洗い — 基本の手洗い手順 —

<p><b>1</b> 流水で手を洗う</p> 	<p><b>7</b> 指先を洗う</p> 
<p><b>2</b> 洗剤を手取る</p> <p>両手を洗うのに十分な量の洗剤を取りましょう</p> 	<p><b>8</b> 手首を洗う</p> 
<p><b>3</b> 手のひら、指の腹面を洗う</p> 	<p><b>9</b> 洗剤を十分な流水でよく洗い流す</p> 
<p><b>4</b> 手の甲、指の背を洗う</p> 	<p><b>10</b> 手を拭き乾燥させる</p> 
<p><b>5</b> 指の間（側面）、股（付け根）を洗う</p> 	<p><b>11</b> アルコールによる消毒 (爪下・爪周辺に直接かけた後、手指全体によく振り込む)</p> 
<p><b>6</b> 親指・拇指球（親指の付け根のふくらみ）を洗う</p> 	

**2度洗いが効果的です！  
(2～9までをくり返す)  
2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。**

別紙-2 一般的衛生管理の実施記録

年 月

日	①原材料受け入れ検査	②製造ラインの整理・整備・清掃	③機械・器具の洗浄・清潔	④機械・器具の稼働の確認	⑤トイシの洗浄・清潔	⑥従業員の健康管理 衛生作業 衣着用	⑦衛生的な手洗い実施	⑧その他防虫対策	⑨使用水の管理	⑩食品の取扱い (焼き上がり)	担当者	特記事項
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

\* 否の場合は特記事項に理由を記入してください。

別紙-3 一般的衛生管理の実施記録(記載例)

年 月

日	①原材料 受け入れ・保管	②製造室の 整理・整備・清掃	③機械・器具の 洗浄・清潔	④機械・器具の 破損の確認	⑤トイシの洗 浄・清潔	⑥作業員の健康 管理 衛生作業 衣着用	⑦衛生的な 手洗い実施	⑧7族防虫 対策	⑨使用水の 管理	⑩食品の 取扱い (焼き上がり)	担当者	特記事項
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/2 原料袋が破れていたのでため返品した
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/3 ビーナッツに小石が混入していたため除去した
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/5 製造室の床が汚れていたため、再度清掃した
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/6 乾燥機の網が破損していたので修理した
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/7 焙煎器が汚れていたため清掃した、
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/9 トイシの清掃が不十分なので、○○さんに清掃を してもらった
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/11 ○○さん下痢の症状と申し出があり、 帰宅してもらった
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/14 ○○さん手洗いについて作業にしていたので、 手洗いさせた
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/15 焙煎時コキブリを発見したので、帰宅時粘着スー トをおいた
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	○/16 焼き上がりが不十分なので再度加熱した
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

\* 否の場合は特記事項に理由を記入してください。

⑩食品の取扱い(焼き上がり)

別紙-4 重点的に管理するポイントの記録

年 月

製品名			担当者	特記事項
日	選別	選別		
1	良・否	良・否		
2	良・否	良・否		
3	良・否	良・否		
4	良・否	良・否		
5	良・否	良・否		
6	良・否	良・否		
7	良・否	良・否		
8	良・否	良・否		
9	良・否	良・否		
10	良・否	良・否		
11	良・否	良・否		
12	良・否	良・否		
13	良・否	良・否		
14	良・否	良・否		
15	良・否	良・否		
16	良・否	良・否		
17	良・否	良・否		
18	良・否	良・否		
19	良・否	良・否		
20	良・否	良・否		
21	良・否	良・否		
22	良・否	良・否		
23	良・否	良・否		
24	良・否	良・否		
25	良・否	良・否		
26	良・否	良・否		
27	良・否	良・否		
28	良・否	良・否		
29	良・否	良・否		
31	良・否	良・否		

\* 否の場合は特記事項に理由を記入してください。

別紙-5 重点的に管理するポイントの記録(記載例)

年 月

製品名	から付落花生	バタービナッツ	担当者	特記事項
日	選別	選別		
1	良・否	良・否	山田	○/6 から付落花生の選別で、本片が炭化したものを発見し 除去した
2	良・否	良・否	山田	
3	良・否	良・否	山田	
4	良・否	良・否	山田	
5	良・否	良・否	山田	
6	良・否	良・否	山田	
7	良・否	良・否	山田	
8	良・否	良・否	山田	
9	良・否	良・否	山田	○/13 バタビーの選別時、茶色に変色したバタビーを除去した。釜の汚れが付着したものであった
10	良・否	良・否	山田	
11	良・否	良・否	山田	
12	良・否	良・否	山田	
13	良・否	良・否	山田	
14	良・否	良・否		
15	良・否	良・否		
16	良・否	良・否		
17	良・否	良・否		
18	良・否	良・否		
19	良・否	良・否		
20	良・否	良・否		
21	良・否	良・否		
22	良・否	良・否		
23	良・否	良・否		
24	良・否	良・否		
25	良・否	良・否		
26	良・否	良・否		
27	良・否	良・否		
28	良・否	良・否		
29	良・否	良・否		
31	良・否	良・否		

\* 否の場合は特記事項に理由を記入してください。







## 別紙-8 施設定期点検記録(月次)

点検者	点検日	年	月	日	責任者	確認日	年	月	日
対象	点検項目				確認	処置			
建物の周囲	周囲はきれいに清掃されているか								
	廃棄物など放置されていないか								
	排水溝は清潔か								
	鳥類、ネズミ及び昆虫類の痕跡、発生はないか								
原料置場 洗浄場所	窓ガラスに割れはないか								
	雨漏りはないか								
	鳥類、ネズミ及び昆虫類の痕跡、発生はないか								
	天井、壁、窓、ドアは汚れてないか								
	製造ライン上の照明機器は汚れてないか								
ごみ置場	清潔に保たれているか								
空調設備	正常に作動するか								
	フィルターは汚れてないか								
	清掃状態はよいか								
日常点検	日常の衛生点検は実行しているか								

\* 定期点検の結果、良好であれば、確認欄に「レ」、修理・補修が必要な場合は「×」をつけ、「処置」欄にその処置を記入する。

## 別紙-9 施設定期点検記録(月次)

点検者		点検日 2019 年 6 月 20 日		責任者 山田 確認日 2019年 6 月 21 日	
対象	点検項目	確認	処置		
建物の周囲	周囲はきれいに清掃されているか	レ			
	廃棄物など放置されていないか	×	○/○ごみが放置されていたので片付けた		
	排水溝は清潔か	×	○/○排水溝つまっていたので清掃した		
	鳥類、ネズミ及び昆虫類の痕跡、発生はないか	レ			
原料置場 洗浄場所	窓ガラスに割れはないか	レ			
	雨漏りはないか	レ			
	鳥類、ネズミ及び昆虫類の痕跡、発生はないか	×	粘着板に虫が付着していたため業者に依頼して発生源をつきとめ駆除した		
	天井、壁、窓、ドアは汚れてないか	レ			
	製造ライン上の照明機器は汚れてないか	レ			
ごみ置場	清潔に保たれているか	×	○/○ 汚れていたため水をながし洗浄した		
空調設備	正常に作動するか	レ			
	フィルターは汚れてないか	×	○/○ フィルター清掃した		
	清掃状態はよいか	レ			
日常点検	日常の衛生点検は実行しているか	レ			

\* 定期点検の結果、良好であれば、確認欄に「レ」、修理・補修が必要な場合は「×」をつけ、「処置」欄にその処置を記入する。

## 別紙-10 改善措置記録表

改善措置の理由	原材料異常 ・ 工程異常 ・ 出荷不可 ・ クレーム ・ 回収		
製品名		ロット	
包装形態		製品総量	
具体的内容： 発生日、場所、関係者、流通状況、使用状況など   			
調査結果			
原因			
対策及び改善計画			
異常品の処置			
回収範囲		回収結果	

指示事項：

責任者
印

# 別紙-11 改善措置記録表

改善措置の理由	原材料異常・ <b>工程異常</b> ・出荷不可・クレーム・回収		
製品名	殻付落花生	ロット	19621
包装形態	麻袋	製品総量	20kg 10袋
具体的内容: 発生日 令和〇年〇月〇日 場所 金属探知機で反応したため、金属探知機を止めて確認したら丁ねじが確認された 使用状況など。 発見者 田中			
調査結果 金属片が丁ねじであったため、ライン上の機器類を確認したところ焙煎器のふたを止めるねじがとれていた。 報告者 田中			
原因 焙煎器のふたのねじ(丁ねじ)が緩み製品に混入した。 報告者 田中			
対策及び改善計画 ふたのねじの目視確認だけでなく、ねじのゆるみも確認することにした。ねじの緩みの点検を製造開始時にするよう翌朝の朝礼時に話した 報告者 田中			
異常品の処置 当日製造分は、再度、目視確認と金属探知機を通し、異物がないことを確認した。 報告者 田中			
回収範囲	回収なし	回収結果	回収なし

指示事項: ライン上の機器のねじの緩みを確認すること 指示者:山田

責任者
印



# HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

## 対象品目：ピーナッツを主原料にした製品

---

令和2年1月 初版発行

策定代表 一般社団法人 日本ピーナッツ協会

〒103-0025

東京都中央区日本橋茅場町 2-14-7 日本橋ティユービル 601

本手引書の著作権は一般社団法人日本ピーナッツ協会及び、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