

【改訂経緯（公表日）】 2019年12月25日 初版発行
2020年 2月 4日 改訂第2版

【改訂箇所】

2020年2月4日 改訂第2版	2019年12月25日 初版発行
・ 2 ページ（目次） ページ数を追記。	・ 2 ページ（目次）
・ 2 ページ IV. HACCP の考え方を取り入れた衛生管理 1. 一般衛生管理・・・・・・・・・・・・・・・・ 11 （1）一般衛生管理のポイント・・・・・・・・ 11 （2）一般衛生管理に関する計画と手順の作成・・・・ 12 （3）一般衛生管理の計画と記録・・・・・・・・ 25	・ 2 ページ IV. HACCP の考え方を取り入れた衛生管理 1. 一般衛生管理 （1）一般衛生管理のポイント （2）一般衛生管理に関する計画と手順の作成 （3）一般衛生管理の計画と記録 <u>（記入例）</u>
・ 7 ページ ● アイスcream類及び氷菓は、風味原料の組合せ・形状・食感・包装形態等が多種多様であり、お客様にいろいろな<u>美味しさ</u>・楽しさを提供するという特徴があります。そのため、製造工程が複雑であったり手作業が多くなる場合があります。	・ 7 ページ ● アイスcream類及び氷菓は、風味原料の組合せ・形状・食感・包装形態等が多種多様であり、お客様にいろいろな<u>おいしさ</u>・楽しさを提供するという特徴があります。そのため、製造工程が複雑であったり手作業が多くなる場合があります。
・ 13 ページ （注意）開封済み原料を保管する場合は、異物混入や汚染を防止するために、保管容器を蓋等でカバーをしたり、ビニール内袋の開封部をしっかりと締めたりするなど、保管方法にも注意しましょう。また、アレルギーを含む原料を保管する場合は、コンタミネーションを防ぐために区別けて保管、明記しましょう。	・ 13 ページ （注意）開封済み原料を保管する場合は、異物混入や汚染を防止するために、保管容器を蓋等でカバーをしたり、ビニール内袋の開封部をしっかりと締めたりするなど、保管方法にも注意しましょう。また、アレルギーを含む原料を保管する場合は、コンタミネーションを防ぐために区別けて<u>して</u>保管、明記しましょう。

【改訂箇所】

2020年2月4日 改訂第2版

・17ページ

⑥製造室の整理・整頓・清掃、並びに、そ族及び昆虫対策

【なぜ必要なのか】

製造室が整理整頓されていない、或いは清掃が不十分である場合には、異物が製品に混入する原因となったり、そ族（ねずみ）、昆虫、及び微生物等が発生・増殖する原因にもなります。

・26ページ

「良」「否」に○を記載。

2019年 3月

	一般衛生	①原料の 受入れ確認	②原料保 管庫の温 度	③ミックス の温度	④保管庫 の温度	⑤水の確 認	⑥製造室 の整理・ 整頓・清 掃	⑦機械 器具の 浄・殺菌
	いつ	納品時	毎朝	使用前	毎朝	毎朝	製造終了 後	製造 開始前 び終了
計画	チェック 項目	汚れ・破 損・期限 に異常は ないか	(例) 10℃以下	(例) 10℃以下	(例) -18℃以下	風味・色 調に異常 はないか。 異物はな いか	きれいに なっている か。ゴミは 片づけら れているか	汚れは いか。殺菌し か。
	1日	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否
	2日	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否
	3日	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否	良○否

2019年12月25日 初版発行

・17ページ

⑥製造室の整理・整頓・清掃、並びに、そ族及び昆虫対策

【なぜ必要なのか】

製造室が整理整頓されていない、或いは清掃が不十分である場合には、異物が製品に混入する原因となったり、そ族（ねずみ）や昆虫等、微生物が発生・増殖する原因にもなります。

・26ページ

2019年 3月

	一般衛生	①原料の 受入れ確認	②原料保 管庫の温 度	③ミックス の温度	④保管庫 の温度	⑤水の確 認	⑥製造室 の整理・ 整頓・清 掃	⑦機械 器具の 浄・殺菌
	いつ	納品時	毎朝	使用前	毎朝	毎朝	製造終了 後	製造 開始前 び終了
計画	チェック 項目	汚れ・破 損・期限 に異常は ないか	(例) 10℃以下	(例) 10℃以下	(例) -18℃以下	風味・色 調に異常 はないか。 異物はな いか	きれいに なっている か。ゴミは 片づけら れているか	汚れは いか。殺菌し か。
	1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否

【改訂箇所】

2020年2月4日 改訂第2版

- ・29ページ、30ページ（表の欄外）

・温度測定は、使用する前に行いましょう。
 ・温度計の確認：年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しましょう。

- ・29ページ、30ページ（表の項目）

年		月
月/日	<u>時間</u>	
/	:	

- ・36ページ

（3）重要管理点に関する計画の作成

【なぜ必要なのか】

アイスクリーム類及び氷菓は「68℃、30分間と同等以上の殺菌が必要」であることが法律上義務付けられています。この基準は病原性微生物に起因する健康危害を発生させないために設定されたものです。

- ・41ページ、42ページ（表の欄外）

記載順を変更。下線の記載ぶりを変更。

・自記温度計の記録で、正常に殺菌されていることを確認しましょう。
 ・FDV装置が正常に作動することを定期的に確認しましょう。
 ・万が一、殺菌中にFDVが作動した場合には、原因を調査し対策を図ります。またその記録を残しましょう。
 ・温度計は、年に1回以上、正しい値が表示されることを確認しましょう。

2019年12月25日 初版発行

- ・29ページ、30ページ（表の欄外）

・温度測定は、使用する前に行いましょう。
 ・温度計の確認：年に1回以上は温度計が正しく測定されることを確認しましょう。

- ・29ページ、30ページ（表の項目）

年		月
月/日	<u>測定時間</u>	
/	:	

- ・36ページ

（3）重要管理点に関する計画の作成

【なぜ必要なのか】

アイスクリーム類及び氷菓は「68℃、30分間と同等以上の殺菌が必要」であることが法律上義務付けられています。この基準は病原性微生物に起因する健康危害を発生させないために設定されたものです。

- ・41ページ、42ページ（表の欄外）

・FDV装置が正常に作動することを定期的に確認しましょう。
 ・連続モニタリング記録計（チャート紙など）がある場合は、その記録より正常に殺菌されていたことを確認しましょう。
 ・万が一、殺菌中にFDVが作動した場合は、原因を調査し対策を図ります。またその記録を残しましょう。
 ・温度計は、年に1回以上、正しい値が表示されることを確認しましょう。

【改訂箇所】

2020年2月4日 改訂第2版

・43ページ

HACCP 手引書のワーキングチーム

赤城乳業株式会社 品質保証部 部長 大沼 清人（委員長）
フタバ食品株式会社 品質管理部 部長代理 本田 久治
丸永製菓株式会社 久留米工場 工場長 玉井 浩之

2019年12月25日 初版発行

・43ページ

HACCP 手引書のワーキングチーム

赤城乳業株式会社 品質保証部 部長 大沼 清人（委員長）
フタバ食品株式会社 品質管理部 部長代理 本田 久治
丸永製菓株式会社 本社久留米工場 工場長 玉井 浩之