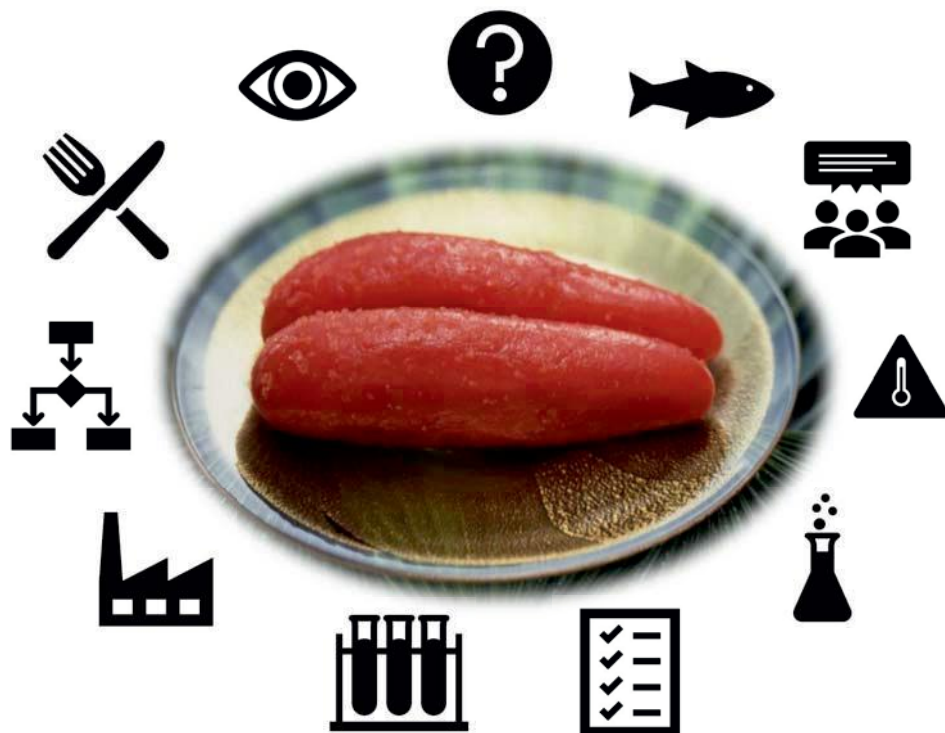


辛子めんたいこ 小規模事業者向け

HACCP の考え方を取り入れた 衛生管理のための手引書



全国辛子めんたいこ食品公正取引協議会

目次

	頁
I はじめに	1
II 製造工程と製品特性について	3
1 言葉の定義	3
2 工程の概略図	3
3 対象となる製品	4
4 個別工程と管理点	6
(1) たらこ製造	6
(2) 辛子めんたいこ製造	7
(3) ① 辛子めんたいこあえもの製造（副原料の加熱無し）	8
② 辛子めんたいこあえもの製造（副原料の加熱有り）	9
(4) 製品化	10
(5) 販売	11
III 一般衛生管理のポイントと手順	12
1 従業員の健康管理・衛生的作業服の着用	13
2 手洗いについて	17
3 製造場の衛生管理（整理・整頓・清掃）	19
4 原材料・包材の受け入れの確認	21
5 機器・器具の清掃または洗浄と保守・点検	22
6 トイレの清掃	23
7 その他	24
8 販売時における管理	25
IV 重要な衛生管理のポイントと手順	28
1 亜硝酸ナトリウムの管理	28
2 菌の増殖の管理	29
3 異物混入の防止	30
V 様式 記入用紙と記入例	31
一般衛生管理計画の様式	31
一般衛生管理計画の様式（記入例）	32
重要な衛生管理計画の様式	33
重要な衛生管理計画の様式（記入例）	34
一般衛生管理の実施記録様式	35
一般衛生管理の実施記録様式（記入例）	36
重要な衛生管理の実施記録様式と記入例	37
（たらこ製造）	37
（辛子めんたいこ製造）	39
（辛子めんたいこあえもの製造）	41
（製品化）	43
（販 売）	45
（製造施設の温度管理－作業室内・冷蔵庫・冷凍庫）	47
【参考資料】 リステリア菌（<i>L.monocytogenes</i>：LM）による食中毒について	49

I はじめに

全国辛子めんたいこ食品公正取引協議会では、「辛子めんたいこ小規模事業者向け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、「辛子めんたいこ」、および辛子めんたいこと他の食材を混合した「辛子めんたいこあえもの」を対象としています。また、対象となる事業者の従業員規模は、一施設 50 人未満の小規模事業者向けとしています。

「辛子めんたいこ」とは、すけとうだらの卵に唐辛子を原料とする調味液等で味付けしたものです。「辛子めんたいこあえもの」とは、くらげ、かずのこ、いか、あわび、椎茸その他の農水産物を辛子めんたいこであえたものです(この手引書では、副原料を使用しない辛子めんたいこのパラコについては、「パラコ製品」として辛子めんたいこあえもの製造の工程に含めています)。

辛子めんたいこおよび辛子めんたいこあえものは、生食であり、あえもので部分的な殺菌工程があるのみです。また、たらこの主原料であるすけとうだらの卵はもとも無菌ですが、たらこおよび辛子めんたいこの水分活性(A_w)は約 0.94 程度、塩分は約3~5%、pH は約 6.0 前後であり、食中毒菌の生育を完全に抑えるものではありません。

生物的危害要因として、一般的に水産物には、(1)魚が保有する病原細菌、(2)魚体内に内在する寄生虫が存在する可能性があります。主原料であるすけとうだらの卵においては、北海道以北の真冬の冷たい海で、かつ水深数百メートルで漁獲されることから、腸炎ビブリオの生存環境とは一致せず汚染されるリスクは非常に低いと判断できます。(2)寄生虫(アニサキスを含む)については、FDAによると-20℃以下で7日間の冷凍により死滅するとの見解が出ています。辛子めんたいこの原料は、ほぼすべてが-20℃以下で冷凍されますので、リスクとして想定する必要はありません。

危害要因として注意が必要なのは、製造時の作業員や設備・器具等からの交差汚染、不適切な温度管理による食中毒菌の増殖です。これらは、一般衛生管理である従業員や施設・設備の衛生管理に加え、特に原料や製品等の低温管理といった食品の取扱いが重要です。また辛子めんたいこあえものに使用する農水産物に関しては、使用する食材により想定される危害要因を、大量調理マニュアル等を参考にした加熱や殺菌にて危害要因の低減を行います。さらに、近年ではリステリア菌(*L.monocytogenes*: LM)による食中毒も米国を初めEU・カナダでも問題となっていますが、これまでに国内においてはLMの食中毒は発生しておりません。適切な衛生管理(温度管理、 A_w 管理)を行うことでLMの危害要因を制御することができます(※P.49【参考資料】を参照)。

化学的危険要因は、水産物の潜在的なものとして、ヒスタミンがありますが、すけとうだらにおいては魚肉中に含まれるヒスチジンの含量が少ないことから危険要因とす

る必要はありません。また、主原料の一つである唐辛子には、カビ毒であるアフラトキシンが混入する恐れがありますが、唐辛子のほとんどは、中国から輸入されたものですので、検疫により問題ないことが確認されたもののみが国内に入ることから、危害要因を想定する必要はありません。

注意が必要なことは、たらこ製造時に使用する亜硝酸ナトリウムの使用量です。基準としては、亜硝酸根は0.0050g/kgを超えてはならないとされています。よって主原料（たらこやすけとうだらの卵）の受け入れ時の亜硝酸根の保証、あるいは工程での亜硝酸ナトリウムの使用管理が重要となります。

また、製造室にアレルゲン物質が保管されている場合は、設備からの混入や誤表示の防止が大切です。具体的には原料の保管や人・設備の衛生管理といった一般衛生管理が大切です。

物理的危険要因としては、原料由来の危険異物や工程中での危険異物の混入が考えられます。金属検出機を有する場合はその精度管理が、金属検出機を持っていない場合は原料の目視選別や工程中の使用機器等の保守点検が重要となります。

このように、辛子めんたいこおよび辛子めんたいこあえものの製造・販売においては、重要管理点を設定せず、危害要因を一般衛生管理によってしっかり管理します。特に原料や製品などにおける菌の増殖の管理、亜硝酸ナトリウムの使用管理、異物混入防止が重要です。

本手引書は、厚生労働省の「食品衛生管理に関する技術検討会」において内容を承認されたものです。

全国辛子めんたいこ食品公正取引協議会

Ⅱ 製造工程と製品特性について

1 言葉の定義

た ら こ

すけとうだらの卵を塩蔵したものをいう。

辛子めんたいこ

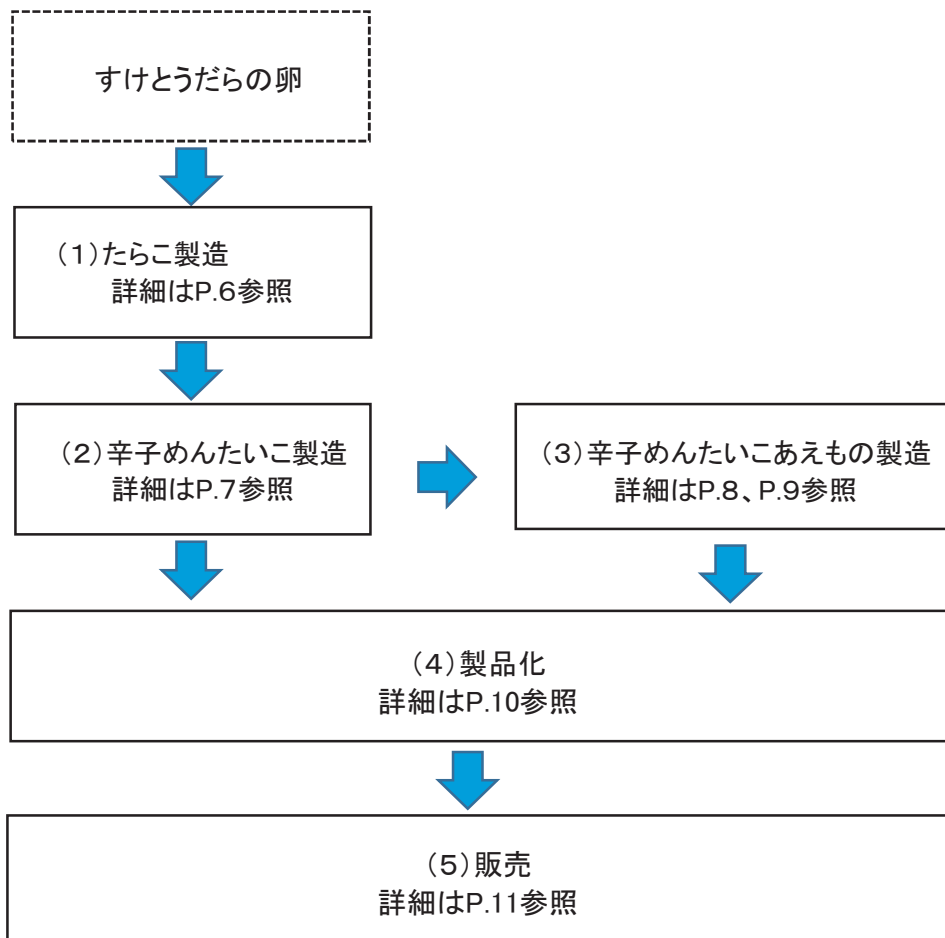
たらこを唐辛子を原料とする調味液等で味付けしたものをいう。

辛子めんたいこあえもの

くらげ、かずのこ、いか、あわびなどの水産物、椎茸その他の農産物を辛子めんたいこであえたものであって、辛子めんたいこ食品の表示に関する公正競争規約施行規則で定める一定割合以上の辛子めんたいこを含有するものをいう。※バラコ製品は工程上ここに含む。

2 工程の概略図

辛子めんたいこおよび辛子めんたいこあえものを製造、販売するにあたり、(1)～(5)の段階に分け、工程と管理点をまとめました。



3 対象となる製品

対象となる製品

製品名 辛子めんたいこ

記載事項		内容
製品の名称および種類		辛子めんたいこ
原材料に関する事項	原材料	すけとうだらの卵、食塩、唐辛子 等
	調味料	アスコルビン酸ナトリウム、亜硝酸ナトリウム 等 その他使用原材料による
使用基準のある添加物と使用基準		たらこの中の亜硝酸根の残存量が0.0050g/kg以下でなくてはならない
アレルギー表示		表示については、消費者庁HPを参照
容器包装の材質および形態		【材質】 内包装：ポリエチレン、ポリプロピレン 等 外包装：段ボール、クラフトテープ 等
製品の特性		塩分：3～5%（水分活性（Aw）は概ね0.96以下）
製品の規格		公的規格無し 一般細菌数 100,000個/g以下（※ ¹ 協議会基準）
保存方法 消費期限 または賞味期限	【輸送時】 要冷凍（-18℃以下）で※ ² 賞味期限1年間	
	【販売時】 冷蔵（10℃以下）で※ ² 賞味期限14日間	
喫食または利用の方法		そのまま（非加熱）喫食
喫食の対象消費者		一般消費者

※1「協議会基準」：辛子めんたいこは、細菌数などの基準については定められていないため、当協議会では一つの目安となる目標値（一般細菌数10万個/g以下）を設定し周知してきました。この目標値を参考に、各社において大腸菌群などの検査を行い、基準を定めて下さい。

※2 賞味期限の設定は、一般細菌数や大腸菌群数などの細菌検査や官能検査の結果等を参考にし適切に設定しましょう。

対象となる製品

製品名 辛子めんたいこあえもの

記載事項		水産物	農産物		
製品の名称および種類		辛子めんたいこあえもの ※ ¹ バラコのみ製品も含む			
原材料に関する事項	主原料	辛子めんたいこ			
	副原料	くらげ、かずのこ、いか、あわび 等	椎茸、白菜 等		
	調味料	使用原材料による			
副原料の下処理		殺菌剤等	加熱	殺菌剤等	加熱
使用基準のある添加物と使用基準		かずのこの加工品：亜塩素酸ナトリウムを最終食品の完成前に分解し、または除去すること。使用量等の最大限度 1.20g/kg浸漬液			
アレルギー表示		表示については、消費者庁HPを参照			
容器包装の材質および形態		【材質】 内包装：ポリエチレン、ポリプロピレン 等 外包装：段ボール、クラフトテープ 等			
製品の特性		塩分：2～9%（水分活性（Aw）は概ね0.96以下）			
製品の規格		公的規格無し 一般細菌数 100,000個/g以下（※ ² 協議会基準）			
保存方法 消費期限 または賞味期限		【輸送時】 要冷凍（-18℃以下）で※ ³ 賞味期限 1年間			
		【販売時】 冷蔵（10℃以下）で※ ³ 賞味期限10日間			
喫食または利用の方法		そのまま（非加熱）喫食			
喫食の対象消費者		一般消費者			

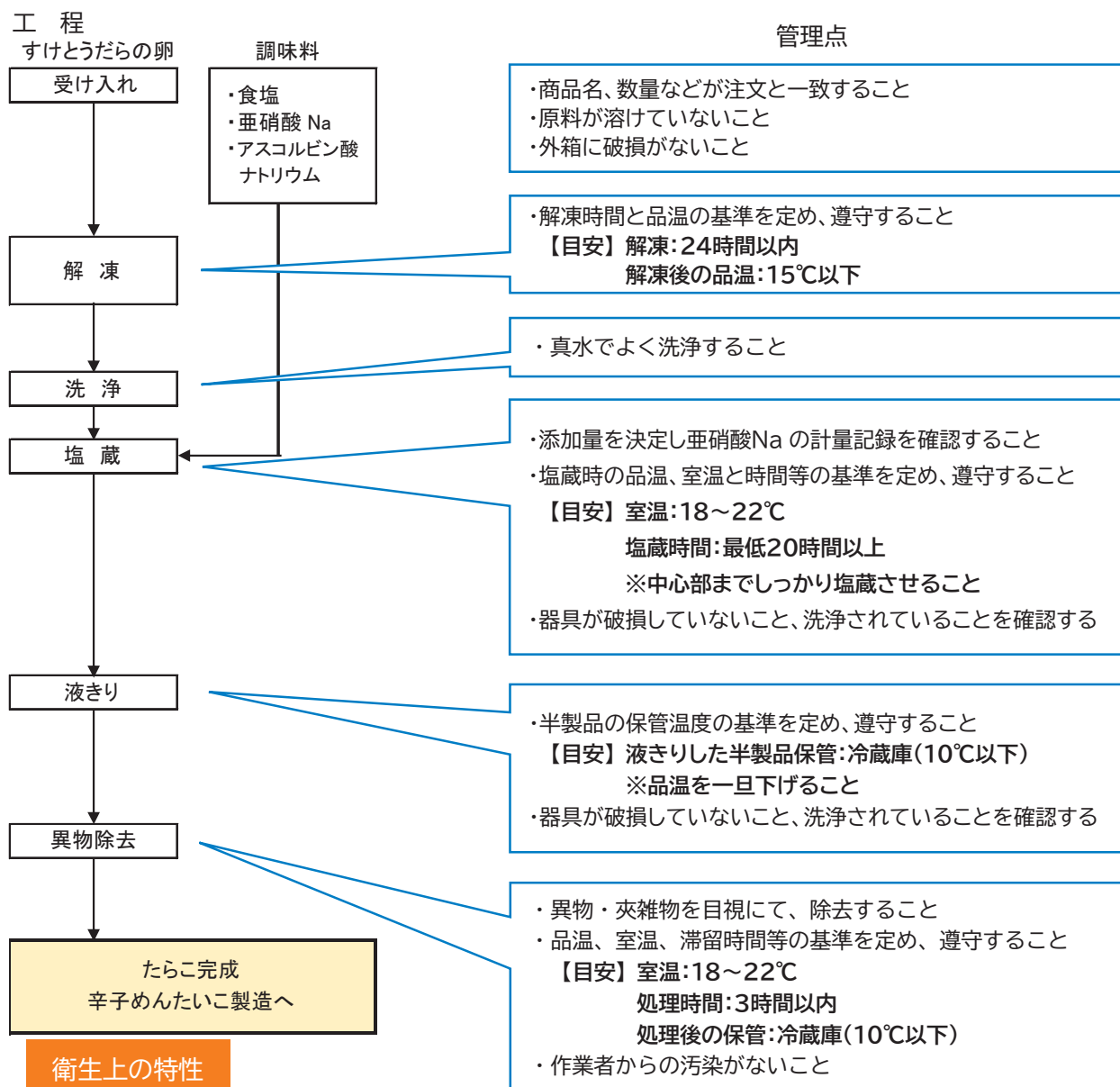
※¹ バラコのみ製品についても、副原料を使用しない「辛子めんたいこあえもの」として含めた。

※² 「協議会基準」：辛子めんたいこは、細菌数などの基準については定められていないため、当協議会では目安となる目標値（一般細菌数10万個/g以下）を設定し周知してきました。この目標値を参考に、各社において大腸菌群などの検査を行い、基準を定めて下さい。

※³ 賞味期限の設定は、一般細菌数や大腸菌群数などの細菌検査や官能検査の結果等を参考にし適切に設定しましょう。

4 個別工程と管理点

(1) たらこ製造（製造をする場合）



○生物的危害要因

- ・加工による二次汚染の防止と温度および時間の管理による微生物の増殖防止が重要です。特に解凍は、微生物の増殖リスクが高い工程です。解凍時間と品温の基準を定め、遵守し記録を残すことが重要です。
- ・全工程を通じ、品温、室温および室温での滞留時間等の基準は、自社で検証し、微生物による腐敗が起こらない温度と時間を決め遵守し記録を残しましょう。

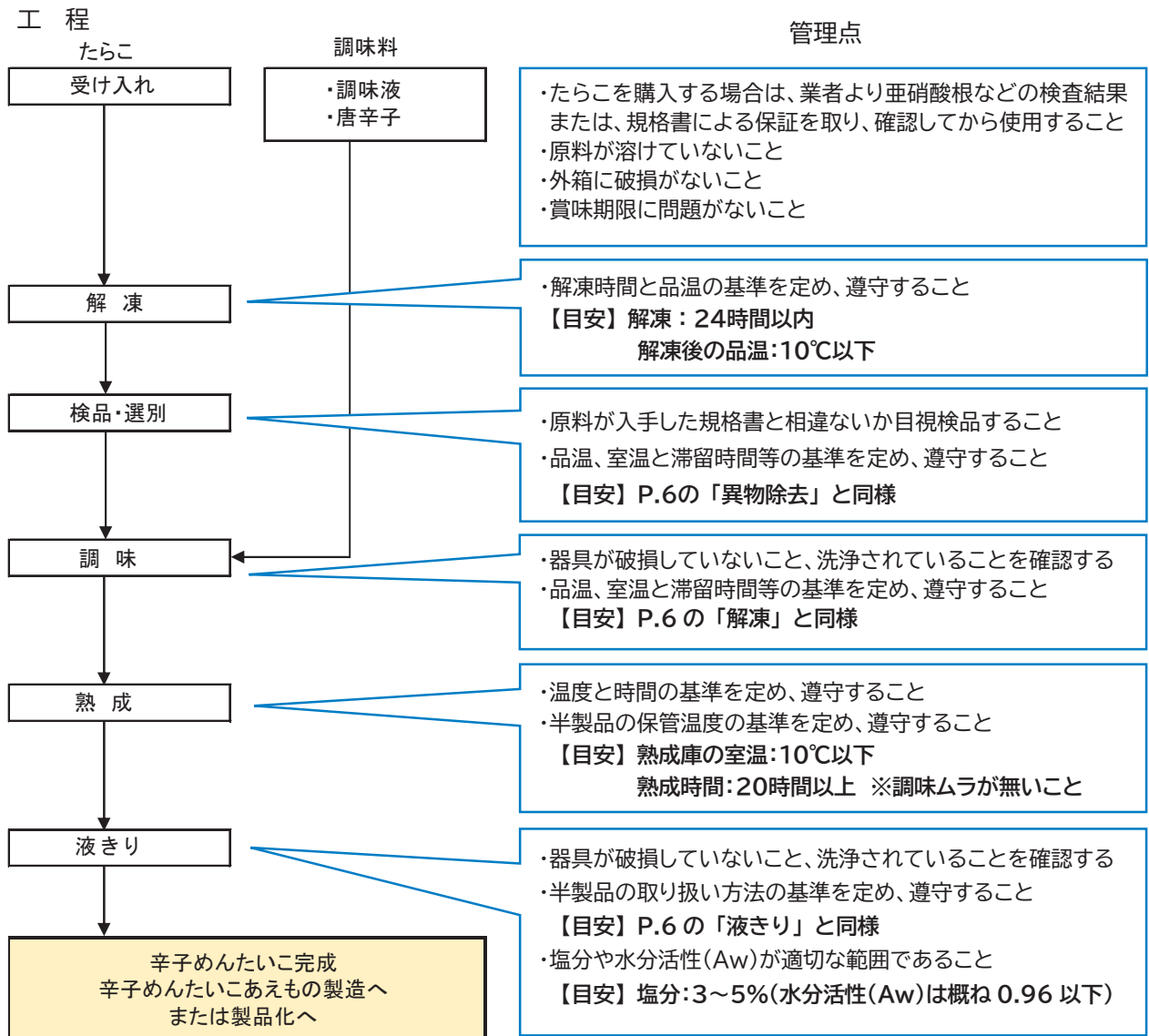
○化学的危害要因

- ・亜硝酸ナトリウムの使用は、たらこ製造（塩蔵工程）のみで認められています。使用する場合、亜硝酸根は0.0050g/kgを超えてはならないとされています。使用記録での確認や残存量測定等の確認が重要となります。

○物理的危害要因

- ・原料由来の危険異物や工程中での危険異物の混入が考えられ、目視や触感での異物除去や工程中の使用機器等の保守点検とその実施記録が重要となります。

(2) 辛子めんたいこ製造



衛生上の特性

○生物的危害要因

- ・加工による二次汚染の防止と温度および時間の管理による微生物の増殖防止が重要です。特に解凍は、微生物の増殖リスクが高い工程です。解凍時間と品温の基準を定め、遵守し記録を残すことが重要です。
- ・全工程を通じ、品温、室温および室温での滞留時間等の基準は、自社で検証し、微生物による腐敗が起こらない温度と時間を決め遵守し記録を残しましょう。
- ・塩分濃度等（水分活性）は微生物をコントロールする目安となります。適切な範囲内であることが重要です。

○化学的危害要因

- ・たらこを仕入れてから辛子めんたいこに加工する場合、たらこ中の亜硝酸根が 0.0050g/kg を超えてはならないとされていますので、仕入れ先から規格書及び検査結果等を入手し確認することが重要です。

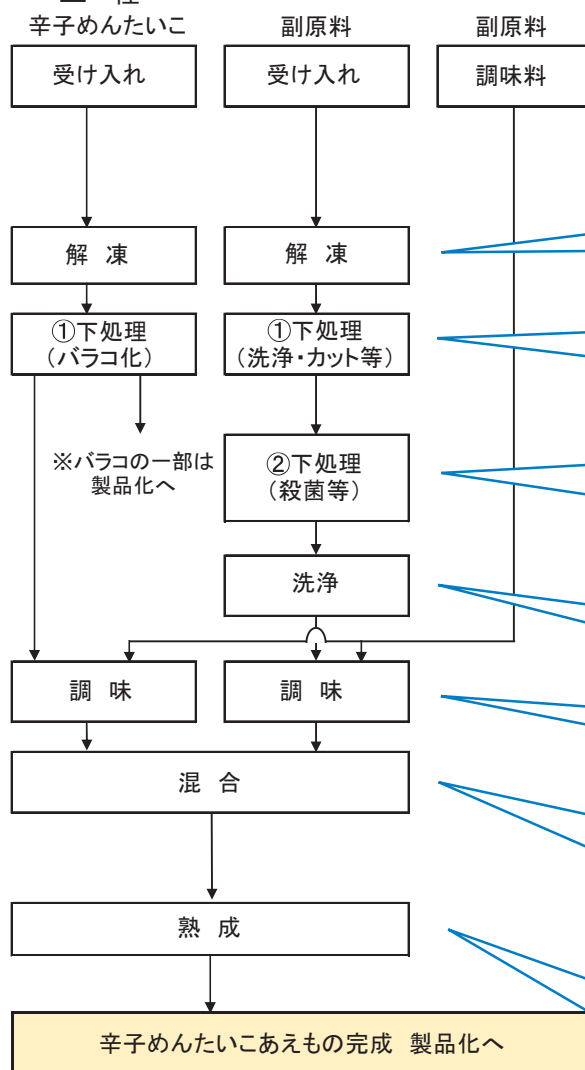
○物理的危害要因

- ・工程中での危険異物の混入が考えられ、工程中の使用機器等の保守点検とその実施記録が重要となります。

(3) ①辛子めんたいこあえもの製造

副原料：水産物・農産物（加熱無し）

工程



管理点

- ・原料が溶けていないこと
- ・外箱に破損がないこと
- ・賞味期限に問題がないこと
- ・原材料規格書を入手し、アレルギー物質や残留農薬が問題ないこと

- ・解凍時間と品温の基準を定め、遵守すること
【目安】P.7の「解凍」と同様

- ・機械器具に破損がないこと
- ・器具（包丁、まな板）が適切に洗浄されていること
- ※アレルギーの混入防止

- ・殺菌剤の濃度と時間の基準を定め、遵守すること
【目安】次亜有効塩素 200mg/L で5分間殺菌処理する
- ・必要に応じて決められた手順で殺菌・洗浄を行うこと

- ・副原料を真水で十分に洗浄すること
- ・濯ぎを十分に行い副原料に殺菌剤が残留しないこと

- ・品温、室温、滞留時間等の基準を定め、遵守すること
【目安】P.6の「異物除去」と同様

- ・機械器具に破損がないこと
- ・器具が適切に洗浄されていること
- ・品温、室温、滞留時間等の基準を定め、遵守すること
【目安】P.6の「異物除去」と同様

- ・熟成庫の温度と時間の基準を定め、遵守すること
【目安】P.7の「熟成」と同様
- ・塩分や水分活性（Aw）が適切な範囲であること
【目安】塩分：2～9%（水分活性（Aw）は概ね 0.96 以下）

衛生上の特性

○生物的危害要因

- ・加工による二次汚染の防止と温度および時間の管理による微生物の増殖防止が重要です。特に解凍は、微生物の増殖リスクが高い工程です。解凍時間と品温の基準を定め、遵守し記録を残すことが重要です。
- ・【②下処理】の工程では、必要に応じて次亜塩素酸ナトリウム等を使用し、危害の低減を行いましょう。手法については、大量調理マニュアル等を参考に手順を作成、遵守し記録を残しまししょう。
- ・殺菌工程では、殺菌剤の適切な濃度と時間の管理を行い、効果的な殺菌をすることが重要です。
- ・全工程を通じ、品温、室温および室温での滞留時間等の基準は、自社で検証し、微生物による腐敗が起こらない温度と時間を決め遵守し記録を残しまししょう。
- ・洗浄・殺菌後の食材は、殺菌前の食材との交差汚染が無いように、清潔な容器・器具を使うようにしまししょう。
- ・塩分濃度等（水分活性）は微生物をコントロールする目安となります。適切な範囲内であることが重要です。

○化学的危害要因

- ・器具（包丁、まな板）を適切に洗浄し、アレルギー等の交差接触が無いようにすることも重要です。
- ・殺菌剤（次亜塩素酸水、亜塩素酸水、塩酸等）によっては、使用基準及び残留に対する基準が定められているものもあるので、遵守し記録に残す事が重要です。

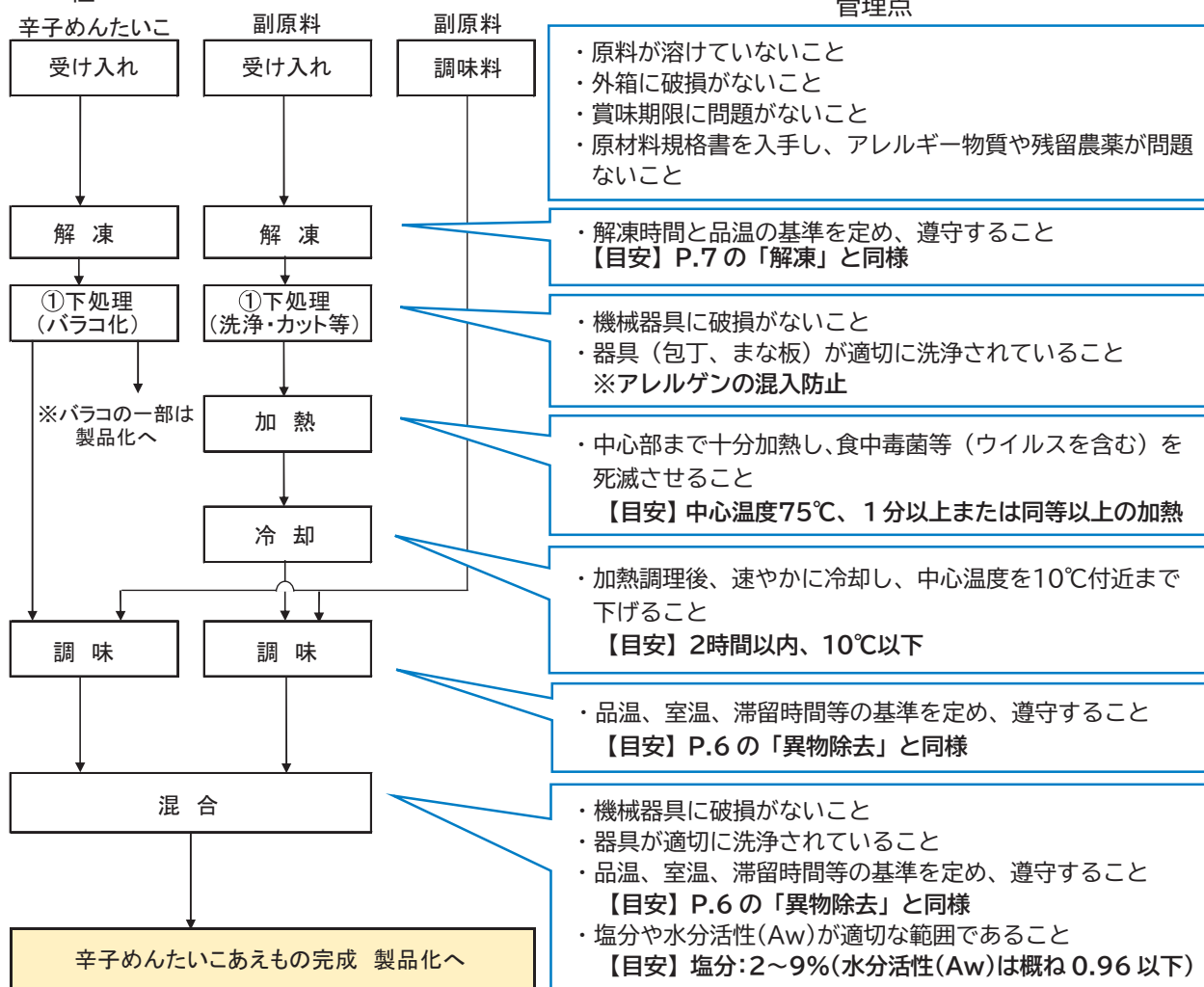
○物理的危害要因

- ・工程中での危険異物の混入が考えられ、工程中の使用機器等の保守点検とその実施記録が重要となります。

(3) ②辛子めんたいこあえものの製造

副原料：水産物・農産物（加熱有り）

工 程



衛生上の特性

○生物的危害要因

- 加工による二次汚染の防止と温度および時間の管理による微生物の増殖防止が重要です。特に解凍は、微生物の増殖リスクが高い工程です。解凍時間と品温の基準を定め、遵守し記録を残すことが重要です。
- 下処理の工程では、加熱後の交差汚染に気を付けましょう。
- 加熱工程では、適切な温度と時間の管理（75℃1分以上）が重要です。
- 冷却工程は速やかに行い、2時間以内に10℃以下に冷却します。
- 全工程を通じ、品温、室温および室温での滞留時間等の基準は、自社で検証し、微生物による腐敗が起こらない温度と時間を決め遵守し記録を残しましょう。
- 洗浄・殺菌後の食材は、殺菌前の食材との交差汚染が無いように、清潔な容器・器具を使うようにしましょう。
- 塩分濃度等（水分活性）は微生物をコントロールする目安となります。適切な範囲内であることが重要です。

○化学的危害要因

- 器具（包丁、まな板）を適切に洗浄し、アレルギー等の交差接触が無いようにすることも重要です。

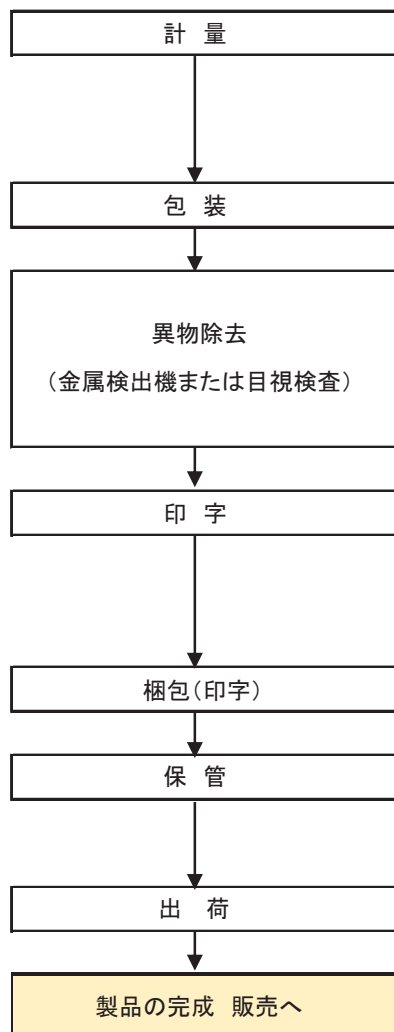
○物理的危害要因

- 工程中での危険異物の混入が考えられ、工程中の使用機器等の保守点検とその実施記録が重要となります。

(4) 製品化

工 程

辛子めんたいこ・あえもの(※パラコ製品を含む)



管理点

- ・計量から保管までの室温、処理時間の基準を定め、遵守すること

【目安】室温:18~22℃

処理時間:3時間以内

- ・機械器具の破損がないこと

- ・金属検出機は既定のテストピースに反応し排除すること
- ・金属検出機に全量通過させること
- ・反応した製品は専用容器などを用い隔離し、廃棄等の処理を徹底すること

- ・目視点検を徹底すること
- ・賞味期限に間違いがないこと
- ・アレルギーが正しく表示されていること

- ・賞味期限に間違いがないこと

- ・下記の目安で自社にて保管庫の温度の基準を定め、遵守すること

【目安】冷凍保管: -15℃以下

- ・室温、滞留時間の基準を定め、遵守すること

【目安】冷凍庫の出庫からの運搬車へ積み込み:1時間以内
※外箱表示の保存条件を遵守する為

衛生上の特性

○生物的危害要因

- ・加工による二次汚染の防止と温度および時間の管理による微生物の増殖防止が重要です。特に解凍は、微生物の増殖リスクが高い工程です。解凍時間と品温の基準を定め、遵守し記録を残すことが重要です。
- ・全工程を通じ、品温、室温および室温での滞留時間等の基準は、自社で検証し、微生物による腐敗が起こらない温度と時間を決め遵守し記録を残しましょう。

○化学的危害要因

- ・一般的に、アレルギー表示ミスによる回収比率が高くなっています。管理の徹底が重要です。

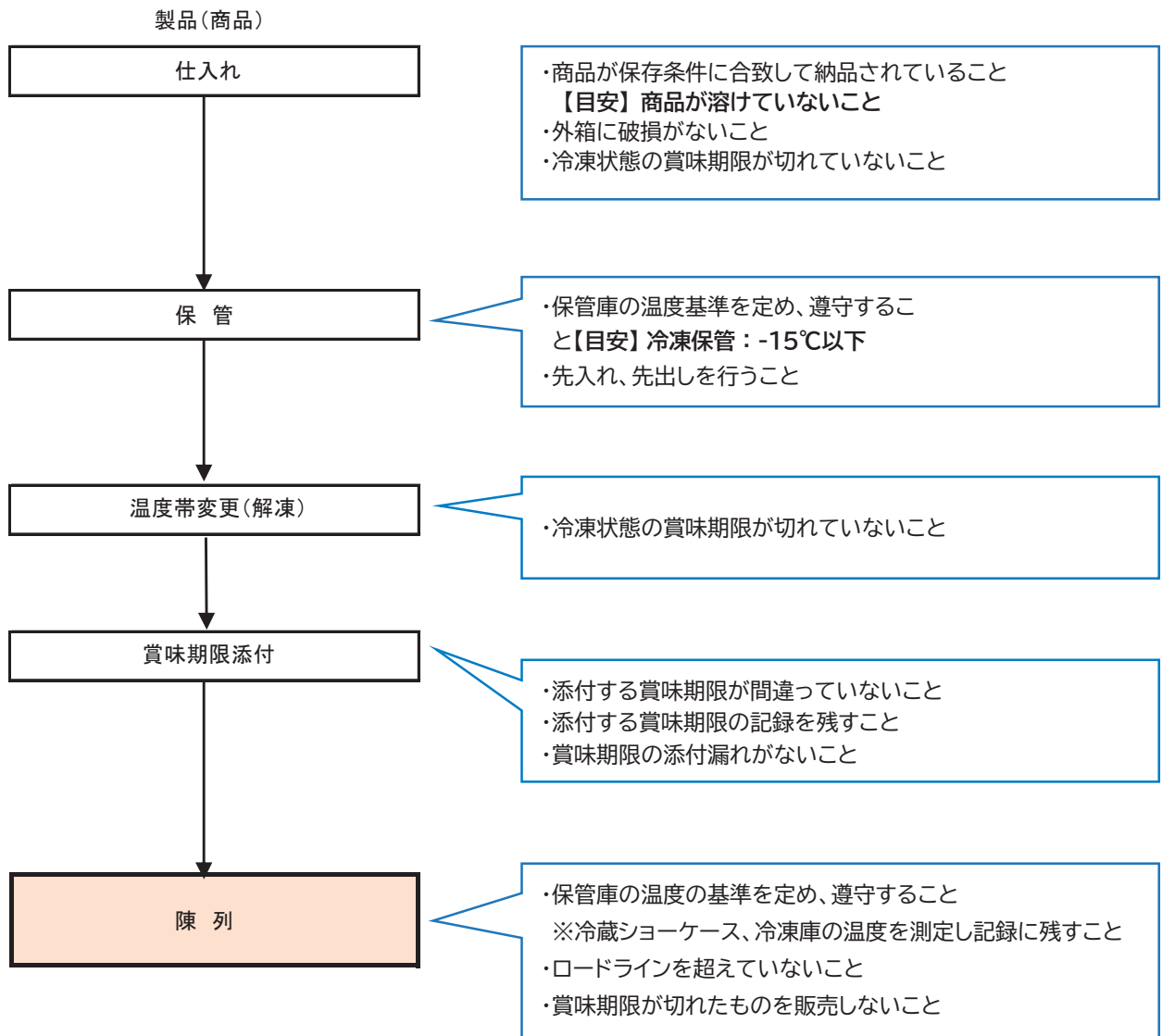
○物理的危害要因

- ・工程中での危険異物の混入が考えられ、工程中の使用機器等の保守点検とその実施記録が重要となります。

(5) 販売

工 程

管理点



衛生上の特性

○生物的危害要因

- ・温度管理による微生物の増殖防止が重要です。冷凍流通品としての辛子めんたいこにおいて、販売者は、製造者の指示に従い、温度帯変更後には新たに表示された保存条件による賞味期限の再設定を行う必要があります。
- ・期限表示の添付漏れ、日付の印字ミスがないように注意することが重要です。

Ⅲ 一般衛生管理のポイントと手順

辛子めんたいこの製造工程には加熱処理工程がありません。安全な食品を確かな品質でお客様に提供するためには、製造工程において適切な一般衛生管理を行うことが大切です。ここでは、一般衛生管理のポイントと手順を説明します。

① 一般衛生管理として実施すること

日ごろから製造場で行っていることを、下記の一般衛生管理のポイントに照らし合わせながら様式と記入例を使用して、「いつ」「どのように」「問題があった時」どうするのか、衛生管理計画として作成しましょう。

★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。

振り返った時に問題がなかったことがわかるようにします。

【どのように】とは……………どのような方法で実施するかを決めておきます。

誰が行っても同じように実施できるようにします。

【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

決めた計画に従い、毎日の衛生管理を確実に行っていく必要があります。

③ 確認・記録

実施結果は記録しましょう。これらのすべての記録は、最低でも賞味期限内(製造日から賞味期限までが1年未満の場合は、最低1年間)は保管しておきましょう。

何故記録を残すのか？

現場の方が、製造工程や製品の衛生管理のポイントを理解することができ、衛生管理の向上が図られ、また、振り返りのツールとして使用できます。

衛生管理のポイントを確認し、基準を設定し管理することで、「お客様のクレームや事故」の発生を防ぐことができます。

万が一、問題が発生した場合、衛生管理を行っていたことの証明になります。

お客様や保健所に対して、衛生管理を適正に行っていることの説明となります。



④ 振り返り

定期的に(例:半年に1回等)は記録を確認し、クレームや衛生上で気が付いたことなど、同じような問題が繰り返し発生している場合は、同様の原因が考えられますので、対応策を検討しましょう。



1 従業員の健康管理・衛生的作業服の着用

【なぜ必要か】

従事者の健康、衛生的な習慣は、安全で衛生的な食品を製造するために極めて重要です。衛生的な施設で、衛生的な食材を用いて製造しても、従事者が不衛生だと食中毒等の事故発生の要因となりかねません。

※ 作業時には体調が万全であることが重要です！

体調がすぐれない時や、風邪の症状がある時や怪我をしている時は、必ず職場の責任者に報告し、指示に従いましょう。特に、下痢等の症状がある場合は、食品に直接触れる製造業務には従事せず、まずは病院にかかりましょう。これを怠ると、他の人に重大な病気をうつす恐れがあり、くしゃみ、咳や手指を介して食品の二次汚染の原因となることがあります。



【いつ】

作業場へ入室時(始業時)

【どのように】

始業時前に必ず入室点検表を使って体調や服装について自己点検しましょう。(P.14「望ましい服装」、P.15「②入室前の確認」を参照)

体調に異常がある場合は責任者に報告しましょう。

【問題があった時】

発熱、下痢、手に怪我などの症状がある場合は、まず、責任者へ報告しましょう。その上で、入室禁止、作業を制限する等決定し対処しましょう。

服装については、作業服が汚れている場合には清潔なものに着替え、作業場に不必要な物を持ち込んだ場合には、破損や紛失が無いかを確認した上で、作業場の外で保管しましょう。

従業員の健康管理・作業服のチェックの手順

- ① 製造作業開始前、作業中に以下の内容で確認しましょう。
- ② 従事者の体調を確認しましょう。発熱や下痢、嘔吐等の症状がある、手に怪我がある場合は、ルールを決め管理しましょう。
- ③ 服装について、汚れやほつれなどないか確認しましょう。汚れやほつれがある場合は、交換しましょう。
- ④ 作業服、帽子、マスク等正しく着用できているか確認しましょう。
- ⑤ 製造に不必要なものを持ち込んでいないか確認しましょう
- ⑥ ②～⑤の内容について確認した記録を保管しましょう。問題があった場合は対処内容も含め記録を残すようにしましょう。

① 望ましい服装

製造室内では、専用の清潔な作業服・帽子・履き物を着用しましょう。作業服は、いつも清潔なものでなければなりません。汚れが目立つ明るい色のものを準備し、いつでも着替えができるように枚数を準備しましょう。

● 望ましい服装



② 入室前の確認

● 入室の手順



帽子を被りながら、マスクを掛けながらの入室は厳禁です。

余裕を持って製造室に入室しましょう。

個人衛生管理について

従事者の健康、衛生的な習慣は、安全で衛生的な食品を製造するために極めて重要です。衛生的な施設で、衛生的な食材を用いて製造しても、従事者が不衛生だと食中毒等の事故発生の要因となりかねません。

① 健康診断

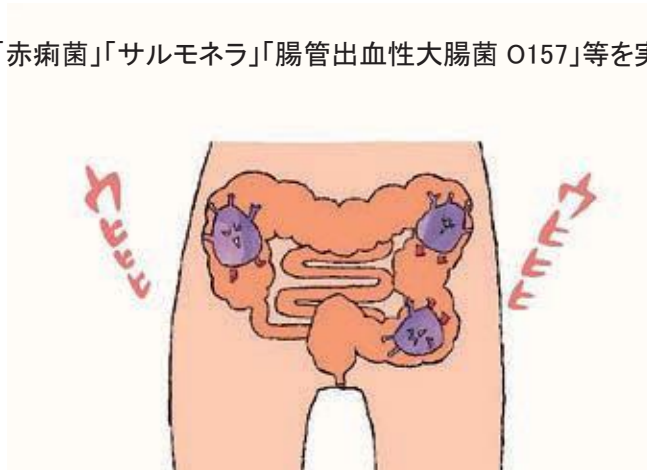
製造業に従事する人は、定期的(年1回以上)に健康診断を受け、健康状態を把握しましょう。



② 検便(腸内細菌検査)

食品を直接取扱う従事者は年1回以上の検便(腸内細菌検査)の実施に努めるようにしましょう。

なお、検査は「赤痢菌」「サルモネラ」「腸管出血性大腸菌 O157」等を実施しましょう。



※ 検便はなぜ必要？

下痢等の症状がなく、見かけ上は健康な人であっても、腸内に食中毒菌等を保有していることがあります(健康保菌者)。このような状態の人が食品を取扱うと、知らないうちに食品を汚染し、食中毒を引き起こしてしまう可能性があります。そこで定期的に検便(腸内細菌検査)をする必要があるのです。検便の結果、食中毒菌等が検出されたときは、再検査で陰性が確認できるまで食品を直接取扱う業務には従事しないようにしましょう。

2 手洗いについて

【なぜ必要か】

手には見えない病原微生物(黄色ブドウ球菌など)やウイルスが付着していることがあり、食品を汚染する可能性があります。手洗いは、見た目の汚れを落とすだけではなく、これらの病原微生物を製品に付着させないためにも大切です。



【いつ】

製造作業開始前およびトイレの後、製造場に入る前、金銭に触れた後、清掃を行った後など、外部から汚染を持ち込まないように実施しましょう。

【どのように】

P.18の手洗いの方法(洗い残しのない正しい手洗いの手順)を参考に教育および手洗いを徹底しましょう。

手洗いの方法は、手洗い場などの見やすい場所に掲示しましょう。

【問題があった時】

製造作業中に製造従事者が必要なタイミングで手洗いを行っていないときは、すぐに手洗いを行わせましょう。

手 洗 い の 方 法

洗い残しのない正しい手洗いの手順



時計や指輪をはずします



水で手を濡らします



手洗い石けんをつけます



手のひらをよくこすります



手の甲、指の間をこすります



親指を念入りに洗います



指先をこすります



手首を洗います



水で十分洗います



ペーパータオルで拭きます



蛇口栓にペーパータオルをかぶせて栓を締めます

ポイント

2度手洗いが効果的

③～⑨を繰り返す

3 製造場の衛生管理(整理・整頓・清掃)

【なぜ必要か】

製造場が汚く、整理整頓ができていないと、カビ、虫の発生源、ネズミの生息地などが発生し、機器、器具などの細菌の増殖を促すとともに異物混入の原因にもなります

【いつ】

製造作業終了後

【どのように】

製造場は毎日確認して、ごみや汚れを除去して清潔に保ち、衛生上支障のないようにしましょう。製造場の器具、設備などは決められた場所で置くようにしましょう。使用した器具、機械、床などは十分に清掃しましょう。特に辛子めんたいの場合は、小さな粒が落ちたり残ったりしやすく、その油分が菌の汚染源になることがあるため、十分に洗浄しましょう。



【問題があった時】

整理整頓ができていない場合は片づけ、汚れが残っている場合は清掃を行いましょう。汚れが落ちていない場合は、清掃の頻度や方法を見直して汚れが落ちるようにしましょう。製造場で、ネズミ、虫の発生を確認したときは、直ちにその発生源を撤去しましょう。なお、駆除作業にあたっては、食品および食品取扱器具が、薬剤などによる汚染から完全に防御できる措置を取った上で行いましょう。

整理とは: 必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものは取り除くこと
整頓とは: 必要なものが必要な時に、すぐに取り出せるようにしておくこと
清掃とは: ごみ・汚れ等をなくし、きれいに掃除し、点検すること

製造場の衛生管理(整理・整頓・清掃)の手順

- ① 製造場は毎日確認し、衛生上支障のないようにしましょう。
- ② 製造場の機器・器具等で不必要なものは、製造場から撤去しましょう。
- ③ 製造場の必要な機器・器具等は、置き場所を決め、決められた場所に保管しましょう。
- ④ 床、壁、テーブルなどは汚れが残らないように掃除しましょう。
- ⑤ 清掃の記録を残し、問題があった場合は、その対処内容も含め記録しましょう。

そ族・害虫対策

(1) 施設の管理

衛生害虫などの侵入を防止するため、施設の出入口や窓は閉めるよう心がけましょう。出入口などには、扉（スイングドアや自動扉）や網戸、防虫カーテン、エアカーテン等を設置しましょう。

(2) 環境モニタリング

衛生害虫などが発生していないか、定期的に生息調査を行い、必要に応じて駆除を実施しましょう。



(3) 対策

モニタリング結果を基に、年間計画を立てて管理しましょう。

排水溝は衛生害虫などの発生原因になることがあります。グリストラップは定期的に清掃しましょう。廃棄物は衛生害虫などの温床になります。製造室から離れたところに保管場所を決め、フタや扉などで害虫などが入らないようにしておきましょう。

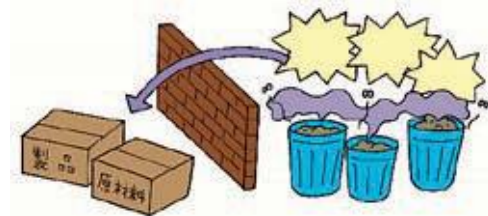
外部からのネズミやゴキブリなどの侵入を防ぐために、天井や床にある亀裂や穴はふさぎましょう。また、原材料が入っているダンボール類はゴキブリなどの住み家になります。原材料は保管容器に移し、ダンボール類を製造室内（特に清潔区域）に持ち込まないようにしましょう。廃棄物置き場のダンボール類もこまめに捨てるようにしましょう。

廃棄物・排水の取扱い

(1) 廃棄物の動線

① 原料・製品との交差汚染がない

原材料や製品と廃棄物が交差しないように移動しましょう。



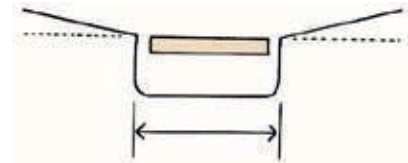
② 廃棄物置き場の清掃

廃棄物は虫が発生する可能性がありますので定期的に清掃しましょう。

(2) 排水

① 傾斜があり、効果的に工場外へ排出されている。

工場内に排水がたまると異臭、虫の発生源になります。傾斜をつけて水で流しましょう。



② 床面に水溜りが無く、排水は直接排水溝へつながっている。

床面に水が溜まると微生物汚染の原因となります。作業終了後など水かき等で除去するようにしましょう。

4 原材料・包材の受け入れの確認

【なぜ必要か】

原材料・包材の包装が破れているもの、容器が破損しているもの、適切な保管温度で管理されていないものなどを使用すると異物が混入し、病原微生物の増殖など、安全な製品が作れなくなります。また、問題なかった記録も保管しておきましょう。

〇月〇日	
点検項目	判定
	適合/不適
	○
	△
	×
改善事項	

【いつ】

原材料・包材の受け入れ、保管時

【どのように】

外観、包装の状態、賞味期限、表示、仕様書や規格書などを確認しましょう。

決められた保管温度などを確認し、異物が混入しないように包装状態を確認してから保管しましょう。



【問題があった時】

汚れ、破損が確認された場合や、保管温度が守られていない場合、賞味期限が短いなどの場合は、状況を確認し、良品と分けて保管し、原因の特定や処分などを行い、必要に応じて返品し交換しましょう。異物が混入している場合は、除去しましょう。

原材料・包材の受け入れの手順

- ① 原材料・包材が到着したら、商品、数量など注文した内容と同じか確認しましょう。
※アレルギーを含む原材料は、他の原材料と混在しないように場所を分けて管理しましょう。
- ② 受け入れ時に外観、におい、表示、温度帯などを確認しましょう。冷蔵や冷凍の原材料は、温度帯が守られているか確認しましょう。
- ③ 問題があった場合は、原材料メーカーとの取り決めに基づいて、返品等対処しましょう。
- ④ 結果は受け入れの記録に記載し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。

5 機器・器具の清掃または洗浄と保守・点検

【なぜ必要か】

製造に使用する機械・器具が汚れていると、その箇所に病原性微生物が繁殖し、製品を汚染してしまいます。同様にアレルゲンが残存して、製品に混入してしまいます。また、破損した部分や脱落した分などがあると、製品に混入する恐れがあります。

【いつ】

清掃または洗浄または、製造終了後

点検は、製造開始前と製造終了後に行うことが望ましい。



【どのように】

・清掃または洗浄

製造に使用する機器や器具は、使用後速やかに清掃または洗浄し、清潔に保ちましょう。

アレルゲンが変わる場合の清掃は、念入りに行いましょう。

・点検

機械・器具を使用する製造作業の開始時には、汚れの付着、部品のゆるみ、欠損、油漏れなどないこと、製造作業終了後には部品の欠損がないことを目視で確認しましょう。

【問題があった時】

部品の欠損が見つかり、その部品が見つからない場合は、製品に混入していないか確認しましょう。汚れが見つかった場合は、再度清掃または洗浄を行いましょう。



器具・機器の清掃または洗浄と保守・点検の手順

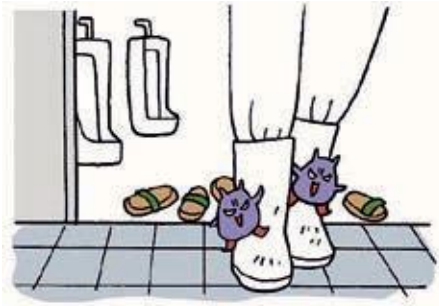
- ① 製造に使用する機器・器具は、使用後に清掃または洗浄を行いましょう。清掃または洗浄のあとはアルコールなどで消毒・殺菌しましょう。
- ② 機器・器具からの異物混入を防止するため、製造作業開始前に汚れの付着、部品のゆるみ、欠損等ないことを、作業終了後には欠損がないことを確認しましょう。
- ③ 器具、機器の点検した結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。

※ 推奨: アレルゲンの切り替え清掃が適切に行われているかを確認するために、定期的のアレルゲン蛋白質拭き取り検査を実施しましょう。

6 トイレの清掃

【なぜ必要か】

トイレは様々な病原微生物に汚染される危険性が最も高い場所です。トイレを利用した人の手などを介して、製品を汚染する可能性があります(ノロウイルス、O157 など)。これらの病原微生物を製品に付着させないためにも大切です。



【いつ】

トイレは汚れを毎日点検し、清掃して清潔に保ちましょう。

【どのように】

トイレの清掃は、製造の作業服とは別の服で行いましょう。

【問題があった時】

トイレの汚れが目立つ場合は早急に清掃しましょう。



トイレの清掃の手順

- ① 製造を行う時の服とは異なる服、靴、ゴム手袋等を着用しましょう。
- ② トイレ用の洗剤、ブラシ、スポンジ等を準備しましょう。
- ③ 水洗バー、ドアノブなど手指が触れる部分を塩素系殺菌剤等で拭き上げ、5～10 分後に水を含ませ軽く絞った布でふきあげましょう(必要に応じて実施)。
- ④ 手洗い設備や床面もよく洗浄しましょう。
- ⑤ 便器は専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いをした後、流水で洗い流しましょう。
- ⑥ 使用した器具は洗浄、乾燥、保管しましょう。
- ⑦ 終了後入念に手洗いを行いましょう。
- ⑧ トイレの清掃の結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。

7 その他

(1) 使用水の管理〈市水(水道水)・地下水の管理〉

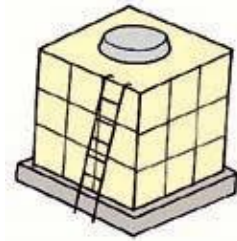
使用水は、色、濁りを目視で、臭いなどを嗅いで確認し記録しましょう。

① 水道水を使う場合

・貯水槽がある場合は、年1回以上、清掃しましょう。

② 地下水を使う場合

・年1回以上水質検査を行い「飲用適」の確認を行いましょう。



(2) 回収・廃棄

① 回収

・製造した商品で、健康被害を生じる、またはその恐れがある場合、リコールを行い、所轄の保健所等へ連絡をしましょう。

② 廃棄

・回収した製品の数量管理と廃棄記録を保管しましょう。

(3) 情報の提供

① 法令や注意に関する情報を随時入手することが大切です。

・例えば、厚生労働省HPから情報を入手したり、所轄の保健所を利用したり、各種セミナーへの参加などを行いましょう。



(4) 食品取扱者の衛生管理・教育訓練

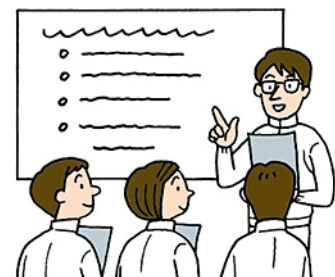
(下記の項目などの知識取得に心掛けるとよいでしょう)

① 入社時の教育・訓練項目

- ・食中毒とその予防方法、各種作業手順における留意事項
- ・モラルマナー、身だしなみ、挨拶、喫煙に関する注意事項
- ・毛髪落下、異物混入(持ち込み禁止)の注意事項
- ・作業前(入室前)の確認事項(帽子、マスクの着用、粘着ローラーの使用、手洗い方法、洗浄消毒方法)

② 衛生講習会について

・食品衛生の大切さや入室時の手順とルール(作業服の着用方法、手洗い方法)、食中毒事例、食品の衛生的な取扱い方法の講習会等に参加するようにしましょう。



8 販売時における管理

【なぜ必要か】

冷凍した辛子めんたいこの温度帯を変更して販売する場合は、販売する際に、温度帯変更後の保存方法での期限表示を添付する必要があります。期限表示の添付漏れ、日付の印字ミスが無いように注意が必要です。また、期限切れの商品を誤って販売することのないように、商品の先入れ、先出しに努めることが大切です。

【いつ】

販売時に確認しましょう。

【どのように】

販売冷蔵庫の温度管理が適切か確認しましょう。
賞味期限の添付に間違いがないか確認しましょう。

【問題があった時】

温度に異常があった場合は、販売を中止してください。賞味期限の添付間違いがあった場合は適切に対処してください。

販売時における管理の手順

- ① 冷蔵庫の温度管理は、商品の販売温度帯を確認し、その温度帯を守りましょう。
- ② 冷凍・冷蔵の開放型の陳列ケースにはロードラインがついています。ロードラインより下に陳列しましょう。
- ③ 定期的に冷蔵庫の温度を確認して記録を残しましょう(例：開店時、お昼前後、閉店時の3回など)。
- ④ 賞味期限については、印字する際に商品の賞味期限を確認しましょう。
- ⑤ 印字した賞味期限の日付が正しいか確認しましょう。
- ⑥ 印字した賞味期限のシールを正しく商品に添付しましょう。
- ⑦ 温度と賞味期限は結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。

流通時における管理

(1) 冷凍流通品

① 冷凍流通品とは

凍結した状態で流通させ販売店等の冷凍庫に保管し、消費者に販売する際に冷凍庫から出して温度帯を変更して販売する場合は、この凍結は流通のための冷凍と判断されるため、「冷凍流通品」に該当します。



② 保存条件の変更に伴う期限の再設定(冷凍流通品)

販売者が冷凍流通品の保存条件を変えることにより、製造者の設定した期限表示を変更する場合、変更した保存方法を表示するとともに、変更した保存方法での新たな期限を改めて設定し直し、表示しなければなりません。

なお、期限の再設定が科学的、合理的根拠をもって適正かつ客観的に行われた場合には、ラベルを貼り替える行為自体が法令違反となることはありません。

●期限の再設定の例

冷凍して保管していた辛子めんたいこを、令和元年 11 月 4 日に冷蔵保存に変更した場合、温度帯変更後の賞味期限が変更後を含め 14 日間であれば、次のとおり変更する。



賞味期限：令和元年 11 月 17 日

保存方法：冷蔵（10℃以下）で保存してください

辛子めんたいこ食品は、製造後一旦凍結し販売段階でチルド状態に解凍される商品に位置付けられることから、冷凍状態の賞味期限と冷蔵状態の賞味期限を併せ持つ商品になります。

従って、①冷凍流通品については、「保存方法要冷凍（-○○℃以下）」および「賞味期限○○年○月○日」等と保存箱（段ボールなど）に表示する必要（表示例：シール1、シール2参照）があり、②冷蔵状態で保存することとした時点（保存方法を「要冷凍」から「要冷蔵」に変更した時点）で「保存方法要冷蔵（○○℃以下）」および「賞味期限○○年○月○日」等と個々の商品に表示し直す必要があります。

賞味期限については、メーカー保証となるため、冷凍および冷蔵の賞味期限の根拠をいつでも提示できるようにしなければなりません。

●保存箱（段ボールなど）の表示例

【シール 1】

辛子めんたいこ	
内 容 量	200g×40
賞味期限	2019 年○○月○○日
保存方法	要冷凍（-○○℃以下）

【シール 2】

この商品は品質を保持する為、-○○℃以下で輸送・保管しておりますが、解凍して販売する冷蔵販売用の商品です。解凍後、陳列・販売する場合、以下の表示をして下さい。	
賞味期限	2019 年○○月○○日
保存方法	要冷蔵（○○℃以下）

Ⅳ 重要な衛生管理のポイントと手順

亜硝酸ナトリウムの管理、菌の増殖の管理、異物混入の防止を重点的に管理しましょう。

1 亜硝酸ナトリウムの管理

【なぜ必要か】

発色剤の亜硝酸ナトリウムには「食品衛生法」で使用基準が定められています。亜硝酸ナトリウムの使用が認められているのは、すけとうだらの卵からたらこを製造する工程です。使用する場合は、たらこ中の亜硝酸根の残存量が 0.0050g/kg以下になるようにしなければなりません。誤って他の工程での使用や、入れ間違いなどが発生しないように管理が必要です。

【いつ】

すけとうだらの卵を漬け込んで、たらこを製造する工程にのみ使用します。

【どのように】

亜硝酸ナトリウムを使用した場合は、必ず記録を残しましょう。配合を決める際は、その配合で問題ないか、確認してから決定しましょう。決められた配合通り使用されたという記録を残すようにしましょう。

【問題があった時】

問題があった製品やそれにかかわる原料や中間製品は直ちに出荷止めを行いましょう。出荷止めした製品などは混ざらないように隔離管理しましょう。



亜硝酸ナトリウムの管理の手順

- ① 受け入れ後、勝手に持ち出されないように在庫管理を行いましょう。
- ② 計量時は、手袋やマスクなどを着用しましょう。
- ③ 計量した亜硝酸ナトリウムは誤って使用されないように管理しましょう。
- ④ 製造場への持込みや、製造時に誤って使用しないように確認してから使用しましょう。
- ⑤ 計量、使用した結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。

2 菌の増殖の管理

【なぜ必要か】

辛子めんたいこの製造工程は加熱処理工程がありません。そのため、菌を増殖させないためには温度管理が必要になります。また、辛子めんたいこの温度が高ならないように作業時間も管理が必要になります。

【いつ】

- 施設設備が適切に稼働していることを確認する為に定期的に作業室内、冷蔵庫、冷凍庫の温度の確認をしましょう。

(例: 朝一の作業前に確認しましょう。)

- 加工処理時間については、辛子めんたいこは、検品・選別から熟成庫移動までの時間とし、製品化においては、計量から冷蔵庫までの時間とし、細菌数の増殖の恐れが無いなるべく短い時間で処理するようにしましょう。
- 品温管理については各工程に合わせて設定し温度と時間を管理しましょう。

〈たらこの製造工程〉 すけとうだらの卵の解凍後の品温

『目安』: 24 時間以内に解凍し、解凍後の品温が 15℃以下であること

〈辛子めんたいこの製造工程〉 たらこの解凍時の品温と検品・選別

『目安』: 24 時間以内に解凍し、解凍後の品温は 10℃以下であること。検品・選別は、室温 18～22℃とし、3時間以内に処理を終わらせ、冷蔵庫(10℃以下)へ移動させること

〈辛子めんたいこあえものの製造工程〉 辛子めんたいこ原料と副原料の解凍後の品温

『目安』: 24 時間以内に解凍し、解凍後の品温が 10℃以下であること

〈製品化の工程〉 計量時の品温と加工処理時間

『目安』: 室温は 18～22℃とし、3時間以内に処理を終わらせ、冷凍庫(-15℃以下)へ移動させること

〈販売時〉 仕入れ時の指定の温度帯で納品の確認と保管・陳列時の保管庫の温度

『目安』: 陳列ケースの冷蔵品は、10℃以下。冷凍品は-15℃以下に設定し、定時に温度を測定し記録を残すこと

【どのように】

温度計を設置し、記録を残すようにしましょう。

温度計は定期的に確認をして、問題なく動いていることも確認しましょう。

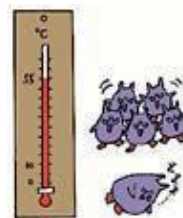
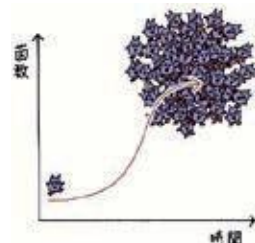
処理時間を設定し、作業しましょう。

【問題があった時】

温度が基準を超えた場合や加工処理時間が超過した場合は、その製品や原料は隔離して、責任者へ連絡します。菌数など状態を確認して問題ない場合は使用を検討しますが、菌数が高いなど問題がある場合はそのままの使用を禁止し、廃棄などの処理を行いましょう。

菌を増殖させないための温度と時間の管理の手順

- ① 室温、冷蔵庫、冷凍庫については、管理の基準を決めましょう。
- ② 管理の基準を逸脱しないように、定期的に確認しましょう。



- ③ 製品の温度もできるだけ各社の状況に応じた管理の基準を決めて、確認しましょう。
- ④ 温度の点検した結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょう。
- ⑤ 加工室内での作業時間は、短時間で終わる事が可能な量を処理する事が重要です。製品の温度の管理の基準を決め、その基準を超えないように時間を決めて、加工を終了させ、冷蔵庫や冷凍庫で冷却するようにしましょう！

3 異物混入の防止

【なぜ必要か】

原料由来での金属片の混入や、普段使用している機器や器具の破損による混入が発生する可能性があります。それらを発見するのは目視確認であり、異物除去や検品の作業においては十分注意して作業をしてください。

【いつ】

使用器具・備品の使用前・後での保守点検時



【どのように】

原料や製品を丁寧に確認し、異物が付着、混入していないか、加えて設備や器具の破損・欠損についても確認しましょう。

【問題があった時】

異物は除去しましょう。使用器具・備品の欠損が確認された場合は、混入した可能性のある製品・半製品は、すべて隔離し検品を行いましょ。欠損の部分が発見できない場合には、廃棄も含めて対処しましょ。

その後、同様の事が起こらないように、その機器や器具の管理方法を見直しましょ。

異物混入防止の手順

- ① 各工程において(特に選別、異物除去、検品の工程)、念入りにチェックしましょ。
- ② 機器・器具は使用前後など頻度を決めて保守点検を行いましょ。
- ③ 機器・器具からの異物が発見された場合は、原因追及の上、管理ルール等見直しを行い、再発防止策を取いましょ。
- ④ 異物発見時は結果を記録し、問題があった場合は、その対処方法も含め記録しましょ。

金属検出機を備えている場合には、作業開始時にテストピースにて動作確認を行い、製品全量を通過させましょ。終了時にもテストピースを使い金属検出機の保証を記録しましょ。製品に問題があった時は、金属異物を除去し、残りは製品化。異物は特定後、原因(発生源)調査と対策を実施し同様の異物混入が無いようにしましょ。金属検出機に問題があった場合は、金属検出機を調整後、再度製品全量を通過させましょ。

V 様式 記入用紙と記入例

一般衛生管理計画

作成日： 年 月 日

一般衛生管理のポイント			
1	従業員の健康管理	いつ	(作業場への入室前・始業時・その他)
		どのように	
		問題があった時	
2	手洗い	いつ	(製造入室前・その他)
		どのように	
		問題があった時	
3	製造室の衛生管理 (整理・整頓・清掃)	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった時	
4	原料・包材 の受け入れの確認	いつ	(原料・包材の受け入れ時・保管時・その他)
		どのように	
		問題があった時	
5	機械・器具の清掃 または洗浄と 保守・点検	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった時	
6	トイレの清掃	いつ	(製造開始前・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった時	
7	その他 ()	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

一般衛生管理計画（記入例）

作成日： 2019年8月1日

一般衛生管理のポイント			
1	従業員の健康管理	いつ	(作業場への入室前・始業時・その他)
		どのように	従業員の健康状態を確認する。体調や服装について自己点検をする。
		問題があった時	発熱、下痢、手に怪我などの症状がある場合は、まず、責任者へ報告し、その上で、入室禁止、作業を制限する等決定し対処する。
2	手洗い	いつ	(製造入室前・その他)
		どのように	従業員が手洗いの手順に従って、手洗いしていることを確認する。手洗いの手順を手洗い場に掲示する。
		問題があった時	従業員が適切なタイミングで手洗いをしていない場合はすぐに手洗いを実行させる。
3	製造室の衛生管理 (整理・整頓・清掃)	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	製造場は毎日確認し、使用した器具、機械、床などを十分に清掃する。原料の残りは汚染源となるため十分に洗浄する
		問題があった時	再度洗浄する。ネズミや貯穀害虫を発見した時は、直ちに駆除し発生源を除去する。
4	原料・包材 の受け入れの確認	いつ	(原料・包材の受け入れ時・保管時・その他)
		どのように	包装の状態、賞味期限、仕様書や規格書に適合していることを確認し、保管する。
		問題があった時	良品と分けて保管し、必要に応じて返品、交換する。異物混入の場合は除去する。
5	機械・器具の清掃 または洗浄と 保守・点検	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	機械・器具を使用後は速やかに洗浄・清掃し、汚れの付着、部品の緩み、欠損が無いことを確認する。
		問題があった時	部品の欠損が見つかり、その部品が見つからない場合は、製品に混入していないか確認する。
6	トイレの清掃	いつ	(製造開始前・製造終了後・その他)
		どのように	トイレが汚れていないか毎日点検し確認する。清掃は製造の作業服とは別の服で行う。
		問題があった時	トイレは定期的に洗浄し、汚れが目立つ場合は早急に洗剤で洗浄し消毒する。
7	その他（使用水の 管理）	いつ	(始業前・その他)
		どのように	使用水は色、濁り、臭いなどを毎日、目視で監視する。
		問題があった時	直ちに使用をやめ、原因を調べる。それまでに使用した製品は、一旦出荷止めを行う。原因調査終了後、問題あれば廃棄、問題なければ再利用等を判断する。

重要な衛生管理計画

作成日： 年 月 日

重要な衛生管理のポイント			
①	亜硝酸根 の管理	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
②	品温管理	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
③	製造施設の 温度管理	いつ	
	作業室	どのように	
	冷蔵庫 冷凍庫	問題があった時	
④	加工処理 時間管理	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑤	使用器具 の 保守点検	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑥	金属検出機 が ある場合	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

重要な衛生管理計画 <記入例>

作成日：2019年8月1日

重要な衛生管理のポイント			
①	亜硝酸根の管理	いつ	たらこ製造時
		どのように	亜硝酸根の残存量が0.0050 g/kg以下になるように亜硝酸ナトリウムの使用量を決定し、それが守られている記録を残す。
		問題があった時	製品や中間製品は、直ちに出荷止めを行い、隔離管理する。
②	品温管理	いつ	たらこ製造・辛子めんたいこ製造・辛子めんたいこのあえもの製造・製品化・販売時
		どのように	較正された温度計で直接原料を刺し、品管が定めた品温以下であることを確認する。
		問題があった時	温度が基準を超えた場合には、その原料を隔離して、責任者へ連絡する。菌数などの状態を確認して使用の有無を判定する。
③	製造施設の温度管理 作業室 冷蔵庫 冷凍庫	いつ	朝一の作業前に
		どのように	定期的に較正された温度計で庫内の温度を設定した基準範囲になっているかチェックする。
		問題があった時	温度が基準を超えた場合には、その製品や原料を隔離して、責任者へ連絡する。菌数などの状態を確認して使用の有無を判定する。
④	加工処理時間管理	いつ	作業開始時刻から冷蔵庫移動までの終了時刻
		どのように	室内放置の暴露許容時間（微生物の増殖を検討の上）を定め、基準内に処理が行われている事を記録する。
		問題があった時	処理時間が基準を超えた場合には、その製品や原料を隔離して、責任者へ連絡する。菌数などの状態を確認して使用の有無を判定する。
⑤	使用器具の保守点検	いつ	器具の使用前後での点検
		どのように	使用前に、破損・ひび割れ・バリなど異物混入の原因となるものが無いかを確認し、使用後も同様の点検を行い、記録する。
		問題があった時	異物混入の可能性がある場合には、その製品や原料を隔離して、責任者へ連絡する。現品を確認して使用の有無を判定する。
⑥	金属検出機がある場合	いつ	始業前・終了後に動作確認をする
		どのように	作業開始時にテストピースにて動作確認をし、製品全量を通過させる。のちに終了時にテストピースを使い、動作確認金属検出機の保証を記録する。
		問題があった時	金属異物を除去し、残りは製品化。異物は特定後、原因（発生源）調査と対策を実施し同様の異物混入が無いようにする。

一般衛生管理の実施記録

年 月

月日	従業員の 健康管理	手洗い	製造室の衛生管理 (整理・整頓・ 清掃)	原料・包材の 受け入れの確認	機械・器具の清掃 又は洗浄と 保守・点検	トイレの清掃	その他	担当者	管理者	特記事項
1	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

月日	従業員の 健康管理	手洗い	製造室の衛生管理 (整理・整頓・ 清掃)	原料・包材の 受け入れの確認	機械・器具の清掃 又は洗浄と 保守・点検	トイレの清掃	その他	担当者	管理者	特記事項
1	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		8/1 インフルエンザに罹った従業員 1 名。作業から外し帰宅させた。
2	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		8/1 本多確認
3	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田	本多	8/7 すけとくだら卵を受け入れ時、納品された現物を確認すると一部包装資材が破損していたため A 社に返品した。 8/7 本多確認。
6	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
7	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
8	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
9	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
10	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田	本多	8/15 床が滑り清掃不足を確認。再洗浄を実施。 8/15 本多確認
14	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
15	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
16	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
17	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			8/16 解凍後のたらこを 1 ケース床に落下。菌の汚染や異物混入の可能性があるため廃棄。 8/16 本多確認。
18	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田	本多	8/19 昼休憩後に汚れを確認。清掃実施 8/19 本多確認 8/21 ペーパータオルが欠品していた。補充し再度手洗いを行う。 8/21 本多確認
20	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
21	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
22	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
23	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	福田		
24	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田	本多	8/27 機械の一部が破損していたため、新品に交換し製造を再開した。 8/27 本多確認 8/30 地下水に濁りが確認されたので使用を中止。水道水に切り替える。8/30 本多確認
27	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
28	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
29	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
30	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	高田		
31	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

重要な衛生管理の実施記録

年 月

たらこ製造

月日	重要	解凍状態	重要		担当者	責任者	特記事項
	原卵解凍後の品温		亜硝酸Naの記録				
基準	温度（ ）℃以下	十分に解凍できていること	亜硝酸Naの計量記録	亜硝酸Naの残存量			
1	良・否	良・否	良・否	良・否			
2	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否			
					検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019 年 8 月

たらこ製造

月日	重要	解凍状態	重要		担当者	責任者	特記事項
	原卵解凍後の品温		亜硝酸Naの記録				
基準	温度（15）℃以下	十分に解凍できていること	亜硝酸Naの計量記録	亜硝酸Naの残存量			
1	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	8/2解凍品温が、17℃であった為、一時隔離品とし、細菌検査を行った後、基準内であった為、隔離を解除し、通常品として処理した。
2	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
3	良 否	良 否	良 否	良 否			
4	良 否	良 否	良 否	良 否			
5	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
6	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
7	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
8	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
9	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
10	良 否	良 否	良 否	良 否			
11	良 否	良 否	良 否	良 否			
12	良 否	良 否	良 否	良 否			
13	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	8/7記録忘れ、担当者に記録を残すよう指導した。 8/13一部に解凍不十分のものが有った為、解凍時間の延長により、解凍して通常の塩漬を行った。 8/23受入れの段階で亜硝酸根の報告書が無かった為、納品業者から、亜硝酸根が5.0ppm未満で有る証明書を取り寄せた。
14	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
15	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
16	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
17	良 否	良 否	良 否	良 否			
18	良 否	良 否	良 否	良 否			
19	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
20	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
21	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
22	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
23	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
24	良 否	良 否	良 否	良 否			
25	良 否	良 否	良 否	良 否			
26	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
27	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
28	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
29	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
30	良 否	良 否	良 否	良 否	明石	今宮	
31	良 否	良 否	良 否	良 否			
					検証責任者	工藤	

重要な衛生管理の実施記録

年 月

辛子めんたいこ製造

月日	受け入れ	重要			担当者	責任者	特記事項
		たらこ解凍後の 品温	加工処理時間	使用器具			
基準	たらこの 規格書との相違	() °C 以下	() 時間 以内	器具使用前後の 保守点検			
1	合・否	良・否	良・否	良・否			
2	合・否	良・否	良・否	良・否			
3	合・否	良・否	良・否	良・否			
4	合・否	良・否	良・否	良・否			
5	合・否	良・否	良・否	良・否			
6	合・否	良・否	良・否	良・否			
7	合・否	良・否	良・否	良・否			
8	合・否	良・否	良・否	良・否			
9	合・否	良・否	良・否	良・否			
10	合・否	良・否	良・否	良・否			
11	合・否	良・否	良・否	良・否			
12	合・否	良・否	良・否	良・否			
13	合・否	良・否	良・否	良・否			
14	合・否	良・否	良・否	良・否			
15	合・否	良・否	良・否	良・否			
16	合・否	良・否	良・否	良・否			
17	合・否	良・否	良・否	良・否			
18	合・否	良・否	良・否	良・否			
19	合・否	良・否	良・否	良・否			
20	合・否	良・否	良・否	良・否			
21	合・否	良・否	良・否	良・否			
22	合・否	良・否	良・否	良・否			
23	合・否	良・否	良・否	良・否			
24	合・否	良・否	良・否	良・否			
25	合・否	良・否	良・否	良・否			
26	合・否	良・否	良・否	良・否			
27	合・否	良・否	良・否	良・否			
28	合・否	良・否	良・否	良・否			
29	合・否	良・否	良・否	良・否			
30	合・否	良・否	良・否	良・否			
31	合・否	良・否	良・否	良・否			
					検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019 年 8 月

辛子めんたいこ製造

月日	受け入れ	重要			担当者	責任者	特記事項
		たらこ解凍後の 品温	加工処理時間	使用器具			
基準	たらこの 規格書との相違	(15) °C 以下	(3) 時間 以内	器具使用前後の 保守点検			
1	☒ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	8/1解凍品温が、16°Cであった為、一時隔離品とし、細菌検査を行った後、基準内であった為、隔離を解除し、通常品として処理した。
2	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
3	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
4	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
5	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
6	☐ 合 ☒ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
7	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
8	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
9	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
10	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
11	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
12	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
13	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	良 ☒ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	8/13処理時間が3.5時間となった為、一時隔離品とし、細菌検査を行った後、基準内であった為、隔離を解除し、通常品として処理した。
14	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
15	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
16	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
17	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
18	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
19	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
20	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	良 ☒ 否	内川	柳田	
21	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
22	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
23	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
24	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			8/20使用するバンジウにバリが見つかった為、削った後使用した。
25	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
26	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
27	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
28	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
29	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
30	☒ 合 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	☒ 良 ☐ 否	内川	柳田	
31	☐ 合 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否	良 ☐ 否			
検証責任者						工藤	

重要な衛生管理の実施記録

年 月

辛子めんたいこあえもの製造

月日	重要		下処理		重要	担当者	責任者	特記事項
	辛子めんたいこ 解凍後の品温	副原料 解凍後の品温			使用器具			
基準	()℃ 以下	()℃ 以下	殺菌工程	洗浄（濯ぎ）	器具使用前後 の 保守点検			
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
						検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019年 8 月

辛子めんたいこあえもの製造

月日	重要		下処理		重要	担当者	責任者	特記事項
	辛子めんたいこ 解凍後の品温	副原料 解凍後の品温			使用器具 器具使用前後 の 保守点検			
基準	(15) °C 以下	(15) °C 以下	殺菌工程	洗浄（濯ぎ）				
1	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	8/2解凍品温が、17°Cであつた為、一時隔離品とし、細菌検査を行った後、基準内であつた為、隔離を解除し、通常品として処理した。
2	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
3	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
4	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
5	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
6	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	8/6解凍品温が、16°Cであつた為、一時隔離品とし、官能評価をしたが、異味異臭が無かつた為、隔離を解除し、通常品として処理した。
7	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
8	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
9	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
10	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
11	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
12	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
13	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
14	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
15	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
16	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
17	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
18	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
19	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	8/19次亜臭が残っていたので、再度、すすぎを十分にを行い、異常が無かつたので、次工程に進めた。
20	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
21	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
22	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
23	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
24	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			8/26カッターの刃の破損が終了時に確認された為、一時隔離品とし、目視にて全量検品し、刃の欠け部分を確保した。その後、隔離解除し、製品化した。
25	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
26	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
27	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
28	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
29	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
30	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	中村	松田	
31	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否			
検証責任者							工藤	

重要な衛生管理の実施記録

年 月

製品化

月日	重要					印字	担当者	責任者	特記事項
	計量時の品温	加工処理時間	金属検出機						
基準	()℃ 以下	()時間 以内	金属検出機が 動作確認 【始業前】	金属検出機が 動作確認 【終了後】	検出され た異物の 有無	賞味期限 の異常			
1	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
2	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
							検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019 年 8 月

製品化

月日	重要					印字	担当者	責任者	特記事項
	計量時の品温	加工処理時間	金属検出機						
基準	(10) °C 以下	(3) 時間 以内	金属検出機 が動作確認 【始業前】	金属検出機 が動作確認 【終了後】	検出され た異物の 有無	賞味期限 の異常			
1	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	8/2品温が、15℃であった 為、一時隔離品とし、細菌 検査を行った後、基準内で あった為、隔離を解除し、 通常品として処理した。
2	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
3	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	8/6処理時間が3.5時間と なった為、一時隔離品と し、細菌検査を行った後、 基準内であった為、隔離を 解除し、通常品として処理 した。
6	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
7	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
8	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
9	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
10	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	8/13終了時にテストピース が反応しないので、製品を 全て隔離品とし、正常な金 属検出機に全量通して、正 常品として出荷した。
14	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
15	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
16	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
17	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
20	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
21	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	8/19 0.5mmの金属片であっ たので、後程混入原因の調 査と対策を行った。
22	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
23	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
24	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			8/23賞味期限が間違ってい た為、再度、ラベルを打ち 出し、貼付して通常の製品 化を行った。
26	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
27	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
28	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
29	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	8/27対処記入漏れです。 (工藤)
30	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有	牧原	高谷	
31	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	無・有			
							検証責任者	工藤	

重要な衛生管理の実施記録

年 月

販売

月日	重要		在庫管理	賞味期限の管理		担当者	責任者	特記事項
	仕入れ品温管理	保管庫の温度						
基準	指定の 温度帯	()℃ 以下	先入れ・ 先出し	印字日付の 確認	日付添付漏れ の有無			
1	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
2	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
						検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019 年 8 月

販売

月日	重要		在庫管理	賞味期限の管理		担当者	責任者	特記事項
	仕入れ品温管理	保管庫の温度		印字日付の確認	日付添付漏れの有無			
基準	指定の温度帯	(10)℃以下	先入れ・先出し					
1	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	8/1凍結品が半解凍状態だった為、納入業者に連絡し、以後同様の事が無いように指導した。
2	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
3	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	8/6ショーケースの温度が12℃に上がっていた為、設定温度を5℃低くした。同時に業者に修理を依頼した。
6	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
7	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
8	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
9	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
10	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
13	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
14	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
15	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	8/12店舗へ品出しする際に前回の在庫と入り繰りが有った為、パートさんに指導し先入れ先出しを徹底した。
16	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
17	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
20	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
21	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
22	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
23	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
24	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			8/16指定した年月日がズレていた為、修正して添付した。
25	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
27	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
28	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
29	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
30	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有	萩野	鈴木	
31	良・否	良・否	良・否	良・否	無・有			
						検証責任者		井口

重要な衛生管理の実施記録

年 月

製造施設温度管理

月日	重要									担当者	責任者	特記事項
	作業室内			冷蔵庫内			冷凍庫内					
基準	時刻	() ℃以下	判定	時刻	() ℃～ ℃	判定	時刻	() ℃以下	判定			
1	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
2	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
3	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
4	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
5	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
6	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
7	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
8	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
9	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
10	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
11	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
12	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
13	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
14	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
15	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
16	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
17	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
18	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
19	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
20	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
21	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
22	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
23	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
24	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
25	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
26	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
27	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
28	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
29	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
30	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
31	:	℃	良・否	:	℃	良・否	:	℃	良・否			
*測定時刻は、朝一作業前に確認すること										検証責任者		

重要な衛生管理の実施記録（記入例）

2019年 8月

製造施設温度管理

月日	重要									担当者	責任者	特記事項
	作業室内			冷蔵庫内			冷凍庫内					
基準	時刻	(18) ℃以下	判定	時刻	(3℃～ 10℃)	判定	時刻	(-15) ℃以下	判定			
1	7:50	20℃	良 (否)	7:52	7.5℃	良 (否)	7:55	-18℃	良 (否)	周東	本多	8/1作業室温の設定を2℃下 げて16℃にした。
2	7:52	18℃	良 (否)	7:55	7.6℃	良 (否)	8:00	-19℃	良 (否)	周東	本多	
3		℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
4		℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
5	7:30	17℃	良 (否)	7:41	8.5℃	良 (否)	7:50	-19℃	良 (否)	周東	本多	8/8熟成庫内の設定温度を 2℃引き下げ、7℃にした。 中の製品・半製品について も隔離品とし、細菌検査を 行い、問題無い事を確認し た。(周東)
6	7:41	18℃	良 (否)	7:50	8.8℃	良 (否)	7:55	-20℃	良 (否)	周東	本多	
7	7:42	18℃	良 (否)	7:50	9.5℃	良 (否)	7:55	-20℃	良 (否)	周東	本多	
8	7:40	17℃	良 (否)	7:50	11.0℃	良 (否)	7:55	-19℃	良 (否)	周東	本多	
9	7:50	17℃	良 (否)	7:52	8.0℃	良 (否)	7:55	-20℃	良 (否)	周東	本多	
10	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
11	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
12	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
13	7:42	17℃	良 (否)	7:45	8.8℃	良 (否)	8:00	-18℃	良 (否)	周東	本多	
14	7:41	16℃	良 (否)	7:42	9.5℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	周東	本多	
15	7:40	17℃	良 (否)	7:42	8.8℃	良 (否)	7:50	-20℃	良 (否)	周東	本多	
16	7:30	16℃	良 (否)	7:45	8.0℃	良 (否)	7:55	-18℃	良 (否)	周東	本多	
17	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			8/14記入漏れ。担当者に同 様の事が起こらないように 指導した。(本多)
18	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
19	7:42	18℃	良 (否)	7:45	8.0℃	良 (否)	7:55	-20℃	良 (否)	周東	本多	
20	7:50	18℃	良 (否)	7:52	8.8℃	良 (否)	7:55	-19℃	良 (否)	周東	本多	
21	7:52	17℃	良 (否)	7:55	8.0℃	良 (否)	7:55	-18℃	良 (否)	周東	本多	
22	7:42	18℃	良 (否)	7:45	8.0℃	良 (否)	7:50	-18℃	良 (否)	周東	本多	
23	7:38	17℃	良 (否)	7:45	8.8℃	良 (否)	7:50	-19℃	良 (否)	周東	本多	
24	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
25	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
26	7:39	18℃	良 (否)	7:42	8.8℃	良 (否)	7:50	-15℃	良 (否)	周東	本多	
27	7:40	17℃	良 (否)	7:42	8.0℃	良 (否)	7:45	-15℃	良 (否)	周東	本多	
28	7:41	18℃	良 (否)	7:45	9.5℃	良 (否)	7:50	-15℃	良 (否)	周東	本多	
29	7:40	18℃	良 (否)	7:45	9.0℃	良 (否)	7:55	-15℃	良 (否)	周東	本多	
30	7:42	17℃	良 (否)	7:45	9.5℃	良 (否)	7:55	-18℃	良 (否)	周東	本多	
31	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)	:	℃	良 (否)			
*測定時刻は、朝一作業前に確認すること										検証責任者	工藤	

【参考資料】

リステリア菌(*L.monocytogenes*:LM)による食中毒について

LMは、河川水や動物の腸管内など環境中に広く分布する細菌です。4℃以下の低温や、12%食塩濃度下でも増殖できる点が特徴です。国内での規制は非加熱食肉製品とナチュラルチーズ(ソフト、セミソフト、セミハードタイプ)の成分規格のみとなっています。

辛子めんたいこ製造においては、塩濃度をコントロールした調味液(概ね Aw0.79～0.9 以下)に漬け、室温5℃以下の熟成庫にて熟成します。この環境下でLMが増殖することは殆どありません。

製品も Aw:0.96 以下にほぼ収まっており、流通も冷凍流通品であり、冷凍状態のまま冷蔵ショーケースに陳列され自然解凍されています。販売店の平型ショーケースなどは、冷蔵低温タイプを使用しており、温度管理も概ね4℃以下で管理されています。また、家庭の冷蔵庫も、JIS規格では4℃以下の設定で、概ね4℃以下を保っています。

このような工程管理を行うことで、仮にLMが混入した辛子めんたいこ及び辛子めんたいこあえものでも、賞味期限(14日間)内は菌数 10,000cfu/g 以下に抑えることが可能と見込まれます。

このレベルは、食品安全委員会の評価書に基づくとすれば、仮に100gを摂取しても、健常な日本人全体で0.88人の発症、感受性が高い日本人全体で32人程度であり、厚生労働省院内感染対策サーベイランス(JANIS)が推定する発症患者数200人と比較しても、低いレベルであると推定されます。

従って、辛子めんたいこや辛子めんたいこのあえものについては、LM食中毒については、リスクは低いものと考えますが、低温で増殖する菌ですので、最終製品の目安として概ね Aw:0.96 以下であることや製造・販売に至る温度管理の手順を遵守し、安全安心な商品づくりを心がけましょう！

冷蔵庫（オープンショーケース型）



冷凍庫（ドア付型）



H A C C P の考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書
(小規模な辛子めんたいこ製造事業者向け)

令和 2 年 3 月 初版 発行

全国辛子めんたいこ食品公正取引協議会

本手引書の著作権は全国辛子めんたいこ食品公正取引協議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。