

1. はじめに

平成30年6月13日に「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布され、原則として、すべての食品関係事業者を対象にHACCPに沿った衛生管理の実施が制度化（義務化）されることになりました。

このHACCPに沿った衛生管理は、コーデックス委員会のガイドラインに基づくHACCPの7原則に基づいて、衛生管理計画を作成し、それを実施、記録管理するという「HACCPに基づく衛生管理」が原則となりますが、食品の取扱いに従事する者の数が50人未満である小規模食品事業者は、厚生労働省が内容を確認した手引書に則って衛生管理を実施する「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」についても認められています。

本事例集は、農林水産省令和2年度農食品の品質・安全管理サポート事業（1）HACCP 課題解決モデル実証事業①課題解決実証に於いて、自らの業種に該当する手引書がない小規模食品等事業者が、「原材料」「製造工程」が類似しており、「危害要因」が共通する業種の手引書を参考にして、作成した【衛生管理計画】と【各種の記録用紙】を記載しております。

皆様の衛生管理レベル向上の参考にしていただければ幸いです。

令和3年3月 一般財団法人 食品産業センター

2. 事例一覧

食品の分類	製品の名称	主原材料	事業者名	ページ
水産食品	生かき（加熱調理用）	かき	勤成丸	9
水産加工食品	乾燥昆布（1 cm切）	昆布	(株)大阪昆布フジイ	17
畜産加工食品	うずら卵「巧」	うずら卵	塩野谷商店(株)	23
畜産加工食品	ゴータチーズ	生乳	くずまき高原牧場 チーズハウス	36
農産加工食品	切り餅	もち米、もち 米粉	(株)木村食品	57
農産加工食品	五平餅（餅部）	うるち米	古屋産業(株)	60
農産加工食品	切り干し大根	大根	太陽の台所	73
農産加工食品	冷凍いちご	いちご	(株)リュウショウ	81
農産加工食品	塩茹で落花生	落花生	三和物産(株)	86
菓子類	外郎	砂糖、小豆	(株)山陰堂	93
調理済み食品	金山寺味噌	米、裸麦	久保味噌本舗	105
調理済み食品	昆布巻（太巻）	昆布、魚類	(株)瀬戸の香	112



3. 事例凡例

自社食品と同じ『**食品の分類**』から事例を選び、比較することで、参考にする手引書の選択・生管理計画作成等に役立ちます。

事例は類似する『**原材料**』と『**製造工程**』で参考にする手引書を選択し、衛生管理計画・実施記録用紙が作成されています。

【製品に関する説明書】

チェック1

製品に主に使用している
「原材料」を確認！

チェック0

自社食品の分類

チェック4

- ・重要管理点の有無
- ・重要管理点の項目
(重要管理点が無い場合は、重要な管理ポイント)

チェック3

参考した手引書の選定理由
を『製造工程』と『原材料』の点で記載

チェック2

自社食品の「製造工程」と類似していますか？
製造行程中に加熱等がありますか？どんな方法ですか？

製品の名称	生かき（加熱調理用）	【製造行程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	水産食品	①生かき	①原料仕入れの安全性の確認（自治体情報の入手と記録の保管）
使用する原材料	牡蠣	②加熱	
アレルギー物質	なし	③冷却	
製品の微生物制御方法	・殺菌海水の使用 ・冷蔵保管5℃以下	④冷蔵・冷凍	④製品の目視確認
工程の加熱等の方法	なし	⑤包装	⑤殺菌海水の管理 (塩素濃度確認)
工程の異物管理方法	・目視検査 ・剥き身の洗浄	⑥出荷	⑥冷蔵庫にて5℃以下に冷却する
重要管理点の有無	無		⑦冷蔵5℃以下
重要な管理ポイント	・原料仕入れの安全性の確認 ・殺菌海水の管理 ・冷蔵庫・冷凍庫の温度管理		⑧品質管理の自主検
保存方法	10℃以下		
賞味/消費期限	4日割		
参考にした手引書 (簡易的な表示)	水産物小売業		
参考手引書の選定理由	水産物小売業手引書は、幅広く魚介類の加工について記載があり、範囲として魚介類の「むき身」などの下処理を対象としているため。		
備考	・生食用かきの規格基準、自治体条例を参照します。 ・原料仕入れを受入前に、自治体情報を入手し、海域が安全であること確認しましょう。 ・工程での微生物増殖防止のために、1.使用水は殺菌海水を使用する、2.低温管理、3.衛生管理が大切です。		

【衛生管理計画】

チェックポイント

衛生管理計画は、「重要管理点（CCP）」「一般衛生管理」「重要な衛生管理」で構成されますが、事業者毎に違います。

製造日報等と兼ねているモノもあるし、「重要管理点（CCP）」を設定していない事業者もいます。

重要な管理のポイント

重要管理点を設定せず“重要な管理ポイント”を設けた。

一般衛生管理のポイント			
1①	施設・設備の衛生管理	いつ どのように 問題があったとき	開店前・開店後 「施設・設備の清掃・洗浄・メンテナンスの手順」に従い実施する。 手順に従い、確認項目に問題があった場合には適切に対応する。
1②	器具の衛生管理	いつ どのように 問題があったとき	使用前・使用后 「器具の洗浄・消毒・メンテナンスの手順」に従い実施する。 手順に従い、確認項目に問題があった場合には適切に対応する。
2①	廃棄物の取扱い	いつ どのように 問題があったとき	開店前・開店後 姫路市の分別ルールに従い、分別廃棄する。 ごみが散乱している場合は、周囲を清掃し、廃棄物を指定の場所に運ぶ。
2②	排水の取扱い	いつ どのように 問題があったとき	作業中、開店後 定期的に排水溝のゴミを除去する。 「施設・設備の清掃・洗浄・メンテナンス」に従って掃除する。
3①	従事者の健康状態	いつ どのように 問題があったとき	始業前 各従業員にて体調管理シートに記入し、異常の有無を衛生管理記録シートへ報告する。 体調不良の場合は作業従事を控える。
3②	従事者の服装	いつ どのように 問題があったとき	始業前・加工前 会社支給の作業着を着用し入室する。（必要に応じて帽子を着用する） 作業着が汚れている場合は、衛生的な作業着に交換する。
3③	衛生的な手洗いの実施	いつ どのように 問題があったとき	始業前・加工前（加工場入室時、トイレの後、作業内容を変える時、終了時） 「衛生的な手洗いの手順」に従って実施する。 決めたタイミングで手を洗っていない場合は、すぐに手順に従って実施する。
4	使用水の管理	いつ どのように 問題があったとき	始業前 にぎり・異臭・異味が無いことを確認する。 水道局・保健所等へ連絡する。
5	そ族・昆虫対策	いつ どのように 問題があったとき	目視したとき 「昆虫の侵入防止・発生の状況方法・駆除の方法」に従い実施する。 そ族、昆虫の侵入を発見した際、駆除するとともに、侵入予防措置
重要な管理のポイント(特に重要な項目を赤字)			
1	原料仕入れの安全性確認(重要)	いつ どのように 問題があったとき	シーズン開始時・1回/月・1回/年 ・自治体の海域調査結果及び自主検査結果を確認し、收穫に問題ないことを確認する。 貝毒：アレキサンドリウム・タマレンセ、アレキサンドリウム・カテネラ 微生物：大腸菌群、腸炎ビブリオ ・自治体による収去結果及び自主検査結果を確認し、收穫に問題ないことを確認、及び、検査結果を保管する。 微生物：一般生菌数、大腸菌群、E.coli、腸炎ビブリオ、ノロウイルス （大腸菌群<1.8/1000ml、腸炎ビブリオ100/g以下、E.coli230/100 g以下、 麻痺性貝毒4Mu/g未満、下痢性貝毒0.05Mu/g未満） 自治体の指示に従い、收穫を延期する
2	殺菌海水の管理(重要)	いつ どのように 問題があったとき	始業前 ・検査キットにて残留塩素濃度が0.15~0.20ppm以内であることを確認する。 ・水温を測定する（参考値：18℃以下）。 ・3～5回/漁期、大腸菌群が陰性であることを確認する。 塩素濃度の逸脱があった場合は、原因を究明し修理を実施する。所定の濃度が確保できるまで、收穫を延期する。
3	冷蔵庫・冷凍庫の温度管理(重要)	いつ どのように 問題があったとき	始業前・終業時 ・設置温度計にて確認し点検記録簿に記入する。 冷蔵庫5℃以下、冷凍庫-20℃以下 ・冷蔵庫、冷凍庫の温度計の精度確認を行う。（1回/年） 直ちに使用を中止し、冷蔵庫及び冷凍庫業者へ連絡し修理を行う。食品の状況を確認し、状況に応じて廃棄する。
4	異物の混入防止	いつ どのように 問題があったとき	加工業時 目視にて異物の除去を行う。又、冷蔵保管前及び出荷前に再度洗浄し異物が無いことを確認する。 異物発見時取り除けるものは除去し、それ以外の異物混入は出荷停止する。
5	出荷サンプルの検査	いつ どのように 問題があったとき	1回/週 ノロウイルスは、出荷前にPCR検査を行い、10コピー以内であることを確認する。 出荷を停止し、10コピー以内になるまで出荷を停止する。

【記録用紙】

チェックポイント

作成した衛生管理計画に合わせ、参考にした手引書の各記録様式を修正、もしくは独自に作成しています。

一般衛生管理記録用紙は似ていますが、その他の記録用紙は特徴があり、製造日報等を兼ねているモノあります。

一般衛生管理記録用紙

衛生管理の記録用紙

○次の項目を参照して問題があれば各欄に○を記入しましょう。(冷蔵庫・ショーケース・冷凍庫には、温度計の温度を記録しましょう)
○問題があった場合は、各欄に×を記入し、対応内容を特記事項に記入しましょう。 ※5.応用サンプルの検査結果は、検査記録を参照しましょう。

実施日	検査項目	一般衛生管理					重点管理のポイント					特記事項	担当者	確認者	
		1.施設・設備の衛生管理		2.作業時・給水の取扱い		3.作業時の衛生管理	4.使用水の衛生管理	5.その他	1.原料・材料の衛生管理		2.製造工程の衛生管理				3.包装工程の衛生管理
		①	②	①	②	③	④	①	②	③	④				
1日															
2日															
3日															
4日															
5日															
6日															
7日															
8日															
9日															
10日															
11日															
12日															
13日															
14日															
15日															
16日															
17日															
18日															
19日															
20日															
21日															
22日															
23日															
24日															
25日															
26日															
27日															
28日															
29日															
30日															
31日															

一般衛生管理記録用紙

一般衛生管理

1. ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

日	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1日																															
2日																															
3日																															
4日																															
5日																															
6日																															
7日																															
8日																															
9日																															
10日																															
11日																															
12日																															
13日																															
14日																															
15日																															
16日																															
17日																															
18日																															
19日																															
20日																															
21日																															
22日																															
23日																															
24日																															
25日																															
26日																															
27日																															
28日																															
29日																															
30日																															
31日																															

重要な管理ポイント記録用紙

重要管理ポイント

3.冷蔵庫・冷凍庫の温度管理(重要)

実施日	①冷蔵庫			②ショーケース			③冷凍庫			担当者	確認者
	基準：5℃以下			基準：5℃以下			基準：-20℃以下				
	朝	昼	夕	朝	昼	夕	朝	昼	夕		
1日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
2日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
3日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
4日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
5日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
6日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
7日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
8日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
9日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
10日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
11日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
12日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
13日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
14日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
15日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
16日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
17日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
18日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
19日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
20日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
21日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
22日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
23日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
24日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
25日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
26日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
27日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
28日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
29日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
30日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
31日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		

冷蔵庫、ショーケース、冷凍庫の温度を毎日3回(朝・昼・夕)記録

従業員の健康管理記録を別用紙にて記録。

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

水産食品編



画像提供：勤成丸

勤成丸【製品に関する説明書】

製品の名称	生かき（加熱調理用）	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	水産食品	①水揚げ	①原料牡蠣の安全性の確認 （自治体情報の入手と記録の保管） ④異物の目視確認 ⑤殺菌海水の管理 （塩素濃度確認） ⑥冷蔵庫にて5℃以下に冷却する ⑦冷蔵庫5℃以下 ⑨出荷サンプルの自主検査
使用する原材料	牡蠣	↓	
アレルギー物質	なし	②洗浄	
製品の微生物制御方法	・殺菌海水の使用 ・冷蔵保管 5℃以下	↓	
工程の加熱等の方法	なし	③むき身加工	
工程の異物管理方法	・目視検品 ・剥き身の洗浄	↓	
重要管理点の有無	無	④選別・検品	
重要な管理ポイント	・原料牡蠣の安全性の確認 ・殺菌海水の管理 ・冷蔵庫・冷凍庫の温度管理	↓	
保存方法	10℃以下	⑤洗浄	
賞味/消費期限	4日間	↓	
参考にした手引書 （簡易的な表示）	水産物小売業	⑥冷却	
参考手引書の選定理由 水産物小売業手引書は、幅広く魚介類の加工について記載があり、範囲として魚介類の「むき身」などの下処理を対象としているため。		↓	
		⑦保管	
		↓	
		⑧梱包	
		↓	
		⑨出荷	

備考

- ・生食用かきの規格基準、自治体条例を参照します。
- ・原料牡蠣を受入前に、自治体情報を入手し、海域が安全であること確認しましょう。
- ・工程での微生物増殖防止のために、1.使用水は殺菌海水を使用する、2.低温管理、3.従事者の衛生管理が大切です。

勤成丸【衛生管理計画】

月 日

一般衛生管理のポイント			
1①	施設・設備 の衛生管理	いつ	開店前・閉店後
		どのように	「施設・設備の清掃・洗浄・メンテナンスの手順」に従い実施する。
		問題があったとき	手順に従い、確認項目に問題があった場合には適切に対応する。
1②	器具の衛生 管理	いつ	使用前・使用后
		どのように	「器具の洗浄・消毒・メンテナンスの手順」に従い実施する。
		問題があったとき	手順に従い、確認項目に問題があった場合には適切に対応する。
2①	廃棄物の取 扱い	いつ	開店前・閉店後
		どのように	姫路市の分別ルールに従い、分別廃棄する。
		問題があったとき	ごみが散乱している場合は、周囲を清掃し、廃棄物を指定の場所に運ぶ。
2②	排水の取扱 い	いつ	作業中、閉店後
		どのように	定期的に排水溝のゴミを除去する。
		問題があったとき	「施設・設備の清掃・洗浄・メンテナンス」に従って掃除する。
3①	従事者の健 康状態	いつ	始業前
		どのように	各従業員にて体調管理シートに記入し、異常の有無を衛生管理記録シートへ転記する。
		問題があったとき	体調不良の場合は作業従事を控える。
3②	従事者の服 装	いつ	始業前・加工前
		どのように	会社支給の作業着を着用し入室する。（必要に応じて帽子を着用する）
		問題があったとき	作業着が汚れている場合は、衛生的な作業着に交換する。
3③	衛生的な手 洗いの実施	いつ	始業前・加工前（加工場入室時、トイレの後、作業内容を変える時、ごみを廃棄した時）
		どのように	「衛生的な手洗いの手順」に従って実施する。
		問題があったとき	決めたタイミングで手を洗っていない場合は、すぐに手順に従って手を洗う。
4	使用水の管 理	いつ	始業前
		どのように	にごり・異臭・異味が無いことを確認する。
		問題があったとき	水道局・保健所等へ連絡する。
5	そ族・昆虫 対策	いつ	目視したとき
		どのように	「昆虫の侵入防止・発生の状況方法・駆除の方法」に従い実施する。
		問題があったとき	そ族、昆虫の侵入を発見した際、駆除するとともに、侵入予防措置をとる。

勤成丸【衛生管理計画つづき】

重要な管理のポイント(特に重要な項目を赤字)			
1	原料牡蠣の安全性確認(重要)	いつ	シーズン開始時・1回/月・1回/年
		どのように	・自治体の海域調査結果及び自主検査結果を確認し、収穫に問題ないことを確認する。 貝毒原因プランクトン：アレキサンドリウム・タマレンセ、アレキサンドリウム・カテネラ 微生物：大腸菌群、腸炎ビブリオ ・自治体による収去結果及び自主検査結果を確認し、収穫に問題ないことを確認、及び、検査結果を保管する。 微生物：一般生菌数、E. coli、腸炎ビブリオ、ノロウイルス (微生物：一般生菌数 50,000/g以下、腸炎ビブリオ MPN100/g以下、E.coli MPN230/100g以下)、(貝毒：麻痹性貝毒4MU/g以下、下痢性貝毒0.16mg オカダ酸当量/kg以下) ※貝毒は厚生労働省規制値、微生物検査規格値は生食用かきを参照し自主基準
		問題があったとき	自治体の指示に従い、収穫を延期する
2	殺菌海水の管理(重要) 残量塩素濃度の確認 殺菌海水温度の確認	いつ	始業前
		どのように	・検査キットにて残留塩素濃度が0.15~0.20ppm以内であることを確認する。 ・水温を測定する(参考値：18℃以下)。 ・3～5回/漁期、大腸菌群が陰性であることを確認する。
		問題があったとき	塩素濃度の逸脱があった場合は、原因を究明し修理を実施する。所定の濃度が確保できるまで、収穫を延期する。
3	冷蔵庫・冷凍庫の温度管理(重要) 冷蔵庫・冷凍庫等の温度記録 温度計の精度確認	いつ	始業前・終業時
		どのように	・設置温度計にて確認し点検記録簿に記入する。 冷蔵庫5℃以下、冷凍庫-20℃以下 ・冷蔵庫、冷凍庫の温度計の精度確認を行う。(1回/年)
		問題があったとき	直ちに使用を中止し、冷蔵庫及び冷凍庫業者へ連絡し修理を行う。食品の状況を確認し、状況に応じて廃棄する。
4	異物の混入防止	いつ	加工業務時
		どのように	目視にて異物の除去を行う。又、冷蔵保管前及び出荷前に再度洗浄し異物がないことを確認する。
		問題があったとき	異物発見時取り除けるものは除去し、それ以外の異物混入は出荷停止する。
5	出荷サンプルの検査	いつ	1回/週
		どのように	ノロウイルスは、出荷先にてPCR検査を行い、10コピー以内であることを確認する。
		問題があったとき	出荷を停止し、10コピー以内になるまで出荷を停止する。

勤成丸【一般衛生管理記録用紙 1】

衛生管理の実施記録

○次の項目を確認して問題があれば各欄に○を入れましょう。(冷蔵庫・ショーケース・冷蔵庫には、温度計の温度を記録しましょう)
○問題があった場合は、各欄に×を入れ、対応内容の特記事項に記入しましょう。 ※5.出荷サンプルの検査結果は、検査記録を参照しましょう。

実施日	検品の実施	一般衛生管理						重点管理のポイント				特記事項	担当者	確認者		
		1施設・整備の衛生管理		2廃棄物・排水の取扱い		3従事者の衛生管理		4使用水の管理	5そ族・昆虫対策	1原料牡蠣の安全性確認(重要)	2校園海水の管理(重要)		4異物混入の防止	5出荷サンプルの検査※		
		①施設	②器具	①廃棄物	②排水溝	②服装	③手洗い				①濃度(基準)0.15～0.20	②温度(参考値)				
1日											始業時	℃				
2日												℃				
3日												℃				
4日												℃				
5日												℃				
6日												℃				
7日												℃				
8日												℃				
9日												℃				
10日												℃				
11日												℃				
12日												℃				
13日												℃				
14日												℃				
15日												℃				
16日												℃				
17日												℃				
18日												℃				
19日												℃				
20日												℃				
21日												℃				
22日												℃				
23日												℃				
24日												℃				
25日												℃				
26日												℃				
27日												℃				
28日												℃				
29日												℃				
30日												℃				
31日												℃				

※必ず出勤時に体調欄には○…良好 ×…不調、傷欄には○…なし ×…あり 体温欄には体温測定値を記入自己申告してください。
×の場合、特記事項に対処方法を記入します。

勤成丸【工程管理のポイント記録用紙】

工程管理のポイント

実施日	3.冷蔵庫・冷凍庫の温度管理（重要）									担当者	確認者
	①冷蔵庫			②ショーケース			③冷凍庫				
	基準：5℃以下			基準：5℃以下			基準：－20℃以下				
	朝	昼	夕	朝	昼	夕	朝	昼	夕		
1日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
2日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
3日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
4日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
5日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
6日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
7日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
8日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
9日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
10日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
11日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
12日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
13日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
14日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
15日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
16日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
17日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
18日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
19日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
20日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
21日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
22日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
23日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
24日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
25日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
26日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
27日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
28日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
29日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
30日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
31日	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃	℃		
特記事項											

○冷蔵庫・冷凍庫の温度計の精度確認

・0℃の氷水で精度確認された基準温度計を冷蔵庫・冷凍庫に入れ、冷蔵庫・冷凍庫の温度計と差がない事を確認する。

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

水産加工食品編



画像提供：株式会社大阪フジイ

(株)大阪昆布フジ 【製品に関する説明書】

製品の名称	野菜昆布1cm切	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	水産加工食品	①原料	①等級、乾燥状態確認
使用する原材料	乾燥昆布	↓	
アレルギー物質	なし	②保管	②室内温度
製品の微生物制御方法	乾燥	↓	
工程の加熱等の方法	なし	③目視選別	
工程の異物管理方法	金属探知機	↓	④1cm幅
重要管理点の有無	無	④切断	
重要な管理ポイント	無	↓	
保存方法	常温	⑤目視選別	
賞味/消費期限	365日	↓	⑥内容量確認
対象消費者	一般消費者	⑥計量、袋詰め	
製品の食べ方	加熱して食べる	↓	⑦シール不良確認
参考にした手引書 (簡易的な表示)	・ 乾し椎茸 ・ 水産物小売業	⑦包装	
参考手引書の選定理由 乾し椎茸手引書の製造工程（小分け・スライス工程）と類似しているため。 水産物小売業手引書は、乾燥昆布も対象製品になっており、食品取扱者の衛生管理について記述されている。		↓	⑧Fe1.2、Sus2.2
		⑧金属探知機	
		↓	⑨梱包確認
		⑨箱詰め	
		↓	
		⑩保管	
		↓	
		⑪出荷	
備考 製造で注意している点：切断後目視選別、さらに金属探知機による検査も行い、異物除去をしています。			

(株)大阪昆布フジイ【衛生管理計画】

衛生管理計画		
①原料受入	いつ	受入時
	どのように	納品書を確認し、等級や乾燥状態を確認する
	問題があった場合	乾燥が悪い場合は天日乾燥する 異物がある場合は除去する
②従業員の衛生管理	いつ	作業前 ・ 作業中
	どのように	体調、手の傷の有無、着衣等を確認する
	問題があった場合	体調不良者には会社を休んでもらう
③設備・器具の管理	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
	どのように	作業前、作業後に器具の破損等を確認する
	問題があった場合	欠損等が見つかった場合は製品に混入していないか確認する
④手洗い、消毒、手袋	いつ	作業場に入る前 ・ トイレ使用后 ・ 清掃後
	どのように	衛生的な手洗い及び消毒を行う
	問題があった場合	適切に実行されていない場合すぐに実行させる 作業中はゴム手袋を着ける
⑤作業場、保管場所の管理	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
	どのように	作業場、倉庫の整理整頓、温度管理を行う
	問題があった場合	実施されていない場合、整理整頓する 温度が低温に保たれていない場合、エアコンの電源、設定温度を確認して対処し、必要であれば業者に修理を依頼する 照明切れていたらランプ交換する
⑥トイレの清掃	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
	どのように	汚れていないことを確認する
	問題があった場合	当番制で清掃するが、 汚れていた場合、その都度清掃する
⑦ネズミ・虫対策	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
	どのように	ネズミや虫がいないか確認する
	問題があった場合	確認したら契約している 〇〇〇〇 に連絡する 発生源を特定し、除去する
⑧金属探知機	いつ	作業前 ・ 作業後
	どのように	テストピースで、正常に作動する事を確認する
	問題があった場合	正常に作動するように調整する 同ロット全商品再検査する
⑨その他 (廃棄物の管理)	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
	どのように	ゴミは指定場所に集め、定期的に収集させる
	問題があった場合	ゴミが散乱していた場合、適時清掃する

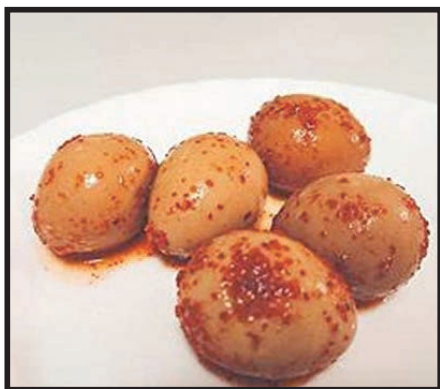
(株)大阪昆布フジイ 【一般衛生管理記録用紙】

衛生管理記録表

月	① 原料 受入	② 従 業 員 の 衛 生 管 理	③ 設 備 ・ 器 具 の 管 理		④ 手 洗 い 消 毒 手 袋	⑤ 作 業 場 ・ 保 管 場 所	⑥ ト イ レ の 清 掃	⑦ ネ ズ ミ ・ 虫 対 策	⑧ 金 属 探 知 機		⑨ 廃 棄 物 の 管 理	担 当 者	確 認 者	特記事項
			前	後					前	後				
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														
21														
22														
23														
24														
25														
26														
27														
28														
29														
30														
31														

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

畜産加工食品編



画像提供：塩野谷商店株式会社



画像提供：くずまき高原牧場 チーズハウス

塩野谷商店(株)【製品に関する説明書】

製品の名称	うずら卵「匠」	【製造工程の概要】	【管理ポイント】	
食品の分類	畜産加工食品	①原料卵受入 ↓ ②ボイル ↓ ③冷却 ↓ ④殻割・殻剥ぎ ↓ ⑤目視検品 ↓ ⑥仕上選別 ↓ ⑦調味 ↓ ⑧調味・熟成 ↓ ⑨計量・包装 ↓ ⑩加圧加熱殺菌 ↓ ⑪冷却 ↓ ⑫金属探知機 ↓ ⑬目視検品 ↓ ⑭保管・出荷	①入荷日・数量・産卵日の確認	
使用する原材料	うずら卵		②95~98℃ 10~20分	
アレルギー物質	卵・小麦・大豆		③水温50℃以下 6分	
製品の微生物制御方法	加熱工程		⑤異物混入のないこと。形、匂い、固さ、色	
工程の加熱等の方法	・ボイル(原料卵) ・加熱殺菌(製品)		⑥pH調整	
工程の異物管理方法	・目視検品 ・金属探知機		⑦調味液に浸漬し冷蔵庫で12時間以上	
重要管理点の有無	有		⑧唐辛子添加・燻製	
重要管理点	・プレボイル・ボイルの温度と時間 ・加圧加熱殺菌の温度と時間 ・金属探知機		⑨包装熱圧着の強度	
保存方法	高温多湿を避け冷暗所に保存		⑩120℃以上 4分以上と同等の条件で加熱殺菌する	
賞味/消費期限	賞味期限120日		⑪冷水で15分	
参考にした手引書 (簡易的な表示)	・煮豆 ・鶏卵選別包装施設		⑫始業時、終了時に適合するテストピースで動作確認する。	
参考手引書の選定理由 煮豆手引書〈C.パターン〉の熱に耐性のある菌を押さえる為に、一定値以下の水分活性で商品を仕上げ、包装終了後に沸騰状態での殺菌を行い常温で保管、流通する製品工程と類似しているため。また、重要管理のポイントが同じ。 鶏卵手引書が、鶏卵に関する危害要因と主な発生原因とその対策例が記述されている為。				
備考				
⑩加圧加熱条件は、製品中心温度が F値4以上 である事を検証の上、条件設定をする。				

塩野谷商店(株)【衛生管理計画】

一般衛生管理計画

作成日：令和2年10月

作成者：塩野谷 和昭

承認者

一般衛生管理のポイント			
①	施設設備の衛生管理	いつ	作業前後・定期的
		どのように	- 作業前後に機器の故障や破損・欠損等の異常がないことを確認します。 - ボイル槽、容器充填機、包装機械等の点検を行います。 - 施設整備、機器は清掃、洗浄します。 - 作業室には不要なものを置かないようにします。 - 週一回定期的に、排水溝、掃除しづらい場所、施設周辺の汚れや整備状況を点検します。
		問題があったとき	- 施設の整備状況に問題があった場合は、処置が必要な場合は専門業者に連絡し対応します。 - 施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。
②	製造室の整理・整頓	いつ	始業前・製造終了後
		どのように	床、排水溝、壁、排気装置等の清掃を行います。
		問題があったとき	昆虫等を発見した場合は、直ちに駆除し、再度清掃を行います。
③	機械・器具の洗浄・消毒・殺菌の確認	いつ	始業前・製造中・製造終了後
		どのように	ボイル槽、容器充填機、包装機械等の洗浄、消毒を行います。
		問題があったとき	汚れを発見した場合は、再度洗浄、消毒、殺菌を行います。
④	手洗い消毒管理	いつ	作業開始前・トイレ使用后・手が汚れたとき・手袋の着用前後
		どのように	- 洗剤、消毒剤、ペーパータオル等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。 - 手洗いルールに従い、手洗い消毒を行います。
		問題があったとき	- 必要なものが揃っていない場合には、補充や別の手洗い場にて手洗いをを行います。 - 正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、再度実施させます。
⑤	トイレの管理	いつ	使用時・終業時
		どのように	- トイレ使用時は、専用の履物に履き替え、使用後は衛生的な手洗いをを行います。 - トイレは終業時に清掃し、電解酸性水にて消毒し、便座、水洗レバー、ドアノブは入念に行います。 - 清掃消毒作業を行うときは、製造時と異なる服、靴手袋を着用します。
		問題があったとき	- トイレが汚れている時は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。 - ルールとおり行われていない場合は、ルールの徹底を図るよう指導します。
⑥	計測機器の確認	いつ	使用時・定期的
		どのように	使用前に機器に故障や破損がない事を確認します。
		問題があったとき	- 使用前に故障や破損があった場合は、正常に使用できる計測機器に交換します。 - 計測機器に異常があった場合は、修理又は交換し、対象の計測機器を使用した製品への影響を確認します。
⑦	使用水の管理	いつ	始業前・定期的
		どのように	- 水道水を使用し、日常管理として濁り及び異味異臭が無い確認します。 - 年1回、水質検査にて飲用に適した水の基準を満たしているか確認します。
		問題があったとき	給水トラブル等があった場合は製造を止め、災害等により水源が汚染された恐れがある場合は、安全性を確認してから使用します。
⑧	そ族・昆虫対策	いつ	日常点検
		どのように	- 日常的に有害生物の発生状況を目視確認、記録を取ります。 - 生息を確認したときは、駆除を行い記録を取ります。
		問題があったとき	ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除を行います。
⑨	廃棄物・排水の扱い	いつ	終業時
		どのように	- 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 - 廃棄物の容器は、他の容器と区分し、汚液、汚臭が漏れないよう常に清潔にします。 - 排水溝を清潔に保ちます。
		問題があったとき	廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。

塩野谷商店(株)【衛生管理計画つづき】

一般衛生管理のポイント			
⑩	従業員の健康管理・服装の確認	いつ	始業前 ・ その他
		どのように	・下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 ・入室の際は下記のとおり身だしなみを守ります。 ・爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 ・指輪等の装飾品、腕時計、ピン類等不要な私物は持ち込まないようにします。 ・帽子、清潔な作業着、手袋、専用の靴を着用します。 ・作業に入る前には、粘着ローラーで衣服に付着した毛髪やほこり等を除去します。
		問題があった時	・上記健康上の症状がみられた場合は、食中毒防止の為帰宅させ、必要に応じ医師の診察を受けさせます。
⑪	食品取扱者の訓練	いつ	新採用時・定期的
		どのように	・新採用した人が、製造・加工等を衛生的に行えるよう、食品の衛生的な取り扱い方法、食品の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 ・年1回定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱手順、食品の扱い手順、回収、破棄の手順について教育します。 ・J Aひまわりの加工品衛生講習会を年2回受講します。
		問題があったとき	・正しい手順通りに出来ない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる場合は、再度教育を実施します。
⑫	回収・破棄と情報の伝達	いつ	食品衛生上の問題発生時
		どのように	・問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、豊橋市保健所・販売店へ報告します。 ・回収した製品は、他必要な処置を迅速に行い、保健所等の指示に従い適切に処置を講じます。 ・必要に応じ消費者への注意喚起のため、回収等の公表を行います。
		問題があったとき	・保健所及び販売店と相談します。
製造工程管理のポイント			
①	原材料の受入・保管の管理	いつ	原材料受け入れ時
		どのように	・外観、包装状態、表示、規格書などの確認をします。 ・冷凍・冷蔵・常温の区別保管をします。
		問題があった時	・異常品、不良品は返品処理し、良品に交換します。
②	原料卵の確認	いつ	原料卵のプレボイル時
		どのように	・土、ほこり等の付着がないことを確認します。
		問題があった時	・再度洗浄します。または廃棄処分します。
③	冷蔵庫・ライン室・燻製室の温度の確認	いつ	製造中
		どのように	・毎日、時間（午前・午後）を定めて、10℃以下を確認します。
		問題があった時	・冷却温度を下げる処置をします。 ・故障等の発生により、必要な場合は専門業者に連絡し対応します。
④	製品の冷却	いつ	冷却時
		どのように	・包装前では、放冷、熱交換、真空冷却などで常温まで冷却します。 ・包装・殺菌後は、溜水への浸漬、換水、流水などで常温下まで冷却します。
		問題があった時	・包装前に腐敗が確認されたものは、廃棄処分します。 ・包装・殺菌後は、再度、冷却を実施します。

塩野谷商店(株)【衛生管理計画つづき】

重要工程管理のポイント			
①	プレボイル・ボイルの温度時間の確認	いつ	製造中
		どのように	・加熱殺菌は、プレボイルは50℃、ボイルは95℃～98℃で10分以上ボイルし記録します。
		問題があった時	・再加熱または廃棄します。
②	加圧加熱殺菌の温度・時間の確認	いつ	製造中
		どのように	・殺菌は、温度120℃以上、時間4分以上若しくはこれと同等の加熱殺菌により、確認し記録を行います。
		問題があった時	再加熱または廃棄します。
③	金属探知機の作動の確認	いつ	始業時・終了時
		どのように	定めたテストピースで作動を確認します。
		問題があった時	・正常作動した時点から、今までの製品を再度探知機に通過させ安全を確認します。 ・異物の確認と混入対策を究明します。

塩野谷商店(株)【一般衛生管理実施記録用紙 1】

一般衛生管理の実施記録

年		月									責任者
日付	施設設備の衛生管理	製造室の整理・整頓	機械・器具の洗浄・消毒・殺菌の確認	手洗い消毒管理	トイレの管理	計測機器の確認	使用水の管理	そ族・昆虫対策	廃棄物・排水の扱い	担当者	特記事項
1日	良・否	良・否	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	良・否	良・否		
3日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

塩野谷商店(株) 【一般衛生管理記録用紙 2】

一般衛生管理の実施記録

従業員衛生点検記録表 塩野谷商店(株)加工工場

日(曜日)	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	日(曜日)	名前/項目
塩野谷																					塩野谷	
山本																					山本	
沖村																					沖村	
河上																					河上	
中村																					中村	
村尾																					村尾	
小林																					小林	
斎藤																					斎藤	
池田																					池田	
村上																					村上	
0																					0	
備考																					備考	

日(曜日)	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	爪	手	健康	服装	日(曜日)	名前/項目
塩野谷																					塩野谷	
山本																					山本	
沖村																					沖村	
河上																					河上	
中村																					中村	
村尾																					村尾	
小林																					小林	
斎藤																					斎藤	
池田																					池田	
村上																					村上	
0																					0	
備考																					備考	

【○】【×】で記入する

手爪：傷、手荒れ、爪を点検。手袋が破れていないか確認。
健康：風邪、下痢等の症状を確認して判断する。

※腹痛、発熱、吐き気またはこれらを伴う下痢（長期の下痢）の症状がある者は申告し、製造作業にあたらないうこと。（必要な場合は医師の診断を受けること）
服装：髪の毛のはみ出し、服や靴の汚れを点検して判断する。

異常があり、対応した場合は備考欄に対処を記入する。

塩野谷商店(株)【実施記録用紙 1】

製造工程管理の実施記録 (原卵室温度の確認)

塩野谷商店(株)加工工場

年 月							
日付	午前	温度	記入者	午後	温度	記入者	特記事項
1 日	;	°C		;	°C		
2 日	;	°C		;	°C		
3 日	;	°C		;	°C		
4 日	;	°C		;	°C		
5 日	;	°C		;	°C		
6 日	;	°C		;	°C		
7 日	;	°C		;	°C		
8 日	;	°C		;	°C		
9 日	;	°C		;	°C		
10日	;	°C		;	°C		
11日	;	°C		;	°C		
12日	;	°C		;	°C		
13日	;	°C		;	°C		
14日	;	°C		;	°C		
15日	;	°C		;	°C		
16日	;	°C		;	°C		
17日	;	°C		;	°C		
18日	;	°C		;	°C		
19日	;	°C		;	°C		
20日	;	°C		;	°C		
21日	;	°C		;	°C		
22日	;	°C		;	°C		
23日	;	°C		;	°C		
24日	;	°C		;	°C		
25日	;	°C		;	°C		
26日	;	°C		;	°C		
27日	;	°C		;	°C		
28日	;	°C		;	°C		
29日	;	°C		;	°C		
30日	;	°C		;	°C		
31日	;	°C		;	°C		

塩野谷商店(株)【実施記録用紙2】

製造工程管理の実施記録
原料うずら卵入荷表

年 月

塩野谷商店(株)加工工場

	入荷数				搬入者	使用数	在庫数	担当者	特記事項
	自社農場	産卵日	その他	産卵日					
1日									
2日									
3日									
4日									
5日									
6日									
7日									
8日									
9日									
10日									
11日									
12日									
13日									
14日									
15日									
16日									
17日									
18日									
19日									
20日									
21日									
22日									
23日									
24日									
25日									
26日									
27日									
28日									
29日									
30日									
31日									

塩野谷商店(株)【実施記録用紙3】

製造工程管理の実施記録 (冷蔵庫の温度の確認)

塩野谷商店(株)加工工場

年 月		冷蔵庫の設定温度		冷蔵庫の場所		責任者	
		冷 蔵 10℃以下		出荷冷蔵庫			
日付	午前	庫内の温度 冷蔵10℃以下	記入者	午後	庫内の温度 冷蔵10℃以下	記入者	特記事項
1日	：	℃		：	℃		
2日	：	℃		：	℃		
3日	：	℃		：	℃		
4日	：	℃		：	℃		
5日	：	℃		：	℃		
6日	：	℃		：	℃		
7日	：	℃		：	℃		
8日	：	℃		：	℃		
9日	：	℃		：	℃		
10日	：	℃		：	℃		
11日	：	℃		：	℃		
12日	：	℃		：	℃		
13日	：	℃		：	℃		
14日	：	℃		：	℃		
15日	：	℃		：	℃		
16日	：	℃		：	℃		
17日	：	℃		：	℃		
18日	：	℃		：	℃		
19日	：	℃		：	℃		
20日	：	℃		：	℃		
21日	：	℃		：	℃		
22日	：	℃		：	℃		
23日	：	℃		：	℃		
24日	：	℃		：	℃		
25日	：	℃		：	℃		
26日	：	℃		：	℃		
27日	：	℃		：	℃		
28日	：	℃		：	℃		
29日	：	℃		：	℃		
30日	：	℃		：	℃		
31日	：	℃		：	℃		

塩野谷商店(株)【実施記録用紙 4】

製造工程管理の実施記録 (燻製室温度の確認)

塩野谷商店(株)加工工場

年 月							
日付	午前	温度	記入者	午後	温度	記入者	特記事項
1 日	:	°C		:	°C		
2 日	:	°C		:	°C		
3 日	:	°C		:	°C		
4 日	:	°C		:	°C		
5 日	:	°C		:	°C		
6 日	:	°C		:	°C		
7 日	:	°C		:	°C		
8 日	:	°C		:	°C		
9 日	:	°C		:	°C		
10日	:	°C		:	°C		
11日	:	°C		:	°C		
12日	:	°C		:	°C		
13日	:	°C		:	°C		
14日	:	°C		:	°C		
15日	:	°C		:	°C		
16日	:	°C		:	°C		
17日	:	°C		:	°C		
18日	:	°C		:	°C		
19日	:	°C		:	°C		
20日	:	°C		:	°C		
21日	:	°C		:	°C		
22日	:	°C		:	°C		
23日	:	°C		:	°C		
24日	:	°C		:	°C		
25日	:	°C		:	°C		
26日	:	°C		:	°C		
27日	:	°C		:	°C		
28日	:	°C		:	°C		
29日	:	°C		:	°C		
30日	:	°C		:	°C		
31日	:	°C		:	°C		

塩野谷商店(株)【実施記録用紙 5】

重要工程管理の実施記録 (プレボイル・ボイル温度の確認)

年 月							責任者
日付	午前	プレボイルの温度 5 0℃以上	記入者	午後	ボイルの温度 95～98℃	記入者	特記事項
1 日	:	℃		:	℃		
2 日	:	℃		:	℃		
3 日	:	℃		:	℃		
4 日	:	℃		:	℃		
5 日	:	℃		:	℃		
6 日	:	℃		:	℃		
7 日	:	℃		:	℃		
8 日	:	℃		:	℃		
9 日	:	℃		:	℃		
10 日	:	℃		:	℃		
11 日	:	℃		:	℃		
12 日	:	℃		:	℃		
13 日	:	℃		:	℃		
14 日	:	℃		:	℃		
15 日	:	℃		:	℃		
16 日	:	℃		:	℃		
17 日	:	℃		:	℃		
18 日	:	℃		:	℃		
19 日	:	℃		:	℃		
20 日	:	℃		:	℃		
21 日	:	℃		:	℃		
22 日	:	℃		:	℃		
23 日	:	℃		:	℃		
24 日	:	℃		:	℃		
25 日	:	℃		:	℃		
26 日	:	℃		:	℃		
27 日	:	℃		:	℃		
28 日	:	℃		:	℃		
29 日	:	℃		:	℃		
30 日	:	℃		:	℃		
31 日	:	℃		:	℃		

塩野谷商店(株)【重要工程管理の実施記録用紙 1】

重要工程管理の実施記録 (加圧加熱殺菌温度、殺菌時間の確認)

年 月		加圧加熱殺菌温度 殺菌時間の確認			担当者	特 記 事 項
月/日	製 品 名	〈加圧殺菌〉		〈冷却〉		
		〈温度〉	〈時間〉	冷却の		
		115℃	15分以上	確 認		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		
/		℃	分	良・否		

塩野谷商店(株)【重要工程管理の実施記録用紙 2】

重要工程管理の実施記録

(金属探知機動作確認記録)

年 月		テストピースサイズ		ライン名		機械番号		責任者	
		Fe SUS	φ φ						
日付	製 品 名	テストピースサイズ		動作確認 稼働時間			担当者	特記事項	
		Fe mm	SUS mm	始業時	午前11時 (又は2時間毎)	終了時			
1 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
2 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
3 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
4 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
5 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
6 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
7 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
8 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
9 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
10 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
11 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
12 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
13 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
14 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
15 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
16 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
17 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
18 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
19 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
20 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
21 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
22 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
23 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
24 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
25 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
26 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
27 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
28 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
29 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
30 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			
31 日				正常・異常	正常・異常	正常・異常			

くずまき高原牧場 チーズハウス【製品に関する説明書】

製品の名称	ゴーダチーズ	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	畜産加工食品	①生乳受乳 ↓ ②ろ過 ↓ ③貯乳 ↓ ④殺菌（連続式） ↓ ⑤冷却 ↓ ⑥カードメーキング ↓ ⑦型詰 ↓ ⑧圧搾 ↓ ⑨加塩 ↓ ⑩熟成 ↓ ⑪検査 ↓ ⑫包装	①生乳受入検査結果を確認 受入温度確認(10℃以下)
使用する原材料	生乳・食塩		②ストレーナが設置されている
アレルギー物質	乳		③殺菌前貯乳温度を確認 (10℃以下)
製品の微生物制御方法	加熱殺菌		④機器の殺菌 (ライン:熱湯90℃10分) (チーズバット:蒸気80℃10分)
工程の加熱等の方法	殺菌プレート（連続式）		生乳の加熱殺菌（75℃15秒）
工程の異物管理方法	・ストレーナ ・目視確認		⑤乳温度30℃に保つ
重要管理点の有無	有		⑥スターター添加1時間後にレンネットを添加する。加温して設定温度を保つ
重要管理点	乳の加熱殺菌		⑦チーズバット内圧縮とホエー排除。規定重量に調整して
保存方法	要冷蔵10℃以下		⑧チーズプレス機の圧力を確認
賞味/消費期限	賞味期限180日		⑩熟成庫の温度湿度を管理 カビ等が生えない様に（2か月）
参考にした手引書 （簡易的な表示）	牛乳・乳飲料製造		
参考手引書の選定理由 主原料が同じ生乳であり、乳及び乳製品の成分規格等に関する省令（乳等省令）の例示があるため。 また、重要管理点としてゴーダチーズ（ナチュラルチーズ）も加熱殺菌を重要管理点として衛生管理計画を策定する必要があるため。			
備考 規格基準等：乳及び乳製品の成分規格等に関する省令（乳等省令） ※原材料の生乳は、同一敷地内にある牛乳工場（HACCP認証）の抗生物質検査等の合格品を使用。使用前には受入検査結果を確認し、異常のないものだけを受け入れる。			

くずまき高原牧場 チーズハウス【衛生管理計画】

衛生管理計画（手順書）

作成日：令和2年10月

作成者：打田内 茂

承認者

一般衛生管理（手順書）			
①	施設の整理・整頓・清掃	いつ	定期的
		どのように	① 施設の整理・整頓・清掃計画表に基づき実施します。
		問題があった時	① 施設の整備状態に問題があった場合は処置し、必要場合は専門業者にて対応します。 ② 施設設備、機器に汚れが確認された場合は洗浄します。
②	機械・器具の洗浄・消毒・殺菌の確認	いつ	使用のつど
		どのように	① 各機械器具の殺菌については ・生乳殺菌機械及びラインの場合、循環殺菌を行います。 ・器具等は殺菌庫にて蒸気殺菌を行います。 ・チーズバットについては蒸気殺菌を行います。 ② 各機械器具の洗浄については ・CIP洗浄、以外は手洗いを行います。
		問題があった時	① 指示薬で色が所定の色にならない場合、リンス不足と判断し再度リンスを行います。 ② 汚れている器具は、再度洗浄を行います。
③	機械器具の破損の確認	いつ	使用前後
		どのように	① 金属の破損や部品の欠陥が無い目視確認します。
		問題があったとき	① 使用前に故障や破損があった場合は、すぐに正常に使用できる機器に交換します。 ② 破損により異物混入の危険性がある時は、製品を破棄します。
④	水道水の管理	いつ	始業時・定期的
		どのように	① 始業時、食品に使用する水は飲用に適した水を使用し、日常検査として濁り及び異味異臭等がないか確認します。 ② 水道水は、年1回以上水質検査にて飲用に適した水の基準を満たしているかを検査します。水質検査の成績表は一年以上、保存します。
		問題があったとき	① 給水トラブル、又は災害等により水源等が汚染された恐れがある場合は、その都度、水質検査にて安全性を確認してから使用します。 ② 製品については、製造責任者の判断を仰ぎ対応します。 ③ 給水装置に不備や水質検査にて問題があった場合には、専門業者へ依頼します。
⑤	手洗い消毒管理	いつ	作業開始前、用便後、手が汚れたとき、食品直接触れる作業の前等
		どのように	① 洗剤、アルコール、ペーパータオル等手洗いに必要な物が揃っていることの確認を行います。 ② 手洗いルールに従って、手洗い消毒を行います。
		問題があったとき	① 必要な物が揃っていない場合は補充します。 ② 正しい手洗いを実践していない作業者がいた場合は、手洗い消毒を再度実施させます。
⑥	トイレの管理	いつ	使用時・終業時
		どのように	① トイレは終業時に清掃し、塩素系消毒剤にて消毒します。特に便座、水洗レバー、ドアノブ等は入念に消毒します。 ② 清掃消毒作業を行う時は、製造時と異なる服、靴、手袋を身につけ、作業後は、入念に手洗いを行います。 ③ トイレの使用時は ・専門の履物へ履き替える等、施設で定められたルールを確実に守ります。 ・使用後は衛生的な手洗いと、身だしなみを整えます。
		問題があったとき	① トイレが汚れている場合は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。 ② ルール通りの活動ができていなかった場合には、再度ルール通りに対応します。

くずまき高原牧場 チーズハウス【衛生管理計画つづき】

一般衛生管理（手順書）			
⑦	そ族・昆虫対策	いつ	定期的
		どのように	① 作業担当者は、外注業者とともに日常的に施設及びその周辺を良好な状態に保ち、ネズミ、昆虫の繁殖を排除すると共に、窓、ドア、吸排気口の網戸、排水溝の蓋等の設置により、ネズミや昆虫の侵入の機会を減らすために速やかに行います。 ② 施設担当者は、月1回外注業者の点検報告書をもとに、必要に応じて駆除を行い記録を保管します。
		問題があったとき	① ネズミ、昆虫等の有害生物の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行います。 ② 貯穀害虫が発生した場合は、粉体の蓄積の可能性がある場所を徹底的に清掃し、必要に応じて専門業者に相談します。
⑧	廃棄物・排水の扱い	いつ	終業時
		どのように	① 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 ② 廃棄物の容器は、他の容器と区分し、汚液、汚臭が漏れないよう常に清潔にします。
		問題があったとき	① 廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。
⑨	従業員の健康管理・服装の確認	いつ	入場時
		どのように	① 下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 ② 入場の際、下記の通り身だしなみが守られているか確認します。 ・爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 ・ヘアネットまたは帽子、清潔な作業着、専門の靴を着用します。 ・作業場に入る前は、粘着ローラー等で衣類に付着した毛髪やホコリ等を落とします。
		問題があった時	① 上記症状がみられた場合は ・食中毒防止のため、食品を取り扱う作業はさせず、医師の診断を受けさせます。 ・手指に荒れや傷がある作業者は絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします。 ② 身だしなみが出来ていない作業員がいた場合は、正しい身だしなみで入場させます。
⑩	食品取扱者の訓練	いつ	新採用時・定期的
		どのように	① 新採用した人が、製造・加工等を衛生的に行えるよう、食品の衛生的な取り扱い方法、食品の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 ② 年1回定期的に、作業員に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱手順、食品の扱い手順、回収、破棄の手順について教育します。
		問題があったとき	① 正しい手順どおりに出来ない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる場合は、再度教育を実施します。
⑪	回収・破棄と情報の伝達	いつ	食品衛生上の問題発生時
		どのように	① 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、県央保健所へ報告します。 ② 回収した製品は、他必要な処置を迅速に行い、保健所等の指示に従い適切に処置を講じます。 ③ 必要に応じ消費者への注意喚起のため、回収等の公表を行います。
		問題があったとき	① 販売店及び保健所と相談します。

くずまき高原牧場 チーズハウス 【衛生管理計画つづき】

製造工程管理（手順書）			
①	原材料の受け入れ	いつ	受け入れ時
		どのように	① 生乳は、同一敷地内にある「ミルクハウスくずまき」での受け入れ検査結果を指標とします。 ② 副原料は品名、数量、外観、におい、各包装状態、表示、温度管理等の確認を行います。
		問題があった時	① 生乳は、受け入れ検査結果に問題があった場合、生乳受け入れを拒否します。 ② 副原料に問題が発生した場合、業者に連絡し廃棄及び返品処置します。
②	生乳の保管 （繰り越し乳）	いつ	始業時
		どのように	① 貯乳温度 貯乳タンク付けの温度計にて確認します。（10℃以下）
		問題があった時	①生乳を廃棄するとともに、原因の究明をします。
③	製品の保管	いつ	始業時
		どのように	① 毎日、熟成庫の温度、湿度を確認し記録します。 ② 毎日、冷蔵庫の温度を確認し記録します。
		問題があった時	① 商品検査を行い、場合によっては廃棄処理します。 ② 故障など不具合が発生した場合、業者に修理依頼します。
④	熟成管理	いつ	毎日
		どのように	① 熟成庫の温度・湿度の目視確認します。 ② チーズを反転作業時目視にて確認します。（カビの有無・変色・膨張など） ③ 敷板の交換を行います。 ④ 定期的に熟成庫の洗浄を行います。
		問題があった時	① 熟成庫の温度・湿度に問題があった場合、施設の点検を行います。 ② 変色・膨張があった場合、理化学的検査を行い。廃棄します。 ③ カビの除去。湿度、温度の確認。熟成庫内の洗浄を行います。
重要工程管理（手順書）			
①	乳の加熱殺菌	いつ	加熱殺菌時
		どのように	① HTST 75℃15秒加熱殺菌されているか、プレート殺菌交換機のコントロールパネルにて監視するとともに、殺菌機温度記録計で記録します。
		問題があった時	① 加熱条件（温度、時間）を満たなかった場合、製品を再加熱、又は廃棄します。 ② 加熱機器の不備等により加熱条件を満たなかった場合、加熱のための設備を点検し再加熱、又は廃棄します。

くずまき高原牧場 チーズハウス【一般衛生管理の実施記録用紙】

一般衛生管理の実施記録

年 月												責任者
日	一般衛生管理										確認者	特記事項
	①施設の 整理・整 頓・清掃	②機械・ 器具の消 毒・殺菌 の確認	③機械・ 器具の破 損の確認	④水道水 の管理	⑤手洗い 消毒の管 理	⑥トイレ の管理	⑦そ族・ 昆虫の確 認	⑧廃棄 物・排水 の扱い	⑨従業員 の健康・ 衛生性の 管理	⑩従業員 の服装の 確認		
1日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否		
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否		
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否		
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否		
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙 1】

①原材料(乳)の受け入れ

令和 年 月 日

作成 2020.9

記入者

工程 No.	受乳《開始前》
1	洗浄【済み】
1	受乳ホース【破損・汚れ・異臭】
1	受乳コック【開】
1	ストレージタンクバルブ【上部1を確認】
1	ストレージタンクバルブ【上部2を確認】
1	ストレージタンクチルド【循環確認】
1	ストレージタンク温度計【正常の確認】
1	ストレーナーのメッシュ【設置確認】
1	カウンターリセット【「O」の確認】
1	原料乳合否の確認【ミルク生乳出荷 日報確認】
1	ミルクハウスへ受入確認

受乳《終了後》		
1	生乳出荷日報【必要事項の記入】	
1	受乳ホースの洗浄及び濯ぎ【終了】	
1	ローリーとホースの結合金具 【洗浄確認】	
1	受け入れ時の乳温	℃
1	受け入れ終了時の乳温	℃

備考欄

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙2】

ゴーダチーズ製造記録

製造日時・令和 年 月 日

原料乳（繰り越し乳）の保管	①原料乳（乳）の受け入れ基準を満たしているか。	
	②生乳の保管（繰り越し乳）基準を満たしているか。	
	使用時の貯乳温度	℃

調整乳	原料乳	kg	%
	脱脂乳	kg	%
	クリーム	kg	%
	合計	kg	%
副原料	塩化カルシウム		g
	硝酸カリ		g
	スターター		g
	レンネット		g
製品出来高	ゴーダチーズ 予定量		kg
	実量		kg
	歩留		%
	製品出来高		個
	製品 歩留		%
	製品 損耗		kg
	サンプル		個

商品品質検査	大腸菌群：	組織
		色沢
		風味
評価		
品質保持期限		

バットの高さ		
原料乳	kg	cm
全量	kg	cm

メモ

②生乳の保管（繰り越し乳）
⑥機器の殺菌

記入者				
機器の殺菌				
ライン殺菌	90℃の熱湯で10分循環			
バットの殺菌	80℃以上蒸気殺菌で10分			
機器の殺菌	80℃以上蒸気殺菌で10分（殺菌庫）			
工程	時刻	温度	酸度%	重量
乳の殺菌温度の確認（75℃15秒）		℃		
乳の冷却温度の確認（30℃）		℃		
スターター添加		℃	%	g
塩化カル				g
硝酸カリ				g
レンネット添加		℃	%	g
切断				
攪拌				
ホエー排除				
加温1（34℃）		℃		
ホエー排除				
加温2（38℃）		℃		
攪拌・静地			%	
バット内圧搾			%	
ホエー排除				
型詰め				
予備圧搾				
反転				
本圧搾				
冷却				

月 日		
加塩	日 時～ 日 時まで	kg

月 日		
熟成①	日 時～ 日 時まで	kg

月 日		
熟成②	日 時～ 日 時まで	

殺菌機の動作確認（結果を○で囲む）

FDVの作動確認 正常 異常

自記温度記録計 正常 異常

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙3】

③製品保管 記録表

年 月		責任者	
日	冷蔵庫		確認者
	測定時刻	冷蔵庫	
特記事項			
	設定温度	10℃	
1日	:	℃	
2日	:	℃	
3日	:	℃	
4日	:	℃	
5日	:	℃	
6日	:	℃	
7日	:	℃	
8日	:	℃	
9日	:	℃	
10日	:	℃	
11日	:	℃	
12日	:	℃	
13日	:	℃	
14日	:	℃	
15日	:	℃	
16日	:	℃	
17日	:	℃	
18日	:	℃	
19日	:	℃	
20日	:	℃	
21日	:	℃	
22日	:	℃	
23日	:	℃	
24日	:	℃	
25日	:	℃	
26日	:	℃	
27日	:	℃	
28日	:	℃	
29日	:	℃	
30日	:	℃	
31日	:	℃	

※温度基準
・冷蔵庫
(庫内温度10℃以下)

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙4】

④熟成管理記録表

年 月		責任者						
日	熟成庫						確認者	特記事項
	測定時刻	熟成庫①	熟成庫②		熟成庫③			
	設定温度湿度	12℃	80%	12℃	80%	12℃	80%	
1日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
2日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
3日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
4日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
5日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
6日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
7日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
8日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
9日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
10日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
11日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
12日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
13日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
14日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
15日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
16日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
17日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
18日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
19日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
20日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
21日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
22日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
23日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
24日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
25日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
26日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
27日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
28日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
29日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
30日	:	℃	%	℃	%	℃	%	
31日	:	℃	%	℃	%	℃	%	

・熟成庫
※温度基準値及び湿度参考値
庫内温度基準値12℃前後
(管理温度10℃～14℃)
庫内湿度参考値80%
(管理湿度70%～85%)

⑤機械器具の洗浄・破損の確認

年 月 日 () チーズハウスくずまき

受乳室側		記入者
リンス開始時間【時刻】	時 分	
アルカリ温度【70℃～80℃】	℃	
アルカリ濃度【導電率60～75】	測定数値	
アルカリ循環開始・終了時間【10分以上】	開 時 分 終 時 分	
リンス開始時間【時刻】	時 分	
指示薬でリンス水の確認【赤くならない】	時 分	
酸温度【70℃～80℃】	℃	
酸濃度【導電率46～58】	測定数値	
酸循環開始・終了時間【10分以上】	開 時 分 終 時 分	
リンス開始時間【時刻】	時 分	
指示薬でリンス水の確認【薄緑色確認・紫色×】	時 分	
ストレーナーメッシュ洗浄確認	時 分	

受乳室側洗浄

製造室側		記入者
リンス開始時間【時刻】	時 分	
アルカリ温度【80℃前後±5℃】	℃	
アルカリ投入量【2.6kg】	投入量確認	
流量計確認【2,000L/h以上】	L/H	
アルカリ循環開始・終了時間【10分以上】	開 時 分 終 時 分	
リンス開始時間【時刻】	時 分	
指示薬でリンス水の確認【赤くならない】	時 分	
酸温度【80℃前後±5℃】	℃	
酸投入量【2.6kg】	投入量確認	
流量計確認【2,000L/h以上】	L/H	
酸循環開始・終了時間【10分以上】	開 時 分 終 時 分	
リンス開始時間【時刻】	時 分	
指示薬でリンス水の確認【薄緑色確認・紫色×】	時 分	

製造室側洗浄

その他		記入者
チーズバットの洗浄		
攪拌棒の洗浄		
カードナイフの洗浄		
モールドの洗浄		
プレス機の洗浄		
クランプ・パッキン		
ナイフの洗浄		
⑥金属破損や部品の欠陥		
ナイフの破損		
チーズバット上部部品の欠陥		
作業終了後		

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙5】

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙 6】

ゴーダチーズ製造記録

②生乳の保管（繰り越し乳）
⑥機器の殺菌

製造日時・令和 年 月 日

記入者

乳 （繰り越し乳） の	原料乳（乳）の受け入れ基準を満たしているか。	
	②生乳の保管（繰り越し乳）基準を満たしているか。	
	使用時の貯乳温度	℃

調整乳	原料乳	kg	%
	脱脂乳	kg	%
	クリーム	kg	%
	合計	kg	%
副原料製出品	塩化カルシウム	g	
	硝酸カリ	g	
	スターター	g	
	レンネット	g	
出来高	ゴーダチーズ 予定量	kg	
	実量	kg	
	歩留	%	
	製品出来高	個	
	製品歩留	%	
	製品損耗	kg	
高	サンプル	個	

商品品質検査	大腸菌群：	組織
		色沢
		風味
評価		
品質保持期限		

バットの高さ		
原料乳	kg	cm
全量	kg	cm

メモ

機器の殺菌

ライン殺菌	90℃の熱湯で10分循環			
バットの殺菌	80℃以上蒸気殺菌で10分			
機器の殺菌	80℃以上蒸気殺菌で10分(殺菌庫)			
工 程	時 刻	温 度	酸度%	重 量
乳の殺菌温度の確認 (75℃15秒)		℃		
乳の冷却温度の確認 (30℃)		℃		
スターター添加		℃	%	g
塩化カル				g
硝酸カリ				g
レンネット添加		℃	%	g
切断				
攪拌				
ホエー排除		℃		
加温1 (34℃)				
ホエー排除		℃		
加温2 (38℃)				
攪拌・静地			%	
バット内圧搾			%	
ホエー排除				
型詰め				
予備圧搾				
反転				
本圧搾				
冷却				

月 日		
加塩	日 時～ 日 時まで	kg

月 日		
熟成①	日 時～ 日 時まで	kg

月 日		
熟成②	日 時～ 日 時まで	

殺菌機の動作確認（結果を○で囲む）

FDVの作動確認 正常 異常

自記温度記録計 正常 異常

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙7】

⑦そ族・昆虫の確認

月	今回の問題点（業者からの）	改善計画・内容	実施日	実施内容	特記事項
4月			日		
5月			日		
6月			日		
7月			日		
8月			日		
9月			日		
10月			日		
11月			日		
12月			日		
1月			日		
2月			日		
3月			日		
※毎月業者より提出される「報告書」をもとに行う。					検印

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙 8】

⑧水道水の管理

日	時刻	濁り 毎日（異常でないこと）	味 毎日（異常でないこと）	異臭 毎日（異常でないこと）	遊離残留塩素測定 毎週月曜日（0.1mg/L以上）	確認者	特記事項
1日	：						
2日	：						
3日	：						
4日	：						
5日	：						
6日	：						
7日	：						
8日	：						
9日	：						
10日	：						
11日	：						
12日	：						
13日	：						
14日	：						
15日	：						
16日	：						
17日	：						
18日	：						
19日	：						
20日	：						
21日	：						
22日	：						
23日	：						
24日	：						
25日	：						
26日	：						
27日	：						
28日	：						
29日	：						
30日	：						
31日	：						

検印	
----	--

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙9】

⑨トイレの管理（前室用）

										責任者確認印	
月		項 目									担当者
日付け	曜日	実施時間	便器清掃	手洗い場	ペーパー	鏡	床、壁ふき	用具整頓	ゴミ箱	特記事項	
1	曜日	:									
2	曜日	:									
3	曜日	:									
4	曜日	:									
5	曜日	:									
6	曜日	:									
7	曜日	:									
8	曜日	:									
9	曜日	:									
10	曜日	:									
11	曜日	:									
12	曜日	:									
13	曜日	:									
14	曜日	:									
15	曜日	:									
16	曜日	:									
17	曜日	:									
18	曜日	:									
19	曜日	:									
20	曜日	:									
21	曜日	:									
22	曜日	:									
23	曜日	:									
24	曜日	:									
25	曜日	:									
26	曜日	:									
27	曜日	:									
28	曜日	:									
29	曜日	:									
30	曜日	:									
31	曜日	:									

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙 10】

⑨トイレの管理（来客用）

										責任者確認印	
月		項 目									担当者
日付け	曜日	実施時間	便器清掃	手洗い場	ペーパー	鏡	床、壁ふき	用具整頓	ゴミ箱	特記事項	
1	曜日	:									
2	曜日	:									
3	曜日	:									
4	曜日	:									
5	曜日	:									
6	曜日	:									
7	曜日	:									
8	曜日	:									
9	曜日	:									
10	曜日	:									
11	曜日	:									
12	曜日	:									
13	曜日	:									
14	曜日	:									
15	曜日	:									
16	曜日	:									
17	曜日	:									
18	曜日	:									
19	曜日	:									
20	曜日	:									
21	曜日	:									
22	曜日	:									
23	曜日	:									
24	曜日	:									
25	曜日	:									
26	曜日	:									
27	曜日	:									
28	曜日	:									
29	曜日	:									
30	曜日	:									
31	曜日	:									

くずまき高原牧場 チーズハウス 【実施記録用紙 1 1】

⑩手洗い

従業員手洗い記録

年

月

検 印

名 前	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日
打田内															
切 欠															

名 前	16日	17日	18日	19日	20日	21日	22日	23日	24日	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日
打田内																
切 欠																

※製造室入室時には手洗いを行う。（作業開始時、休憩後作業従事前に実施）。

※手洗い時刻を記入。

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙 1 2】

従業員の衛生状態 記録表

																				責任者																
年		月																																		
		1 日					2 日					3 日					4 日					5 日					6 日					7 日				
氏名		健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施					
		8 日					9 日					10 日					11 日					12 日					13 日					14 日				
氏名		健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施	健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用	手洗いの実施					
		15 日					備 考 (問題があったときの内容を記入)																													
氏名		健康状態	体温管理	手指の怪我	爪の衛生管理	作業服・帽子の着用																					手洗いの実施									

記入方法 以下の内容で各自 ○、× で 記入

- | | | | |
|--------|-----------------|---------|------------------|
| ①健康状態 | (異常なし: ○、あり: ×) | ②体温管理 | (平熱: ○、熱あり: ×) |
| ③手指の怪我 | (怪我なし: ○、あり: ×) | ④爪の衛生管理 | (良好: ○、伸びている: ×) |

くずまき高原牧場 チーズハウス【実施記録用紙12つづき】

[illegible]

記入方法 以下の内容で各自 ○、× で 記入

- ①健康状態 (異常なし：○、あり：×) ②体温管理 (平熱：○、熱あり：×)
③手指の怪我 (怪我なし：○、あり：×) ④爪の衛生管理 (良好：○、伸びている：×)

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

農産加工食品編



画像提供：株式会社木村食品



画像提供：古屋産業株式会社



画像提供：太陽の台所（松井文世）



画像提供：株式会社リュウショウ



画像提供：三和物産株式会社

(株)木村食品【製品に関する説明書】

製品の名称	切り餅	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	農産加工食品	①原料	①外観、臭い、包装状態、表示数量等確認
使用する原材料	もち米、もち米粉、加工でんぷん、PH調整剤、グリシン	↓ ②目視選別	②保管場所を清潔な状態に保つ
アレルギー物質	なし	↓ ③保管	
製品の微生物制御方法	加熱	↓ ④精選・洗浄	④変色した米などを色彩選別機で除去し水で洗いながら米を送る
工程の加熱等の方法	蒸気による加熱	↓ ⑤浸漬	⑤3時間以上浸漬。pH調整剤添加
工程の異物管理方法	石抜、色彩選別機、シフター	↓ ⑥蒸かし	
重要管理点の有無	無	↓ ⑦練り出し	
重要な管理ポイント	無	↓ ⑧鎮圧	
保存方法	常温	↓ ⑨冷却	⑨冷却し固める
賞味/消費期限	個包装：13か月、大袋包装：7か月	↓ ⑩切断	⑩切断機の洗浄・殺菌
参考にした手引書 (簡易的な表示)	ゆば、米粉	↓ ⑪金属探知機	⑪Fe1.5、Sus2.5
参考手引書の選定理由 ゆば手引書の製造工程は、原料に加水して加熱し、その後包装するという一連の工程が類似している。(但し、切り餅は常温、生ゆばは冷蔵と保存方法は異なる) 米粉手引書は、原料が同じ米であるため。		↓ ⑫包装・表示	⑫酸素吸収剤封入。包装状態、賞味期限等を確認
		↓ ⑬保管	
		↓ ⑭出荷	
備考 製造で注意している点：酸素吸収剤を封入しカビ対策をしています。			

(株)木村食品【衛生管理計画】

衛生管理計画書

作成日

一般衛生管理のポイント			
1	製造室の 整理・整頓・清掃	いつ	製造終了後
		どのように	必要な物のみ定位置に置き掃除する
		問題があった時	再度、整理・整頓・清掃する
2	トイレの 洗浄・殺菌	いつ	週2回(月、水)
		どのように	便器とトイレ内を洗剤で洗い、殺菌剤で殺菌する
		問題があった時	汚れていたら速やかに洗浄・殺菌する
3	機械・器具の 洗浄・殺菌	いつ	使用後
		どのように	別途取り決めた手順に従って洗浄、殺菌する
		問題があった時	再度、決めた方法でやり直す
4	使用水の管理	いつ	始業時
		どのように	色・濁り「・匂い・異物がないことを毎日確認。残留塩素が0.1mg/Lである事を週2回(火、金)確認。年一回水質検査を実施
		問題があった時	使用を停止し、原因を特定して対応する
5食品等 取扱	原材料の 受け入れ管理	いつ	原材料受入時
		どのように	包装の状態や表示の確認をする
		問題があった時	返品し交換する
6	冷蔵庫の温度管理	いつ	始業時
		どのように	温度計を確認し設定温度になっているか確認する
		問題があった時	設定温度の再調整。必要であれば修理依頼する
7	食品取り扱い者の 衛生管理	いつ	製造開始前
		どのように	体調、身だしなみ、入室・室内ルールを守る
		問題があった時	体調により製造従事を判断。ルールを守るよう教育訓練する
8	手洗い	いつ	製造所に入る前・トイレ後
		どのように	マニュアル通りにする
		問題があった時	再度手洗いをする
9	廃棄物及び排水 の管理	いつ	製造終了後
		どのように	廃棄物保管庫に保管し、専門業者に渡す。排水も同様に外部の専門業者と管理
		問題があった時	再度決めた通りに実施する
10 その他	① ねずみ、昆虫の 対策	いつ	定期確認1回/1ヶ月
		どのように	出入り口の開閉を従業員全員で管理。ねずみや昆虫の発生源となるゴミは残さず廃棄、処分する。蒸散型の駆除装置を設置し、定期的に設置し定期的に専門業者による駆除、点検を実施。
		問題があった時	不備の箇所があれば清掃、補修をする 発生があった場合は専門業者に相談して対処する
	② 回収・廃棄	いつ	即座
		どのように	ロット番号から送り場所を確認し、すぐに回収
		問題があった時	取り決めた手順に従って対応する
	③ 従業員の教育訓練	いつ	作業時・年一回
		どのように	作業中、指導員が付き詳しく教える。外部の指導員を呼んで全員参加の勉強会を実施
		問題があった時	計画通りに行かない場合は再度実施

(株)木村食品【一般衛生管理実施記録用紙】

一般衛生記録の実施記録

年 月		製造室の 整理・整頓・清掃	トイレの洗 浄・殺菌	機械・器 具の洗 浄・殺菌	使用水の 管理	食品等の 取り扱い	冷蔵庫の 温度管理	食品取り 扱い者の 衛生管理	手洗い	廃棄物及 び排水の 管理	その他 従業員の 教育	担当者	管理者	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	良・否			
2	良・否	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	良・否			
4	良・否	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	良・否			
6	良・否	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	良・否			
8	良・否	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	良・否			
10	良・否	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	良・否			
12	良・否	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	良・否			
14	良・否	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	良・否			
16	良・否	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	良・否			
18	良・否	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	良・否			
20	良・否	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	良・否			
22	良・否	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	良・否			
24	良・否	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	良・否			
26	良・否	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	良・否			
28	良・否	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	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
管理 担当者														

古屋産業(株)【製品に関する説明書】

製品の名称	五平餅（餅部）	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	農産加工食品	①原料受入	①外観確認
使用する原材料	うるち米	↓	
アレルギー物質	なし	②保管	
		↓	
製品の微生物制御方法	真空包装後の加熱殺菌	③計量	
		↓	
工程の加熱等の方法	・炊飯 ・真空包装後の加熱殺菌	④洗米	④所定の時間洗米実施
		↓	
工程の異物管理方法	・目視検品 ・金属探知器	⑤炊飯	⑤炊飯後の米飯取扱い温度、時間の遵守
		↓	
重要管理点の有無	有	⑥成形	⑥異物混入防止
		↓	
重要管理点	・加熱殺菌 ・金属探知機	⑦取り上げ	
		↓	
保存方法	常温	⑧放冷	⑧冷蔵庫の温度管理
		↓	
賞味/消費期限	90日	⑨真空包装	⑨外観による真空状態の確認
		↓	
参考にした手引書 （簡易的な表示）	・ちくわぶ ・米粉	⑩熱殺菌	⑩加熱温度と時間の確認
		↓	
参考手引書の選定理由		⑪冷却	⑪冷却槽の温度管理
ちくわぶ手引書の製造工程で、澱粉に水を給水させ加熱成形後、真空包装後、湯殺菌が五平餅製造工程に類似しているため。		↓	
米粉手引書は、原料が同じ米が対象となっています。		⑫乾燥	
		↓	
		⑬金属探知機	⑬金属探知機の精度確認 FeΦ1.5mm、SusΦ2.5mm
		↓	
		⑭検品・出荷	
備考			
・正しい原料を受入れ、所定の洗米により初菌数を減らす事や、炊飯後の米飯の消費時間を決めて微生物を増やさない取組をしています。			

古屋産業(株)【衛生管理計画】

衛生管理計画			作成日		作成	承認
一般衛生管理のポイント						
①施設設備の衛生管理	担当者	いつ	作業前後・週1回			
	責任者 ／ 作業担当者	どのように	・作業前後に設備、機器の異常の有無を確認する			
			・施設内部、周辺、敷地内は週1回、点検する			
			・週に1回以上、排水溝の汚れの有無を点検する			
		問題があった時	・使用機器に異常があった場合は洗浄・清掃・点検を行い、必要な場合は専門業者に連絡して修理する			
			・施設内部、周辺、敷地内にて洗浄・清掃が不十分な場合は再洗浄・清掃する			
		手順	機械の清掃手順書			
②トイレの管理	担当者	いつ	製造終了後～終業時、使用時			
	女性従業員	どのように	・「トイレ清掃記録表」の記載通りに実施する			
			・トイレ使用時は、専用の履物に履き替えるとともに、作業衣をひじまでまくり上げる			
			・トイレ使用後は、衛生的な手洗いをし、身だしなみを整える			
		問題があった時	・清掃・消毒が不十分な場合、トイレの清掃・消毒を再度実施する			
			・ルール通り使用していない場合は、再度ルール通りに対応させる			
		記録	定期清掃計画スケジュール(週・月・半期)・清掃記録チェック表(日)			
③計測機器の確認	担当者	いつ	始業時・月一回			
	男性社員	どのように	・作業前には故障や破損のないことを確認し、はかりは分銅を用いて確認する			
			・中心温度計は月一回正しい値を測定できていることを確認する (氷水・沸騰したお湯につけて0℃・100℃になることを確認する)			
			・冷蔵庫・殺菌・冷却槽は年1回二つの温度計を用いて相互確認する			
		問題があった時	・使用前に故障や破損があった場合、正常に利用できるものに交換する			
			・異常があった計測機器は修理または交換する			
		記録	はかり:五平餅量目記録表 温度計:熱殺菌槽温度・製品中心温度チェック表 日報備考欄(月1回の実施内容)			
④使用水の管理	担当者	いつ	始業時・年一回			
	作業担当者 ／ 責任者	どのように	・毎日、給水の末端である炊飯室蛇口で、色・濁り・味・臭いに異常がないか、 残留塩素濃度が社内基準値内かどうかを確認する			
			・年一回、市より水質検査結果書を取り寄せる			
		問題があった時	・使用水に異常がある場合、製造せず、しばらく水を流して再度確認する			
			・しばらく水を流しても異常がある場合は工場長に報告、業者等連絡対応する			
			・給水トラブルがあった場合は、ただちに製造を中止し、仕掛原料は廃棄する			
		記録	使用水点検表・水質検査結果書ファイル			
⑤そ族・昆虫対策	担当者	いつ	日常点検・月一回定期点検(発生がある場合は駆除)			
	作業担当者 ／ 責任者	どのように	・日常業務中は施設と周辺は良好な状態に保ち、ドアの開閉は速やかに行う			
			・窓、ドア、給排気口フィルタ、排水溝フタなどの設置により、ネズミ・昆虫の侵入を防止する			
			・月一回、外部専門業者により生息調査を実施し、必要に応じて駆除を行い記録を保管する			
		問題があった時	・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う			
			・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う			
		記録	清掃記録チェック表(日)・防虫防鼠モニタリング報告書ファイル			

古屋産業(株)【衛生管理計画つづき】

⑥廃棄物・排水の取り扱い	担当者	いつ	終業時
	作業担当者／責任者	どのように	・廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管する ・廃棄物の容器は他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭がもれないように常に清潔に保つ
		問題があった時	・廃棄物が放置されていたり廃棄物から汚液・汚臭が漏れている場合は、すぐに撤去して所定の場所へ移動させ、周囲を清掃する
		手順	上記記載
		記録	清掃記録チェック表(日)
⑦食品等の取り扱い	担当者	いつ	原料受入時、作業時、日常点検
	作業担当者／責任者	どのように	・原料受入時に破損等がないかを確認する(包材・添付たれ・くし) ・洗米時間不足(タイマー使用)、洗米機の異常、毎日の洗米機の清掃確認する ・炊飯後の米の放置時間、コンロ異常などを確認する
		問題があった時	・原料条件を満たせなかった場合、原料は返品等の対処または廃棄する ・洗米タイマー電池切れは即交換し、時計による時間計測を行う ・炊飯後の米の放置等があった場合、工場長に報告し、廃棄する ・洗米機、コンロ等の異常は工場長に報告し、設備を点検し、業者に連絡修理する
		手順	作業手順書(受入・保管／洗米／炊飯)
		記録	日報(異常発生時)・受入納品書
⑧回収・廃棄と情報の伝達	担当者	いつ	食品衛生上の問題発生時
	責任者	どのように	・恵那保健所へ報告する ・回収に係る責任体制は、社長直轄とする ・回収対象商品は、賞味期限や製造記録等を活用し特定する ・恵那保健所の指示に基づき回収の実施及び廃棄処分を行う
		問題があった時	・回収が速やかに実行できない等回収活動に支障がある場合は、回収の方法などの手順を見直す
		手順	クレーム発生時の対応フロー
		記録	日報(異常発生時)
⑨食品取扱者の衛生管理	担当者	いつ	入室時
	作業担当者／責任者	どのように	・製造エリア入室前に以下のチェック項目が守られているか確認する (1)下痢・嘔吐・発熱等の症状がないか(同居家族含む) (2)手・指に傷がないか。爪は短く切っているか (3)制服・帽子は所定のものを正しく着用しているか
		問題があった時	・手洗い・制服・帽子・手指の爪や傷・持ち込みなどについて不適切な場合は適切な状態にしてから作業場へ入室させる ・上記(1)の症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品を取り扱う作業をさせず、医師の診断を受ける ・上記(2)で手指に荒れや傷がある場合は、絆創膏と手袋を着用し素手で食品に触れないようにする。
		手順	上記記載
		記録	個人衛生チェック・ローラーかけチェック表
⑩食品取扱者の教育訓練	担当者	いつ	入社時・朝礼実施時
	作業担当者／責任者	どのように	・入社時に、製造・加工等が衛生的に行われるよう、食品等の衛生的な取り扱い方法、食品等の汚染防止の方法、適切な手洗いの方法、健康管理等を衛生管理計画・各種手順書を用いて教育する ・工場長が作業上の注意点等を朝礼時に従業員に周知させる
		問題があった時	・正しい手順に沿って行動できない者がいた場合や長時間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育する
		手順	上記記載
		記録	教育訓練記録
⑪手洗い消毒管理	担当者	いつ	作業開始前・用便後・手が汚れたとき・食品に直接触れる作業の前
	作業担当者／責任者	どのように	・始業前に、手洗い場に必要な備品が揃っているかを確認する ・入室時に、ルールに従って、手洗い・消毒を行わせる ・手袋着用前にはルール通りの手洗いを実施して、衛生的な手で着用する ・手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換する
		問題があった時	・備品が揃っていない場合はただちに補充する ・手洗いを適切に行っていない場合、すぐに手洗い・消毒を実施させる ・手袋が汚染された状態で作業しようとした作業員には、手袋を交換させる
		手順	上記記載
		記録	個人衛生チェック・ローラーかけチェック表

古屋産業(株)【衛生管理計画つづき】

工程管理のポイント					
放冷時の冷却管理	担当者	いつ	始業時・午前終了時・午後開始時・終業時		
	作業担当者／責任者	どのように	1時間以内に製品の中心温度が10℃付近となるように冷却する(ドア開放しない)		
		問題があった時	冷蔵庫内の温度異常時、作業担当者は工場長に連絡する 冷蔵庫の温度が上昇した場合は、製品の中心温度を確認し、判断する また、冷蔵庫の点検を実施する		
		手順	作業手順書(放冷)		
		記録	冷蔵庫温度チェック表		
検品・真空包装の管理	担当者	いつ	検品・包装時・加熱後の検品時		
	作業担当者／責任者	どのように	①製品に異物の付着や噛みこみ、形状不良等がないことを確認する ②脱気状態を確認する		
		問題があった時	①異物、形状不良は「不良品入れ」に入れ規格外品として別保管 ②真空漏れは廃棄する		
		手順	作業手順書(真空包装／取り上げ箱詰)		
		記録	真空加工時間報告(日報)・真空機性能確認表・金属探知機チェック表		
重要管理点(CCP)					
加熱管理 CCP	担当者	いつ	加工加熱時		
	作業担当者／責任者	どのように	・自社の製品仕様を満たす加熱温度を設定し製品中心温度、表面温度を計測して記録する ・殺菌冷却設備の温度管理を行い、記録する		
		問題があった時	・加熱条件(温度、時間等)を満たせなかった場合、製品を再加熱または破棄する ・加熱機器の不備等により加熱条件を満たせなかった場合、加熱のための設備(ボイラー)を点検し、再加熱または廃棄する		
		手順	作業手順書(熱殺菌)		
		記録	熱殺菌槽温度・製品中心温度チェック表		
金属探知機管理 CCP	担当者	いつ	始業時・午前終了時・午後開始時・終業時 製品毎		
	作業担当者／責任者	どのように	①テストピースを用いて金属探知機に異常がないかを定期的に確認し、記録する ②全ての製品を金属探知機に通す		
		問題があった時	①テストピースでの定期検査で異常が発生した場合、作業担当者は工場長に連絡する。工場長はテストピース検査をする前の製品を別置き(わかるよう台車にラベルを貼る)にし、再度正常に稼働することを確認した金属探知機で再検査する ②2回金属反応した製品は「検知品入れ」に入れ別保管し工場長に報告する。工場長は開封調査の上、廃棄する。		
		手順	作業手順書(金属探知機)		
		記録	金属探知機チェック表		
変更履歴	年月日	内容		作成	承認

古屋産業(株)【実施記録用紙 1】

清掃記録チェック表(週報)

管理者

20 年 月 ※作業終了時に記入すること。

日付	日 (月)	日 (火)	日 (水)	日 (木)	日 (金)	日 (土)	日 (日)
炊飯場	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
五平餅ライン	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
三つ玉ライン	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
製造室	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
排水溝	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
包装室	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
殺菌室	時間	:	:	:	:	:	:
	清掃実施者						
虫・そ族の発生	目視確認 (目撃なし: ○・あり:×)						
備考							

問題があったとき

- ・使用機器に異常があった場合は点検を行い、必要な場合は専門業者に連絡して修理する
- ・施設内部、周辺、敷地内にて清掃が不十分な場合、再清掃を行う
- ・排水溝に汚れが堆積している場合は再清掃する
- ・廃棄物が放置されていたり廃棄物から汚液・汚臭が漏れている場合は、すぐに撤去して所定の場所へ移動させ、周囲を洗浄する
- ・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う

古屋産業(株)【実施記録用紙2】

トイレ清掃記録表

管理者

20 年 月

日	曜日	実施時間	実施者	備考
1		:		
2		:		
3		:		
4		:		
5		:		
6		:		
7		:		
8		:		
9		:		
10		:		
11		:		
12		:		
13		:		
14		:		
15		:		
16		:		
17		:		
18		:		
19		:		
20		:		
21		:		
22		:		
23		:		
24		:		
25		:		
26		:		
27		:		
28		:		
29		:		
30		:		
31		:		

トイレ清掃手順

- ①ホースで床に水を撒く
 - ②床をブラシでこする
 - ③トイレマジックリンとブラシで便器を洗う
 - ④不織布で便器を拭く
(不織布は使用後廃棄)
 - ⑤トイレトーパーを交換する
 - ⑥手洗い用のペーパータオルを補充する
 - ⑦次亜塩素酸ナトリウムスプレーでトイレ全体を消毒する
- ☆トイレ清掃は製品の製造終了後に行う

・清掃・消毒が不十分な場合、
トイレの洗浄・消毒を再度実施する

・ルール通り実施していない場合は、
再度ルール通りに対応させる

古屋産業(株)【実施記録用紙3】

使用水点検表

20 年 月

社内基準: mg/ℓ ~ mg/ℓ

管理者

日	曜日	採取時間	残留塩素濃度 (mg/ℓ)	色・濁り	味	臭い	実施者	備考
1		:	mg/ℓ					
2		:	mg/ℓ					
3		:	mg/ℓ					
4		:	mg/ℓ					
5		:	mg/ℓ					
6		:	mg/ℓ					
7		:	mg/ℓ					
8		:	mg/ℓ					
9		:	mg/ℓ					
10		:	mg/ℓ					
11		:	mg/ℓ					
12		:	mg/ℓ					
13		:	mg/ℓ					
14		:	mg/ℓ					
15		:	mg/ℓ					
16		:	mg/ℓ					
17		:	mg/ℓ					
18		:	mg/ℓ					
19		:	mg/ℓ					
20		:	mg/ℓ					
21		:	mg/ℓ					
22		:	mg/ℓ					
23		:	mg/ℓ					
24		:	mg/ℓ					
25		:	mg/ℓ					
26		:	mg/ℓ					
27		:	mg/ℓ					
28		:	mg/ℓ					
29		:	mg/ℓ					
30		:	mg/ℓ					
31		:	mg/ℓ					

- ・使用水に異常がある場合、製造せず、しばらく水を流して再度確認する
- ・しばらく水を流しても異常がある場合は工場長に報告、業者等連絡対応する
- ・給水トラブルがあった場合は、ただちに製造を中止し、仕掛原料は廃棄する
- ・設備による異常の場合は原因を特定し、修理等を実施する

古屋産業(株)【実施記録用紙 4】

ローラーかけ・個人衛生チェック表(週報)

状態確認→

① 下唇・咽吐・発熱等の症状はありますか？

④ 爪は短く切ってありますか？

② 両手掌に下唇・咽吐等の症状はありますか？

⑤ 制服・帽子は専用で清潔なものを着用していますか？

③ 手指に傷・化粧品の塗布はありますか？

⑥ 毛髪が帽子から出てまわらないか(出る場合は拭き取る)

20 年 月

No	日付 氏名	(月)			(火)			(水)			(木)			(金)			(土)			(日)			
		項目	確認	時間	項目	確認	時間	項目	確認	時間	項目	確認	時間	項目	確認	時間	項目	確認	時間	項目	確認	時間	
1	林	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
2	早川(慶)	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
3	安保	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
4	酒向	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
5	山路	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
6	梶	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
7	阿部	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
8	町野	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
9	伊藤	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
10	早川(美)	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
11		①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
12		①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	①	④	：	
		②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	②	⑤	：	
		③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	③	⑥	：	
手洗い確認 (工場長)																							
異常時対応記入欄																							

・手洗い・制服・帽子・手指の爪や傷・持ち込みなどについて不適切な場合は適切な状態にしてから作業場へ入室させる
・体調不良の場合は食品取扱作業に従事させないようにする

古屋産業(株)【実施記録用紙 5】

真空機性能確認表

管理者

20 年 月

社内基準		1号機	2号機	1号機	2号機										
日	曜日	午前開始 計測時間	真空 (秒)	シール (秒)	冷却 (秒)	脱気 確認	実施者	午後開始 計測時間	真空 (秒)	シール (秒)	冷却 (秒)	脱気 確認	実施者	異常時対応記入欄	
1		:						:							
2		:						:							
3		:						:							
4		:						:							
5		:						:							
6		:						:							
7		:						:							
8		:						:							
9		:						:							
10		:						:							
11		:						:							
12		:						:							
13		:						:							
14		:						:							
15		:						:							
16		:						:							
17		:						:							
18		:						:							
19		:						:							
20		:						:							
21		:						:							
22		:						:							
23		:						:							
24		:						:							
25		:						:							
26		:						:							
27		:						:							
28		:						:							
29		:						:							
30		:						:							
31		:						:							

古屋産業(株)【実施記録用紙 7】

熱殺菌槽温度・製品中心温度チェック表(日報)

20 年 月 日

熱殺菌槽

殺菌槽・熱湯温度基準 ℃

冷却槽・水温度基準 ℃以下

実施時間	熱湯1温度 (℃)		冷却水温度 (℃)	実施者	確認者	異常時対応記入欄
①午前開始時 :	℃		℃			
②午前終了時 :	℃		℃			
③午後開始時 :	℃		℃			
④午後終了時 :	℃		℃			

- ・加熱条件(温度、時間等)を満たせなかった場合、製品を再加熱または破棄する
- ・加熱機器の不備等により加熱条件を満たせなかった場合、加熱のための設備(ボイラー)を点検し、再加熱または廃棄する

製品中心温度

※殺菌槽の製品中心温度が ℃に達していない時は、すぐに工場長へ報告すること。

※冷却槽の製品表面温度が ℃以上になった時は、すぐに工場長へ報告すること。

NO	殺菌槽		冷却槽		実施者	確認者	異常時対応欄
	実施時間	製品中心温度 (℃)	実施時間	製品表面温度 (℃)			
①	:	℃					
②	:	℃	:	℃			
③	:	℃	:	℃			
④	:	℃	:	℃			
⑤	:	℃	:	℃			
⑥	:	℃	:	℃			
⑦	:	℃	:	℃			
⑧	:	℃	:	℃			
⑨	:	℃	:	℃			
⑩	:	℃	:	℃			
⑪	:	℃	:	℃			

- ・加熱条件(温度、時間等)を満たせなかった場合、製品を再加熱または破棄する
- ・加熱機器の不備等により加熱条件を満たせなかった場合、加熱のための設備(ボイラー)を点検し、再加熱または廃棄する

古屋産業(株)【実施記録用紙9】

金属探知機チェック表(日報)(わらじ用)

20 年 月 日

テストピース Fe: mm Sus: mm を使用

実施時間	Fe mm			Sus mm			実施者	排除品リスト (正の字を記入)	排除数	確認者
	右側 (○×)	中央 (○×)	左側 (○×)	右側 (○×)	中央 (○×)	左側 (○×)				
①午前開始時								形状不良:		
:										
②午前終了時								異物(胚芽):		
:										
③午後開始時								金属異物:		
:										
④午後終了時								真空漏れ:		
:										

- ・テストピースの定期検査で異常が発生した場合、作業担当者は工場長に連絡する
工場長はテストピース検査をする前の製品を別置き(わかるように台車にラベルを貼る)にし、再度正常に稼働することを確認した金属探知機で再検査する
- ・2回金属反応した製品は「検知品入れ」に入れ別保管し、工場長に報告する
工場長は開封調査の上、廃棄する

印字記録(印字リボン・製造日/賞味期限シール)

前日準備ラベルチェック欄			
製造日	(製造日/賞味期限シール)		
20 年 月 日			
賞味期限			
20 年 月 日			
製造数			
パック(枚)	実施	確認	

当日ラベルチェック欄			
(製造日/賞味期限シール)			
実施		確認	

脱気確認

判定		備考欄	
----	--	-----	--

古屋産業(株)【実施記録用紙 9】

次亜塩素酸ナトリウム使用表

20 年 月

管理者

日	曜日	使用時間	使用量	実施者	備考
1		:	cc		
2		:	cc		
3		:	cc		
4		:	cc		
5		:	cc		
6		:	cc		
7		:	cc		
8		:	cc		
9		:	cc		
10		:	cc		
11		:	cc		
12		:	cc		
13		:	cc		
14		:	cc		
15		:	cc		
16		:	cc		
17		:	cc		
18		:	cc		
19		:	cc		
20		:	cc		
21		:	cc		
22		:	cc		
23		:	cc		
24		:	cc		
25		:	cc		
26		:	cc		
27		:	cc		
28		:	cc		
29		:	cc		
30		:	cc		
31		:	cc		

※持ち出すときに、記入すること。

※次亜塩素酸ナトリウムが、アルコール容器など他のところに付着しないように、気を付けること。

※次亜塩素酸ナトリウムの原液が付着した手袋は、異物混入を防ぐためすぐに破棄すること。

太陽の台所（松井文世）【製品に関する説明書】

製品の名称	切り干し大根	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	農産加工食品	①原材料 ↓ ②受入 ↓ ③保管 ↓ ④洗浄・殺菌 ↓ ⑤成形 ↓ ⑥スライス ↓ ⑦乾燥 ↓ ⑧包装 ↓ ⑨出荷	②異物、腐り、変形している原料は使用しない ④洗浄後、電解酸性水のpHが5以下であること ⑤作業前後に機器（スライサー、包丁、まな板、皮むき）の破損・欠損等の異常がないこと ⑦機械乾燥60℃12時間。乾燥状態を確認する前には、手指の洗浄・消毒を行う。乾燥不足の場合、再乾燥する
使用する原材料	大根		
アレルギー物質	なし		
製品の微生物制御方法	洗浄・殺菌 乾燥		
工程の加熱等の方法	機械乾燥		
工程の異物管理方法	目視確認		
重要管理点の有無	無		
重要な管理ポイント	・原料の受入検品 ・原料の洗浄殺菌 ・乾燥管理		
保存方法	常温		
賞味/消費期限	賞味期限180日		
参考にした手引書 （簡易的な表示）	野菜乾燥粉末		
参考手引書の選定理由 野菜乾燥粉末手引書の原料⇒受入⇒保管⇒洗浄・殺菌⇒下処理⇒乾燥⇒検品・包装⇒という一連の製造工程が同じ。 また、注意ポイントとして①原料の洗浄殺菌の方法（殺菌管理）②乾燥管理を設定していること。 原材料が、野菜としており、原料の大根も対象としている。			
備考 乾燥状態が悪いと保管中に病原性微生物が増殖する可能性があります。 含有水分量は手触り及び目視検査にて確認します。			

太陽の台所（松井文世）【衛生管理計画】

一般衛生管理計画

作成日：令和2年9月

作成者：松井文世

承認者

一般衛生管理のポイント			
1	施設設備の衛生管理	いつ	作業前後・定期的
		どのように	- 作業前後に機器（スライサー、包丁、まな板、皮むき）の故障や破損欠損等の異常がないことを確認します。 - 施設整備、機器は清掃、洗浄します。 - 作業室には不要なものを置かないようにします。 - 週一回定期的に、排水溝、掃除しやすい場所、施設周辺の汚れや整備状況を点検します。
		問題があったとき	- 施設の整備状況に問題があった場合は、処置が必要な場合は専門業者に連絡し対応します。 - 施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。
2	トイレの管理	いつ	使用時・終業時
		どのように	- トイレ使用時は、専用の履物に履き替え、使用後は衛生的な手洗いを行います。 - トイレは終業時に清掃し、電解酸性水にて消毒し、便座、水洗レバー、ドアノブは入念に行います。 - 清掃消毒作業を行うときは、製造時と異なる服、靴手袋を着用します。
		問題があったとき	- トイレが汚れている時は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。 - ルールとおり行われていない場合は、ルールの徹底を図るよう指導します。
3	計測機器の確認	いつ	使用時・定期的
		どのように	- 使用前に機器（デジタル秤、乾燥機の温度計、糖度計）に故障や破損がない事を確認します。 - 秤の異常がないか分銅で確認します。
		問題があったとき	- 使用前に故障や破損があった場合は、正常に使用できる計測機器に交換します。 - 計測機器に異常があった場合は、修理又は交換し、対象の計測機器を使用した製品への影響を確認します。
4	使用水の管理	いつ	始業前・定期的
		どのように	- 水道水を使用し、日常管理として濁り及び異味異臭が無い確認します。 - 年1回、水質検査にて飲用に適した水の基準を満たしているか確認します。
		問題があったとき	給水トラブル等があった場合は製造を止め、災害等により水源が汚染された恐れがある場合は、安全性を確認してから使用します。
5	そ族・昆虫対策	いつ	日常点検
		どのように	- 日常的に有害生物の発生状況を目視確認、記録を取ります。 - 生息を確認したときは、駆除を行い記録を取ります。
		問題があったとき	ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除を行います。
6	廃棄物・排水の扱い	いつ	終業時
		どのように	- 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 - 廃棄物の容器は、他の容器と区分し、汚液、汚臭が漏れないよう常に清潔にします。
		問題があったとき	廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。
7	回収・破棄と情報の伝達	いつ	食品衛生上の問題発生時
		どのように	- 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、J A ひまわり産直POSデータ等活用し、豊川市保健所へ報告します。 - 回収した製品は、他必要な処置を迅速に行い、保健所等の指示に従い適切に処置を講じます。 - 必要に応じ消費者への注意喚起のため、回収等の公表を行います。
		問題があったとき	販売店（J A ひまわり）及び保健所と相談します。

太陽の台所（松井文世）【衛生管理計画つづき】

一般衛生管理のポイント			
8	食品取扱者の衛生管理	いつ	始業前・定期的
		どのように	・下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 ・入場の際は下記のとおり身だしなみを守ります。 ・爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 ・指輪等の装飾品、腕時計、ビン類等不要な私物は持ち込まないようにします。 ・帽子、清潔な作業着、手袋を着用します。 ・作業に入る前には、粘着ローラーで衣服に付着した毛髪やほこり等を除去します。
		問題があったとき	・上記健康上の症状がみられた場合は、食中毒防止の為帰宅させ、必要に応じ医師の診察を受けさせます。 ・手指に荒れや傷がある作業者は、絆創膏と手袋を着用し、素手で食品を触れないようにします。
9	食品取扱者の訓練	いつ	新採用時・定期的
		どのように	・新採用した人が、製造・加工等を衛生的に行えるよう、食品の衛生的な取り扱い方法、食品の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 ・年一回定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱手順、食品の扱い手順、回収、破棄の手順について教育します。 ・J Aひまわりの加工品衛生講習会を年2回受講します。
		問題があったとき	・正しい手順どおりに出来ない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる場合は、再度教育を実施します。
10	手洗い消毒管理	いつ	作業開始前・トイレ使用后・手が汚れたとき・手袋の着用前後
		どのように	・洗剤、消毒剤、ペーパータオル等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。 ・手洗いルールに従い、手洗い消毒を行います。
		問題があったとき	・必要なものが揃っていない場合には、補充や別の手洗い場にて手洗いをを行います。 ・正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、再度実施させます。
重要管理工程のポイント			
1	原料の受入	いつ	受入時・定期的
		どのように	・生産履歴が提出され、適切に農薬等使用され管理されているを確認します。(J A) ・適切に衛生管理され、異物、腐り、変質等していない原料を使用します。
		問題があったとき	・農薬使用の履歴等ははっきりしない原料は使用しません。 ・異物、腐り、変質等している原料は使用しません。
2	原料の洗浄殺菌の方法	いつ	洗浄殺菌時
		どのように	・電解酸性水(メーカー指定pH5以下)を使用し、リトマス紙でpHを測定記録します。 ・タイマーで原料に合わせた時間を設定し、流水殺菌洗浄をします。
		問題があったとき	・故障により電解酸性水が使用できない場合は、業者に連絡し調整修理します。
3	乾燥管理	いつ	乾燥時
		どのように	・乾燥機を使用し、原料ごとに決められた状態まで製品を乾燥します。 ・乾燥条件(温度、時間)を記録します。
		問題があったとき	・乾燥不足の場合、再乾燥します。 ・製品にカビが確認された場合は、破棄します。

太陽の台所（松井文世）【一般衛生管理記録用紙】

一般衛生管理の実施記録

年 月		一般衛生管理								確認者	責任者	特記事項
日	施設設備の衛生管理	トイレの管理	計測機器の確認	使用水の管理	そ族・昆虫対策	廃棄物・排水の取扱い	食品取扱者の衛生管理	手洗い消毒管理				
1日	良・否	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	良・否				
3日	良・否	良・否	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	良・否	良・否				
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
10日	良・否	良・否	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	良・否	良・否				
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
17日	良・否	良・否	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	良・否	良・否				
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
24日	良・否	良・否	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	良・否	良・否				
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否				

太陽の台所（松井文世） 【一般衛生管理記録用紙つづき】

[illegible]

記入方法 以下の内容で各自 ○、× で 記入

- ①健康状態 (異常なし：○、あり：×) ②体温管理 (平熱：○、熱あり：×)
③手指の怪我 (怪我なし：○、あり：×) ④爪の衛生管理 (良好：○、伸びている：○)

太陽の台所（松井文世）【実施記録用紙 1】

製 造 記 録

担当者	担当者	責任者

年 月 日 ()

品 名 切 干 大 根

作業前確認 (○で囲む) 異常の場合 対処内容を記入 電解酸性水は リトマス紙で pH5 以下を確認	使用水	正常	異常	(対処内容:)
	スライサー	正常	異常	(対処内容:)
	包丁	正常	異常	(対処内容:)
	まな板	正常	異常	(対処内容:)
	皮むき	正常	異常	(対処内容:)
	デジタル秤	正常	異常	(対処内容:)
	乾燥機の温度計	正常	異常	(対処内容:)
	糖度計 ※使用の場合	正常	異常	(対処内容:)
	電解酸性水	正常	異常	(対処内容:)

(1) 原料の処理 (スライス)

	受入先	処理量	担当者	備考
①				
②				
③				
④				
⑤				

(2) 原料の乾燥

	処理量	乾燥 (目安 °C 時間)	担当者	備考
①		°C : ~ :		
②		°C : ~ :		
③		°C : ~ :		
④		°C : ~ :		
⑤		°C : ~ :		

(3) 製品の包装 包装日 年 月 日 賞味期限 年 月 日

	包装重量	出来高	担当者	担当者	担当者	備考
①	g	袋				
②	g	袋				
③	g	袋				
④	g	袋				
⑤	g	袋				

作業後確認 (○で囲む) 異常の場合 対処内容を記入	スライサー	正常	異常	(対処内容:)
	包丁	正常	異常	(対処内容:)
	まな板	正常	異常	(対処内容:)
	皮むき	正常	異常	(対処内容:)

(4) 廃棄物の処理 実施 未実施

(5) 後始末作業 実施 未実施

太陽の台所（松井文世）【実施記録用紙2】

製品 保存・保管温度 記録

年 月		冷蔵庫・冷凍庫・保管庫						確認者	責任者
日	測定時刻	冷蔵庫 ①	冷蔵庫 ②	冷凍庫 ①	冷凍庫 ②	常温庫		特記事項	
	設定温度	℃	℃	℃	℃				
1日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
2日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
3日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
4日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
5日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
6日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
7日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
8日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
9日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
10日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
11日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
12日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
13日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
14日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
15日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
16日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
17日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
18日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
19日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
20日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
21日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
22日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
23日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
24日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
25日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
26日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
27日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
28日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
29日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
30日	:	℃	℃	℃	℃	℃			
31日	:	℃	℃	℃	℃	℃			

(株)リュウショウ【製品に関する説明書】

製品の名称	冷凍いちご	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	農産加工食品	①原料 ↓ ②原料投入 ↓ ③ヘタ取り ↓ ④一次洗浄 ↓ ⑤二次洗浄殺菌 ↓ ⑥シャワー洗浄 ↓ ⑦凍結 ↓ ⑧包装 ↓ ⑨保管 ↓ ⑩出荷	①決められた原料通りのものであるか確認。 （規格、品種、産地等）
使用する原材料	いちご		③ヘタ残しのないこと
アレルギー物質	なし		④⑤タイマーを使用し、洗浄殺菌時の次亜塩素酸濃度・処理時間の管理をする。※
製品の微生物制御方法	冷凍（凍結）		⑥洗浄殺菌水の残留がないこと
工程の加熱等の方法	無し		⑦速やかに冷凍庫で凍結させること
工程の異物管理方法	目視確認		
重要管理点の有無	有		
重要管理点	洗浄殺菌		
保存方法	冷凍（-18℃）以下		
賞味/消費期限	賞味期限24ヶ月		
参考にした手引書 （簡易的な表示）	・農産物のカット・ペースト ・多店舗展開		
参考手引書の選定理由 農産物カット・ペースト手引書の製造工程で“殺菌洗浄⇒冷却⇒充填・包装”の工程が類似。 また、「最終製品は、凍結（0℃以下）又は冷蔵（0℃～10℃）で低温管理を行い、対象農産物にあった賞味期限・消費期限を設定することによって安全性を確保の記述を参考。 多店舗手引書の青果加工における衛生管理の中に、カットフルーツ加工における衛生管理工程管理事項の記述を参考。			
備考 ※次亜塩素酸ナトリウムと水で200ppmの塩素殺菌液に浸漬殺菌。 但し、業務用の加熱加工品向け製品の場合に“⑤二次洗浄殺菌”を行わない場合もあります。			

(株)リュウショウ【衛生管理計画】

承認者

星川

衛生管理計画 (1/2)

作成日/作成者	2020年9月18日／星川 具範		
一般衛生管理のポイント			
① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ	作業前後・定期的
	星川	どのように	・作業前後に機器の故障や破損・欠損等の異常がないことを確認します。 ・施設設備、機器は清掃、洗浄します。 ・作業室には不必要なものを置かないようにします。 ・定期的に、排水溝等の清掃しづらい場所の確認をします。 ・整備状態を点検します。
		問題があった時	・整備状態に問題があった場合は、処置し、必要な場合は専門業者に連絡して対応します。 ・施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。
② トイレの 管理	担当者	いつ	終業時・使用時
	星川	どのように	・定期的にトイレの清掃の実施をします。 ・清掃作業を行う時は、製造時と異なる服、靴、手袋を身につけ、作業後は、入念に手洗いを行います。 ・トイレの使用時は、専用の履物での入室等、施設でのルールを確実に守ります。
		問題があった時	・トイレが汚れている時は、トイレの洗浄を再度実施します。 ・ルール通りの活動ができていなかった場合には再度ルール通りの対応をさせます。
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ	使用時・定期的
	星川	どのように	・使用前に故障や破損が無いことを確認します。 ・年1回等定期的に、計測機器に応じて標準分銅、標準温度計等を用いて確認します。
		問題があった時	・使用前に故障や破損があった場合は、正常に利用できる計測機器に交換します。 ・計測機器に異常があった場合は、修理または交換します。
④ 使用水の 管理	担当者	いつ	始業時・定期的
	星川	どのように	・食品に使用する水、食品の汚染源とならないよう衛生的に管理します。
		問題があった時	・給水トラブル等があった場合は、製造を止めます。
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ	日常点検・定期点検
	星川	どのように	・衛生管理会社による管理・指導を継続します。
		問題があった時	・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、専門業者に相談します。
⑥ 廃棄物・排 水の 取扱い	担当者	いつ	終業時
	星川	どのように	・廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 ・廃棄物の容器は、明確に区別し、汚液、汚臭がもれないように常に清潔にします。
		問題があった時	・廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。 ・廃棄物が決められた場所以外に放置されていた場合は所定の場所に移動します。
⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ	衛生管理計画作成時・食品衛生上の問題発生時
	星川	どのように	・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(表示や製造記録等の活用方法等)、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告先を確認します。 ・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す。 ・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します。
		問題があった時	・作成内容に変更が生じた場合には速やかに手順の更新を行います。 ・回収が速やかに実行できない等、支障がある場合には、再度手順を見直します。 ・保健所等に相談して進めます。

(株)リュウショウ【衛生管理計画つづき】

承認者
星川

衛生管理計画 (2/2)

作成日/作成者	2020年9月18日／星川 具範
---------	------------------

一般衛生管理のポイント			
⑧ 食品取扱者の 衛生管理	担当者	いつ	入室時
	星川	どのように	・下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 ・入場の際は下記の通りの身だしなみを守ります。 ・爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 ・指輪等の装飾品、腕時計、ピン類等不要な私物は持ち込まないようにします。 ・ヘアネットまたは帽子、清潔な作業着、専用の靴を着用します。 ・作業場に入る前には、毛髪除去機等で衣服に付着した毛髪やホコリ等を落とします。
		問題があった時	・上記症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品を取扱う作業はさせず、医師の診断を受けさせます。手指に荒れや傷がある作業者は絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします。 ・身だしなみができていない作業者がいた場合は、正しい身だしなみで入場させます。
⑨ 食品取扱者の 教育訓練	担当者	いつ	入社時・定期的
	星川	どのように	・新入社員が入社する時には、新入社員が製造、加工等を衛生的に行えるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 ・年1回等定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌手順、廃棄物の保管及び取扱い手順、食品等の取扱い手順、回収・廃棄の手順について、教育します。
		問題があった時	・正しく手順が出来ない者がいた場合や、長期間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育を実施します。
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	いつ	作業開始前・用便後・手が汚れたとき・食品に直接触れる作業の前等
	星川	どのように	・水と洗剤、消毒剤等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。 ・手洗いルールに従って、手洗い消毒を行います。
		問題があった時	・必要なものが揃っていない場合には補充を行います。 ・正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、手洗い消毒を再度実施します。
重要管理工程のポイント			
洗浄殺菌の 方法	担当者	いつ	洗浄殺菌時
	星川	どのように	① 次亜塩素酸ナトリウムと水で商品に合わせた塩素殺菌液を用意します。 ② タイマーを使用して商品に合わせて時間管理、浸漬殺菌、リンスします。 ③ 塩素殺菌液を連続使用する場合、塩素殺菌液の濃度を確認します。 ④ 塩素殺菌液を連続使用する場合、塩素殺菌液の汚れが確認された場合は交換します。
		問題があった時	①②③④ 濃度または浸漬時間が不足した場合や、汚れた塩素殺菌液を使用した場合は、適切な濃度に調整し、再殺菌します。

(株)リュウショウ【一般衛生管理記録用紙】

衛生管理記録

検証者

年 月

用紙が終わる都度(1ヵ月以内)、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。
毎日、一般衛生管理が計画通りに出来ていることを確認します。

特記事項: 適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	一般衛生管理									確認者	特記事項
	施設設備の衛生管理	トイレの管理	計測機器の確認	使用水の管理	そ族・昆虫対策	廃棄物・排水の取扱い	食品取扱者の衛生管理	手洗消毒管理	低温庫温度		
1日	良・否	良・否	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	良・否	良・否		
3日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否		
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

(株)リュウショウ【実施記録用紙（CCP）日報】

作業日報

予 定 日	年	月	日
作業場所	平 和 ゼ ン マ イ 製 作 所		
実作業日	年	月	日
記 入 者			

承認者	承認者	記入者

生産数 Kg

出来高 C/S

品 名:			
工 程:	印 字	LOT	

受注No:

使用包材・原料名	入荷原料	生産数量	在 庫	ロ ス
(産地)				
段ボール				
袋				

賞味期限

重量基準	一 値	基準値	＋ 値
化粧箱			
中 箱			
外装箱			

外装箱印字

印字確認者	金属探知機	
	9:00	
	12:00	
	15:00	
	終了時	

作業着・健康チェック			温 湿 度		次亜塩素濃度 ※			道具数量		
			工 場 内			基準値	計測値		作業時	作業後
			午前	温度	℃	9:00			ハサミ	丁
				湿度	%	12:00			ナイフ	本
			午後	温度	℃	15:00			ポーラー	本
				湿度	%	終了時			マジック	本
LOT NO			傷・出血確認		道具殺菌			道具破損		
			午前	人	作業開始	落下時	終了時	有() 無		
			午後	人				倉庫温度		
			終了時	人	清 掃			作業開始	午後開始	終了時
					排水溝	排水桝	壁	℃	℃	℃
特 記 事 項								℃	℃	℃
			午前作業開始時		午後作業開始時		終了時			
			責任者	担当者	責任者	担当者	責任者	担当者		
			袋							
			段ボール							

※ 次亜塩素酸ナトリウムと水で200ppmの塩素殺菌液に浸漬殺菌。
業務用の加熱加工品向け製品の場合、二次洗浄殺菌を行わない。

三和物産(株)【製品に関する説明書】

製品の名称	塩茹で落花生	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	農産物加工	①原料 ↓ ②洗浄 ↓ ③機械・選別 ↓ ④窯で茹でる ↓ ⑤湯切り ↓ ⑥目視確認 ↓ ⑦袋詰め ↓ ⑧金属検知機 ↓ ⑨ケース詰 ↓ ⑩冷却 ↓ ⑪保管 ↓ ⑫出荷	③目視・選別確認 ④100℃、60分以上 ⑩湯切り後4時間で10℃付近まで冷却 ⑪-20℃以下
使用する原材料	落花生・塩		
アレルギー物質	落花生		
製品の微生物制御方法	加熱後 冷凍		
工程の加熱等の方法	100℃で60分以上		
工程の異物管理方法	目視・金属検知機		
重要管理点の有無	有		
重要管理点	・ 加熱温度と時間 ・ 冷却温度と時間 ・ 異物排除工程と金属検出機		
保存方法	冷凍保存		
賞味/消費期限	1年と6ヶ月		
参考にした手引書 (簡易的な表示)	・ 玉子焼き製造 ・ ピーナッツ		
参考手引書の選定理由 原料を加熱後包装し冷凍保存するという一連の製造工程が、玉子焼き製造工程と類似しており、さらに加熱後の冷却の重要性が記述されているためです。 ピーナッツ手引書は、原料が同じで、アフラトキシンについて記述されているため。			
備考 製造で注意している点：目視での異物除去、製造前後の設備等欠損がないことの確認、金属検知機での検査により、硬質異物除去を行っています。 冷却で注意している点：セレウス菌など耐熱性のものも存在するので、湯切り後4時間で10℃付近になるように冷却しています。			

三和物産(株)【衛生管理計画】

一般衛生管理のポイント

(1)	原料・包材等の受入確認	いつ	原料・包材等の受入時
		どのように	納入時に規格・外装に間違いがないか確認をします。
		問題があったとき	良品と分けて保管し、返品もしくは交換します。
(2)	原料や製品等の保管状態の確認	いつ	始業前
		どのように	保管庫は清潔な状態に保ちます、また、所定の温度範囲であることを確認します。
		問題があったとき	整理整頓を行います、必要に応じて修理をします。
(3)	工場施設の整理、整頓、清掃	いつ	製造作業終了後
		どのように	ゴミや汚れを除去して清潔に保ち、排水溝は水が流れる事を確認をします。
		問題があったとき	再度、洗浄します。 ねずみ、昆虫等を発見した時は、直ちにその発生源を除去・駆除します。
(4)	機械・器具の洗浄殺菌と保守・点検	いつ	製造開始前・製造作業終了後
		どのように	製造担当者が機械・器具を洗浄し、汚れの付着、部品の緩み、欠損が無いことを確認をします。
		問題があったとき	機械・器具の汚れを発見した場合は、再度洗浄殺菌を行う、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す。
(5)	従業員の健康管理・衛生的作業服の着用	いつ	製造作業開始前
		どのように	責任者が、従業員の体調、手の傷の有無、作業服の汚れ等の確認をします。製造作業に無関係な物品を製造施設内へ持ち込まないように確認をします。
		問題があったとき	発熱や下痢、嘔吐等の症状がある場合は、製造作業に従事させません。 汚れた作業服は速やかに交換をします。 無関係な物品は工場施設から出し、破損や紛失がないかを確認します。
(6)	衛生的な手洗い	いつ	製造作業開始前・トイレの後・その他(施設入室前、清掃後)
		どのように	責任者が従業員が手洗いの手順に従って、手洗いをしていることを確認します。
		問題があったとき	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していない場合は、すぐに、手洗いを実行させます。
(7)	トイレ清掃	いつ	毎日作業終了後・その他(汚れがあった時)
		どのように	責任者がトイレが汚れていないことを確認をします。
		問題があったとき	トイレが汚れていた場合は、製造作業服等とは異なる服、靴、ゴム手袋等で行います。
(8)	その他(水道水・廃棄物の管理 従業員の教育 保健所への報告)	いつ	(水道水)製造開始前・(廃棄物の管理)製造終了後
		どのように	水道水の状態を確認します。廃棄物は適切な場所で管理します。
		問題があったとき	水に問題があれば原因を確認します。 廃棄物は自治体のルールに従って処理します。

特に重要な衛生管理のポイント(CCP)

(1)	加熱温度と時間のチェック	いつ	製造毎
		どのように	機械の計器を目視で確認します。
		問題があったとき	温度が所定の範囲から外れていた場合は、設定温度の調整をします。 再加熱できれば、責任者に報告・指示を仰ぎます。
(2)	冷却温度と時間のチェック	いつ	製造毎
		どのように	湯切り後、4時間以内に10℃付近に冷却できるように、冷凍庫への入庫は、湯切り後、120分以内とします。 冷却の際、適切な隙間を保って冷却します。扇風機の動作確認は、目視にて確認します。また、冷凍庫の庫内温度も確認します。
		問題があったとき	規定された時間内に冷凍庫へ入庫できなかった場合等は、責任者に報告をし、指示を仰ぐようにします。
(3)	異物排除工程と金属検出機の作動確認	いつ	始業前・製造中・製造終了後
		どのように	袋詰めの際、異物を目視で確認を行います。 検出器は、テストピースを使用して、製造毎に動作確認します。
		問題があったとき	検出機で除外された製品は、区別して保管し、責任者に報告をし指示を仰ぎます。

各項目で、問題があったときは、その対応も含めて特記事項に記録する事とします。

三和物産(株)【一般衛生管理実施記録用紙 1】

年 月		一般衛生管理の実施記録										特記事項
日	曜	(1)原料・ 包材等の 受入確認	(2)原料や 製品等の 保管状態 の確認	(3)工場施 設の整 理、整頓、 清掃	(4)機械・ 器具の洗 浄と点検	(5)従業員 の健康管 理等	(6)衛生的 な手洗い	(7)トイレ清 掃	(8)その他	担当 者	確認 者	
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
年 月		特に重要な衛生管理のポイント(CCP)の実施記録										

日	曜	(1)加熱温度 と 時間チェック	(2)冷凍まで 2時間以内	(3)作動確認	担当者	確認者	特記事項
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			
日		良・否	良・否	良・否			

三和物産(株)【実施記録用紙2】

年 月		冷却 実施 記録									
日	曜	1回目		2回目		3回目		扇風機の 動作確認	担当者	確認者	特記事項
		湯切り時間	冷凍庫 入庫時間	湯切り時間	冷凍庫 入庫時間	湯切り時間	冷凍庫 入庫時間				
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			
日		:	:	:	:	:	:	良・否			

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

菓子編



画像提供：株式会社 山陰堂

(株)山陰堂【製品に関する説明書】

製品の名称	外郎	【製造工程の概要】	【管理のポイント】
食品の分類	菓子類	①原料受入保管 ↓ ②計量 ↓ ③加熱・冷却 ↓ ④混合・充填 ↓ ⑤加熱2 ↓ ⑥工程分析 ↓ ⑦カット ↓ ⑧真空包装 ↓ ⑨加熱殺菌 ↓ ⑩冷却 ↓ ⑪脱水 ↓ ⑫包装・出荷	①外観確認
使用する原材料	砂糖、小豆、手亡豆、 澱粉、小麦粉、水飴、 トレハロース		⑤加熱温度と時間の確認(蒸し器) 生地加熱（75℃1分以上）
アレルギー物質	小麦		⑥糖度の確認(水分活性測定 の代用)
製品の微生物制御方法	水分活性 加熱殺菌（80℃1分以上）		⑦異物混入防止
工程の加熱等の方法	真空包装し加熱殺菌 （80℃以上）		⑧外観による真空状態の確認
工程の異物管理方法	原料の受け入れ確認		⑨加熱殺菌（温度と時間の確 認）80℃1分以上
重要管理点の有無	有		⑪外観確認
重要管理点	加熱殺菌		⑫賞味期限の確認
保存方法	常温		
賞味/消費期限	10日		
参考にした手引書 （簡易的な表示）	菓子製造業		
参考手引書の選定理由 菓子製造業手引書範囲内となります。 多品種少量生産で第一分類から第五分類まで幅 広く製造していることから、工程管理のポイント をグループごとに、工程管理チェックシート にまとめ上げました。			
備考 ・真空包装後、加熱殺菌を行います。 ・容器包装詰低酸性食品にあたるため、ボツリヌス菌対策として pH4.6以下かつ水分活性0.94以下で あることの確認が大切です。 ・真空包装の状態は加熱殺菌や菌の増殖に影響を与えるため、真空状態の外観確認を実施します。 ・カットにおける異物混入防止のため、使用器具類の使用前後の確認を実施しています。			

(株)山陰堂【衛生管理計画】

(菓子製造衛生管理計画)

(一般衛生管理)

①施設、設備、機械、器具の衛生管理

床・内壁・トイレ等の清掃、衛生状況	原料保管庫	いつ	始業時に確認。月に一回の清掃。
		どのように	・ 始業時に、清潔に維持されていることを確認する。エアコンの温度設定管理。 ・ 小麦粉の交差汚染防止のため、開封した小麦粉は所定の容器に入れて保管する ・ 月に一回、清掃の手順に従い、床や棚、保管容器の掃除を行う。
		問題があった時	・ 施設の汚れが確認された場合は清掃する。
	作業場の床・排水溝	いつ	始業時に確認。終業時に清掃・洗浄。
		どのように	・ 始業時に、清潔に維持されていることを確認する。 ・ 終業時に、 清掃の手順 に従い、床や排水溝の清掃・洗浄を行う。
		問題があった時	・ 施設の汚れが確認された場合は再清掃・再洗浄する。
	窓・換気扇・壁・蛍光灯等	いつ	年二回の大洗。
		どのように	・ 年二回、 清掃の手順 に従い、窓・換気扇・壁・蛍光灯等の施設の清掃を行う。
		問題があった時	施設の機器に不具合が認められれば、直ちに補修する。
	トイレ	いつ	終業時に確認
		どのように	・ 終業時に、トイレが清潔に保たれ、石鹸やペーパータオル等の不足がないかを確認する。
		問題があった時	・ 施設の汚れが確認された場合は、 清掃の手順 に従い、清掃する。石鹸等が切れていれば補充する。
器具類の保管状況	いつ	作業終了後	
	どのように	・ サワリ、ボール、その他の小物器具、及び番重等の一時保管・運搬用具は必ず毎作業終了時に洗浄し、所定の位置に保管して清潔を保つ。 ・ 洗浄時に破損や欠落がないことを確認する	
	問題があった時	・ 洗浄や定置管理が不十分な場合は、朝礼等で周知徹底する。 ・ 破損や欠落を発見した場合は、問題製品が販売されないように適切に対応する。	
機械、器具類、作業台等の点検・清掃	製餡ユニット、煮炊き攪拌機、カイ式煮炊き機、蒸し器、包餡機、包装設備等	いつ	作業終了後
		どのように	・ 機械類は毎日作業終了後に、特に取り外しできる部品は取りはずして、異物混入を防止する観点から部位の破損、脱落などを点検の上で、洗浄消毒後、乾燥させる。 (必要に応じて、設備ごとの 洗浄の手順 及び 個々の設備の記録様式 を作成する)
		問題があった時	・ 使用中において部品の欠損等が発見した場合には直ちに作業を停止し、問題製品が販売されないように適切に対応する。
	作業台の点検・清掃	いつ	作業終了後に確認
		どのように	・ 交差汚染がないように、終業時に清掃し、清潔であることを確認する。
		問題があった時	・ 作業台に汚れが確認された場合は、 清掃の手順 に従い、再清掃する。
冷蔵(凍)庫の温度、整理状況	いつ	作業開始前・作業中(所定のタイミング(午後の作業開始時等))	
	どのように	・ 冷蔵庫、冷凍庫が所定の温度以下であることを、毎日始業時と終業時に確認する。 ・ 冷蔵庫内、冷凍庫内は常に整理整頓し、清潔に保つ。 ・ 冷凍庫・冷蔵庫が所定の温度(冷蔵庫温度:10℃以下、冷凍庫温度:-20℃以下)を逸脱した場合は、原因を究明し改善する。また、必要に応じて冷蔵庫・冷凍庫メーカーに連絡し、点検修理する。 ・ 所定の温度を逸脱した場合は、責任者に報告して庫内収容物や庫内保存品の廃棄の是非を判断し、実施した処置は記録様式に記録する。	
	問題があった時		
鼠、ゴキブリ等、虫の発生がないか	いつ	毎日	
	どのように	・ ねずみやゴキブリ、コクゾウムシなどの昆虫の侵入や発生状況を毎日目視確認する。	
	問題があった時	・ ねずみや昆虫の侵入や発生が認められた時は速やかに駆除し、発生日時の場所、駆除の状況(使用した薬剤及び外注先など)を記録すると共に発生源・侵入経路を調査確認し、再発を防止する対策をとる。	
生ごみの工場内からの撤去、排水の確認	いつ	終業時に確認	
	どのように	・ 生ごみは、所定の容器に収集 ・ 作業終了時に、作業場外に搬出する	
	問題があった時	・ 生ごみ等を搬出させる。搬出ルールを周知・徹底する。	

②従事者の衛生管理

従事者の衛生状態	従事者の健康状態	いつ	毎朝
		どのように	・従事者の健康状態を毎朝必ず確認する。 ・責任者は全従事者の実態を毎始業時にチェックし、朝礼日誌に記録する。 ・保健所から検便を受ける旨の指示があったときには、従事者に検便を受けさせる。
		問題があった時	・黄疸、下痢、腹痛、発熱、発熱を伴う喉の痛み、皮膚の外傷のうち感染が疑われるもの(やけど、切り傷等)、耳、目又は鼻からの分泌(病的なものに限る)、吐き気、おう吐の症状がある場合には食品衛生責任者等に報告させ、製造作業を禁止するとともに、医師の診断を受けさせる。又、皮膚に外傷があつて上記に該当しない場合は、該当部位が食品に直接触れる状態では作業に従事させない。 ・従事者の健康状態に問題があった場合、実施した処置は記録に残す。
		問題があった時	・従事者の健康状態に問題があった場合、実施した処置は記録に残す。
	帽子、作業着は清潔か	いつ	毎朝
		どのように	・従事者は作業場内専用の作業着、帽子、履物を着用し、(ローラーを使用するなど)作業場内に付着物を持ち込まないように留意する。 ・従事者は爪を短く切り、マニキュア、腕時計、指輪などは使用、装着しない。 ・責任者は、従事者の服装等に問題がないことを確認する。
		問題があった時	・不適切な場合は、適切な状態にしてから作業場へ入室させる。
	逆性石鹸等サニタリー用品の状況	いつ	作業開始前
		どのように	・作業場内の流水受槽式手洗設備の、石鹸、(逆性石鹸)、及びペーパータオル、(アルコール)などを完備する。
		問題があった時	・不足している場合は、直ちに補充する。

(株)山陰堂【衛生管理計画つづき】

③原材料、商品及び資材の受入れ時の衛生管理

原材料、商品の 内容、状況確認	原材料や資材の 受入れ	いつ	原材料の受け入れ時
		どのように	・原材料、商品及び資材は信頼のおける業者から仕入れる ・発注書・納品書通りの原材料や資材が納入されていることを確認する ・破袋等、外観に異常がないことを確認する
		問題があった時	・疑義ある時は直ちに上司・責任者に報告し判断を仰ぐ。 ・疑義ある事項とその対応結果を記録する。
	使用水の管理	いつ	年に1回以上
		どのように	・年に1回以上の水質検査を行い、成績書を1年間以上保管する （賞味期限が1年を超える商品がある場合は、その賞味期限に合わせる） ・塩素添加等、殺菌設備を有する場合は、正常に稼働していることを定期的に確認する。 ・始業時に水質の官能検査を行う（1日1回）
		問題があった時	・飲用適の条件を満たさない場合は、直ちに使用を中止する。
原材料、商品の 消費・賞味期限 の確認	受入時の消費・ 賞味期限の確認	いつ	原材料の受入時
		どのように	・受入の際には必ず、〇消費・賞味期限、工場記号などのチェック
		問題があった時	・疑義ある時は直ちに上司・責任者に報告し判断を仰ぐ。疑義ある事項とその対応結果を記録する。
	使用時の消費・ 賞味期限の確認	いつ	・使用時
		どのように	・日付スタンプ作成、貼り付け、販売時目視確認
		問題があった時	・条件を満たさない場合は、直ちに販売を中止する。
原材料、商品の 保管状況	原料保管時の温 度管理	いつ	始業時、終業時
		どのように	・受入後の原材料は適切な温度で、定められた場所に保管する ・冷蔵庫、冷凍庫が所定の温度であることを設置温度計にて確認する 冷蔵庫：10℃以下 冷凍庫：-20℃以下
		問題があった時	・冷蔵庫、冷凍庫が異常の際は、直ちに使用用を中止し、冷蔵庫及び冷凍庫業者へ連絡し修理を行う。食品の状況を確認し、状況に応じて廃棄する
	卵、乳等の原料 の保管状況	いつ	毎日
		どのように	・卵、乳等の温度管理が必要な原材料は、受入れ後は適切な温度管理で、定められた場所に保管する。 ・サルモネラの交差汚染防止の観点で、卵の取り扱いには特に注意を払う必要がある。 ・卵原料、乳原料のアレルゲンの交差接触がないように、識別管理を行う。
		問題があった時	・責任者の報告し、廃棄の必要性も含め、対処方法を判断する。

④製造時の衛生管理

作業前の手指などの洗浄	いつ	（作業前 ・ 作業中に製品以外のもに触れた場合 ・ その他 ）
	どのように	・必ず手洗いを行う。 ・生卵を割るなどで卵の殻に触った場合は、次の作業の前に必ず手洗いを行うこと。
	問題があった時	・従事者が必要なタイミングで手洗いを行っていない場合は、直ぐに手洗いを行わせる。
使用器具の衛生管理	いつ	（作業前 ・ 作業中 ・ 作業終了後 ・ その他 ）
	どのように	・製造に使用する器具類は作業前に必要に応じ洗浄し、清潔であることを確認の上で使用する。
	問題があった時	使用中に欠損等を認めた場合には直ちに作業を停止し、問題製品が販売されないよう適切に対応する。

（重要な衛生管理のポイント）

加熱管理（CCP）

殺菌温度・時間の管理	いつ	（殺菌時）
	どのように	・殺菌加熱温度時間を設定し、所定の条件にて殺菌を行う。 ・殺菌槽の温度と処理時間を確認し、記録用紙にレ点を付ける。
	問題があった時	・加熱条件（温度、時間等）を逸脱した場合、製品を再加熱または破棄する。 ・加熱機器の不備等により加熱条件が満たせなかった場合、加熱設備（ボイラー等）を点検し、再加熱または廃棄する。

(株)山陰堂【一般衛生管理記録用紙】

確認者サイン

月度 一般衛生管理（製造）の記録

大分類	中分類	管理項目	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日	19日	20日	21日	22日	23日	24日	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日	
①施設、設備、機械、器具の衛生管理	床・内壁・トイレ等の清掃、衛生状況	確認印・サイン																																
		原料保管庫	月1回																															
		作業場の床・排水溝	終業時																															
		窓・換気扇・壁・蛍光灯等	年2回																															
	器具類の保管状況	トイレ	終業時																															
				始業時																														
		製餡ユニット	終業時																															
		煮炊き専用機	終業時																															
		カイ式煮炊き機	終業時																															
		蒸し器	終業時																															
機械、器具類、作業台等の点検・清掃 ※生地カスが残っていないこと	包装機	終業時																																
	包装設備	終業時																																
	作業台の点検・清掃	随時																																
	冷蔵（凍）庫の温度、整理状況	毎日																																
②従事者の衛生管理	鼠、コキブリ等、虫の発生がないか	毎日																																
	生ごみの工場内からの撤去、排水の確認	終業時																																
	従事者の健康状態	朝礼時																																
	従事者の衛生状態 帽子、作業着は清潔か	朝礼時																																
③原材料、商品及び資材の受入れ時の衛生管理	逆性石鹼等サニタリー用品の状況	毎日																																
	原材料や資材の受入れ	受入時																																
	原材料、商品の内容、状況確認	官能																																
	使用水の管理（官能・ろ紙）	ろ紙																																
	受入時の消費・賞味期限の確認	受入時																																
	使用時の消費・賞味期限の確認	使用時																																
④製造時の衛生管理	原材料、商品の保管状況	冷蔵・冷凍庫の温度																																
	作業前の手指などの洗浄	受入時																																
	使用器具の衛生管理	作業前・随時																																
【問題があった時の対応】																																		

(株)山陰堂【工程管理チェックシート1】

製品名	外郎・小豆外郎（真空包装まで）	外郎未殺菌ロット	
製造日	年 月 日	小豆外郎未殺菌ロット	

責任者	
サイン	

工程	条件・注意点	バッチ数	担当者	1バッチ	備考欄（問題があった場合の対処）	
原料	変味等がないこと	餡子	〇〇kg		kg	
	異物混入に注意	砂糖	ロット			
			〇〇kg			kg
			〇〇kg			kg
<加熱1>	所定の温度まで均一に熱をかける	加熱温度	〇〇℃（レ）			
<冷却1>	攪拌しながら冷却する	加熱時間	〇分（レ）			
原料	変味等がないこと	温度	〇〇℃（レ）			
	異物混入に注意	澱粉	〇〇kg		kg	
			〇〇kg		kg	
			〇〇kg		kg	
			〇〇kg		kg	
<混合>	均一に分散できていること	仕上がり確認	ダメがないこと	—		
		水	〇〇kg		kg	
<充填>	気泡が残らないようトレーに流し込む	糖度	〇〇以上		°	
<小分け>	外郎用と小豆外郎用に分ける	外郎トレー	〇〇〇g	—		
		計量	外郎・小豆外郎 〇〇Kg	—		
原料	変味等がないこと	外郎トレー	枚	小豆外郎	枚	
		外郎トレー	枚	外郎トレー	枚	
<加熱2>	煮し器で煮す	加熱状態	湯気がでていること（レ）	煮小豆 1トレー〇〇〇g		
		加熱時間	〇〇分以上（レ）	煮小豆ロット（ ）		
工程分析	所定の物性、糖度であることを確認	状態確認	問題なければレ点	湯気がでていること（レ）		
		糖度	〇〇以上	〇〇分以上（レ）	°	
<冷却>			問題なければレ点	問題なければレ点	—	
<カット>	カット時に異物が混入しないこと	異物確認	問題なければレ点	問題なければレ点		
<真空包装>	真空包装機が問題ないこと	状態確認	問題なければレ点	問題なければレ点		
<出来高>	真空包装された個数を確認する	出来高	外部	小豆外郎	個	
<一時保管>	冷凍庫にて保管	冷凍庫温度は温度記録表で確認	冷凍庫温度は温度記録表で確認	冷凍庫温度は温度記録表で確認		
※殺菌工程へ続く						

(株)山陰堂【工程管理チェックシート2】

製品名	外郎（殺菌・出荷）		
製造日	年	月	日

	責任者サイン						
工程	条件・注意点	バッチ数	1バッチ	2バッチ	3バッチ	4バッチ	5バッチ
<加熱殺菌> CCP	ザルに外郎を並べボイル槽にて湯殺菌する 温度計にて温度確認 タイマー設定	加熱温度					
		加熱時間					
		手で触り冷却されていることを確認する					
		<冷却>	扇風機をつけ冷却する				
<脱水>	ふきんで余分な水分をふきとる・外観シール不良確認をおこなう	外観確認					
<包装>	異物がないこと	異物確認					
<出荷>	賞味期限が問題ないこと	賞味期限					
備考欄（問題があった場合の対処の記録）							

(株)山陰堂【工程管理チェックシート3】

冷蔵・冷凍庫温度管理表

年 月		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
冷凍庫	朝															
	昼															
	晩															
冷凍庫	朝															
	昼															
	晩															
冷蔵庫	朝															
	昼															
	晩															
備 考																

冷蔵庫温度10℃以下 冷凍庫温度-10℃以下

冷蔵・冷凍庫温度管理表

年 月		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
冷凍庫	朝																
	昼																
	晩																
冷凍庫	朝																
	昼																
	晩																
冷蔵庫	朝																
	昼																
	晩																
備 考																	

冷蔵庫温度10℃以下 冷凍庫温度-10℃以下

(株)山陰堂【工程管理チェックシート4】

第3番倉庫温度管理表

年 月	日付	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
第 三 番 倉 庫	朝										
	昼										
	晩										
	日付	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	朝										
	昼										
	晩										
	日付	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
	朝										
	昼										
	晩										
	日付	31	備考(問題があった時の対処と記録)								
	朝										
	昼										
	晩										

*エアコンは設定温度20℃に保っています。

(株)山陰堂【工程管理チェックシート5】

トイレ清掃管理表

年 月	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
実施者 印. サイン										
日付	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
実施者 印. サイン										
日付	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
実施者 印. サイン										
日付	31									
実施者 印. サイン		備考欄(問題があった時の対処と記録)								

* 各自 お互いがきれいに使用しましょう。

4. 事業者が作成した衛生管理計画事例

調理済み食品編



画像提供：久保味噌本舗



画像提供：株式会社 瀬戸の香

久保味噌本舗【製品に関する説明書】

製品の名称	金山寺味噌	【製造工程の概要】	【管理ポイント】
食品の分類	調理済み食品		
使用する原材料	米、裸麦、大豆、種 麴、瓜、なす、紫蘇、 生姜、砂糖、食塩、水 飴、酒精、ソルビン酸 K	①野菜受入保管 ↓ ②野菜洗浄 ↓ ③塩蔵・洗浄 ↓ ④カット ↓ ⑤脱塩・脱水 ↓ ⑥米、麦、大豆 洗浄・選別 ↓ ⑦浸漬・蒸し ↓ ⑧冷却 ↓ ⑨製麴 ↓ ⑩出麴・混合仕 ↓ ⑪発酵・熟成 ↓ ⑫計量・包装 ↓ ⑬保管・出荷	①異物混入防止、アレルゲ ン物資の交差接触防止、微 生物増殖防止の温度時間管 理 ②異物混入防止 ④異物混入防止、アレルゲ ン物資の交差接触防止 ⑤次亜塩素酸濃度の管理、 微生物増殖防止の温度時間 管理 ⑥異物混入防止
アレルギー物質	大豆		
製品の微生物制御方法	AW：0.7～0.8		
工程の加熱等の方法	なし（発酵のみ）		
工程の異物管理方法	原料の受け入れ確認		
重要管理点の有無	無		
重要な管理ポイント	・異物混入防止 ・アレルゲンの交差接 触防止 ・添加物の管理（種 類・量）		
保存方法	冷蔵（10℃以下）		
賞味/消費期限	90日		
参考にした手引書 （簡易的な表示）	・味噌 ・漬物 ・青果物小売業		
参考手引書の選定理由 原料の下処理として野菜の塩蔵処理を行う「漬物製造」工程を経て、製麴、出麴、発酵・熟成をおこなう「味噌製造」工程を行う、組み合わせの製造工程です。 添加物としてソルビン酸Kなどを使うことから、「味噌製造」手引書に、「漬物製造」手引書の注意点を追加し衛生管理計画を作成 また、生鮮野菜の取り扱いを記載している「青果物小売業」を参考としました。			⑩添加物の管理（種類・ 量） ⑫異物混入防止 ⑬微生物増殖防止の温度時 間管理
備考 ・「味噌」手引書をベースに野菜の洗浄、カットは「青果物小売業」を参考とし、野菜の塩蔵処理は「漬物」の手引書から工程上の管理点を追加しています。 ・金山寺味噌特有の重要な工程管理として「野菜の洗浄（次亜塩素酸ナトリウムの濃度管理）」と、「微生物増殖防止のための温度・時間の管理（脱塩時の使用水の温度、冷蔵庫の温度）」を追加しました。			

久保味噌本舗【衛生管理計画】

久保味噌本舗衛生管理計画 和歌山市北町11工場 和歌山市北町17店舗		作成者	久保公一	作成年 月日	2020/10/13
				書類番 号	
管理のポイント					
分類	対象	確認方法	該当する□にチェック		
① 施設・設備の衛 生的管理と保守点検	施設	いつ	☒ 作業前 ☐ 作業中 ☒ 作業後 ☐ その他()		
		どのように	☒ 施設は清掃を行うなど適切に管理されている。		
		問題があったとき	☒ 作業中に施設設備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。		
	設備	いつ	☒ 作業前 ☒ 作業中 ☒ 作業後 ☐ その他()		
		どのように	☒ 使用する器具は、使用の都度、洗浄し、又はすすぎを行い消毒すると同時に壊れていないかを併せて確認する。		
		問題があったとき	☒ 使用時に汚れや洗剤が残っていた場合は、洗剤等で再度洗浄又はすすぎを行う。 ☒ 部品の欠落や破損があった場合は、速やかに交換し、欠落部品や破損部の所在を確認する。		
	トイレ	いつ	☒ 作業前 ☐ 作業中 ☐ 作業後 ☐ その他()		
		どのように	☒ トイレの洗浄、消毒を行います。特に、便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒する。		
		問題があったとき	☒ 業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し消毒する。		
② 使用水の衛生管理 (衛生的な水である ことの確認)		いつ	☒ 作業前 ☒ 井戸水及び簡易専用水道の使用時		
		どのように	☐ 井戸水及び簡易専用水道は、年1回以上水質検査を行い検査証明書等を保管する。		
		問題があったとき	☒ 水質検査の結果、水質が食品製造用水に適さない場合、使用を中止する。 ☒ 水質検査に適合していた以降に製造した製品について確認し、衛生上の問題があれば適切な処置を行う。		
③ 排水及び廃棄物の 取扱		いつ	☒ 作業前 ☒ 排水時 ☒ 廃棄物の発生時		
		どのように	☒ 排水は、原材料、製品を汚染しないよう、床、排水溝、排水管は、清掃や乾燥を心がける。 ☒ ゴミは製品や原材料との接触を防ぐため蓋付きの容器に保管し、速やかに処置する。		
		問題があったとき	☒ 床、排水溝、排水管は、水溜りができないように清掃する。 ☒ ゴミが散乱していた場合、周囲を清掃する。		

久保味噌本舗【衛生管理計画つづき】

④ 食品の衛生的取扱	原材料の受入	いつ	☒ 受入時 ☒ 使用時
		どのように	☒ 送り状の内容と契約内容を照合する。 ☒ 穀物原料などカビがないことを目視で確認する。 ☒ 包装の状態に問題ないことを確認する。
		問題があったとき	☒ 返品 ☒ 交換
	原材料の保管	いつ	☒ 納品時 ☒ 使用前 ☒ 使用中 ☐ その他（ ）
		どのように	☒ 変質を防ぐため濡れ、高温、多湿を避け保管する。 ☒ 食害等を防ぐため侵入防止ネット等を設置し保管する。 ☒ 洗剤、消毒剤等は、混入しないよう分けて保管する。
		問題があったとき	☒ 廃棄 ☐ 修正後使用 ☒ 適切な表示実施
⑤ 従業員の衛生管理、衛生教育	健康管理	いつ	☒ 年1回 ☒ 出社時
		どのように	☒ 定期的な健康診断の結果、適切な方が従事している。 ☒ 嘔吐、発熱、下痢、手指の傷の有無を確認し記載する。
		問題があったとき	☒ 消化器症状がある場合、充填作業に従事させない。 ☒ 手に傷がある場合、絆創膏の上に手袋をするか、又は製麺作業に従事させない。
	手洗いの実施	いつ	☒ 作業前 ☒ 作業中 ☐ その他（ ）
		どのように	☒ 衛生的な手洗いの実施 ☒ 手袋・エタノール消毒
		問題があったとき	☒ 従事者が必要なタイミングで手洗いを実施していない場合、すぐに実施させる。
⑥ そ族・昆虫の対策		いつ	☒ 駆除：5月～10月頃 ☒ 調合及び充填作業時
		どのように	☒ 粘着トラップを所定の位置に設置する。 ☒ 作業中、出入り口は、ドアやストリップカーテンを閉じる。 ☒ 窓は網戸等の防虫対策がなされていない場合、閉め切っておく
		問題があったとき	☒ 作業中にそ族・昆虫を見つけた時には、可能な限り駆除するとともに繁殖場所や侵入経路を確認し、必要な駆除対策をとる。

久保味噌本舗【衛生管理計画つづき】

重要管理のポイント		
分類	グループ	チェック方法(該当する□に印)
異物	受入	☒ 受入時：外装異常の確認。
	選別	☒ 使用前：原料使用時、目視で異物・虫の混入がないか確認する。
	計量～漉し	☒ 使用前：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。木製設備について破損前の補修や定期交換。 ☒ 使用后：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。木製設備について破損前の補修や定期交換。
	充填	☒ 使用前：包材セット時に異物混入有無の確認。 (ビニール袋の破れ、プラスチックカップ及び缶の破損等)
	問題があったとき	☒ 出荷前製品の場合は、破棄。出荷後の場合は、速やかに関係各所に告知・回収。
アレルギー	表示	えび、かに、卵、小麦、乳、そば、落花生 ☒ ラベルに記載漏れがないか
	問題があったとき	☒ 出荷前の場合は、再包装。出荷後の場合は、速やかに関係各所に告知・回収。
添加物	配合割合 決定	☒ 配合割合を決める際、下記の通り設計されているか ・ソルビン酸 K (味噌 1 kg に対しソルビン酸として 1g 以下)
	計量(添加物)	☒ 計量した量及び添加に間違いがないか
	問題があったとき	☒ 出荷前の場合は、破棄。 ☐ 出荷後の場合は、速やかに関係各所に告知・回収。

重要な工程管理のポイント		
分類	グループ	チェック方法 (該当する□の印)
野菜の洗浄	次亜塩素酸ナトリウムの濃度の管理	☒ 使用前：次亜塩素酸ナトリウムの濃度水溶液が 200ppm の濃度になるよう計量する (50ℓ の水に対し 25cc)
	計量	☒ 計量した量および添加に間違いがないか
	問題があったとき	☒ 塩素残存濃度の検査。PH シート・残留塩素試験紙で確認し、野菜を洗浄しなおす。
温度と時間の管理	脱塩時の使用水の温度と処理時間の管理	☒ 塩蔵野菜脱塩時、使用水の温度が問題ないことを確認する ・飲用的の水の使用、20℃以下 ・当日、混合仕込み行わない時または、脱塩途中の場合、○○時間以内に 10℃以下で冷却。 ☒ 使用前、冷蔵庫・ショーケースが所定の温度になっているか確認 冷蔵庫 10℃以下 冷蔵ショーケース 10℃以下
	問題があったとき	☒ 仕込み時、腐敗等の発生が、起されば野菜を破棄。 ☐ 仕込み後の場合は、製品とも破棄。

久保味噌本舗 【一般衛生管理の実施記録】

一般衛生管理の実施記録													
日付	製造開始商品 作業内容など	施設の清掃			使用水の管理	廃棄物取扱	食品の衛生的 取扱	従業員健康状 態	手洗い・励行 手袋着用	そ族・昆虫	記録者	特記事項 ※問題があった際に記入	確認者 (週1回)
		①原料保管庫	②トイレ	③窓・換気扇 等									
1		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			
3		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			
5		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			
7		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			
9		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			
11		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			
13		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			
15		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			
17		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			
19		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			
21		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			
23		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			
25		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			
27		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			
29		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			
31		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

製造所在地 和歌山市北町 1 1 久保味噌本舗

久保味噌本舗【一般衛生管理（施設・器具・機器類の洗浄）・重要な衛生管理（異物管理）の実施記録】

一般衛生管理（施設・器具・機器類の洗浄）・重要な衛生管理（異物管理）の実施記録

年 月

日付	施設の点検		大豆脱皮設備 (焙煎・脱皮)の 洗浄・点検		精米機の 洗浄・点検		チャョッパーの 洗浄・点検		充填機の 洗浄・点検		器具・容器の 洗浄・点検		特記事項 ※問題があった際に記入	記録者	確認者
	使用前	使用后	使用前	使用后	使用前	使用后	使用前	使用后	使用前	使用后	使用前	使用后			
1	良・否	良・否	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

久保味噌本舗【重要な衛生管理記録用紙】

重要な衛生管理・重要な工程管理
年 月

日付	重要な衛生管理				重要な工程管理				記録者	特記事項 ※問題があった際に記入	確認者		
	①異物管理		②アレルギーの 管理	③添加物の 計量	④亜塩素酸 濃度	⑤温度管理							
	原料異物・選 別確認	包材の確認				表示・保管	ソルビン酸K	計量				脱塩時 使用水	冷蔵庫・ ショーケース 温度
1	良・否	良・否	良・否	良・否	25ml/50l	20℃以下	10℃以下	良・否					
2	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					
4	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					
6	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					
8	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					
10	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					
12	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					
14	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					
16	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					
18	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					
20	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					
22	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					
24	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					
26	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					
28	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					
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否					
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否					

(株)瀬戸の香【製品に関する説明書】

製品の名称	昆布巻（太巻）	【製造工程の概要】	【管理のポイント】
食品の分類	水産加工食品	①原料洗浄	①異物除去
使用する原材料	昆布、魚類、干瓢、調味料類	↓	②半解凍状態で巻き加工まで実施
アレルギー物質	小麦	②魚解凍	
製品の微生物制御方法	水分活性、加熱殺菌	↓	
工程の加熱等の方法	湯煎	③昆布水切り	
工程の異物管理方法	原料洗浄、金属探知機	↓	
重要管理点の有無	有	④昆布・魚カット	
重要管理点	・ Brix値(糖度) ・ 真空パック等の殺菌温度、殺菌時間 ・ 金属探知機の作動	↓	⑤巻き加工
保存方法	常温	↓	⑥冷凍保管
賞味/消費期限	180日	↓	⑦水浸漬・ボイル
参考にした手引書 （簡易的な表示）	・ 煮豆 ・ 水産物小売	↓	⑧水抜・調味煮
参考手引書の選定理由	煮豆手引書のCパターンは、原料を下処理したあと調味液で煮込み、包装後加熱殺菌し常温流通するというもので、この一連の工程が類似しているため。なお、「小規模な惣菜製造工場」の対象製品は「比較的消費期限の短い調理済み食品」に限定されているため、常温保存・賞味期間6か月の本製品では参考にしませんでした。 水産物小売手引書は、原料である魚のヒスタミンについて記述されている。	↓	⑨漬込・釜上
備考	製造で注意している点：Brix値により製品の水分活性確認、殺菌温度・時間の確認、金属探知機の動作確認です。	↓	⑩検品・冷却
		↓	⑪袋詰・真空包装
		↓	⑫金属探知機
		↓	⑬加熱殺菌
		↓	⑭冷却・乾燥
		↓	⑮ラベル貼・箱詰
		↓	⑯保管・出荷

(株)瀬戸の香【衛生管理計画】

一般衛生管理計画

一般衛生管理のポイント		
①	原材料の 受け入れ・ 保管の確認	いつ (原材料受け入れ時 ・ その他)
		どのように 外観、包装状態、表示、規格書などの確認と冷凍・冷蔵・常温の区別保管。
		問題があった時 返品し、交換する。
②	製品の冷却温 度・時間の確認	いつ 釜揚げ後冷却時
		どのように 扇風機の風をあて、常温まで冷却。
		問題があった時 包装前に腐敗が確認されたら廃棄処分
③	製造室の 整理・整頓 清掃	いつ (始業前 ・ 製造中 ・ 製造終了後 ・ その他)
		どのように 床・排水溝・壁・排気装置等の清掃。 ねずみ・昆虫等の実態を確認する。
		問題があった時 昆虫等を発見した場合は、直ちに駆除し再度、清掃実施。
④	機械・器具の 洗浄・消毒・ 殺菌の確認	いつ (使用開始前 ・ 使用終了後 ・ その他)
		どのように 煮釜、容器充填機、包装機械等の洗浄、消毒。
		問題があった時 汚れを発見した場合は、再度洗浄・消毒・殺菌を実施する。
⑤	機械・器具の 破損の確認	いつ (使用開始前 ・ 洗浄時)
		どのように 煮釜、容器充填機、包装機械等の点検。
		問題があった時 製品に混入していないか確認する。
⑥	冷蔵庫等の 温度の確認	いつ 始業前
		どのように 毎日、時間（午前・午後）を定めて、温度計で8℃以下を確認する。
		問題があった時 冷却温度を下げる。
⑦	トイレの 洗浄・消毒	いつ (毎週土曜日終業後 ・ その他)
		どのように トイレの洗浄、消毒を行う。
		問題があった時 トイレが汚れていた場合は、清掃する。
⑧	従業員の 健康管理・ 服装の確認	いつ (始業前 ・ その他)
		どのように 下痢、発熱、手指の傷等の有無を口頭で確認する。 適切な作業服の着用を確認する。
		問題があった時 帰宅させ、病院を受診させる。また、手指の傷の場合は、 絆創膏の上から手袋を着用し、直接食品に触れる作業は行わない。
⑨	衛生的な手 洗いの実施	いつ (製造室入室前、金銭を触った後、その他 袋詰め前)
		どのように 手洗用洗剤を使用し、マニュアルに従う。
		問題があった時 従業員が適切な時に、手洗いをしていない場合はすぐに手洗いを 実行させる。

(株)瀬戸の香【衛生管理計画つづき】

重点管理計画

重点管理のポイント		
①	Brix 値（糖 度） の確認	いつ（ 検品時 ）
		どのように 検品時の水分活性が■以下であることを、Brix値(糖度) ■以上に置き換えて、Brix計で確認。
		問題があった時 再調理または廃棄。
②	真 空 パ ッ ク 等 の 殺 菌 温 度、 殺 菌 時 間 の 確認	いつ（ 製造中 ）
		どのように ■分のボイル殺菌
		問題があった時 再加熱または廃棄。
③	金 属 探 知 機 の 作 動 の 確認	いつ（ 始業時 ・ 終了時 ）
		どのように 定めたテストピースで作動を確認
		問題があった時 異物の確認と混入対策を究明する。 正常に作動した時点から、今までの製品を再度探知機に通過 させ安全を確認する。

(株)瀬戸の香【一般衛生管理記録用紙】

一般衛生管理の実施記録

年		月									責任者：	
日付	原材料の 受け入れ 保管温度	製品の冷 却温度・ 時間の確 認	製造室の 経理・整 頓・清掃	機械・器 具の洗浄 ・消毒・ 菌の確認	機械・器 具の破損 の確認	冷蔵庫等 の温度の 確認	トイレの 洗浄・消 毒	従業員の 健康管理 ・服装の 確認	衛生的な 手洗いの 実 施	担当者	特記事項	
1日	良・否	良・否	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	良・否	良・否			
3日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24日	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

(株)瀬戸の香【重点管理記録用紙 1】

重点管理の実施記録
(Brix値の確認)

年 月					責任者	
月日	製 品 名	Brix値の確認			担当者	特 記 事 項
		基準値	実測値	検品時間		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		
/				:		

基準値
昆布巻(太巻) ■ にしん小巻 ■ 一口昆布巻 ■ にしん甘露煮 ■

(株)瀬戸の香【重点管理記録用紙2】

重点管理の実施記録
(金属探知機動作確認記録)

年 月		責任者：					
月/日	製 品 名	テストピース サイズ		動作確認		担当者	特記事項
		Fe mm	SUS mm	始業時	終了時		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		
/				正常・異常	正常・異常		

テストピース サイズ規定

昆布巻（太巻）にしん甘露煮 炊き込みご飯の素 Fe: SUS: 一口昆布巻 にしん小巻細巻 鯛の煮つけ Fe: SUS:

(株)瀬戸の香【重点管理記録用紙3】

重点管理の実施記録

(真空パック等の殺菌温度、殺菌時間の確認)

[illegible]

温度と時間の規定

昆布巻（全種類）℃、分 にしん甘露煮 ℃、分
炊き込みご飯の素 ℃、分 鯛の煮つけ ℃、分

5. おわりに

令和3年1月15日時点で91の手引書が確認されていますが、全ての業種に対して手引書が作成されている訳ではありません。

よって、自らの業種に該当する手引書がない小規模食品等事業者の方は、「原材料」「製造工程」が類似しており、「危害要因」が共通する業種の手引書を参考にして、衛生管理計画書・記録用紙等を作成するようになると思われます。

ついては、本事例集を活用し、食品製造に係る安全性と信頼性の更なる確保が推進されることを祈念いたします。