

栃木県食品自主衛生管理認証制度

衛生管理マニュアル作成の手引き

「特定基準」 編

ソース類製造業



第 章 衛生管理マニュアルの記載

左ページに基準の内容、衛生管理の目的、マニュアル作成のポイントの解説と右ページにその記載例を項目ごとに示してあります。

また、記載例には、記録帳票例を示しました。

特定基準 ソース類製造業

ソース（ウスターソース、中濃ソース、濃厚ソース、果実ソース等）、ピューレー、ケチャップ、マヨネーズ、ドレッシング又は焼き肉のたれ等を製造する施設

1	作業区分の明確化	1
	(1) 作業区域	1
	(2) 作業の切替え	5
2	機械器具類の衛生管理	9
	(1) 貯蔵タンク	9
	(2) 特定原材料の混入防止	11
3	食品等の衛生的な取扱い	15
	(1) 食品添加物の使用	15
	(2) 製造工程の管理（調合工程）	19
	（十分な加熱工程のない製品の下処理等）	23
	（加熱、冷却工程）	27
	（ろ過工程）	31
	（充填工程）	33
	（密封工程）	37
	(3) 製品の管理	39
	(4) 製品検査	41
	(5) 保存用検体	43
	参考 表示	45

【特定基準 ソース類製造業】

1 作業区分の明確化

(1) 作業区域

< 内容 >

汚染作業と非汚染作業について作業区域を明確に区分すること

< 頻度等 >

壁、床の色分け、テープを貼る等により区分する旨の記載があること

衛生管理の目的

作業場内を汚染区域と非汚染区域に区分けすることにより、製造工程にある製品への有害微生物汚染を防止します。作業区域の不十分な区分による原材料と製造工程にある製品との交差汚染がないようにすることが大切です。

マニュアル作成のポイント

作業工程ごとに、汚染作業か非汚染作業なのかを区分けします。

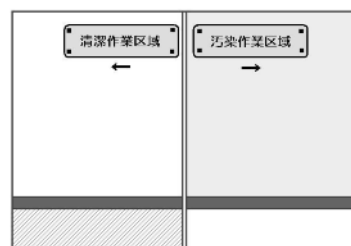
各作業区域の境界は壁、扉で区画し、食材や容器等がコンベア、カウンター、ハッチで受け渡されるのが理想ですが、作業場のスペースの問題により不可能な場合は、床面の色分け、床にテープを貼り区分する方法などを考えます。

作成のポイントは、次のとおりです。

作業区域に関する責任者名を明記します

作業を区分けする目的を明記します

工程ごとに汚染区域と非汚染区域に分類します



< 衛生管理マニュアル記載例 >

1 作業区分の明確化 (1) 作業区域

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

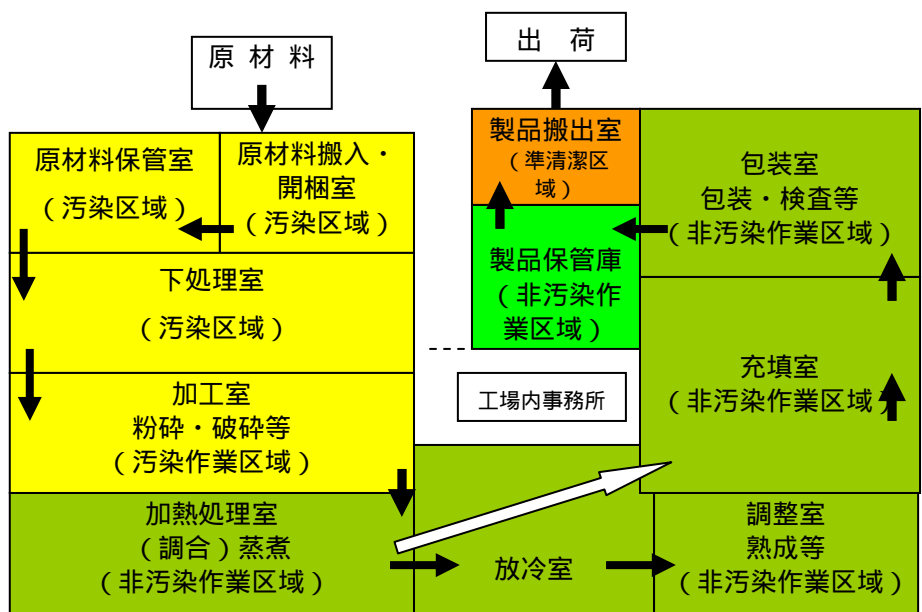
が責任者となり、下記の作業区域の管理に従い実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

汚染区域と非汚染区域を分けすることにより、原材料と製造工程にある製品との交差汚染を防ぎ、製品の安全性を高める。

< 作業区域管理表 > ←————— [作成のポイント]

区 域	作 業 場 名	作 業 工 程
汚 染 区 域 黄色の床	原材料開梱室 (検収場)	搬入
	原材料保管室	保管
	計量室	下処理 (洗浄、剥皮等)
	選別室	
	準備室	
加工室	粉碎、破碎等	
非 汚 染 区 域 緑色の床	加熱処理室	(調合) 蒸煮、加熱殺菌等
	放冷・調製室・冷却	調合、冷却、熟成等
	充填室	充填
	包装室	包装
製品保管庫	製品保管	
準 汚 染 区 域 橙色の床	製品搬出室	出荷



【特定基準 ソース類製造業】

1 作業区分の明確化

(2) 作業の切替え

<内容>

汚染作業と非汚染作業の切替えを明確にする方法が示されていること

<頻度等>

作業切替えごとに適切に行われたことの確認を行う旨の記載があること

<記録の方法>

作業切替え時刻を記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

作業室のスペース等の理由により、時間で汚染作業と非汚染作業の切替えを行う場合は、原材料と製造工程にある製品の交差汚染を防止しなければなりません。

原材料の下処理や食品の加工、加熱工程の作業を時間でしっかり管理し、汚染された環境にならないようにしましょう。

マニュアル作成のポイント

汚染作業時間と非汚染作業の時間を工程表に基づき設定します。

作成のポイントは、次のとおりです

作業の切替えに関する責任者を明記します

作業の切替えを明確にする目的を明記します

作業の切替え手順を具体的に定め、記載します

作業の切替えに関する記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

1 作業区分の明確化 (2) 作業の切替え

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の作業切替え手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

区域を明確に区分することが困難な場合は、作業を明確に切替えることによって、原材料と製造工程にある製品の交差汚染を防止する。

< 作業切替え手順 > ←————— [作成のポイント]

時間で切替える場合

切 替 え 区 分	遵 守 事 項
汚染作業から非汚染作業に移行する場合	原材料や微生物汚染が疑われる食材を保管設備に移動する 床の清掃を実施する 作業台・機械器具等の洗浄・消毒を実施する 作業者は作業着を非汚染区域用に交換する まな板、包丁、調理器具類を非汚染区域用に交換する ふきん、タワシ、スポンジ等を非汚染区域用に交換する 確認結果を記録する 手洗いを実施し、作業を開始する (共通基準 2 (2) 手洗い)
非汚染作業から汚染作業に移行する場合	完成品等を保管設備へ移動する 非汚染区域用器具類を保管施設に移動する 使用器具、ふきん等を汚染区域用に交換する 確認結果を記録する 手洗いを実施し、作業を開始する (共通基準 2 (2) 手洗い)

作業区域を移動して作業を切替える場合

切 替 え 区 分	遵 守 事 項
汚 染 作 業 ↑↓ 非 汚 染 作 業	作業台やシンク等の洗浄・消毒は、(共通基準 4 (1) 機械器具類の衛生管理) に準じて作業ごとに行う 作業移行時には専用作業服、専用靴等を着用する 作業移行時には手洗いを実施する (共通基準 2 (2) 手洗い)

< 記録の方法 >

← [作成のポイント]

作業の切替えについて、次のとおり記録する。

【作業切替え記録表 記載例】(時間で切替え)

責任者名 _____

ウスターソース

平成 19 年 6 月分

日	切替え事項 〔切替え時刻〕	確 認 事 項				
		作業台の 洗浄、消毒	シンの洗 浄・消毒	作業服 の交換	手袋の 交換	ふきん類 の交換
1	野菜洗浄・下処理 蒸煮及び充填 〔13:30〕					
2						



【特定基準 ソース類製造業】

2 機械器具類の衛生管理

(1) 貯蔵タンク

< 内容 >

貯蔵タンクの管理手順が示されていること

< 頻度等 >

洗浄、消毒は製造品目ごとに定期的に行う旨の記載があること

< 記録の方法等 >

洗浄、消毒状況を記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

貯蔵タンクの管理が不十分のまま製品が製造されると、有害微生物などが付着し、増殖する可能性が高くなります。このような二次汚染を防止し、異物の混入を防止するには、貯蔵タンクに原材料や製品を投入する前に、タンクの十分な洗浄や消毒を行い、使用することが大切です。

マニュアル作成のポイント

貯蔵タンクの洗浄や消毒手順等を具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

貯蔵タンクの管理に関する責任者名を明記します

貯蔵タンクを管理する目的を明記します

貯蔵の衛生管理手順を具体的に定め、記載します

洗浄、消毒状況を確認した結果の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 機械器具類の衛生管理 (1) 貯蔵タンク

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の貯蔵タンクの管理手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

貯蔵タンクの管理不足による有害微生物汚染や増殖、異物の混入を防止する。

< 貯蔵タンクの管理手順 > ← [作成のポイント]

洗浄方法	消毒方法	頻度
専用のブラシにて中性洗剤で洗浄、流水ですぐ 洗浄しにくいパイプ類は、パイプ用ブラシを使う	次亜塩素酸ナトリウム 200ppm で10分間漬ける又は熱湯 消毒する	タンクの使用 終了後

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

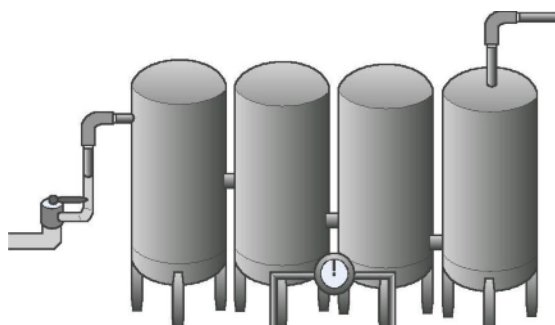
貯蔵タンクの管理状況について、次のとおり記録する

責任者名 _____

平成19年6月分

【貯蔵タンクの管理表 記載例】

日	タンク番号	洗浄	消毒	実施時間	点検者名
1	3号			15:20	



【特定基準 ソース類製造業】

2 機械器具類の衛生管理

(2) 特定原材料の混入防止

<内容>

アレルギー物質を含む特定原材料（小麦、そば、卵、乳、落花生）
混入防止手順が示されていること
不適となった場合の対応方法が示されていること

<頻度等>

製造品目ごとに確認する旨の記載があること

<記録の方法等>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

特定原材料を含む製品と含まない製品を製造する場合は、特定原材料が含まない食品に特定原材料を含む原材料が混入しないように管理しなければなりません。

食物アレルギーは、微量でもじんま疹や湿疹、消化器症状、呼吸器症状、ショック症状などを引き起こす可能性がありますので、製造品目を切替える際の適切な管理と情報提供を行う必要があります。

マニュアル作成のポイント

取り扱う原材料や設備、製造方法等により、その施設で実施可能な方法でコンタミネーションが起きにくい方法を選択します。また、品目変更に伴う機械器具類等の洗浄も徹底します。

作成のポイントは、次のとおりです。

特定原材料の混入防止の責任者を明記します

特定原材料の混入防止に関する目的を明記します

特定原材料の混入防止手順について具体的に記載します

不適となった場合の対応方法を記載します

特定原材料の混入防止を行った確認結果及び不適時の対応についての記録方法を記載します

特定原材料の混入防止手順について

専用ラインの設置、製造品目を切替える際のラインの洗浄徹底等により、微量混入防止を図ります

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 機械器具類 (2) 特定原材料の混入防止

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の混入防止手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

特定原材料の混入防止及び情報の提供を行う。

< 特定原材料混入防止手順 > ←————— [作成のポイント]

(1) 使用原材料の確認等 (添加物含む)

特定原材料混入の有無に関する規格書をメーカーから取り寄せ保管する
特定原材料は他の原材料と区別して保管する

(2) 製造順位の決定

同一ラインで製造する場合は、使用する特定原材料が少ない製品から製造する

(3) 製造ラインの清掃、洗浄方法 (品目切り替え時)

特定原材料の計量に使用した器具は、使用後に十分洗浄してから他の原材料の計量に使用する

専用の器具を使用し、専用ラインで製造することが望ましい
分解し、流水で洗浄できる部分は丁寧に洗い流し、消毒用アルコールを噴霧する
その他
床、壁等の清掃実施、従事者の着衣等の変更を行う

(5) 情報の提供 (表示等)

同一ラインで特定原材料を用いた製品以外の製品を製造する場合は、機械の共用等を表示し、注意喚起する

(6) 不適時の対応方法

手順を逸脱し、表示のない特定原材料が製品に混入した場合は、原材料表示の変更又は廃棄を行う

<記録の方法> ← [作成のポイント]

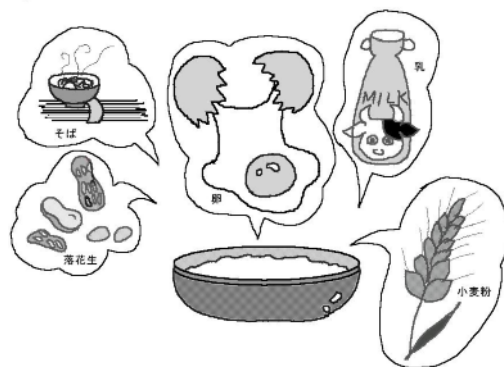
特定原材料の混入防止及び不適時の対応方法について、次のとおり記録する。

責任者名 _____

【特定原材料混入防止確認表 記載例】

平成 19 年 6 月分

日	切替品目	器具洗浄	作業台清掃	点検時刻	点検者
1	フレンチドレ ピーナッツ入りドレ			13:00	
	不適時の対応				



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(1) 食品添加物の使用

<内容>

食品添加物の使用手順及び使用添加物一覧の作成が示されていること
不適正な使用をした場合の対応方法が示されていること

<頻度等>

使用基準のある添加物については、製造品目ごとに適正使用の確認をする旨の記載があること

<記録の方法等>

添加物の使用状況及び不適正な使用をした時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

食品添加物は、その使用量や方法が定められているものがあります。不適正な使用を避けるために、使用している添加物の一覧表を作成し、実情を把握するとともに適正な使用に努めます。

マニュアル作成のポイント

食品添加物の使用方法を具体的に定め、記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

食品添加物の使用に関する責任者を明記します

食品添加物を管理する目的を明記します

使用方法を具体的に定めた使用添加物一覧を作成します

製品ごとに使用する添加物一覧を作成します

不適正な使用をした場合の対応方法を記載します

添加物の使用状況及び不適正な使用をした時の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (1) 食品添加物の使用

◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の内容に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

食品添加物の使用基準を守り、不適正な使用を防止する。

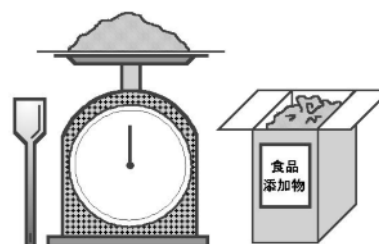
< 使用添加物一覧 > ← [作成のポイント]

添加物名	使用目的	使用基準	使用方法
ソルビン酸	保存料	ケチャップ： ソルビン酸として 0.5 g/kg 以下	ケチャップ； . g/kg
サッカリンナトリウム	甘味料	ソース： 最大残存量 0.30g/kg (特別用途食品を除く)	ソース； . g/kg
パラオキシ安息香酸イソブチル	保存料	果実ソース： パラオキシ安息香酸と して 0.2g/kg 以下	濃厚ソース； . g/kg

< 製品ごとの使用添加物一覧 > ← [作成のポイント]

製品名	製造量	使用添加物名	使用量	表示方法
ケチャップ	30 kg (1釜当たり)	ソルビン酸	g	保存料

不適正使用時の対応方法	調整可能：適正值に調製する 調整不可：廃棄する
-------------	----------------------------



<記録の方法> ← [作成のポイント]

添加物の使用状況について、次のとおり記録する。

責任者名 _____

【添加物管理台帳 記載例】

平成19年分

添加物名	ロット番号	納入量	納品日	使用開始日	使用終了日	不適時の対応
ソルビン酸	S729	Kg	4月4日	4月7日	6月16日	
サリチン酸	K9656	Kg	4月8日	4月12日	6月18日	

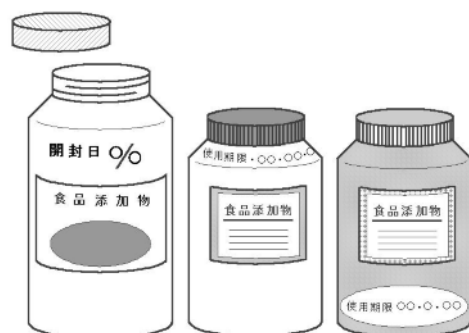
責任者名 _____

【添加物使用記録簿 記載例】

平成19年6月

日	製品名 (製造数)	添加物名	使用量	計量確認者	不適時の対応
1	ケチャップ (1釜当たり)	ソルビン酸	g		

使用基準のない添加物を使用する場合は、使用記録簿の記載は必要ない



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(2) 製造工程の管理 -

< 内容 >

調合工程における配合の管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

< 頻度等 >

製造品目ごとに、配合量の確認を行う旨の記載があること

< 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

ソース類は、果実・野菜、糖類、醸造酢、食塩及び香辛料等を調合して製造されますが、通常、高濃度の糖分他、食塩、食酢及び抗菌作用のある香辛料を含有しています。それらの配合割合により、pH や水分活性等を一定の条件に保ち、微生物による変敗を防ぐという特性があるため、配合ミスを防ぐことが重要となります。

マニュアル作成のポイント

調合工程をどのような方法で管理するか具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

配合に関する責任者を明記します

配合量の確認を行う目的を明記します

調合工程における配合の管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

配合量の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ← _____ 【作成のポイント】

が責任者となり、以下の調合方法に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← _____ 【作成のポイント】

配合ミスによる抗菌力の低下を防止し、有害微生物の増殖を抑制する。

< 調合における配合の管理手順 > ← _____ 【作成のポイント】

調 合 手 順	製造ロットの原材料の確認及び計量を行う 計量結果を記録する 調合時に配合ミスがないかどうか確認する 調合は、フローチャートに基づき行う
pH 値 の 確 認	ロット毎に、製造後の製品が規定値になっている確認する

不適時の対応方法	配合量のミスが確認された時は再調整する pH 値等を逸脱した場合は再調整又は廃棄する
----------	---

< 記録の方法 > ← _____ 【作成のポイント】

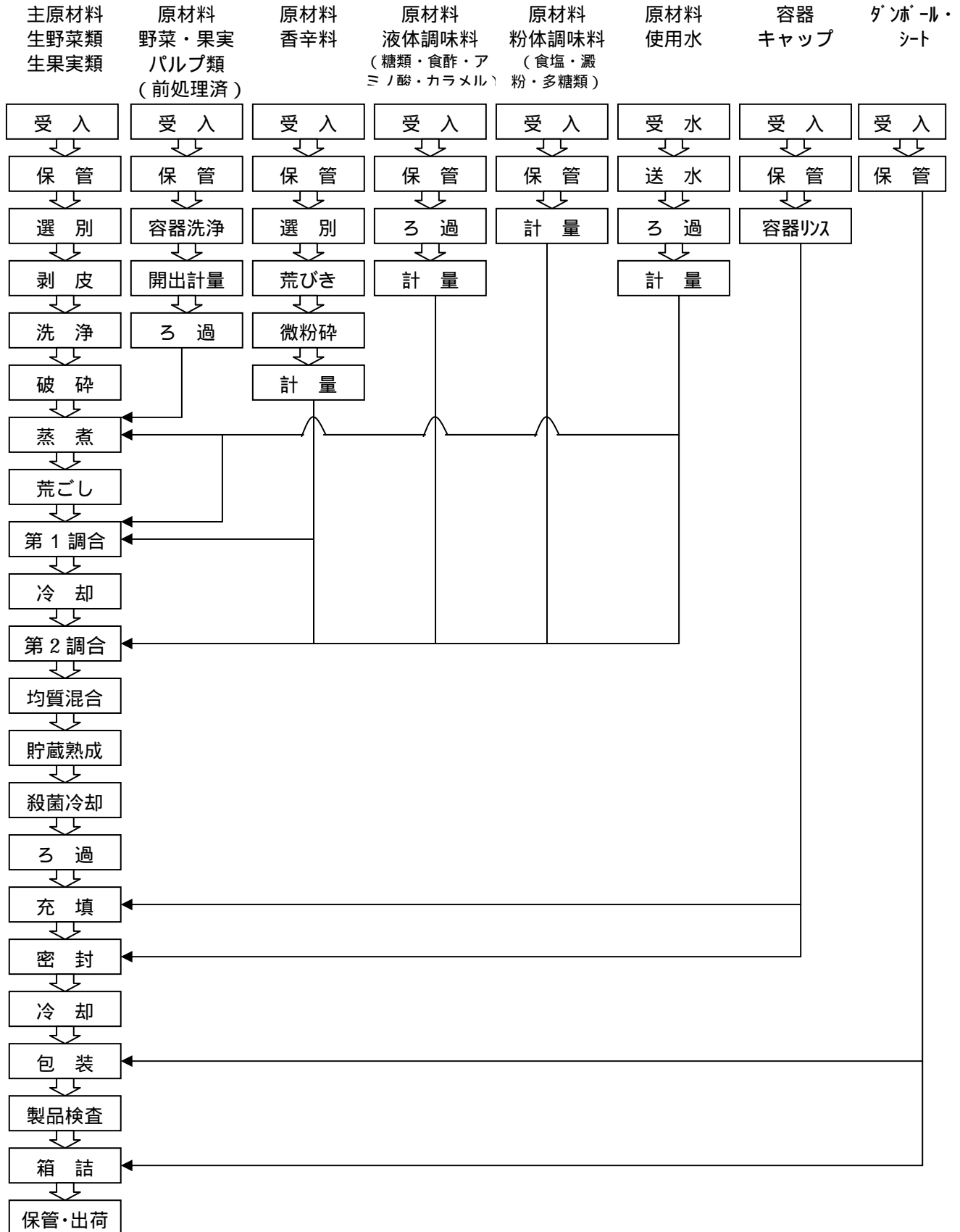
責任者名 _____

【配合確認表 記載例】

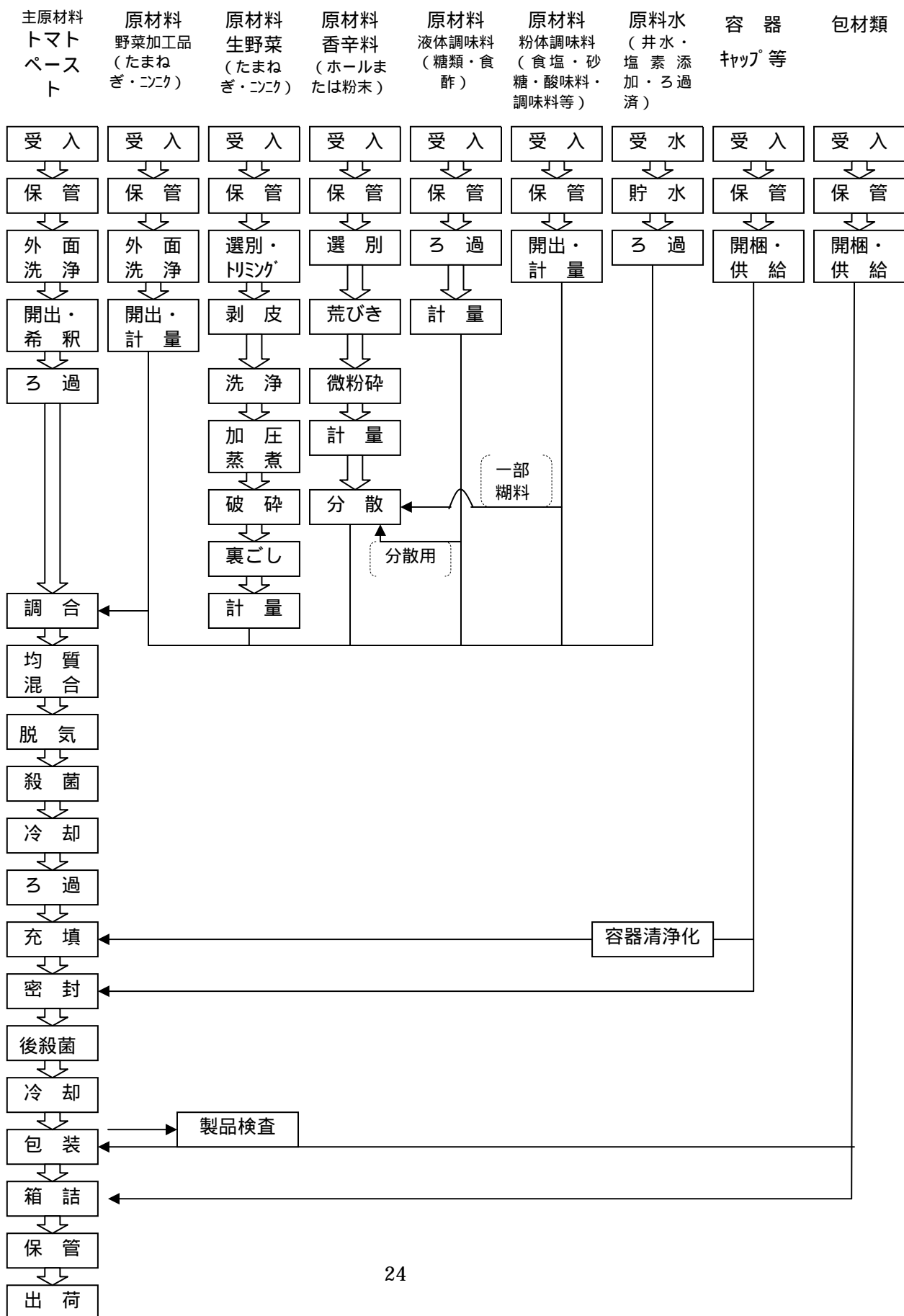
平成 19 年 9 月分

日	製 品 名	配合量の確認	調合時確認	pH 値	点検者名	不適時の対応
1	ウスターソース	___ : kg ___ : kg ___ : kg	✓ ✓ ✓	.		
	中濃ソース	___ : kg ___ : kg ___ : kg	✓ ✓ ✓	.		

【製造工程記載例】：ソース製造（ウスターソース）



【製造工程記載例】：ソース製造（トマトケチャップ）



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(2) 製造工程の管理 -

< 内容 >

食中毒起因菌を死滅させる十分な加熱工程のない製品については、下処理及び調合工程における衛生管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

< 頻度等 >

製造品目ごとに、使用する原材料、使用器具等の洗浄又は消毒等の状況を確認する旨の記載があること

< 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

十分な加熱工程のないまま製品になるソースを製造する場合は、下処理方法や使用する機械器具類の洗浄、消毒が重要ポイントとなります。特に機械器具類の管理を正しく行い、有害微生物の汚染源にならないよう衛生的な管理が必要です。

マニュアル作成のポイント

生ドレッシングなど、食中毒起因菌を死滅させる十分な加熱工程のない製品製造する場合、どのような方法で管理するか具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

下処理及び調合に関する責任者を明記します

下処理及び調合工程を管理する目的を明記します

下処理及び調合時の衛生管理手順を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

下処理及び調合時の取扱いに関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の管理方法に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

下処理及び調合を衛生的に行うことにより、二次汚染を防止し、原材料由来の有害微生物の残存及び増殖を抑制する。

< 下処理及び調合等の衛生管理手順 > ←————— [作成のポイント]

(1) 下処理手順

納品された原材料は、汚染されていることを前提とし、それぞれに適した洗浄や処理を行う
 下処理は汚染作業区域で行い、非汚染作業区域を汚染しないよう注意する
 下処理を行う際には、専用のエプロンや長靴を着用する
 作業ごとに、マニュアルに従って手洗いを実施する
 洗浄、殺菌作業を行う際には専用のシンクを使用し、二次汚染を防止する
 使用中のシンクには他の食品を近づけないようにし、水撥ね等に充分注意する
 使用後にシンクを洗浄する際にも同様に注意する
 野菜、果物等はそれぞれのマニュアルに沿って十分な洗浄・殺菌を行う

野菜の洗浄マニュアル

にんじん	流しでタワシを使用し、汚れを洗い落とす シンクでヘタを取り皮を剥いてさらに流水で水洗いする
菜葉類	外側の青葉を取り除き、まわりの部分の汚れをタワシ等で洗う 更に水洗いし、2分割または4分割し芯をとり、更に水洗いする 害虫、汚れのひどい時には、切ってからさらに1～2回水洗いする
トマト	シンクで流水洗いをする
玉葱	皮と芯を取り除き、シンクで水洗いしながらゴミを取り除き、流水で洗う
りんご	シンクで専用軍手を使用し、流水洗いを行う
ニンニク	皮と芯を取り除き、シンクで水洗いしながらゴミを取り除き、流水で洗う

野菜及び果物の 洗浄・消毒手順	次亜塩素酸ナトリウム 100～200ppm の5分以上漬ける 殺菌後は流水で十分洗い流す
--------------------	---

(2) 調合工程における衛生管理手順

調合は非汚染作業区域で行う
作業開始前に機械器具類の洗浄・消毒状況を確認する
作業ごとに、マニュアルに従って手洗い消毒を実施する

(3) 不適時の対応方法

下処理工程において管理手順を逸脱した場合は、再洗浄する又は廃棄する
調合工程において管理手順を逸脱した場合は、加熱製品用に再加工する又は廃棄する

<記録の方法> ← [作成のポイント]

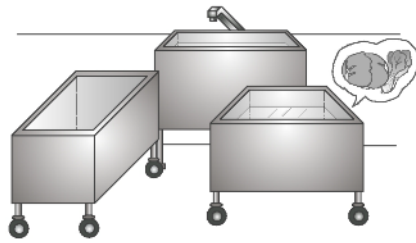
下処理及び調合工程における衛生管理状況について次のとり記録する。

責任者名 _____

【製品加工確認表 記載例】

平成19年6月分

日	製品名	下処理手順	調合手順	器具類の 洗浄、消毒	点検者名	不適時の対応
1	生ドレッシング					



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(2) 製造工程の管理 -

< 内容 >

加熱、冷却工程における温度管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

< 頻度等 >

製造品目ごとに、加熱温度及び加熱時間を確認する旨の記載があること

製造品目ごとに、冷却温度及び冷却時間を確認する旨の記載があること

< 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

蒸煮等の加熱工程においては、十分に加熱殺菌し、加熱不足又は加熱ムラによる有害微生物の残存を防止することが重要です。また、加熱された製品が冷却されないまま放置されてしまうと、長時間にわたり細菌の増殖に最適な環境を作ってしまう。加熱後は、速やかに品温を下げ、細菌の増殖に適した温度帯の通過時間をできるだけ短くすることが大切です。

マニュアル作成のポイント

どのような方法で製品の品温を管理するか、具体的に記載します。

記録は、温度と所要時間を記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

加熱、冷却時の温度管理手順に関する責任者を明記します

加熱、冷却時の温度を管理する目的を明記します

加熱、冷却時の管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

加熱、冷却時の温度等の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の管理手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

適確な温度条件で加熱工程における管理を行い、有害微生物の増殖を抑制する。

< 加熱及び加熱後の管理手順 > ← [作成のポイント]

(1) 加熱工程における温度管理手順

加熱(殺菌)条件、管理事項等は次のとおりとする

製品名	加熱(殺菌)時間	加熱(殺菌)温度	管理事項等
ウスターソース (1ロット000kg)	000分間		製造品目ごと(ロットごと)に加熱温度、時間を確認する
ケチャップ (1ロット000kg)	000分間		加熱開始時刻(加熱条件設定温度到達時刻)及び加熱終了時刻を記録する

製造品目ごと、1ロットごとの加熱(殺菌)条件は、計測データをもとに設定する
温度計の誤差確認は月に1回以上実施する

不適時の 対応方法	温度や時間不足の場合は、再加熱する
--------------	-------------------

(2) 冷却工程における温度管理手順

冷却条件、管理事項等は次のとおりとする

製品名	冷却時間	冷却温度	頻度等
ウスターソース (1ロット000kg)	分間		充填、加熱殺菌後、左記の条件で冷却する 製造品目ごと(ロットごと)に温度、時間を確認する 冷却開始時刻及び冷却終了時刻を記録する
ケチャップ (1ロット000kg)	分間		

製品の冷却

冷却時の管理	迅速に冷却する 低温の水を用い、製品温度が になるまで冷却する 冷却時間については、あらかじめ検証しておく
--------	---

不適時の対応方法	始業時の点検で機械に異常がある場合は作業を中止し、メーカーに修理を依頼する 中心温度が 以上の場合は、再冷却する 冷却条件に合致していない場合は廃棄する
----------	--

<記録の方法> ← [作成のポイント]

加熱、冷却の温度管理状況について、次のとおり記録する

【加熱確認表 記載例】

責任者名 _____

平成19年6月分

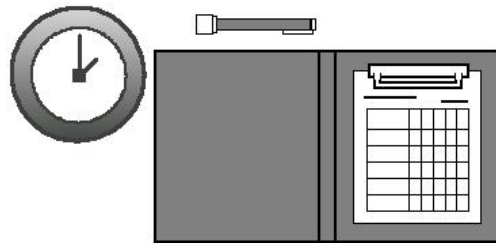
日	製品名	加熱温度	加熱時間		点検者名	不適時の対応
			開始時刻	終了時刻		
1	ウスターソース		:	:		
	ケチャップ		:	:		

【冷却確認表 記載例】

責任者名 _____

平成19年6月分

日	製品名	冷却時間		冷却後の製品温度	点検者名	不適時の対応
		開始時刻	開始時刻			
1	ウスターソース	:	:			
	ケチャップ	:	:			



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(2) 製造工程の管理

<内容>

ろ過工程における管理手順が示されていること
不適となった場合の対応方法が示されていること

<頻度等>

作業開始時に機械類の清掃、消毒について確認する旨の記載があること
フィルターの点検は、始業開始時を含み1日1回以上行う旨の記載があること

<記録の方法等>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

ソースの製造において、加熱後にろ過工程がある場合は、ろ過機の管理を衛生的に行わなければなりません。フィルターは焼け焦げ等の異物除去の役割を兼ねますが、管理が悪いとフィルターの破損による異物混入や機械からの有害微生物の発生などの原因となるため、日々の点検が重要となります。

マニュアル作成のポイント

それぞれの製品ごとの管理方法を記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

ろ過工程の衛生管理手順の責任者を明記します
ろ過工程を衛生管理する目的を明記します
ろ過工程の管理方法を作成します
不適正な使用をした場合の対応方法も明記します
ろ過状況及び不適正な使用をした時の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 製造工程の管理 -

◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下のろ過工程の管理に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

ろ過器具の管理を徹底し、異物混入や有害微生物の増殖を防止する。

< ろ過装置の管理手順 > ← [作成のポイント]

(1) ろ過装置の管理

注 意 事 項	共通基準 4(1) 機械器具類の衛生管理の項に準じる ろ過装置のフィルター又は網は、取り外し可能であること また、衛生的な材質で作られ、作業後の洗浄、殺菌が容易な構造であること 異物の除去装置も兼ねる
清掃・消毒方法	フィルターや網は、1 ロット毎に焼け焦げや野菜屑等を取り除き、作業終了後に洗浄・殺菌（次亜塩素酸ナトリウム 200ppm で 10 分間漬ける又は熱湯消毒する）を行う ろ過装置は作業終了後、専用のブラシにて中性洗剤で洗浄、流水ですすぐ
点 検	作業開始前に機械類の洗浄、消毒の実施状況を確認する 作業開始前にフィルター洗浄、消毒の状況を確認する （特にフィルターの網に食材が付着していないか確認する） ろ過装置のセット時に網の破損がないか目視確認をする メッシュサイズの不適がないか確認する
取扱い手順	ろ過工程室内は、非汚染作業専用靴、清潔な白衣、帽子、マスクを着用する 手洗いをマニュアルに基づき行う（共通基準 2(2) 手荒い）

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

ろ過工程の管理状況について、次のとおり記録する。

責任者名 _____

平成 19 年 6 月分

【ろ過管理記録表 記載例】

日	製品	ロット番号	ろ過装置の 清掃・消毒	フィルター		点検 者名	不適時の 対応
				清掃・ 消毒	破損・ サイズ確認		
1	ウスターソース	R 3 2 8					

【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取り扱い

(2) 製造工程の管理

<内容>

- 充填工程における管理手順が示されていること
- 不適となった場合の対応方法が示されていること

<頻度等>

- 製造品目ごとに充填温度を確認する旨の記載があること

<記録の方法>

- 確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

製品の充填は、手詰め、機械詰め、あるいはそれぞれを併用して行われます。また、液汁、高粘度食品等、製品の特性により充填方法や充填機の構造はさまざまです。充填機の洗浄・消毒不足や作業者の取扱い等の不備により、有害微生物に汚染されることがないように、適正に管理する必要があります。

マニュアル作成のポイント

製品の充填する作業は、さまざまな方法があります。

機械によるものや手作業で行うものなど、製品によっても違う場合はそれぞれの作業ごとに具体的に記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

- 充填に関する責任者を明記します
- 充填工程を管理する目的を明記します
- 充填工程の管理を行う手順を具体的に定め、記載します
- 不適時の対応方法について記載します
- 充填時の温度等の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 製造工程の管理 -

◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント]
が責任者となり、以下の充填実施手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]
製品の充填を衛生的な環境で行い、有害微生物による汚染等を防止する。

◆ < 充填実施手順 > ← [作成のポイント]

(1) 製品の充填温度及び充填方法管理表

製品	充填時製品温度	充填方法
ウスターソース		ピストン
トンカツソース		ピストン
業務用トンカツソース		手作業

(2) 作業前の手順

充填室を に温度設定する 専用作業服、靴、帽子、マスクを着用する 手洗いをマニュアルに従って行う (共通基準 2 (2) 手荒い) 不用品を撤去する 作業台や充填台等に消毒用アルコールを噴霧する 充填機械に消毒用アルコールを噴霧する 器具類は消毒済のものを使用する 器具類や容器類は使い捨て手袋着用で触る 作業切替え時には、 を繰り返す

作業者は、手荒れや傷、下痢や腹痛がないこと

(3) 充填 (手) 作業の手順

使い捨ての手袋は、専用の密封容器 (取り出しが簡単なもの) に保管する 着用前は手洗いをマニュアルに従って行う 使い捨て手袋を表面を汚染ないように着用する 着用の際は、穴や破れがないか必ず確認してから作業に入る 使い捨て手袋の交換時期 破れた場合、別の作業に移る際、製品以外のものに触れた時 顔や髪の毛に触れた時 使用後は廃棄し、再利用しない
--

(4) 充填機械類を使用した時の手順

手洗いをマニュアルに従って行う
使い捨て手袋を着用する
機械の組み立てやセットを行う
消毒用アルコールを噴霧する
試運転を行い、設定状況の確認を行う（製品温度・滴下状態）
金属探知機が反応するかテストピースを流し、確認する
作業終了後は、分解できるものは分解し、洗浄する
高圧洗浄する場合は、周りに飛び散らないように配慮する
分解したものは、次亜塩素酸ナトリウム 200 ppm で 10 分間消毒を行い、錆がつかないように流水で洗い流す

(5) 容器の管理手順

ピンの管理手順
使用前の保管は専用のスペースに衛生的に保管する
ピンやキャップの口が変形していたり、ヒビのあるものは使用しない
洗ピン装置の管理
洗ピン装置は、個別の部屋又はブースに設置する
圧縮空気の清浄化装置に使用されるスーパーミストフィルターは、毎始業開始毎に、点検を行う
天井からの落下物や飛来虫などが混入しないようにコンベアーをカバーで覆う

(6) 機械類の管理手順及び頻度

共通基準の4 機械器具類の衛生管理
(1) 機械器具類にまとめた方法を再掲してもよい

(7) 不適時の対応方法

充填時の温度及び管理手順を逸脱した場合は、再加熱後再充填又は廃棄する
機械に不具合が生じた時、点検の間は製品を清潔なシートで覆い保存する
分以上放置されてしまった場合は、再加熱又は廃棄する

◆ <記録の方法> ← [作成のポイント]

充填工程における管理状況について、次のとおり記録する

責任者名 _____

平成19年6月分

【製品の充填確認表 記載例】

ウスターソース充填管理表						
日	充填機の 洗浄・消毒 状況	充填時 温度	充填量	金属探知機 による検品	点検者名	不適時の対応
1				x		金属探知機の反応有 製品中に機械ビス発見、 機械の点検、テストを流す 製品を再度金属探知機に流 し確認する

金属探知機による検品；充填後の製品については、金属探知機による検品を実施することが望ましい

<金属探知機の管理方法記載例>

- 1 金属異物の管理基準の設定
 - (1) 金属探知機の精度基準を定める
Fe 1.2mm、SUS 3.0mm
 - (2) 基準のテストピース確認時期を定める
検品開始前、製品切替時、2時間ごと、検品終了時
- 2 モニタリング方法
連続して全品の検品を実施する
- 3 金属探知機作動時の対応手順の設定
製品を再度金属探知機に通し、作動を確認する
責任者に速やかに連絡し、異物の確認を実施する
金属片の混入が明らかとなった場合
製造を中止し、機械類の破損等の点検作業を実施する
原因を究明し、製品の対応措置を検討する
金属探知機の作動不良の場合
金属探知機の精度を確認し、正常に作動する場合は、製造を再開する

【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(2) 製造工程の管理

< 内容 >

密封工程における管理手順が示されていること
不適となった場合の対応方法が示されていること

< 頻度等 >

機械の調節は、製造品目ごとに始業時を含み1日1回以上確認する旨の記載があること

製造品目ごとに密封状態を確認する旨の記載があること

< 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

ソース類の容器は、それぞれの材質や形態により密封方法も異なります。密封が不完全のまま出荷されると、貯蔵性に大きな影響を与え、変敗や食中毒事故を招きかねません。この工程では、知識、技術、密封の良否の判断能力がある者が厳しく管理することが重要です。

マニュアル作成のポイント

密封工程の取り扱いをどのように行うか、具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

密封工程に関する責任者を明記します

密封工程を管理する目的を明記します

密封工程の管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

密封状態の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (2) 作業工程の管理

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下密封工程の管理方法に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

容器の密封を完全に行うことにより、容器内製品の変敗及び有害微生物の増殖を防止する。

< 密封工程における管理手順 > ← [作成のポイント]

びん詰めの場合
 機械の調整は、製造品目ごとの作業開始時に行う
 充填後ただちに蓋付けする
 密封状態は、製造ロットごと作業開始時に次の項目を確認する
 (異物の付着、蓋傾き、ヘッドスペース、締め付け度)

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

密封時の管理状況について、次のとおり記録する

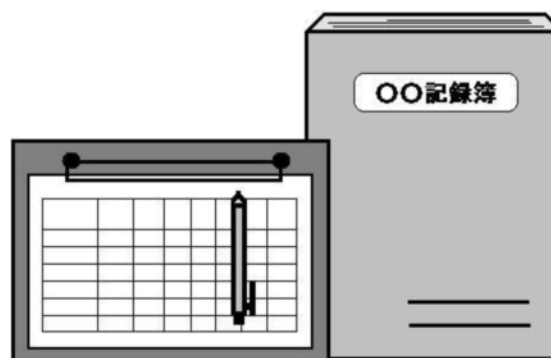
責任者名 _____

【ウスターソース(ガラスびん) 密封管理表 記載例】

平成 19 年 6 月分

検査日	ロット	ヘッドスペース	蓋傾き	締め付け度	点検者名	不適時の対応
1	SJ283					

不適時の対応方法	管理方法に合致しない場合は、廃棄又は再包装する
----------	-------------------------



【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(3) 製品の管理

<内容>

冷蔵品については、保存温度、保存場所及び販売期間が示されていること
不適となった場合の対応方法が示されていること

<頻度等>

温度確認は、製造品目ごとに1日1回以上行なう旨の記載があること

<記録の方法等>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

生ドレッシングなど冷蔵品については、製品の温度管理等、保存方法が悪いと、有害微生物の増殖が起こり、安全な製品を出荷できない可能性があります。製品は衛生的な環境で適切に保管し、それぞれの製品の販売期間を設定します。

また、出荷前には、販売期限表示や製品の状態を確認しましょう。

マニュアル作成のポイント

出荷までの製品(冷蔵品)の保存温度、保存場所及び販売期間を具体的に明示し、温度確認の頻度を定めます。

作成のポイントは、次のとおりです。

製品の管理に関する責任者を明記します

製品を管理する目的を明記します

製品の保存期間や場所、温度等の管理手順を具体的に明記します

製品の管理に関する確認結果を記載し、不適時の対応結果の記録方法を定め記載します

< 衛生マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (3) 製品の管理

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の製品の管理方法に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

製品の保存不備による有害微生物の増殖を防止する。

< 製品の管理方法 > ←————— [作成のポイント]

製品の種類	期限表示	保管場所	保存温度
生ドレッシングA	製造日から 日	製品冷蔵庫 A	10 以下
【遵守事項】 保管温度が適正でない場合は、廃棄する 保管温度は1日1回確認する 販売期間(期限表示までの期間)があまり短くならないように出荷する 出荷期限：生ドレッシングAは、製造日+ 時間以内に出荷する 出荷前は担当者が表示ラベルの確認をする 保存温度や期限表示確認結果、不適時の対応を記録する			

不適時の 対応方法	保管温度が適正でない場合は、廃棄する 出荷期限を過ぎた製品は廃棄する
--------------	---------------------------------------

< 記録の方法 > ←————— [作成のポイント]

製品の管理状況について、次のとおり記録する

責任者名 _____

【製品出荷前 確認表 記載例】

< 生ドレッシングA >

平成 19 年 6 月

日	ロット番号	期限表示	冷蔵庫 A 内温度	製造数	出荷日	不適時の対応	点検者名
1	DY429	19.7.1	8	30 個	6/2	✓	
	DY430	19.7.1	8	40 個	6/2	✓	

【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(4) 製品検査

< 内容 >

製品検査の実施手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

< 頻度等 >

製品検査は、定期的に行う旨の記載があること

検査項目及び管理基準が示されていること

< 記録の方法等 >

製品検査成績書を保存する旨の記載があること

不適時の対応について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

完成した製品が衛生的に製造されているかどうか、定期的に科学的な検査を行います。結果が基準値より、悪い場合は早急に作業工程の見直しが必要です。

マニュアル作成のポイント

検査する製品の選定や採取方法、実施項目、実施頻度を定めます。

検査機関に依頼する場合は、採取した検体の搬送方法、結果の保管方法など具体的に記載します。自社の検査室で実施する場合は、公定法に準じた方法で行います。

使用基準の定められた添加物を使用する場合は理化学検査を実施します。

作成のポイントは、次のとおりです。

製品検査に関する責任者を明記します

製品検査を実施する目的を明記します

製品検査の実施手順を具体的に定め記載します

製品検査の結果に不適があった場合の対応方法を明記します

製品検査結果に不適があった場合の記録方法について記載します

検査結果を保存します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (4) 製品検査

◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の製品検査の実施手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

定期的に製品の衛生状況を確認し、事故を未然に防ぐ。

< 製品検査の実施手順 > ← [作成のポイント]

(1) 製品検査の実施項目及び管理基準

理 化 学 検 査	<p>【遵守事項】</p> <p>使用基準の定めのある添加物を使用している製品について年1回行う 検査時期は 月とする 検体は、 グラム以上の製品とする 搬送を含め 研究所に検査を依頼する 検査記録は 1年間、製品検査綴に保管する</p>
-----------	---

< 検査項目 判断基準 >

添加物名	使用目的	使用基準の有無	使用制限
ソース： サッカリンナトリウム	甘味料	使用量の最大限度： 最大残存量 0.30g/kg 以下	

(2) 不適時の対応方法

不適時の対応	<p>当該同一ロット製品の出荷停止及び廃棄回収等の措置（在庫がある場合） 保健所に相談する</p> <p>製造当日の食品添加物使用に係る記録の確認 最大使用量の確認 食品添加物使用手順の確認</p>
--------	--

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

不適時の対応について、次のとおり記録する。

責任者名 _____

平成19年6月

検査実施日	製品名	不適事項	改善事項
6月10日	ソース(添加物)	なし	

【特定基準 ソース類製造業】

3 食品等の衛生的な取扱い

(5) 保存用検体

< 内容 >

製品について保存用検体の保存手順が示されていること

< 頻度等 >

保存対象、保存方法及び保存期間の記載があること

< 記録の方法等 >

保存用検体として保存した製品について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

不良食品や食中毒が疑われた場合、原因の究明をする手がかりとなり、再発防止をするために保存検体は必要です。また、長期経時変化による想定外の品質問題が起こる場合もあるので製品を保管し、定期的な外観検査等を行い安全性の確認を行います。

マニュアル作成のポイント

保存検食の保存対象や保存期間を具体的に定めます。

作成のポイントは次のとおりです。

保存検体に関する責任者を明記します

保存検体に関する目的を明記します

保存検体となる製品を決め、保存方法や保存期間を記載します

保存した製品の記録方法を明記します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い (5) 保存用検体

◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の保存用検体の保存手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

食品事故や食中毒等の食品事故の原因の究明及び再発を防止する。

< 保存用検体の保存手順 > ← [作成のポイント]

対象となる製品	製造日、使用原材料、製造工程（連続、バッチ）等を考慮して製品を代表するもの
保存期間	賞味期限以上
保存方法	製品庫、冷蔵庫等で、製品の保存方法どおり保存する 瓶又は容器のまま未開封の状態 包装が完了した残りものを採取し保存するのは禁止
定期検査	1ヶ月に1回、外観検査を行う
記録簿	検体の保存状況を作業終了後に記載する
記録簿	検体の保存状況を作業終了後に記載する

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

検食の保存について、次のとおり記録する

責任者名 _____

【保存検体記録簿 記載例】

平成 19 年 6 月

採取日	製品番号	廃棄予定日	廃棄日	確認者
1 日	E8165、M17643、KA782、Q892、 U6344、SC2239、W7792	19.9.15		

参考 表示

表示に関しては、共通基準 [5 食品等の衛生的な取扱い](#) (3)表示 に規定

< 衛生管理マニュアル記載例 >

5 食品等の衛生的な取扱い (3) 表示

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の管理方法に基づき実施する

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

法を遵守し、消費者に適切な製品情報を提供する。

< 表示管理方法 > ← [作成のポイント]

表示事項	名称、原材料、原料原産地名、食品添加物、アレルギー物質、内容量、期限表示、保存方法、製造者名、製造所所在地等
------	--

< ウスターソースの表示 >

表示見本	名 称	中濃ソース
	原 材 料	野菜・果実(トマト、プルーン、りんご、その他)、醸造酢、糖類(砂糖、ぶどう糖果糖液糖)、食塩、コーンスターチ、たん白加水分解物、香辛料、カラメル色素
	原料原産地名	国産
	内 容 量	500ml
	消 味 期 限	枠外右に記載
	保 存 方 法	直射日光を避け、常温で保存
	製 造 者	株式会社
	所 在 地	県 市 5 - 5 - 1

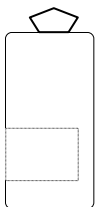
< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

表示について、次のとおり記録する。

責任者名 _____

【表示確認記録 記載例】

平成19年6月分

日	品 名	ラベル貼付欄	確認欄	点検者名	不適時の対応
20	中濃ソース		⊙		

衛生管理マニュアルの手引き

「特定基準」～ソース類製造業～ 編

H19年5月発行（H19年11月改訂）

編集 栃木県保健福祉部生活衛生課食品安全推進担当

電話番号 028-623-3114