

とちぎ HACCP

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



栃木県保健福祉部 生活衛生課

目 次

	ページ
第1章 とちぎ HACCP（栃木県食品自主衛生管理認証制度）について	
1 制度の特徴	2
2 制度導入のメリット	2
3 認証基準と対象業種	3
4 認証機関	4
5 認証取得の手順	4
6 お問い合わせ・相談窓口	4
第2章 衛生管理マニュアルの作成 （衛生管理マニュアルのつくり方）	5
I 共通基準（HACCPに関すること）	
1 HACCPチームの編成	6
2 製品説明書の作成	7
3 意図する用途等の確認	7
4 製造工程一覧図の作成	8
5 製造工程一覧図の現場確認	8
6 危害要因の分析	9
7 重要管理点の決定	9
8 管理基準の設定	15
9 モニタリング方法の設定	15
10 改善措置の設定	16
11 検証の実施	17
12 記録と保存方法の設定	18
II 業種別基準	
1 施設の衛生管理	20
2 食品取扱設備等の衛生管理	30
3 ねずみ及び昆虫対策	38
4 使用水の衛生管理	42
5 廃棄物及び排水の衛生管理	48
6 食品等の衛生的な取扱い	51
7 衛生管理体制	78
8 従事者の衛生管理	82
9 従事者の教育・訓練	88

第1章 とちぎ HACCP（栃木県食品自主衛生管理認証制度）について

1 制度の特徴

「とちぎ HACCP」は、食品の安全性を確保するため、衛生管理の国際標準である HACCP（危害要因分析・重要管理点）による手法を取り入れて基本的な衛生管理を確実に続けることができる施設を認証する制度です。

- ①食品事業者が日常取り組んでいる自主的な衛生管理を、積極的に評価する制度です。
- ②HACCP の7原則12手順を実践して一定の水準にある施設を認証します。
- ③消費者から見えにくく、評価されにくい衛生管理が「見える化」され、食品の安全性が向上します。

2 制度導入のメリット

(1)食品事業者

- ①安全性の高い食品を提供
いくつもの工程において衛生管理をチェックすることで、安全性の高い食品を提供できます。
- ②社会的信頼性の向上
第三者機関が認証することで衛生管理の努力が客観的に評価され、社会的信頼が得られます。
- ③消費者へ安全・安心の取組をアピール
食品の衛生管理の国際標準である HACCP による衛生管理に、積極的に取り組んでいることをアピールできます。
- ④広告効果
認証を受けた施設は、県ホームページ等において公表されますので、広告効果が得られます。
- ⑤衛生管理意識の向上
従事者の衛生管理に対する意識やモチベーションが向上します。

(2)消費者

- ①食品の購入や店舗選択の一助
認証された施設が公表されるため、食品の購入や店舗選択の一助となります。
- ②食品のリスク低減
食品営業施設の衛生水準が上がり、食中毒や異物混入などによる危害を受けるリスクが低減します。

3 認証基準と対象業種

認証基準とは、事業者が作成する「衛生管理マニュアル」に記載すべき項目や内容を定めたもので、全ての業種に適用する共通基準（HACCPに関する事）と業種別基準があります。

「衛生管理マニュアル」には、各事業者が、使用する原材料、製造方法等に応じた衛生管理の方法や頻度、記録の方法などを、具体的に記載します。

認証の対象業種は、以下の36業種です。

対 象 業 種		
飲食店営業（レストラン）	缶詰又は瓶詰食品製造業	食肉処理業 ^{※1}
飲食店営業（仕出し弁当）	アイスクリーム類製造業	食肉販売業 ^{※1}
飲食店営業（その他）	乳処理業	魚介類販売業 ^{※1}
飲食店営業（旅館）	乳製品製造業	食品販売業 ^{※2}
菓子製造業	食肉製品製造業	こんにやく又はところてん 製造業
あん類製造業	魚肉ねり製品製造業	つけ物製造業
食品の冷凍又は冷蔵業	清涼飲料水製造業	こうじ及びその加工品製造業
みそ製造業	乳酸菌飲料製造業	給食施設
醤油製造業	氷雪製造業	食品製造業
ソース類製造業	食用油脂製造業	（食品衛生法施行条例に基づき届出対象となる食品又は添加物の製造業又は加工業）
豆腐製造業	マーガリン又はショートニング 製造業	
納豆製造業	酒類製造業	
めん類製造業	添加物製造業	
そうざい製造業		

※1 認証マークの貼付は施設内において加工した製品に限ります。

※2 スーパーマーケット、デパート、コンビニエンスストア、食料品店等の食品を販売する施設

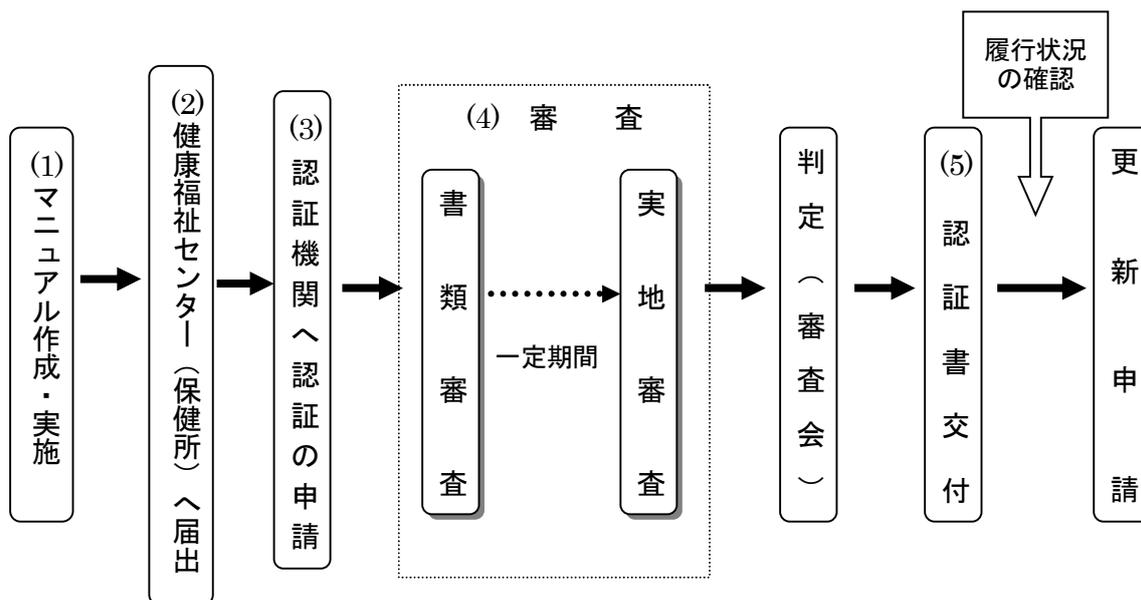
4 認証機関

県が指定している認証機関は、次のとおりです。

認証機関名	所在地	電話番号
公益社団法人 栃木県食品衛生協会	宇都宮市昭和 1-3-10 栃木県庁西別館内	028-622-5953
公益財団法人 栃木県保健衛生事業団	宇都宮市下岡本町 2145-13 (栃木県保健環境センター内)	028-673-9900

5 認証取得の手順

- (1) 認証を受けようとする食品事業者は、施設に応じた衛生管理の具体的な方法について、認証基準に合った「衛生管理マニュアル」を作成し、衛生管理を実施します。
 - (2) 施設の所在地を管轄する健康福祉センター（保健所）に届出をします。
 - (3) マニュアルと申請手数料を添えて、県が指定した認証機関に申請します。
 - (4) 認証機関からマニュアルの書類上での審査と実際の衛生管理マニュアルどおりに実施されているかの審査を受けます。
 - (5) 審査に合格すると認証書が交付され、完了です。
- ※ 認証の期間は3年間ですので、継続の場合更新手続き（有料）が必要です。
 ※ 認証機関から不定期に認証基準が履行されているかの確認があります。
 ※ マニュアルの大幅な変更がある場合、変更の申請（有料）が必要です。



6 お問い合わせ・相談窓口

相談窓口	管轄地域	電話番号
生活衛生課	県内全域	028-623-3114
県西健康福祉センター	鹿沼市、日光市	0289-64-3028
県東健康福祉センター	真岡市、益子町、茂木町、市貝町、芳賀町	0285-83-7220
県南健康福祉センター	栃木市、小山市、下野市、上三川町、壬生町、野木町	0285-22-4235
県北健康福祉センター	大田原市、矢板市、那須塩原市、さくら市、那須烏山市、塩谷町、高根沢町、那須町、那珂川町	0287-22-2364
安足健康福祉センター	足利市、佐野市	0284-41-5897
今市健康福祉センター	日光市	0288-21-1066
栃木健康福祉センター	栃木市、壬生町	0282-22-4121
宇都宮市保健所	宇都宮市	028-626-1110

第2章 衛生管理マニュアルの作成

(衛生管理マニュアルの作り方)

- 1 認証基準として、どのようなことが基準になっているか確認します。
認証基準は、共通基準と業種別基準があります。
 - (1) 共通基準
HACCPに関すること
 - (2) 業種別基準
 - ①どのように管理するか。不適時はどのように対応するか。(内容)
 - ②いつどのように実施するか。(頻度等)
 - ③どのように確認し記録するか。(必要な記録等)
- 2 現在の取組状況を再確認します。
認証基準の項目ごとに現状を比較し、現在実施している管理方法を生かし、不足している部分をどう補うか決めます。
- 3 共通基準（HACCPに関すること）の12手順に従って、危害要因を分析し、重要管理点を決定するなどのHACCP関係の書類を作成します。
- 4 業種別基準の各項目について、各施設の立地環境、施設・設備の状況、製造工程及び危害要因分析の結果をもとに、基準と照らし合わせて、衛生管理の方法（内容）や頻度、記録の方法等を文書にまとめます。

※ 業種別基準の記録項目について

いつ（点検時期）	入荷時、開封時、作業開始時 など
何の（対象）	原材料、出荷予定製品、機器類 など
どこを見て（判断項目）	包装状態、表示ラベル、温度計、回転刃 など
どういう状態（判断基準）	適合、基準値逸脱、汚れている、破れている、刃が欠けている、部品がはずれている など
どうしたのか（措置）	区分、ライン停止、出荷停止、回収、チーフに報告 など

※ 用意するもの

施設設備の図面（平面図）

設備、機械類の配置がわかり、人や物の流れが書き込めるもの
製造（調理）等工程一覧図

※ この手引きには、全ての業種におおむね共通している認証基準について、マニュアル作成のポイント、マニュアルの記載例及び記録様式の参考例を示しましたので、自社の状況に合わせて作成してください。

※ 原材料や工程を変更する場合や、管理基準の逸脱等の不具合がある場合には、すぐに見直してください。

I 共通基準（HACCP に関すること）

1 HACCP チームの編成

<内容>

- HACCP チームが編成できていること。
- HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加していること。
- HACCP チームには HACCP に関する専門的な知識を有している者が参加していること。

<必要な記録等>

HACCP チームの編成に関する書類

- HACCP チームとは
HACCP の運用推進の中心になるチームです。
チームでは、全ての業務が把握できるようにします。
- HACCP チームのメンバー
原材料や製造方法、施設、設備の取扱いと保守・保全・原材料から製品・工程・消費に至るまでの品質管理・品質保証などそれぞれの実務に精通した人を選出します。

HACCP チーム編成時の留意点

- 従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません。
必要に応じて外部の人材（アドバイザーなど）を活用するのも方法です。
- 特に HACCP に関する専門的知識を持つ人がいない場合は、外部の専門家（関係団体や保健所など）や出版物（専門書や厚生労働省作成の手引書など）から知識・助言を得ることができます
- チームリーダーはコミュニケーション能力が高く、社内の意見をまとめられる人が適任です。また、併せて、経営者への報告も役割です

HACCP チーム編成の記載例

No.	担当等	氏名
1	チームリーダー	
2	食品衛生責任者	
3	原料受入れ責任者	
4	製造ライン責任者	
5	出荷部門責任者	
6	機械管理責任者	
7	品質管理責任者	

2 製品説明書の作成

3 意図する用途等の確認

<内容>

- ・安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していること。
- ・HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成していること。
- ・製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載していること。直接消費される場合、製品説明書に対象者及び調理方法が記載されていること。対象消費者にハイリスク集団が含まれている場合、その旨を記載していること。

<必要な記録等>

製品説明書

製品の情報を整理するために、原材料や製品の規格、意図する用途、対象となる消費者等を書き出します。

製品説明書 例		
製品名	カステラ	
記載事項	内 容	
製品の名称及び種類	製品の名称：カステラ 種類：半生菓子	食品製造用水は水道水、井水の別を書きます。
原材料に関する事項	小麦粉、卵、砂糖（上白糖、ザラメ糖）、水飴、食品製造用水（井水）	
アレルギー物質	小麦、卵	必ず必要なアレルゲン（特定原材料） えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生
添加物の名称とその使用基準	なし	使用基準の有無を確認します。
容器包装	台紙：トレー紙 外装：ポリプロピレン	
製品の特性	重量：350g AW：0.9以内 水分量：28～32% 脱酸素剤（酸素と吸着し病原微生物を制御、製品の品質を保つ）	製品の特性に応じ、 pH、糖度、塩分濃度、水分活性等も書いておきます
製品の規格	<自社基準> 一般生菌数：3,000個/g以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性	規格基準、衛生規範等で基準が決まっている場合は書きます。 ない場合は自社基準を書きます
保存方法	直射日光を避け常温で保存	
消費期限又は賞味期限	賞味期限：製造日を含め20日	消費者への情報として重要な項目です。
喫食又は利用の方法	そのまま喫食	
対象者	一般の消費者	

4 製造工程一覧図の作成
5 製造工程一覧図の現場確認

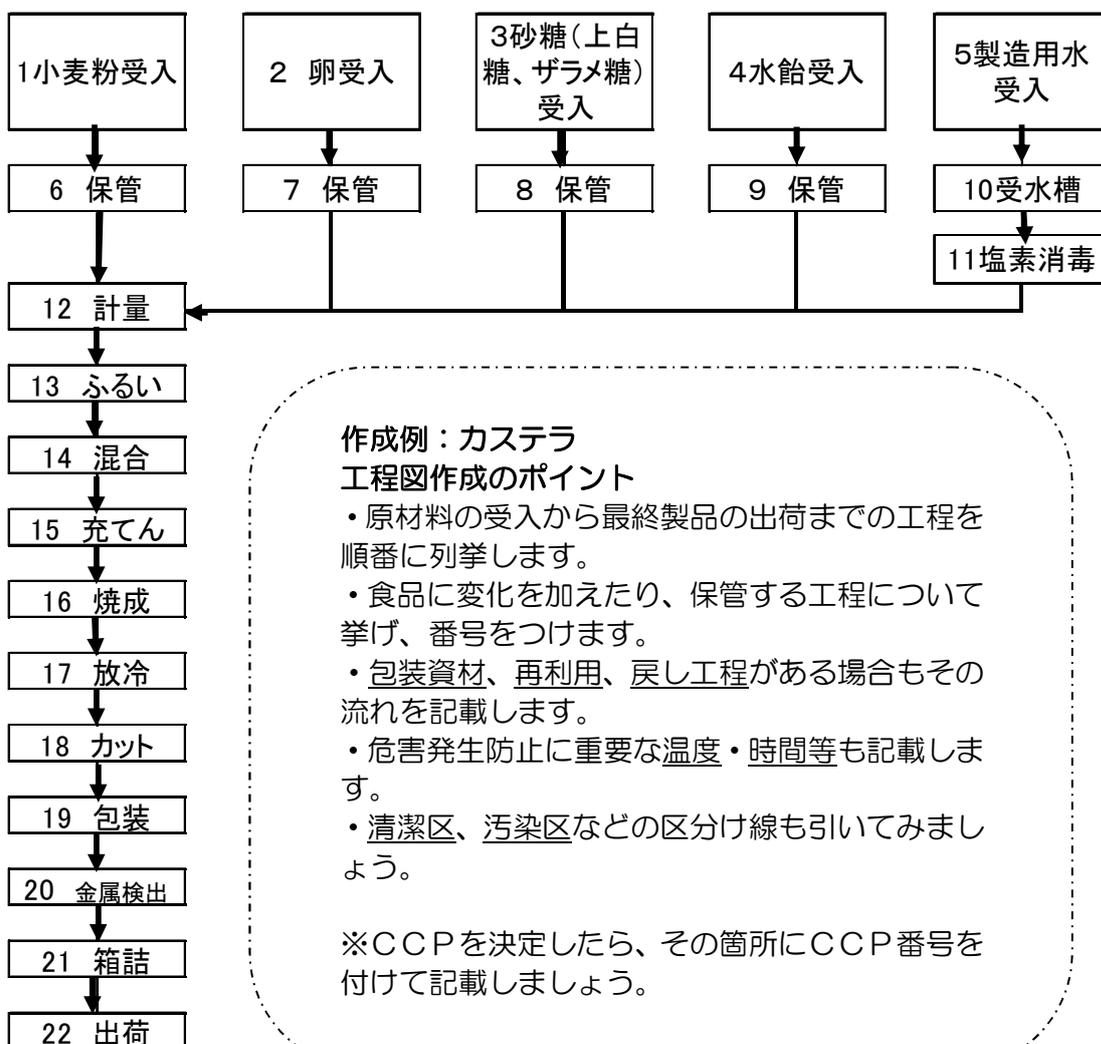
<内容>

- 工程一覧図を作成していること。
- 工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての工程を記載していること。
- 工程一覧図について、実際の工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行っていること。現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には工程一覧図の修正を行っていること。

<必要な記録等>

製造等工程一覧図

「工程の流れ」がわかるように工程を順に書き出しましょう。
工程図を作成したら、原料の入荷から出荷までを現場で確認してみましょう。
できれば、従業員の動きがわかる作業中がよいでしょう。



作成例：カステラ
工程図作成のポイント

- 原材料の受入から最終製品の出荷までの工程を順番に列挙します。
- 食品に変化を加えたり、保管する工程について挙げ、番号をつけます。
- 包装資材、再利用、戻し工程がある場合もその流れを記載します。
- 危害発生防止に重要な温度・時間等も記載します。
- 清潔区、汚染区などの区分け線も引いてみましょう。

※CCPを決定したら、その箇所にCCP番号を付けて記載しましょう。

6 危害要因の分析
7 重要管理点の決定

＜内容＞

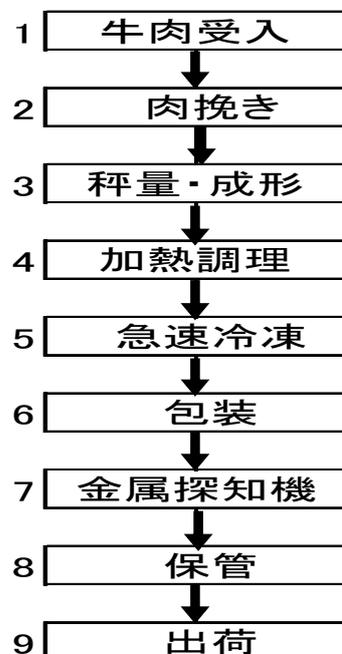
- 工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト（危害要因リスト）を作成していること。
- 危害要因リストのうち、各工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定していること。
- 特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置（管理措置）を検討し、危害要因リストに記載していること。
- 工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認（モニタリング）を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成していること。重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成していること。

＜必要な記録等＞

- 危害要因リスト
- 重要管理点の決定に関する書類

次のモデル例で危害分析方法を学びます

加熱調理済み冷凍パティ
※モデル例のため、工程を簡略化しています



危害要因分析をする前に

～ 危害要因分析の考え方 ～

- ☆ 危害要因分析は想定漏れがないようにすることが大切です。
- ☆ 一方、「発生頻度が低い危害要因」までリストアップする必要はありません。
- ☆ HACCP で扱うのは『安全性に関わるもの＝人の健康に危害を与えるもの』で「品質に関するもの（重篤度が低いもの）」は、HACCP では扱いません。
- ☆ ある危害要因に対してHACCPでコントロールすべきか、一般衛生管理で管理すべきか。基本的な判断基準としては次のようなものがあります。

	HACCP	一般衛生管理
危害要因のリスク	リスクが大きいものを扱う	リスクが小さいものを扱う
管理の範囲	製造工程内の管理	製造所全体の管理
食品安全への関与	直接的 ハザードを直接的にコントロールすることが役割	間接的 潜在的なハザードを、「ハザード」にしないことが役割

ポイント1 リスクは大きいですがHACCPで管理できない危害要因

- リスクの大きい危害要因は、原則としてHACCPでコントロールしますが、中には当てはまらないものもあります。
- 例えば、アレルギーの交差汚染（コンタミネーション）や、設備や作業員の衛生管理でしか抑えられないような微生物汚染（リステリアやノロウイルス）は、一般衛生管理で対処するしかありません。

ポイント2 責任を振る

- 自分たちの工場でコントロールできないハザードについては、フードチェーンの上流や下流に責任を振るというやり方もあります。

【上流に振る】

対象：原材料となる食品の生産者・加工者

具体例：納入者による証明（製品検査結果、原材料規格書など）

〔野菜中の残留農薬、食肉中の残留抗菌性物質、加工食品中のアレルギー〕

【下流に振る】

対象：消費者、加工者（食品原材料納入先）

具体例：加熱して喫食する旨を表示する。

加工上の注意点を製品規格書などで伝達する。

- ※ 表示が不十分だったり、意図しない調理方法や使用方法をされた場合、重大な事故につながるリスクがあります。

☆危害要因分析及び CCP の決定は次の(1)から(6)の順に行います

※ 記載例ですので、必ず HACCP チームで判断し、記載してください。

(1) 第1欄(1)に製造工程図の各工程を番号順に記入していきます。

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で予想される危害要因	HACCPで取り扱う危害要因か (Yes/No)	(3)を決定した理由	HACCP計画において、ハザードの予防排除のためにどのようなコントロール手段をとるか	この工程は CCP か
1 牛肉受入					
2 肉挽き					
3 秤量・成形					
4 加熱調理					

最終工程まで
順番に記載します。

(2) 第2欄(2)を工程1から順に原材料や工程に関係があると考えられる潜在的な危害要因(ハザード)を記入します。

● 危害要因は次の3つに分類します。

B: 生物的危害要因 (Biological)

C: 化学的危害要因 (Chemical)

P: 物理的危害要因 (Physical)

● さらに、生物的危害要因は病原体による **汚染**

温度不備等による病原体の **増殖**

加熱不備などによる病原体の **生残** の3つに分類します

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で予想される危害要因	HACCPで取り扱う危害要因か (Yes/No)	(3)を決定した理由	HACCP計画において、ハザードの予防排除のためにどのようなコントロール手段をとるか	この工程は CCP か
1 牛肉受入	B 病原微生物 (汚染) O157 (汚染) サルモネラ (汚染) 黄色ブドウ球菌 (汚染) ウエルシュ菌 (汚染) ポツリヌス菌 (汚染) C 残留抗生物質 P 刃物由来の金属片				
2 肉挽き	B 病原微生物 (増殖) C なし P 肉挽き機由来の金属片				
3 秤量・成形	B 病原微生物 (増殖) B 重量超過による加熱不備(生残) C 残留洗剤、消毒薬の混入 P なし				
4 加熱調理					

ない場合は「なし」と記載します。3欄以降は空欄になります。

最終工程まで記載します。

(3)第2欄で工程ごとに列挙されたハザードがHACCPプランで管理する必要があるか判断し、第3欄(3)に(Yes/No)を記入します。

(4)第4欄(4)に判断した根拠を記入します。

※次のページに危害要因分析の考え方を示していますので、先に目をとおしてください。

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／ 工程	(1)で予想される危害要因	HACCPで取り扱う危害要因か (Yes/No)	(3)を決定した理由	HACCP計画において、ハザードの予防排除のためにどのようなコントロール手段をとるか	この工程はCCPか
1 牛肉 受入	B O157 (汚染) サルモネラ (汚染)	Yes Yes	食中毒事例も多く、被害も大きい		
	黄色ブドウ球菌 (汚染)	No	作業環境中では毒素産生に至るほど増殖しない		
	ウエルシュ菌 (汚染) ポツリヌス菌 (汚染)	No No	肉に含まれることが多く、芽胞を作り耐熱性であるが温度管理で対処		
	C 残留抗生物質	No	納入者証明書で管理		
	P 刃物由来の金属片	Yes	起きやすくけがの原因になる		
2 肉挽き	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練による作業時間の短縮と室温維持で管理可能		
	C なし				
	P 肉挽き機由来の金属片	Yes	構造上金属片の脱落が起きやすく、けがの原因になる。		
3 秤量・成形	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練による作業時間の短縮と室温維持で管理可能		
	B 重量超過による加熱不備(生残)	No	モニタリングとダブルチェックで管理可能		
	C 残留洗剤、消毒薬の混入	No	洗浄の作業手順書・従事者の教育訓練で防げる		
	P なし				
4 加熱調理	B 病原微生物 (生残)	Yes	加熱不足による生残が起りやすく、結果が重大		
	C なし				
	P なし				
5 急速冷凍	最終工程まで記載します。				

「No」 = 「一般衛生管理」でのコントロールです

(5)第5欄(5)に第3欄で「Yes」としたハザードの管理手段を記入します。

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／ 工程	(1)で予想される危 害要因	HACCP で取り扱 う危害要 因か (Yes/ No)	(3)を決定した 理由	HACCP計 画において、 ハザードの 予防排除の ためにどの ようなコン トロール手 段をとるか	この工程 は CCP か
1 牛肉 受入	B O157 (汚染) サルモネラ (汚染)	Yes Yes	食中毒事例も多 く、被害も大きい	4の加熱調 理工程で殺 菌する	
	黄色ブドウ球菌 (汚染)	No	作業環境中では毒 素産生に至るほど 増殖しない		
	ウエルシュ菌 (汚染) ポツリヌス菌 (汚染)	No No	肉に含まれること が多く、芽胞を作 り耐熱性であるが 温度管理で対処		
	C 残留抗生物質	No	納入者証明書で管 理		
	P 刃物由来の金属片	Yes	起きやすくけがの 原因になる	7の金属検 出器で管理 する	
2 肉挽き	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練によ る作業時間の短縮 と室温維持で管理 可能		
	C なし				
	P 肉挽き機由来の金属片	Yes	構造上金属片の脱 落が起きやすく、 けがの原因にな る。	7の金属検 出器で管理 する	
3 秤量・成 形	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練によ る作業時間の短縮 と室温維持で管理 可能		
	B 重量超過による加熱 不備(生残)	No	モニタリングとダ ブルチェックで管 理可能		
	C 残留洗剤、消毒薬の 混入	No	洗浄の作業手順 書・従事者の教育 訓練で防げる		
	P なし				
4 加熱調 理	B 病原微生物 (生残)	Yes	加熱不足による生 残が起りやす く、結果が重大	適切な加熱 温度時間で 管理する	
	C なし				
	P なし				
5 急速冷 凍	最終工程まで記載します。				

「No」 = 「一般
衛生管理」でのコ
ントロールです

(6)重要管理点（CCP）を決定します。第5欄に記載した管理手段が以降の工程にもあれば、その工程はCCPとなりません。以降の工程に管理手段がなければ、その工程がCCPとなります。

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／ 工程	(1)で予想される危 害要因	HACCP で取り扱 う危害要 因か (Yes/ No)	(3)を決定した 理由	HACCP計画に おいて、ハザ ードの予防排除 のためにどのよ うなコントロール 手段をとるか	この工 程は CCPか
1 牛肉 受入	B O157 (汚染) サルモネラ (汚染)	Yes Yes	食中毒事例も多 く、被害も大きい	4の加熱調理 工程で殺菌す る	No
	黄色ブドウ球菌 (汚染)	No	作業環境中では毒 素産生に至るほど 増殖しない		
	ウェルシュ菌 (汚染) ボツリヌス菌 (汚染)	No No	肉に含まれること が多く、芽胞を作 り耐熱性であるが 温度管理で対処		
	C 残留抗生物質	No	納入者証明書で管 理		
	P 刃物由来の金属片	Yes	起きやすくけがの 原因になる	7の金属検出 器で管理する	No
2 肉挽き	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練によ る作業時間の短縮 と室温維持で管理 可能		
	C なし				
	P 肉挽き機由来の金属片	Yes	構造上金属片の脱 落が起きやすく、 けがの原因にな る。	7の金属検出 器で管理する	No
3 秤量・成 形	B 病原微生物 (増殖)	No	従事者の訓練によ る作業時間の短縮 と室温維持で管理 可能		
	B 重量超過による加熱 不備 (生残)	No	モニタリングとダ ブルチェックで管 理可能		
	C 残留洗剤、消毒薬の 混入	No	洗浄の作業手順 書・従事者の教育 訓練で防げる		
	P なし				
4 加熱 調理	B 病原微生物 (生残)	Yes	加熱不足による生 残が起りやす く、結果が重大	適切な加熱温 度時間で管理 する	Yes (CCP1)
	C なし				
	P なし				
5 急速冷凍	最終工程まで記載します。				

8 管理基準の設定
9 モニタリング方法の設定

<内容>

- 重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準（管理基準）を設定し、その文書を作成していること。
- 管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定していること。
- 管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成していること。
- 十分なモニタリング頻度を設定していること。
- モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていること。

<必要な記録等>

管理基準の設定に関する書類

CCPで管理すべき基準値を決めます。これを管理基準（CL：Critical Limit）といい、工程中で達成されないと安全が確保できない製品となってしまいます。

（温度、時間、水分活性、ライン速度など測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定します。）

また、管理基準に達しているか十分な頻度で確認することをモニタリングといい、計測機器又は官能的指標により測定し、記録します。

	内 容
工 程	加熱調理
危害要因	病原微生物の生残
発生要因	加熱温度と時間の不足により病原微生物が生残する。
管理手段	適切な加熱温度・時間で管理する。
管理基準 (CL)	加熱装置内を〇〇℃以上、△△分間以上保つ。
モニタリン グ方法	加熱調理担当者は装置内が、〇〇℃以上になったことを目視確認し、開始・終了（△△ 分後）時間を確認し記録する。

※管理基準を決定する根拠は、規制で決められていることもあります。

- 食品衛生法：食品、添加物の規格基準
- 乳及び乳製品の成分規格等に関する省令
- 衛生規範（洋生菓子、漬物など）
- 大量調理施設衛生管理マニュアル など

10 改善措置の設定

<内容>

・重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成していること。

改善措置を行う担当者が決まっていること。

また改善措置を行った場合、確認する責任者が決まっていること。

・管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていること。

<必要な記録等>

改善措置の設定に関する書類

改善措置とは、設定した管理基準が達成されなかった時に、製造工程の中で発生した問題点を修正し、是正することをいいます。

問題が発生した時、すぐに適切な作業ができるように、事前に何をしたら良いか決めておきます。

改善措置	
工 程	加熱調理
不適合の原因	加熱装置内で〇〇℃以上加熱できなかった。 △△分以上加熱できなかった。

改善措置 No.	内容	担当者	記録名
1 (製品の区分け)	ラインを止め、加熱調理できなかった製品を区分けする。	A	改善措置記録
2 (再開のための修理)	原因を特定し、正常に加熱調理できるように復旧させる。	B	
3 (機器の校正)	温度計、タイマーの校正	C	
4 (不適合品の処理)	不適合品は■■■する	D	

管理基準を守れなかった製品についてどのように取り扱うのか決めておきます。

経過と対応を記録しましょう

11 検証の実施

<内容>

- HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していること。
- HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していること。

<必要な記録等>

検証の実施に関する書類

検証は、CCPなど個々の工程を対象とするもの、HACCPシステム全体を対象とするものの2つに分けることができます。

ここでは、前項までで作成されたHACCPプランが有効に機能しているかを判断するために、以下について検証します。

- ① HACCPプランに従って実施されているかどうか。
- ② HACCPプランの修正等の見直しが必要かどうか。

検 証				
工程	加熱調理			
検証 No.	内 容	担当者	頻度	記録名
検証1 (製品の 妥当性確認)	設定された加熱温度と時間が達成されているかを確認する。	A	ロット毎	加熱調理記録
検証2 (計器類の校正)	温度計、タイマーの校正が行われているかを確認する。	B	■回/年	校正記録
検証3 (改善措置の確認)	改善措置が適切に実施されているかを確認する。	C	逸脱時 ごと	改善措置記録
検証4 (製品検査の確認)	〇〇℃以上△△分以上加熱された製品に病原微生物がないかを細菌検査によって確認する。	D	▲回/月	細菌検査記録
検証5 (HACCPプラン の検証)	HACCPプランの修正が必要かを検証する。	HACCP チーム	●回/○	加熱調理記録 校正記録 改善措置記録 細菌検査記録

12 記録と保存方法の設定

<内容>

- 手順6、危害要因の分析について作成した文書を保存していること。
 - 手順7、重要管理点の決定について記録を保存していること。
 - 手順8、管理基準の設定の記録を保存していること。
 - 手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していること。
 - 手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していること。
 - 手順11、検証の実施記録を作成し、保存していること。
 - 上記各記録の保存期間を設定していること。
- (なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11は不要。)

<必要な記録等>

手順6から11に関する記録

HACCPでは正確な記録を保存することが大切です。

記録はHACCPを実施した証拠であるとともに、製造した食品の安全性のかかわる問題が生じた場合に製造工程や衛生管理の状況をさかのぼり、原因を追及するための手助けとなります。そのため、記録のつけ方と保存方法をあらかじめ決めておきましょう。

CCPのモニタリング記録例

CCPのモニタリング記録						
工程	加熱調理					
管理基準 (CL)	加熱装置内を〇〇℃以上、△△分間以上保つ。					
モニタリング方法	加熱調理担当者は装置内が〇〇℃以上になったことを目視確認し、開始・終了(△△分後)時間を確認し、記録する。					
月 日	製品名	加熱温度 (開始時)	開始時間	加熱温度 (終了時)	終了時間	確認者
4月1日						栃木羽紗子
4月2日						栃木羽紗子

※ 今使っている作業日報を少しアレンジして使うこともできます。

危害要因分析表の書き方チェックポイント

【全体】

- ◇ 2欄単位で埋まっていますか？
 - ☑ 第2欄で「なし」のものは第2欄まで
 - ☑ 第3欄に記載のあるものは第4欄まで

【第1欄】

- ◇ 製造工程図のとおりもれなく記載されていますか？

【第2欄】

- ◇ 危害要因の分類（生物的、化学的、物理的）はできていますか？
- ◇ 生物的危害要因はさらに分類（汚染、増殖、生残）できていますか？
- ◇ ないものについて「ないこと」が記載されていますか？

（何も記載していないことは、検討しなかったことと同じです。）

【第3欄】

- ◇ 第2欄でリストアップされた危害要因について、全てYes/Noが記載されていますか？

【第4欄】

- ◇ 第3欄が記載されているものについて、全て記載されていますか？

Ⅱ 業種別基準

(旧基準の「衛生管理マニュアル作成の手引き」(栃木県作成)を参考にしています。)

【認証基準】

1 施設の衛生管理

(1) 清掃、保守点検

<内容>

床、内壁、天井、窓、照明器具、換気扇、空調機フィルター及び排水溝の清掃手順並びに保守点検方法が示されていること。

<頻度等>

場所、設備ごとの清掃の頻度の記載があること。
保守点検の頻度の記載があること。

<必要な記録等>

清掃状況及び保守点検結果の記録

◇ 施設の清掃、保守点検の目的

食品衛生の基本は、清潔な場所で食品を扱うことです。

作業場の衛生管理が不十分になると、有害微生物が増殖し、ハエ・ゴキブリなどの侵入による製品等への汚染や異物混入の原因となりかねません。

清掃や保守点検を適切に実施し、常に衛生的に管理することが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

施設の床や内壁、天井などの具体的な清掃方法や保守点検方法とその頻度を定めます。清掃方法は、それぞれの構造に適した清掃方法を示す必要があります。

また、床と排水溝は汚染の可能性が大きいいため、汚染状況の確認を毎日行い、その清掃状況について記録をとらなければなりません。

ポイント1 清掃、保守点検に関する責任者を明記します。

ポイント2 施設設備の清掃、保守点検の目的を明記します。

ポイント3 具体的に、場所ごとの清掃方法、保守点検方法、頻度について定めます。

ポイント4 保守点検状況や清掃状況の記録方法を記載します。

保守点検時に補修等が必要な箇所があった場合は、その対応方法及び結果を記録簿に記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>1 施設の衛生管理 (1) 清掃、保守点検 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：清潔で良好な環境で食品を取り扱うために実施する。</p>				
場 所	清 掃		保守点検	
	手 順	頻 度	手 順	頻 度
床	<p>箒で残渣を取除いた後、中性洗剤を用い専用デッキブラシで洗浄する。 専用水きりワイパーで床面の水分を切り、次亜塩素酸ナトリウム 200ppm で消毒し、翌朝まで乾燥させる。(換気を十分行うこと。)</p>	○回/日	<p>汚れ、破損の確認</p>	○回/日
排水溝	<p>中性洗剤を用い専用デッキブラシで洗浄する。 グリストラップはゴミ除去後、中性洗剤を用い、専用デッキブラシで洗浄する。</p>	○回/日	<p>汚れ、破損の確認</p>	○回/日
内 壁	<p>中性洗剤を用い専用ブラシで汚れを落とした後、次亜塩素酸ナトリウム 200ppm で消毒し、翌朝まで乾燥させる。(換気を十分行うこと。)</p>	○回/日	<p>汚れ、破損、かびの確認</p>	○回/日
手洗い設備	<p>中性洗剤を含ませ、泡を立てたスポンジで洗浄する。 水栓やレバーなど直接触れる部分は次亜塩素酸ナトリウム 200ppm で消毒し、金属部分は十分な水で洗い流す。</p>	○回/日	<p>十分な水量 洗浄液、消毒液、ペーパータオル、くず入れ確認</p>	○回/日
換 気 扇	<p>分解して専用洗剤で汚れを取り除く。 複雑な換気扇やダクトは、専門業者に依頼する。</p>	○回/月	<p>汚れ、破損、換気能力の確認</p>	○回/日 (○回/年)
空調機フィルター	<p>フィルターははずして中性洗剤を用い洗浄後、乾燥する。 複雑な換気扇やダクトは、専門業者に依頼する。</p>	○回/月	<p>汚れ、破損の確認</p>	○回/月 (○回/年)
天 井	<p>高箒又はモップでほこりやくもの巣、カビ等を除去する。</p>	○回/年	<p>汚れ、破損、カビの確認</p>	○回/日
照 明 器 具	<p>蛍光灯を外し、ほこりを除去する。</p>	○回/年	<p>汚れ、破損、明るさ</p>	○回/日
記録の方法	<p>施設の清掃を実施したら、その旨記録する。 保守点検時に補修等が必要な箇所を見つけた場合はその際の対応内容を記録する。 それぞれの記録は○年保存する。</p>			

【認証基準】

1 施設の衛生管理

(2) トイレの清潔保持

<内容>

トイレの衛生管理手順が示されていること。

<頻度等>

清掃、消毒は1日1回以上行う旨の記載があること。

<必要な記録等>

清掃、消毒状況の記録

◇ トイレ清潔保持の目的

トイレからの食品への汚染を防止することです。

トイレについては、清掃・消毒を適切に行い、その清潔保持に努める必要があります。トイレが、ノロウイルスなどによる食中毒事故の汚染源とならないよう衛生管理を徹底することが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

どのような方法でトイレの清潔保持が守られるか検討します。

特に、ノロウイルス対策として次亜塩素酸ナトリウム200ppmによるトイレの洗浄・消毒方法を記載します。

共同トイレでビル管理会社が実施し、清掃頻度が少ない場合は対応方法を示しましょう。

ポイント1 トイレの清潔保持に関する責任者を明記します。

ポイント2 トイレの清潔保持の目的を明記します。

ポイント3 トイレの具体的な清掃方法、点検方法を定め、記載します。

ポイント4 トイレの清潔保持、保守点検状況の記録方法を記載します。

※ トイレ及び洗面所が有害微生物などに汚染された可能性が高い場合の洗浄・消毒方法も定め、記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>1 施設の衛生管理 (2) トイレの清潔保持 日常の清掃・点検・記録方法 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：トイレから食品等への有害微生物の汚染を防止する。</p>		
<p>日常の清掃・点検・記録方法</p>		
場 所	清 掃 方 法	点 検 内 容
床、排水	水を流しながらデッキブラシでこする。	流 れ 具 合
便 器	トイレ用洗剤で専用ブラシを使用しこすり洗い後、200ppm 次亜塩素酸ナトリウム液に浸したペーパータオル等で拭く。	汚 れ 、 破 損
ドアノブ	専用布で水拭き後、200ppm 次亜塩素酸ナトリウム液に浸したペーパータオル等で拭く。	汚 れ 、 破 損
廃棄物入れ	中性洗剤で洗浄し、日光消毒する。	汚れ、破損、臭い
防虫設備	網戸は洗って乾燥する。	汚 れ 、 破 損
換気設備	はずして拭く。	汚 れ 、 能 力
照明器具	ほこりを拭く。	汚 れ 、 明 る さ
手洗い設備	専用スポンジでこすった後、200ppm 次亜塩素酸ナトリウム液に浸したペーパータオル等で拭く。	水量、洗浄液・消毒液・ペーパータオルの残数、くず物入れ、爪ブラシの劣化度
トイレ清掃時の遵守事項	<p>専用の長靴・服・手袋・帽子・マスクを着用する。 作業終了後の衣服等の保管場所は、専用のロッカーを設置する。 清掃後の手洗いは特にしっかり行う。</p>	
清掃、消毒状況の記録	<p>トイレの清掃・点検状況について、日時、点検者名、清掃、消毒状況、点検状況、対応状況、改善状況を記録すること。</p>	
そ の 他	<p>日常点検項目は、床、便器、ノブ、廃棄物、手洗い設備とする。 防虫、換気、照明設備の点検は、施設設備の点検に併せて実施する。</p>	

【認証基準】

1 施設の衛生管理

(3) 清掃用具

<内容>

清掃用具の保管場所及び保管方法が示されていること。

◇ 清掃用具管理の目的

清掃用具からの二次汚染による食中毒と異物混入の防止です。

清掃用具を作業場内に放置していると、異物混入を引き起こすだけでなく、清掃用具に付着している水滴やほこり等により、食品や調理器具が汚染されることがあります。製造時に必要でない清掃用具は、作業場内に放置せず、所定の場所を定め必ずその場所に収納・保管することが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

清掃用具をどの場所に保管すれば衛生的な環境が保たれるか検討します。

ポイント1 清掃用具の管理に関する責任者を決定し、名前を明記します。

ポイント2 清掃用具の管理に関する目的を明記します。

ポイント3 清掃用具の管理方法を明記します。

※ 必要に応じて、清掃用具の洗浄、消毒方法も記載しましょう。

<衛生マニュアル記載例>

<p>1 施設の衛生管理 (3) 清掃用具 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：清掃用具からの有害微生物などによる二次汚染や異物混入を防止する。</p>			
衛生区分	清掃場所	清掃用具の管理方法及び保管場所	清掃用具の識別
汚染区域	倉庫、資材庫、原材料保管庫 製品庫、開梱室、下処理室	乾燥後、専用ロッカー	緑
準清潔区域	製品保管庫、製造管理室、検査室、準備室、製造室、加工室	乾燥後、専用ロッカー	黄
清潔区域	混合室、予冷库、盛り付け室、包装室	乾燥後、専用ロッカー	青
<p><管理方法> ◇モップやタオル類は専用のシンクを使って十分洗浄後、乾燥させる。 ◇用具類は、直置きしない。 ◇区域ごとに分けて保管する。</p>			

【認証基準】

1 施設の衛生管理

(4) 作業場の衛生管理

<内容> ①衛生的な環境保持

作業場内の衛生的な環境を保持するために必要な事項が示されていること。

<内容> ②作業区域の区分

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。

区域を明確に区分することが困難な場合は、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。

◇ 作業場の衛生管理の目的

作業場内の衛生的な環境を保持することです。

- ① 作業場内は、常に整理・整頓されていなければなりません。施設内の衛生的な環境保持のためのルールを定めることが必要です。
- ② 作業室のスペースや作業の流れ等の理由により、時間で汚染作業と非汚染作業の切替えを行う場合は、原材料と調理済食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、加熱工程の作業の切替えをしっかりと管理し、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 ①衛生的な環境保持

衛生管理の基本は、安全性の高い食品を製造、提供するための清潔な環境を確立し、継続するところにあります。

そのためには、従事者がきちんとルールを守り、適切な作業習慣を身につけることが大切です。

ポイント1 作業場内の衛生管理に関する責任者を決めて、名前を明記します。

ポイント2 作業場内の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 整理整頓などの具体的な事項を明記します。

◇ マニュアル作成のポイント ②作業区域の区分

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。

ポイント1 作業の切替えに関する責任者を明記します。

ポイント2 作業の切替えを区分する目的を明記します。

ポイント3 作業の切替え手順を具体的に定め、記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>1 施設の衛生管理 (4) 作業場の衛生管理 ○○○○ が責任者となり、以下の内容で行う。 目的：作業場内の環境が常に衛生的に保てるように決まりを作る。 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 によって原材料と調理済食品の交差汚染を防止する。</p>	
<p>遵守事項</p>	<p>① 作業場に私物を持ち込まない。 ② 作業場内は、常に整理整頓し、不要品は置かない。 ③ 作業場の窓、出入口は、ねずみや昆虫の侵入を防ぐため開放しない。 ④ 部外者の出入りをさせない。 ⑤ 動物は立ち入らせない。</p>

切 替 え 区 分	遵 守 事 項
<p>汚 染 作 業</p>  <p>非 汚 染 作 業</p>	<p>◇作業台やシンク等の洗浄・消毒は、「機械器具類の衛生管理」に準じて作業ごとに行う。 ◇作業変更時の手洗いを実施する。 ◇工程ごとにエプロンを交換する。</p> <p>☆汚染区域</p> <ul style="list-style-type: none"> ・下処理：緑（野菜洗浄、カット等） ・生肉用：ピンク（カット、パン粉付け等） ・生魚用：青（下ろし、カット等） ・生卵用：黄色（割卵、混合等） <p>☆非汚染区域</p> <ul style="list-style-type: none"> ・調理、加工用：赤（加熱、混合等） ・盛付け、配膳用：白 ・サラダ、フルーツ用：ストライプ ・給仕用：オレンジ <p>※人数増員や献立等により、エプロンの枚数確保が難しい場合は、使い捨てのエプロンで対応する。 ※エプロンは、交差汚染しないように管理、保管する。</p>

時間で切替えを行う場合	汚染作業から 非汚染作業へ	<ul style="list-style-type: none"> ◇原材料や微生物汚染が疑われる食材を移動する。 ◇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。 ◇作業者は作業服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、タオル、スポンジ等を非汚染区域用に交換する。 ◇手洗いを実施し、作業を開始する。
	非汚染作業から 汚染作業に移行	<ul style="list-style-type: none"> ◇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へ移動する。 ◇使用器具、ふきん等を汚染区域用に交換する。 ◇作業者は作業服を汚染区域用に交換する。 ◇手洗いを実施し、作業を開始する。

【清掃及び保守点検記録簿 記載例】

H29年4月〇日

責任者名 △△△

作業区分 清掃場所	下処理室		加工室		包装室	
	洗浄・消毒	点検結果	洗浄・消毒	点検結果	洗浄・消毒	点検結果
床	○	○	○	○	○	○
排水溝	○	○	○	○	○	○
内壁	○	○	○	○	○	○
手洗い設備	○	○	○	○	○	○
換気扇						
窓						
天井						
照明器具						
点検者名	△△	△△	△△	△△	△△	△△
不適事項及び 改善事項						

※床、排水溝、内壁、手洗い設備以外は、作業を実施したときに記録する。

-

【トイレの清掃・点検状況記録 記載例】

H29年4月分

責任者名 △△

日	時	点検者名	清掃状況	点検状況	対応方法・改善措置
1	8:00	△△	良	済	
2	8:00	△△	良	済	手洗い消毒液の不足、補充
3	8:00	△△	良	済	

【認証基準】

2 食品取扱設備等の衛生管理

(1) 機械器具類 ①洗浄・消毒手順、保守点検

<内容>

作業台、使用器具及び機械類の洗浄、消毒手順が示されていること。

機械類の保守点検方法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>

洗浄、消毒は、適切な頻度で行う旨の記載があること。

保守点検の頻度の記載があること。

<必要な記録等>

洗浄、消毒状況及び保守点検結果の記録

不適時の対応の記録

◇ 機械器具類衛生管理の目的

機械器具類の洗浄不良を原因とした有毒微生物による汚染防止です。

機械器具類の洗浄・消毒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するには、材質や特性により実施方法を定め、管理しなければなりません。

◇ マニュアル作成のポイント

機械器具類の衛生管理では、それぞれの材質や特性に応じた洗浄・消毒の方法を記載します。

ポイント1 機械器具類の洗浄、消毒に関する責任者の名前を明記します。

ポイント2 機械器具類の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 機械器具類の洗浄、消毒の方法及び実施頻度を定め、具体的に記載します。

機械類の保守点検の方法及び実施頻度を定め、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。

ポイント4 機械器具類の洗浄、消毒及び保守点検の確認結果並びに不適時の対応の記録方法を記載します。

※機械類として、冷蔵・冷凍設備の保守点検方法も記載します。

2 (2) 冷蔵、冷凍設備に記載してもかまいません。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>2 食品取扱設備等の衛生管理 (1) 機械器具類 — ①洗淨・消毒手順、保守点検 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：機械器具類の洗淨、消毒不良を原因とする有害な微生物の汚染や増殖を防止する。</p>			
項目	洗 淨 ・ 消 毒 方 法		頻 度
作業台	◇作業終了後、中性洗剤にて十分洗淨後、水きりをする。 ◇次亜塩素酸ナトリウム(200ppm)に浸漬したふきんで拭き取る又は消毒用アルコールをスプレーする。		○回/日
包丁 まな板	◇中性洗剤で十分洗淨後、水を切る。(包丁は特に柄の部分をよく洗淨する。) ◇次亜塩素酸ナトリウム(200ppm)に○分間以上浸漬する。又は○分間以上煮沸消毒する。		【洗淨】作業ごと 【消毒】○回/日
器具類	◇中性洗剤で十分な洗淨後、熱殺菌機に入れる。 ◇殺菌温度○○℃、○時間		○回/日
ふきん たわし スポンジ	◇中性洗剤で十分洗淨後、水を切る。 ◇次亜塩素酸ナトリウム(200ppm)に○分間以上浸漬する。又は○分間以上煮沸消毒する。		○回/日
機械類	◇それぞれの機械類の取扱い方法に準じて行う。 ◇取り外せる付属品は、外して清掃後、次亜塩素酸ナトリウム(200ppm) ○分間以上浸漬する。又は○分間以上煮沸消毒する。		使用ごと
※次亜塩素酸ナトリウムを使用した場合は、十分に水洗すること。			
機械類の 保守点検 方法	時 期	日常点検方法	不適時の対応
	作業前	部品のゆるみ、油漏れ等ないことを確認する。	修繕を行う。 増し締め等の修繕を行う。 欠損した部品等が製品に混入した場合は回収等を行う。
作業後	部品のゆるみ、欠損等がないことを確認する。		
記録	機械器具類の洗淨・消毒状況、保守点検結果及び不適時の対応について記録すること。		

※自社で対応できない修繕の場合はメーカーに依頼する。

【認証基準】

2 食品取扱設備等の衛生管理

(1) 機械器具類 ② 保管・使用区分

<内容>

使用器具及び機械類の保管方法が示されていること。

まな板、包丁及び可動式機械類を使用する場合は、用途に応じた使用区分が示されていること。

◇ 衛生管理の目的

洗淨消毒済みの器具容器への昆虫の侵入・ホコリの付着による微生物汚染の防止です。

洗淨・消毒した器具・容器類は、昆虫の侵入やほこりの付着などによる、微生物汚染を防止するため、戸棚に収納するなど衛生的に保管することが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

機械器具類の管理では、

- 床上 60cm 以上で水跳ねしない場所に保管すること。
- 調理器具、容器を全て収納できる戸棚があること。
- まな板や包丁は用途別及び食品別に使用区分を定めること。
- 可動式機械類はできるだけ下処理用、調理済み食品用など用途別に分けるようにし、兼用の場合は下処理後に十分洗淨・消毒をして使うこと。

以上のことを遵守した上で、マニュアルの設定を行います。

ポイント1 機械器具類の保管に関する責任者を決めて、名前を明記します。
この責任者は、機械器具類の洗淨・消毒の責任者でもあります。

ポイント2 機械器具類の保管場所を定める目的を明記します。

ポイント3 何を、いつ、どこに、どのように保管するか記載します。
洗淨・消毒後の汚染やねずみ等の侵入を防ぐため、出し入れ時以外は収納戸棚の扉を閉めることを注意事項とします。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>2 食品取扱設備等の衛生管理 (1) 機械器具類 — ②保管・使用区分 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：昆虫の侵入やほこりの付着などによる機械器具類の微生物汚染を防止する。</p>	
使用器具	保管方法
包丁	(作業終了後) ◇洗浄・消毒後にペーパータオルで水気を拭き取る。 ◇専用保管ケースに収納する。(※紫外線殺菌灯；2000時間で交換) ◇包丁と収納ケースに貼った下処理用(赤)、調理用(黄)のテープが同じ色であることを確認する。
まな板	(作業終了後) ◇洗浄・消毒後、ペーパータオルで水気を拭き取る。 ◇シンク上の収納庫へ立てて重ならないように収納する。
ふきん	◇使用前(洗浄・消毒済)と使用後は区分け(色分け等)保管する。 ・使用前のふきんは黄色いケースに畳んで収納する。 ・使用後のふきんは白いバケツに入れる。
可動式機械類 (フードカッター等)	(作業終了後) ◇洗浄・消毒(熱湯)・乾燥後、戸棚へ収納する。 ・直接食品に接する部分は分解などして完全に洗浄・消毒する。
ボウル、 トレー類	(作業終了後) ◇洗浄・消毒(熱風保管庫)後、専用食器戸棚へ用途別(テープの色別)に重ねて収納する。
おたま しゃもじ フライ返し 菜箸	(作業中) ◇連続して使用する場合は、(清潔なものと区別して置き)1日3回以上清潔なものと交換する。 (作業終了後) ◇作業ごとに洗浄、消毒(熱風保管庫)し専用ケースへ収納する。
食器類	(作業終了後) ◇洗浄・消毒(熱風保管庫)・乾燥後食器類をそれぞれ種類別に専用戸棚へ重ねて収納する。
鍋類	◇洗浄後、専用棚に重ねて収納する。

【注意事項】

洗浄・消毒後の汚染やねずみ等の侵入を防ぐため、収納戸棚は、出し入れ時以外は扉を必ず閉めること。

【認証基準】

2 食品取扱設備等の衛生管理

(2) 冷蔵、冷凍設備

<内容>

冷蔵庫、冷凍庫等の清掃、消毒手順が示されていること。

冷蔵庫、冷凍庫等の温度管理方法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>

清掃、消毒の実施頻度の記載があること。

温度確認は、始業時含み 1 日 1 回以上行う旨の記載があること。

<必要な記録等>

清掃、消毒状況記録

温度確認結果及び不適時の対応の記録

◇ 衛生管理の目的

冷蔵庫、冷凍庫の清潔及び低温を保ち、食品保管中の細菌汚染・増殖を防止することです。

温度が高くなると、細菌の増殖が活発になります。増殖を防止するためには、決められた温度で食材を保管することが大切です。

また、庫内を清潔に保つには、適切な清掃・消毒の方法を選ぶことが必要です。

◇ マニュアル作成のポイント

冷蔵・冷凍設備の衛生管理では、種類ごとに清掃頻度を記載します。

ポイント1 冷蔵庫、冷凍庫等の温度管理に関する責任者名を明記します。

ポイント2 冷蔵庫、冷凍庫等の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 冷蔵庫、冷凍庫ごとに清掃、消毒の頻度を定め、清掃・消毒手順を具体的に記載します。

ポイント4 冷蔵庫、冷凍庫等の温度測定方法を定め具体的に記載します。

ポイント5 冷蔵庫、冷凍庫等の温度、清掃について記録する方法を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>2 食品取扱設備等の衛生管理 (2) 冷蔵、冷凍設備 ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：冷蔵庫、冷凍庫等を常に清潔にし、低温を保つことにより、食品保管中の有害微生物等の汚染・増殖を防止する。</p>			
場 所	清 掃 方 法	消 毒 方 法	頻 度
冷 蔵 庫	①庫内全面を薄めた中性洗剤に浸し、固く絞ったタオルで汚れを拭き取った後、水拭きする。 ②から拭きする。 ③棚板、フィルタ-を洗浄、乾燥する。 ④冷却機下の水受け皿を清掃する。 ⑤庫外周を空拭きする。 ⑥配水管内のほこり、汚れ等を取り除く。	①200ppm に希釈した次亜塩素酸ナトリウムに浸し、固く絞ったタオルで拭く。 ②水拭きする。	○回/週 (ただし、ドリップ等により汚れた場合はその都度実施する。)
冷 凍 庫	① 庫内の食材を別の冷凍庫に移し、電源を切る。 ②以下冷蔵庫と同様	消毒方法は冷蔵庫に同じ	○回/月 (汚れた場合はその都度実施する。)
冷蔵又は冷凍ショーケース	①作業終了後に中性洗剤で洗浄する。 ②から拭きし、乾燥する。	消毒方法は冷蔵庫に同じ	○回/日 (汚れた場合はその都度実施する。)

場 所	管理温度	確 認 頻 度		
冷 凍 庫 (原材料、加工用、製品用)	-10℃以下	始業時(9:00)と午後1回(15:00)温度確認を行う。		
冷 蔵 庫 (原材料、加工用、製品用)	▲℃以下			
不適時の対応	不適となるケース		対応方法	
	冷凍庫	冷蔵庫		
	▲℃～●℃	-▲℃～-●℃		管理温度以下に調整 再度温度確認
	△℃以上	□℃以上		原因究明 改善対策
	機械故障		メーカー連絡、食材の移動	
記録	清掃、消毒状況記録、温度確認結果及び不適時の対応について記録する。			

【洗浄・消毒状況及び保守点検結果の記録、不適時の対応の記録 記載例】

平成 29 年 4 月 1 日

責任者名 △△△

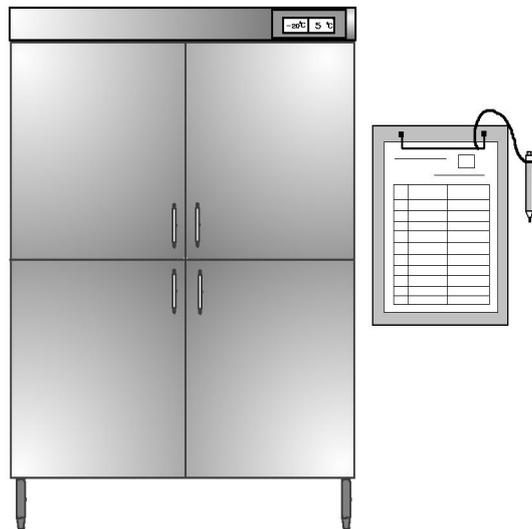
作業区分 器具類	下処理室		加工室		包装室	
	洗浄・消毒	点検結果	洗浄・消毒	点検結果	洗浄・消毒	点検結果
作業台	○	○	○	○	○	○
包丁、まな板	○	○	○	○	○	○
ふきん等	○	○	○	○	○	○
その他の器具類	○	○	○	○	○	○
機械類	×	○	○	○	○	○
点検者名	△△	△△	△△	△△	△△	△△
不適事項及び改善事項	機械類；洗浄機ブラシ部分のネジの緩みがあり締めなおした。					

【冷蔵設備の清掃・消毒、保守点検記録簿 記載例】

責任者名 △△

平成 29 年 4 月分

冷蔵施設名（原材料冷蔵庫）							
日	表示温度		清掃実施	消毒実施	保守点検	不適事項及び改善措置	点検者
	始業時	午後					
1	3℃	4℃	○	○	○		△△
2	—	—					
3	3℃	✓6℃				詰め過ぎのため、整頓した。 18時温度再確認 3℃確認	△△
4	3℃	4℃					△△
5	2℃	3℃					△△
6	3℃	3℃	○	○	○		△△



【認証基準】

3 ねずみ及び昆虫対策

(1) ねずみ・昆虫等の防除

<内容>

ねずみ、昆虫等の発生状況の確認方法が示されていること。
駆除を必要とする場合は、その方法が示されていること。

<頻度等>

ねずみ、昆虫等発生状況確認の頻度の記載があること。

<必要な記録等>

確認結果、駆除実施状況等の記録

◇ ねずみ・昆虫対策の目的

ねずみ、昆虫等を原因とする食中毒事故・異物混入を防止するために実施します。

◇ マニュアル作成のポイント

ねずみ、昆虫などの発生状況を確認する方法（頻度、場所）を具体的に記載します。隠れ場所となる隙間、食品くず、湿気を防ぐことが重要です。

また、製品への昆虫等の混入にも注意が必要です。

常にねずみや昆虫等の発生の有無について注意を払い、良好な環境を維持することが大切です。

ポイント1 ねずみ、昆虫等駆除の責任者名を明記します。

ポイント2 ねずみ、昆虫等駆除の目的を明記します。

ポイント3 駆除の方法、頻度、場所を具体的に記載します。

（専門業者に依頼する場合も、その頻度、対象を決めておきます。）

ポイント4 確認方法及び駆除の実績について記録の方法を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>3 ねずみ及び昆虫対策 (1) ねずみ、昆虫等の防除 ○○○○ が責任者となり、以下の方法で行う。 目的：ねずみ、昆虫等による有害微生物の汚染及び異物混入を防止する。</p>		
対 象	発生状況の確認方法	確認頻度
ねずみ	◇準備室及び製造室、製品庫の冷蔵庫下、排水溝横にトラップを仕掛ける。	◇月○回以上 トラップ仕掛け時は毎日 作業開始前に行う。
ゴキブリ	◇準備室、製造室、製品庫にトラップを仕掛ける。	◇月○回以上 トラップ仕掛け時は毎日 作業開始前に行う。
ハ エ	◇目視により生息状況を確認する。 ※出入り口に防虫カーテンを設置する。	◇毎日
<p>・トラップの仕掛けは連続で1週間行う。</p>		
駆除の方法	<p>◇ねずみ、昆虫等の異常な発生を確認した時は、直ちに駆除を実施する。 ◇駆除の方法は、発生状況に応じ、燻煙、業者委託など適切に実施する。 ◇駆除を実施した時は、その方法と実施日時を管理簿に記録する。</p>	
記録内容	<p>確認結果、駆除実施状況（対象としたねずみ・昆虫の区分、実施年月日、実施者名、実施場所）について記録すること。</p>	

※ねずみ、昆虫の防除について、業者委託している場合は、その内容を記載する。

【ねずみ・昆虫等防除管理簿 記載例】

責任者名 △△△

△

2017年4月				点検者名 <u>△△△</u>			
日	区 分	原料倉庫	下処理室	加工室	包装室	保管庫	配送室
1	ねずみ	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	昆虫等	×	✓	✓	✓	✓	✓
	備 考	ゴキブリ 1匹確認					
	措 置	薬剤燻蒸 の実施					

【認証基準】

3 ねずみ及び昆虫対策

(2) 防虫設備の管理

<内容>

窓、出入り口の管理方法が示されていること。

◇ 衛生管理の目的

ねずみ、昆虫等による有害微生物の汚染及び異物混入を防止するためです。

窓や出入り口を開放することにより、作業場内に昆虫などが侵入し、製品に混入してしまう原因となります。そのため、出入り口の開放はできるだけ少なくし、侵入できない環境を維持することが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

どのような方法で昆虫類の侵入を防止するか具体的に記載します。

ポイント1 防虫設備の責任者名を明記します。

ポイント2 防虫設備の管理目的を明記します。

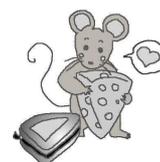
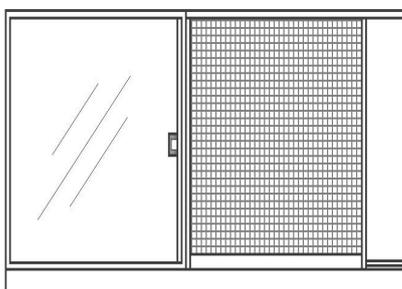
ポイント3 防虫設備の確認頻度、場所、方法を具体的に記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>3 ねずみ及び昆虫対策 (2) 防虫設備の管理 ○○○○ が責任者となり、以下の方法で行う。 目的：防虫設備を整え、昆虫などの侵入を防止する。</p>			
場 所	管 理 方 法	点検頻度	不適時の対応
出入り口	◇開閉スイッチの作動を確認する。 ◇防虫灯の点灯を確認する。 ◇防虫カーテンの開閉を確認する。 ※開放を禁止する。	○回/日	修繕、補修を実施する。
窓	◇サッシの建てつけの状態の良否を確認する。 ◇ガラスの破損の有無を確認する。 ※開放を禁止する。	○回/日	//
網 戸	◇破損の有無を確認する。	○回/日	//
通 風 口	◇防虫ガードの設置の状態の良否を確認する。	○回/日	//
排 水 溝	◇外部からの侵入口の有無を確認する。	○回/日	//

※点検は、施設設備の点検時に併せて行う。

また、不適時の対応については、1 施設の衛生管理【清掃及び保守点検記録簿】に記載する。



【認証基準】

4 使用水の衛生管理

(1) 濁り等の確認

<内容>

味、臭い、色及び濁りを確認する方法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>

始業前に確認を行う旨の記載があること。

<必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

◇ 使用水の衛生管理の目的

使用水の異常を作業前に発見し、食中毒などの事故を防止するためです。

使用水の衛生管理は、日常の点検が大切です。毎日濁り等の確認を実施するとともに、不適があった場合の処置を日頃から決めて迅速な対応ができることが必要です。

◇ マニュアル作成のポイント

日常の点検は、味、臭い、色、濁り、異物等簡単なものでかまいません。

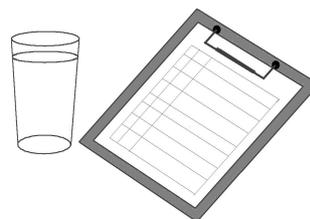
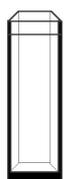
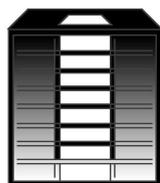
ポイント1 使用水の日常の点検に関する責任者名を明記します。

ポイント2 濁りなどの確認をする目的を明記します。

ポイント3 確認する方法、項目、頻度を具体的に記載します。

設定した項目に異常があった場合の対応方法を記載します。

ポイント4 濁り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>

<p>4 使用水の衛生管理 (1) 濁り等の確認 ○○○○が責任者となり、以下の方法で行う。 目的：使用水の異常を作業等の開始前に発見し、食中毒等の事故を未然に防止する。</p>	
点検実施者名	○○○○
点検箇所	◇加工室、熱処理室
確認方法	◇味、臭い、色、濁りについて異常の有無を確認し、記録する。 ◇残留塩素濃度を確認し、記録する。(含有量 0.1ppm 以上が適) ◇記録は、1年間保存する。
確認頻度	◇毎日始業前に実施する。
不適時の対応	①再度 15 分以上水を流す。 ②不適応項目について同じ蛇口と他の蛇口で再度確認を行う。 ③改善された場合 ⇒ 作業を開始する。 改善されない場合 ⇒ 責任者に報告する。 ◇責任者は <ul style="list-style-type: none"> i 従事者に作業開始の待機を伝える。 ii 代替水の確保に当たる。 iii 関係機関に連絡し、改善対策を図る。 iv 改善確認後、作業開始の指示をする。

【使用水の日常点検記録簿 記載例】

平成 29 年 4 月分 責任者名 △△△

日	点検箇所	濁り	色	臭い	味	残留塩素濃度 ppm	点検者	不適内容及び改善措置
1	加工室	○	○	○	○	0.2	△△	なし
	熱処理室	○	○	○	○	0.2	△△	なし

【認証基準】

4 使用水の衛生管理

(2) 滅菌装置等の確認

<内容>

貯水槽、井戸水等を使用している場合は、滅菌装置等の稼働又は残留塩素濃度を確認する方法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。

貯水槽を使用している場合は定期的な清掃の実施方法が示されていること。

<頻度等>

始業前に確認を行う旨の記載があること。

貯水槽の清掃の頻度の記載があること。

<必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

◇ 衛生管理の目的

使用水への有害微生物汚染防止のためです。

井戸水の場合や、水道水をいったん貯水槽にためて使用する場合、設備の破損等いろいろな原因で使用水が汚染される場合がありますので、日々の点検が重要です。

◇ マニュアル作成のポイント

作業前に滅菌装置の稼働状況と残留塩素濃度を測定する方法及び頻度を記載します。

ポイント1 滅菌装置等の確認に関する責任者名を明記します。

ポイント2 滅菌装置などの稼働状況を確認する目的を明記します。

ポイント3 残留塩素濃度及び滅菌装置などの稼働状況を確認する方法、項目、頻度を具体的に記載します。

不適時の対応方法を記載します。

ポイント4 残留塩素濃度及び滅菌装置などの稼働状況の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します。

ポイント5 貯水槽の清掃の実施方法を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>4 使用水の衛生管理 (2) 滅菌装置等の確認 ○○○○ が責任者となり、以下のとおり行う。 目的：有害な微生物などに汚染された使用水による事故等の発生を防止する。</p>		
項目	確認方法	頻度
滅菌装置の稼働状況	◇次亜塩素酸ナトリウム液がタンクの補充線まで満たされているか。 ◇タンク内に浮遊物や色や濁りはないか。 ◇残留塩素濃度は0.1ppm以上あるか。 ◇配管などの異常はないか。 ◇滅菌装置の周辺に汚れが付着していないか。	毎始業時 毎始業時 始業前・終業時 毎始業時 毎始業時
貯水槽の清掃	◇専門業者に依頼する。 ◇清掃の記録は、1年間保存する。	1回/年
浄水装置等の稼働状況	◇メーター類、配管などに異常はないか。	毎始業時
不適時の対応方法	◇残留塩素濃度が0.1ppm未満の場合は塩素滅菌装置が正常に可動しているか確認し、0.1ppm以上となるように調整する。 ◇残留塩素濃度が0.1ppm以上確保できない場合は、責任者に報告し、作業の待機を伝える。 ◇専門業者に連絡し、早急に対応する。	
点検の記録	上記確認結果について記録し、3年間保存すること。	

【滅菌装置の稼働状況確認記録簿 記載例】

責任者名 △△

△

平成29年4月分			点検者名 △△△	
日	残留塩素濃度	タンク内の状況	タンク周辺の状況	不適時の対応
1	0.2ppm	異常なし	鳥の糞	清掃の実施

※滅菌装置等の確認の記録及び不適時の対応記録は、4(1)濁り等の確認の記録に記載してもよい。

【認証基準】

4 使用水の衛生管理

(3) 水質検査の実施

<内容>

水道水以外の井戸水等を使用している場合は、水質検査の実施方法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>

水質検査は、年1回以上行う旨の記載があること。

<必要な記録等>

検査成績書の保存

不適時の対応の記録

- ◇ 衛生管理の目的
使用水の安全性を確認するために実施します。

- ◇ マニュアル作成のポイント

井戸水等を使用している場合は、水質検査項目とその頻度などを記載します。

井戸水等の場合、水道法及び規格基準等で定められた項目の検査を行い、水源が汚染された場合の対応方法を示しましょう。

ポイント1 水質検査に関する責任者名を明記します。

ポイント2 水質検査を実施する目的を明記します。

ポイント3 水質検査の実施方法、項目、頻度を具体的に記載します。
水質検査の結果、不適であった場合の対応方法を記載します。

ポイント4 成績表の保管について明記します。
不適であった場合にどのように対応したか、記録する方法を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>4 使用水の衛生管理 (3) 水質検査の実施 ○○○○ が責任者となり、以下の方法で行う。 目的：使用水の安全性を確保し、製品等への危害防止を図る。</p>	
検査機関	○○○○ 検査センター（登録検査機関）
検査項目	○項目（水道水使用の貯水槽の場合は○項目）
検査頻度	○回／年
成績書の保管方法	責任者は確認の後、専用ファイルに保管する。
不適時の対応方法	<p>◇責任者は直ちに水の使用を停止し、○○保健所に届け出る。 ◇作業の中止、製品の回収などの必要な措置を検討する。 【検討内容】 ①不適項目と製造工程から、健康被害の可能性の有無 ②記録類から、不適のおそれのある製品（ロット）の推定 ③製品回収の必要性 ◇責任者は、検査機関、保健所へ相談し、原因究明を行い、改善対策を検討する。 ◇責任者は、改善後、再検査を実施して基準に合致であることを確認してから、使用を再開する。 ◇不適時の対応を記録簿に残す。</p>

【認証基準】

5 廃棄物及び排水の衛生管理

<内容>

廃棄物及び排水の処理手順が示されていること。

◇ 衛生管理の目的

排水・廃棄物による有害微生物の繁殖・増殖防止と環境への負荷の軽減です。

廃棄物及び排水の処理を正しく行い、ハエやゴキブリなどの発生原因をなくし、作業場内への侵入を防止することが大切です。

また、廃棄物、排水等の管理を徹底するとともに周辺環境への影響も考慮することが必要です。

◇ マニュアル作成のポイント

廃棄物及び排水の処理では、汚臭や汚液を発生させないような速やかな処理と、処理後の清掃を徹底することが大切です。

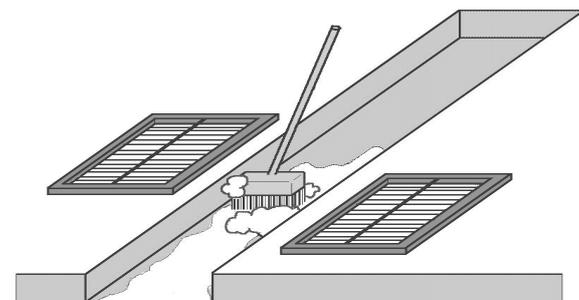
具体的には、油を下水へ流さない事や分別排出やリサイクルの徹底など周辺環境への影響も考慮します。

また、施設外への排水や排煙の臭気、騒音などの対策も講じなければなりません。

ポイント1 廃棄物及び排水の管理責任者名を明記します。

ポイント2 廃棄物及び排水の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 廃棄物及び排水の処理手順を具体的に記載します。



<衛生管理マニュアル記載例>

<p>5 廃棄物及び排水の衛生管理 ○○○○ が責任者となり、以下の計画に基づき実施する。 目的：排水・廃棄物から製品等への有害微生物の汚染防止と環境への負荷を軽減する。</p>		
<p>廃棄物の 管 理</p>	<p>生 ゴ ミ</p>	<p>◇容器に入れる前にザル等で水切りを行う。 ◇密封できる袋に入れ汁が出来ない様にする。</p>
	<p>生ゴミ以外の 可燃物</p>	<p>◇散らばらない様に袋に密封し、保管する。</p>
	<p>廃 油</p>	<p>◇下水には絶対流さない。 ◇廃油缶に入れ業者に引取らせる。 ◇大量に出た場合は、密封して周囲に悪臭の影響が出ないように注意する。</p>
	<p>揚げかす</p>	<p>◇油切りをしっかりとる。 ◇完全に冷めてから密封し、可燃物と一緒に保管する。</p>
	<p>不燃ゴミ</p>	<p>◇種類ごとに容器を定め、分類して保管する。 ◇容器には内容物の種類をわかりやすく表示する。</p>
	<p>危 険 物</p>	<p>◇危険物収納庫に保管し、有料引き取りとする。</p>
	<p>薬 品 類</p>	<p>◇危険物収納庫に保管し、有料引き取りとする。</p>
<p>ゴミ保管場 所の留意点</p>	<p>◇保管場所は、厨房とできるだけ離れた場所に設置し、衛生に留意する。 ◇保管場所は、床面をコンクリート製とし、排水溝を設置する。 ◇周囲は、防液堤で囲み、汚液等の漏れを防ぐ。 ◇鳥や動物が侵入できないように囲いをしっかりとる。 ◇ゴミ回収後は、デッキブラシ等を用いて流水できれいに洗い流す。</p>	
<p>排水の管理</p>	<p>◇グリース阻集器（グリーストラップ）の清掃は悪臭の素にならないように毎日行う。 ◇排水は、適正に管理し、処理する。</p>	

6 食品等の衛生的な取扱い

食品等の衛生的な取扱いについては、HACCP の手順に従って危害要因分析を行ってから管理方法等を設定してください。

- 危害要因分析により、「CCP」と決定した工程は HACCP プランで管理します。
- 危害要因分析表第 3 欄（HACCP で取り扱う危害要因か）で「No」とされた工程は、第 4 欄に記載した方法等で管理してください。

危害要因分析の結果、危害の発生のおそれがない場合は、認証基準のとおりでなくてよいとしています。

この衛生管理マニュアル作成の手引きでは、業種別基準（食品製造業）から抜粋した下記項目についてのマニュアル作成のポイント等を示します。

- (1) 原材料の受入れ
- (2) 原材料の保存
- (3) 特定原材料の混入防止
- (4) 異物の混入防止
- (5) 表示
- (6) 期限の設定
- (7) 製品の管理
- (8) 製品の配送
- (9) 薬剤等の保管
- (10) 製造、加工中の取扱い

【認証基準】

6 食品等の衛生的な取扱い

(1) 原材料の受入れ、検収 — ①

<内容>

生鮮品及び保存方法が定められた原材料の検収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>

搬入ごとに確認する旨の記載があること。

<必要な記録等>

品質、期限表示等の記録
仕入れに関する記録
不適時の対応の記録

◇ 検収の目的①

原材料由来の有害微生物汚染・異物混入防止、事故発生時の原因究明です。

検収は、仕入れた食材が規格どおりのものか、衛生管理に問題はないか、異物が入っていないか、腐敗していないか、包装状態はどうかなどをチェックし、原材料由来の食中毒や異物混入などの事故を阻止するために実施します。

また、食品事故が発生した場合に備え、その原因究明や被害の拡大を防止するために検収時の結果について記録し、保管しておくことが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

原材料の搬入時には、品温・期限表示・包装状態など衛生的に問題がないか確認します。また、仕入れ量はなるべく一度に使い切る量にします。

原材料の検収では、食品別に具体的な検収方法を定め、その結果についての記録方法を定めます。

ポイント1 原材料の検収について責任者を明記します。

ポイント2 原材料の検収の目的を明記します。

ポイント3 検収方法について、検収項目・頻度・手順を具体的に記載します。
不適時の対応方法を記載します。

ポイント4 検収結果の記録方法について具体的に記載します。

※添加物の検収も実施します。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>6 食品等の衛生的な取扱い (1) 原材料の受入れ、検収 — ① ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。 目的：原材料からの有害微生物汚染や異物混入を防止する。</p>				
<p>(1) 常温品の検収方法</p>				
区 分	頻 度	検 収 内 容	不 適 時 の 内 容	措 置
常温袋物	搬入時	◇期限表示（表示義務品）	表示なし	返品、記録簿に記入
		◇品温	○○℃以上	返品、記録簿に記入
		◇包装の状態	破れ、汚れ	返品、記録簿に記入
缶 詰	搬入時	◇期限表示（表示義務品）	表示なし	返品、記録簿に記入
		◇缶の状態	変形、破損	返品、記録簿に記入
<p>(2) 冷凍品の検収方法</p>				
区 分	頻 度	検 収 内 容	不 適 時 の 内 容	措 置
冷凍食品	搬入時	◇期限表示（表示義務品）	表示なし	返品、記録簿に記入
		◇品温	-○○℃以上	返品、記録簿に記入
		◇包装の状態	ケースの汚れ、破損	返品、記録簿に記入
		◇冷凍状況	解凍された痕跡	返品、記録簿に記入

(3) 生鮮食品の検収方法				
区 分	頻 度	検 収 内 容	不 適 時 の 内 容	措 置
生鮮食品 (肉類)	搬入時	◇品温	〇〇℃以上	返品、記録簿に記入
		◇納入時の状態	ケースの汚れ、破損	返品、記録簿に記入
		◇鮮度（肉の締まり、弾力、色、つや、臭い）	鮮度不良	返品、記録簿に記入
		◇産地	不明	再確認、記録簿に記入
生鮮食品 (魚介類)	搬入時	◇品温	〇〇℃以上	返品、記録簿に記入
		◇納入時の状態	ケースの汚れ、破損	返品、記録簿に記入
		◇鮮度（光沢、色、弾力、アンモニア臭）	鮮度不良	返品、記録簿に記入
		◇産地	不明	再確認
生鮮食品 (野菜類)	搬入時	◇鮮度（光沢や色、みずみずしさ）	鮮度不良	返品
		◇納入時の状態	泥やごみの大量付着	返品
			昆虫等の大量付着	返品
(4) 原材料を自ら仕入れに行く場合				
◇原材料購入時に、期限表示、包装の状態（破損等）を確認する。 ◇運搬中の品温の変化に注意する。				
記録の方法等	◇検収内容（自ら仕入れに行く場合は、購入時に確認した項目）について記録簿に記録する。 ◇不適となった場合の措置について記録する。 ◇仕入れ伝票を保存する。			

【検収記録簿 記載例】

責任者名 △△△

平成 29 年 4 月分

納品日	納入業者	食品名	伝票の有無	期限表示	鮮度	外観	品温℃	適否	点検者
4/5	〇〇商店	鶏肉	○	29.4.7	○	○	7	○	△△
4/5	◎◎商店	牛乳	○	29.4.10	/	○	18	×	△△
4/5	□□水産	鱈切身	○	29.6.8	○	○	-19	○	△△
4/5	▽▽(株)	トマト	○	なし	○	○	/	○	△△
不適時対応 ※4/5 牛乳の品温が 18℃のため、返品									



【認証基準】

6 食品等の衛生的な取扱い

(1) 原材料の受入れ、検収 ー ②

<内容>

主要な原材料の受入れ基準が示されていること。

<頻度等>

安全性を確認する旨の記載があること。

<必要な記録等>

検査成績書等の保存

◇ 検収の目的②

原材料の安全性を確認し、保存方法、使用期限を設定することです。

使用する原材料の選定にあっては、その生産、流通過程を考慮し納入業者において衛生管理が十分に行われているものを選ぶ必要があります。選定に先立ち、検査成績書、品質証明書、製品規格書等を提出させ、原材料の品質や保存性を理解することが重要です。

また、成分規格が設定されている食品の場合は、基準に適合していることを確認し検査結果を保管しておくことが大切です。

◇ マニュアル作成のポイント

原材料を選定し受入れる際には、成分規格のある原材料や基準のある添加物を使用した原材料の検査成績書で安全性を確認します。また、生鮮材料では、微生物検査の結果により保存方法、開封後の使用期限を設定します。

原材料の受入れでは、主要な原材料別に具体的な確認項目を定め、その検査結果についての記録方法を定めます。

ポイント1 原材料の受入れについて責任者を明記します。

ポイント2 原材料の受入れ目的を明記します。

ポイント3 選定受入れについて、確認項目・検査結果を具体的に記載します。

ポイント4 検査結果の保管について明記します。

※必要に応じて、アレルギー（特定原材料）、遺伝子組換え、添加物の使用の有無を確認します。

<衛生管理マニュアル記載例>

6 食品等の衛生的な取扱い

(1) 原材料の受入れ、検収 — ②

〇〇〇〇 が責任者となり、以下の受入れ基準に基づき実施する。

目的：原材料の安全性を確認し、保存方法、使用期限を設定する。

受入れ基準				開封後の管理	
区分	項目	基準	根拠	保存方法	使用期限
殺菌液卵	サルモネラ属菌	陰性/25g	食鳥卵の成分規格	冷蔵	〇〇日
未殺菌液卵	細菌数	100万個/g以下	食鳥卵の成分規格	冷蔵	〇〇日
寒天	ホウ素化合物	1g/1kg (ホウ酸として)	寒天の成分規格	常温	〇〇日
落花生	シアン化合物	不検出	穀類及び豆類の成分規格	常温	〇〇日
~~~~~					
確認及び記録	確認方法	責任者が検査成績書により適合を確認すること。			
	記録方法	確認結果を記録し、専用ファイルに保管する。			

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (2) 原材料の保存

##### <内容>

原材料の保存方法及び保存温度が示されていること。

相互汚染が生じない保存方法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、始業時を含み1日1回以上行う旨の記載があること。

食肉及び生食用鮮魚介類は10℃以下、冷凍食品は-15℃以下、その他の原材料については、その保存温度の記載があること。

##### <必要な記録等>

温度確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 原材料保存状況確認の目的

原材料の有害微生物汚染等の汚染や増殖の防止です。

原材料は、有害な微生物などに汚染されている可能性があります。

原材料を保存する場合、有害微生物等の汚染や増殖を防止しなければなりません。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

食品別に保存方法を定めます。相互汚染が生じないように、原材料の種類ごとに保管場所を分け、蓋付き専用容器等で保管します。

また、床面からの汚染を防ぐため直置きはやめ、ダンボール箱等の作業室内持ち込みを禁止します。

ポイント1 原材料の保存に関する責任者名を明記します。

ポイント2 原材料の保存の目的を明記します。

ポイント3 食品別に保管場所、保存温度を具体的に記載します。

相互汚染を防ぐ方法を記載します。

不適時の対応方法を記載します。

ポイント4 確認結果及び保存中の食品が不適となった場合の対応の記録方法を記載します。

※添加物についても、原材料と同様に保存方法等を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

6 食品等の衛生的な取扱い (2) 原材料の保存 ○○○○が責任者となり、以下の保存方法に基づき実施する。 目的：原材料の保存中における微生物汚染を防止する。		
保存方法		
原材料の種類	保存場所（相互汚染の防止方法）	保存温度
食肉	原材料用冷蔵庫（食肉用コンテナ等で保管する）	10℃以下
生食用鮮魚介類	生食用原材料冷蔵庫（生食用魚介類用コンテナで保管する）	10℃以下
その他の魚介類	原材料用冷蔵庫（魚介類用コンテナで保管する）	10℃以下
冷凍食品	原材料用冷凍庫（冷凍食品用コンテナで保管する）	-15℃以下
野菜	原材料野菜室（野菜用コンテナで保管する）	15℃以下
果物	原材料用冷蔵庫果実室（果物用コンテナで保管する）	10℃以下
鶏卵	原材料用冷蔵庫専用棚（卵専用ケースに収納する）	10℃以下
缶詰、乾物、穀物	原材料倉庫（それぞれの棚に保管する）	冷暗所
記録の方法	温度確認結果及び不適時の対応について記録する	
不適時の対応方法	保存中の原材料に、期限不明、鮮度不良、外装異常が認められた場合は、これらを廃棄し、異常内容を記録する	

※温度確認の記録及び不適時の対応の記録は、2（2）冷蔵、冷凍設備の記録として記載してもよい。

【不適合品対応記録簿 記載例】

責任者名 △△△  
平成29年4月分

月日	時間	原材料名	不適内容	措置	点検者
29.4.1	9:00	牛乳	期限切れ（賞味期限○月○日）	廃棄	△△

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 特定原材料の混入防止

##### <内容>

使用予定のない特定原材料（えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生）の混入防止の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。

##### <必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 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同一施設で製造する場合は、特定原材料を含まない食品に特定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の摂取でも、じんましんや湿疹、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、製造品目を切り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、その施設での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。

ポイント1 特定原材料の混入防止に関する責任者を明記します。

ポイント2 特定原材料の混入防止に関する目的を明記します。

ポイント3 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具体的に記載します。

ポイント4 特定原材料の混入防止を行った記録方法を明記します。

※複合原材料や添加物も含め、特定原材料の使用の有無を確認します。

※特定原材料の混入防止手順について

専用ラインの設置、パーティション等による仕切りや製造品目を切替える際のラインの清掃・洗浄の徹底により、微量混入防止を図ります。

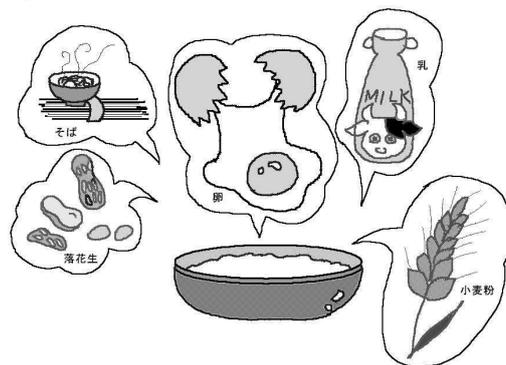
<衛生管理マニュアル記載例>

<p>6 食品等の衛生的な取扱い          (3) 特定原材料の混入防止          ○○○○が責任者となり、以下の手順で実施する。          目的：特定原材料の混入による食物アレルギー被害を防止する。適切な情報提供を行う。</p>	
<p>使用原材料の確認等（添加物含む）</p>	<p>◇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。</p>
<p>製造順位の決定</p>	<p>◇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。</p>
<p>製造ラインの清掃、洗浄方法（品目切り替え時）</p>	<p>◇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。          ◇洗浄できない部分は丁寧に拭きとるか、エア等により原材料を取り除く。          ◇同一ラインで小麦粉、そば、卵、乳、落花生製品の製造後、別な製品を製造する場合は、ミキサー、粉ふるい器の洗浄を十分に行う。          ◇その他          床、壁等の清掃実施、従事者の着衣等の変更を行う。</p>
<p>情報の提供（表示等）</p>	<p>◇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。</p>
<p>不適時の対応方法</p>	<p>◇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、直ちに製造ラインを停止し、責任者○○に報告する。製品の販売は中止し、ライン洗浄を行う。          ◇原材料表示の変更又は廃棄を行う。</p>
<p>記録</p>	<p>◇製造品目ごとに特定原材料の混入防止を行ったことを確認し確認表に記録する。          ◇不適時の対応については、確認表に記録する。</p>

【特定原材料混入防止確認表 記載例】

責任者名 △△△  
 平成29年4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				



## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (4) 異物の混入防止

##### <内容>

異物の混入防止手順が定められていること。

防止装置がある場合は、作動状況の確認方法が定められていること。

不適の対応方法が定められていること。

##### <頻度等>

作動状況の確認の頻度の記載があること。

##### <必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 衛生管理の目的

異物の混入による健康被害を防止します。

異物のうち、特に、原材料由来の石や、機械器具類から脱落した部品、破片等の硬質異物は、口腔内のけがなどにつながる可能性が高いため、混入を防ぐことが重要です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

施設由来の異物、機械器具類由来の異物、原材料や容器包装由来の異物、従事者由来の異物など、それぞれの混入防止手順を記載します。

ポイント1 異物の混入防止に関する責任者を明記します。

ポイント2 異物の混入を防止する目的を明記します。

ポイント3 目視による確認、金属探知機等による最終製品の確認、フィルター使用による除去など、異物の混入防止手順を具体的に記載します。

ポイント4 防止装置がある場合は、作動状況の確認方法及び実施頻度を定め、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。

ポイント5 確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します。

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (5) 表示

##### <内容>

関係する法令で定められた事項の表示見本が示されていること。

表示に誤りがあった場合の対応方法が示されていること。

##### <頻度等>

表示内容を品目ごとに確認する旨の記載があること。

##### <必要な記録等>

確認結果及び表示に誤りがあった時の対応の記録

#### ◇ 表示の管理の目的

法を遵守し、消費者に適切な商品情報を提供する。

表示は消費者が商品を購入する際、製品の情報を得るために必要なものです。

容器包装された加工食品は、食品表示法等に従って適切な表示をしなければなりません。表示の誤りがあった場合の対応方法も、迅速な対応ができるようにあらかじめ定めておくことが大切です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

品目ごとに表示見本を作製します。

ポイント1 表示に関する責任者を明記します。

ポイント2 表示の確認を管理する目的を明記します。

ポイント3 表示事項（名称、原材料名、添加物、消費期限、保存方法、製造者氏名、製造所所在地等）を製造品目ごとに作成し、記載します。

表示内容の確認頻度を記載します。

表示に誤りがあった時の対応方法について記載します。

ポイント4 確認結果及び表示に誤りがあった時の対応の記録方法を記載します。

表示ラベルを保存します。

<衛生マニュアル記載例>

<p>6 食品等の衛生的な取り扱い                  (8) 表示                  ○○○○ が責任者となり、以下の管理方法に基づき実施する。  <b>目的：法を遵守し、消費者等に適切な製品情報を提供する。</b>                  食品表示法、健康増進法、景品表示法、計量法 他</p>	
表示事項	名称、原材料名、添加物、アレルギー、内容量、期限表示、保存方法、製造者名、製造所所在地等

表示見本

名称	豆菓子
原材料名	落花生、米粉、でん粉、植物油、しょうゆ（大豆、小麦を含む）、食塩、砂糖、香辛料
添加物	調味料（アミノ酸等）、着色料（カラメル、紅麴、カロチノイド）
内容量	100g
賞味期限	20××.4.1
保存方法	直射日光を避け、常温で保存してください
製造所	株式会社 ○○商事 栃木県○○市○○町1-2

確認頻度	ロットごとに表示を確認、確認後貼付ラベルを一部保存する。
------	------------------------------

不適時の 対応方法	貼りなおし可能	◇変更表示の貼りなおし
	貼りなおし不可	◇廃棄

責任者名 △△△

【表示確認記録 記載例】

平成29年4月分

日	品名	シベル貼付欄	確認欄	点検者名	不適時の対応
1	豆菓子			△△	

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (6) 期限の設定

##### <内容>

品目ごとに消費期限、賞味期限の設定方法が示されていること。

##### <必要な記録等>

期限設定の科学的・合理的根拠を示す資料の保存

#### ◇ 衛生管理の目的

製品が安全に美味しく消費されるためには、衛生的に保存されるとともに、科学的・合理的根拠に基づき、消費までの期間が設定される必要があります。

消費期限又は賞味期限の設定は、食品の特性、品質変化の要因や原材料の衛生状態、製造・加工時の衛生管理の状態、容器包装の形態、保存状態等の諸要素を勘案し、科学的、合理的に行う必要があります。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

品目ごとに、消費期限、賞味期限の設定方法を具体的に記載し、期限設定の科学的・合理的根拠を示す資料を保存します。

ポイント1 消費（賞味）期限の設定に関する責任者を明記します。

ポイント2 消費（賞味）期限の設定を管理する目的を明記します。

ポイント3 消費（賞味）期限は、細菌検査及び官能検査の結果をもとに設定します。

業界団体のガイドライン等も参考になります。

ポイント4 検査成績書、期限設定の計算式を示した資料等を保存します。

製品の販売期間を考慮して、資料の保存期間も定めます。

## 参考

消費者庁 食品表示企画課 「食品表示基準Q & A」から抜粋  
(最終改正平成 27 年 12 月 24 日消食表第 660 号)

(加工-17) どのように、消費期限や賞味期限を設定する必要がありますか。

(答) 期限の設定を適切に行うためには、食品の特性、品質変化の要因や原材料の衛生状態、製造・加工時の衛生管理の状態、容器包装の形態、保存状態等の当該食品に関する知見や情報を有している必要があることから、食品関連事業者(表示責任者)が期限の設定を行うことになります。

このため、食品関連事業者において、客観的な期限の設定のために、微生物試験、理化学試験、官能試験等を含め、これまで商品の開発・営業等により蓄積した経験や知識等を有効に活用することにより、科学的・合理的な根拠に基づいて期限を設定する必要があります。

(加工-18) 食品関連事業者が消費期限又は賞味期限を設定する場合に実施しなければならない検査等は定められているのですか。

(答) 市場に出回る食品は多岐にわたり、消費期限又は賞味期限の設定に必要な検査もそれぞれの品目ごとに多様であると考えられることから、品目横断的な設定ルールのようなものは定められていません。

ただし、一般的には、消費期限を表示すべき食品については、期限の設定に際して一般細菌、大腸菌群、食中毒菌等の微生物試験が必要であると考えられます。また、食品衛生法において成分規格及び衛生指導基準等が定められている食品については、それら設定された検査項目のうち、保存期間中に変化する項目の検査も必要です。また、賞味期限の設定に際しては、微生物試験、理化学試験、官能検査等の客観的な項目(指標)に基づく必要があります。(「食品期限表示の設定のためのガイドライン」(平成17年2月25日食安基発第0225001号厚生労働省基準審査課長通知、16消安第8982号農林水産省表示・規格課長通知)参照)

なお、食品の製造業者等が構成するいわゆる業界団体が作成した期限の設定に関するガイドライン等を参考にするのもよいでしょう。

(加工-19) 全ての商品について微生物試験、理化学試験、官能検査等を実施する必要がありますのでしょうか。

(答) 期限の設定に当たっては、全ての商品について微生物試験、理化学試験、官能検査等の全ての指標の検査を実施する必要はなく、業界団体が作成した期限の設定に関するガイドライン(マニュアル)などを参考に検査項目を絞り込むことが可能と考えます。

また、商品アイテムが膨大であったり、商品サイクルが早いなどの理由により、個々の食品ごとに試験・検査をすることが難しい場合は、食品の特性を十分に考慮した上で、その特性が類似している食品の試験・検査結果等を参考にして期限を設定することも可能です。

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (7) 製品の管理

##### <内容>－ ①

製品の保存方法及び保存温度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、始業時を含み1日1回以上行う旨の記載があること。

##### <必要な記録等>

温度確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 製品管理の目的

保存方法の不備による、有害な微生物の汚染や異物混入などを防止します。

製品の保存状態が悪いと細菌の増殖による製品の劣化、異物混入など不良食品の発生するおそれがあります。適切な保存方法及び温度管理を実施し、事故を防止しなければなりません。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

製品に適した保存方法、保存温度を設定し、製品を管理します。

製品（加工済みのものを含む）は、原材料と区別して保存しましょう。

ポイント1 製品の管理に関する責任者を明記します。

ポイント2 製品を管理する目的を明記します。

ポイント3 製品の保存方法と保存温度について定め、記載します。（食品衛生法に保存基準が定められている食品については、基準を遵守します。）

ポイント4 確認結果及び製品保管中に不適となった場合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>

6 食品等の衛生的な取扱い (7) 製品の管理 — ① ○○○○ が責任者となり、以下の方法で実施する。 目的：製品の保存方法の不備による有害な微生物の汚染や異物混入などを防止する。		
<製品の管理方法>		
食品区分	保存場所	保存温度
冷蔵品	調理済み食品冷蔵庫(製品冷蔵庫)	00℃以下
冷凍品	調理済み食品用冷凍庫(製品冷凍庫)	-△△℃以下
温蔵品	温蔵庫	▲▲℃以上
常温品	製品の保管庫	—
注意事項：製品は、床面から水はね等による汚染を防ぐため、床から60cm以上の場所に置く		
不適時対応の記録項目：発生日、時間、製品名、不適内容、措置、点検者		

【不適時対応記録簿 記載例】

責任者名 △△△

平成29年4月分

月日	時間	製品名	不適内容	措置	点検者
29.4.5	9:00	牛乳	期限切れ(賞味期限○月○日)	廃棄	△△
29.4.5	15:00	○○○ (ロット △△△)	製品保管庫内で荷崩れにより包装が破損	破損品を廃棄	△△

※製品の保管記録及び保存時に発生した不適事項の対応記録は、2(2)冷蔵、冷凍設備の記録簿に記載してもよい。

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (7) 製品の管理

##### <内容>- ②

製品の出荷判定基準及び識別管理に関する基準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>

製造品目ごとに出荷の可否を確認する旨の記載があること。  
製造品目ごとに識別する旨の記載があること。

##### <必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 製品管理の目的②

製造した製品の中に不良品がないか、最終的なチェックを行い、クレームや事故等が起きないようにするためです。

製品ごとにチェック項目を挙げ、合否の判定を行い、保管にあたっては間違っ  
て出荷、使用等されることのないよう識別管理します。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

製造品目ごとに、チェック項目を記載します。

ポイント1 出荷判定及び識別管理に関する責任者を明記します。

ポイント2 出荷の可否を確認する目的を明記します。

識別管理を行う目的を明記します。

ポイント3 出荷判定基準を製造品目ごとに作成し、記載します。

識別管理を行う具体的な管理手順を記載します。

不適時の対応方法について記載します。

ポイント4 出荷判定基準に対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>

<p>6 食品等の衛生的な取り扱い                  (7) 製品の管理 - ②                  ○○○○ が責任者となり、以下の方法で実施する。                  目的：製品の最終的なチェックを行い、クレームや事故等が起きないように管理する。出荷否の製品や出荷判定待ちの製品が間違っ                  て出荷されることがないように管理する。</p>			
	チェック項目	方法	識別
出荷判定の管理	◇製品製造時の各工程記録表の確認 ◇形態、色沢、香味、肉質又は組織、包装、内容量、品温、異物、表示、自主検査等	出荷待ちの製品ごとに無作為に1点採取	不合格の場合は表面に不可とⓂ赤いケースに入れ、合格のものとは区別する
不適時の対応方法	◇詰め替え可能； 製品の入れ替え ◇詰め替え不可； 廃棄		
記録の方法	◇製造品目ごとに、製品名、形態、色沢、香味、包装、内容量、品温、異物、表示等の項目をチェックした記録と、点検者名、出荷の可否を記録する。 ◇不適時の対応について、記録する。		

【出荷判定実施 記録 記載例】

責任者名 △△△  
 平成29年4月1日

製品名	形態	色沢	香味	包装	内容量	品温	異物	表示	点検者名	出荷の可否	不適時の対応
えびフライ	○	○	○	○	○	○	○	○	△△		
ハンバーグ	○	○	○	○	○	○	○	○	△△		

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (8) 製品の配送

##### <内容>

製品の配送方法が示されていること。

配送用ケース（未包装製品）の洗浄、消毒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。

製品の配送を委託する場合は、契約に適正な温度管理をする旨が示されていること。

##### <頻度等>

配送ごとに期限表示等の確認を行う旨の記載があること。

温度管理が必要な製品については、配送車の温度確認は、配送前、車両ごとに1日に1回以上行う旨の記載があること。

配送用ケース（未包装製品）は、回収の度に洗浄、消毒する旨の記載があること。

##### <必要な記録等>

確認結果及び不適時の対応の記録

#### ◇ 配送管理の目的

製品を配送する際の有害微生物の付着や増殖を防止することです。

製品の配送中に有害微生物による汚染及び増殖がないように、配送用ケース等の洗浄・消毒や適切な温度管理を行い、製品の品質を維持し、劣化防止をすることが重要です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

製品を配送する際の温度管理方法を具体的に定めます。

ポイント1 製品の配送に関する責任者を明記します。

ポイント2 製品の配送を管理する目的を明記します。

ポイント3 どのような方法で配送を行うか具体的に定めます。

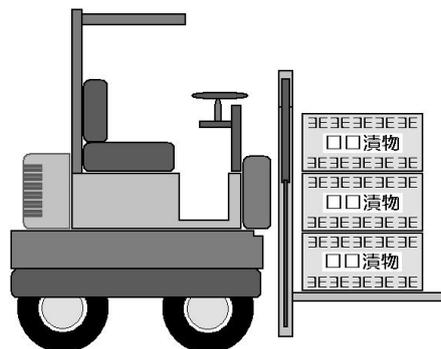
配送用ケース（未包装製品）の洗浄、消毒手順を定めます。

不適時の対応方法について記載します。

ポイント4 配送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>

<p>6 食品等の衛生的な取り扱い                  (8) 製品の配送                  ○○○○が責任者となり、以下の手順で実施する。                  目的：製品を配送する際の有害微生物の付着や増殖を防止する。</p>		
<p>製品の配送方法</p>		
製品の種類	配送方法	配送時の温度
冷蔵品	冷蔵車	10℃以下
冷凍品	冷凍車	-15℃以下
温蔵品	保温車	65℃以上
<p>委託配送時の契約内容</p>		
<p>宅配業者への 条件指定</p>	<p>◇製品配送時のマニュアルを作成し、遵守できること                  マニュアル記載事項</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・到着日</li> <li>・車両ごとの温度管理の方法</li> <li>・製品の取扱い方法（製品の直置き等）</li> <li>・配送員の衣服管理</li> <li>・車内の清掃・消毒の頻度及び実施内容</li> <li>・不適合が発生した場合の対応方法等</li> </ul>	



## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い

#### (9) 薬剤等の保管

##### <内容>

- ① 洗浄剤、消毒剤、殺虫剤の保管場所が示されていること。
- ② 包装資材の保管方法が示されていること。

#### ◇ 薬剤等の管理の目的

- ① 誤って食品に混入することによる化学的な危害を防止する。
- ② 包装資材を介した微生物汚染、異物混入などの事故を防止する

洗浄剤、消毒剤、殺虫剤は人体に有害なものが多く、これらの薬剤を製造室などに放置していると、誤って食品へ混入するおそれがあります。

また、包装資材を介した微生物汚染、異物混入などのこのような事故が発生しないよう適正に管理することが大切です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

洗浄剤、消毒剤などの化学物質は食品と明確に判別できる形態で、混同しない保管方法・保管場所を設定し、一目で簡単に食品と区別できるような形や色で保管します。

また、包装資材の保管方法及び開封後の一時保管の方法を定めます。

- ポイント1 薬剤等の保管に関する責任者名を明記します。
- ポイント2 薬剤等の保管を行う目的を明記します。
- ポイント3 消毒剤や殺虫剤など個別に保管場所を定め、明記します。
- ポイント4 包装資材の管理に関する責任者名を明記します。
- ポイント5 包装資材の管理の目的を明記します。
- ポイント6 保管方法を記載します。

<衛生管理マニュアル記載例>

6 食品等の衛生的な取り扱い (9) 薬剤等の保管 — ① ○○○○ が責任者となり、以下の管理方法に基づき実施する。 目的：誤った使用による化学的な危害を防止する。		
薬剤等の管理方法		
薬剤等の分類	使用容器の区別	保管場所
洗 浄 剤	黄色のテープに洗浄剤と明記する	専用の保管庫
消 毒 剤	緑色のテープに消毒剤と明記する	専用の保管庫
検査試薬	白色のテープを貼り、用途別に名前を明記する	専用のケース
殺 虫 剤	赤色のテープに殺虫剤と明記する	施錠できる専用ロッカー

6 食品等の衛生的な取り扱い (9) 薬剤等の保管 — ② ○○○○ が責任者となり、以下の管理方法に基づき実施する。 目的：包装資材からの微生物汚染、異物混入による事故を防止する。		
包装資材の管理方法		
種 類	保 存 場 所	保 管 方 法
包装フィルム	包装資材用保管庫	◇外装のダンボールは取り外し、ビニール袋に入れて密封し、専用ケースに保管する ◇直置きを禁止する
包 装 容 器	包装資材用保管庫	
ダンボール箱	包装資材用保管庫	◇ 直置きを禁止する

## 【認証基準】

### 6 食品等の衛生的な取扱い (10) 製造、加工中の取扱い

#### <内容>

食品、移動性器具及び容器については、床面からの跳ね水等による汚染防止方法が示されていること。

#### ◇ 製造加工中の衛生管理の目的

食品及び機械器具類への有害な微生物等の汚染を防止することです。

食品や使用器具・機械類の微生物汚染を防止するため、床に直置きしないなどの衛生的な取扱いが大切です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

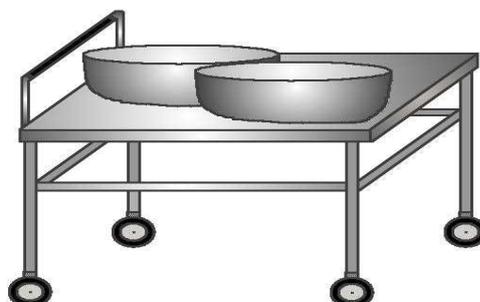
どのような方法で食品、移動性器具、容器の汚染を防止するか検討します。

保管場所は、清掃しやすい構造で、製造規模に応じて全ての器具類などを収納できることが大切です。食品等を床に直置きすることを禁止し、床上 60cm 以上で作業を行うようにしましょう。

ポイント1 食品、移動性器具、食器類の保管に関する責任者名を明記します。

ポイント2 食品、移動性器具、食器類の床面からの跳ね水等による汚染防止方法を明記します。

ポイント3 食品、移動性器具、食器類について、保管場所を明記します。



<衛生管理マニュアル記載例>

<p>6 食品等の衛生的な取り扱い          (10) 製造、加工中の取扱い          ○○○○ が責任者となり、以下の実施方法に基づき実施する。          目的：食品及び機械器具類への有害な微生物等の汚染を防止する。</p>		
種類	遵守事項	保管場所
食品	◇床から 60cm 以上の高さに置く	冷凍庫、冷蔵庫、食品庫
可動式機械類 (フードカッターなど)	◇跳ね水等による汚染を確実に防止できる場合を除き、食品、移動性器具、容器の取扱いは床から 60cm 以上の場所で行う	収納ケース
ざる	◇食材を入れる際は、必ず水滴を受けるボールやバットを使用する	収納棚
ざる受け台	◇ざるの下に水滴を受けるタライを使用する	流し台棚
まな板	◇水滴の多いものはトレーを下に敷き、水の流出を防ぐ	紫外線殺菌庫
食器類 調理器具類	◇床から 60cm 以上の高さに置く ◇洗浄後は水切り台に置き、水滴が垂れないようにする	熱風保管庫
作業上の注意点	<p>◇可能な限り、床を濡らさない            ◇長靴を履いて作業を行う場合は、特に床からの跳ね上がり            ◇床面が濡れてしまった場合は、床用水切りワイパーを使用する            使用の際は、食品や器具類等を別な場所に移動してから行う</p>	

【認証基準】

7 衛生管理体制

(1) 事故・苦情発生時の対応（製品の回収方法）

<内容>

食中毒等事故発生時の対応方法、苦情処理手順、製品の回収方法が定められていること。

回収に係る責任者の所在、具体的な回収の方法、管轄保健所への報告の手順、調査への協力及び消費者への情報提供について示されていること。

<必要な記録等>

事故・苦情処理経過及び回収、処理結果の記録

◇ 事故発生時対応の目的

**速やかに苦情原因を究明し、健康被害の拡大を防止するためです。**

食中毒等の事故が発生した場合には、拡大を防止するため速やかに回収等を行う必要があります。迅速な対応が取れるよう体制を整えておかなければなりません。

また、消費者から寄せられる苦情には、管理体制の不十分な項目によるものも少なくありません。苦情内容を検討し、衛生管理体制の強化に努めましょう。

◇ マニュアル作成のポイント

苦情処理には、接客態度など衛生管理に直接関係のないものと製品の回収を行わなければならないものとがあります。製品の回収が必要なものは、速やかに苦情の原因を調査し、迅速で適切な対応と誠意ある対応が重要になります。

このため、「何時・誰が・何を・どうする」といった作業をマニュアル化し、危害の拡大防止を図る体制を整えることが大切です。対応状況は必ず記録し、再発防止の検証や対応の的確性の証明をしなければなりません。

ポイント1 苦情対応の責任者を明記します。

ポイント2 苦情対応の目的を明記します。

ポイント3 苦情処理の手順を具体的に記載します。

何時・誰が・何を・どうするといったように、具体的に決めます。

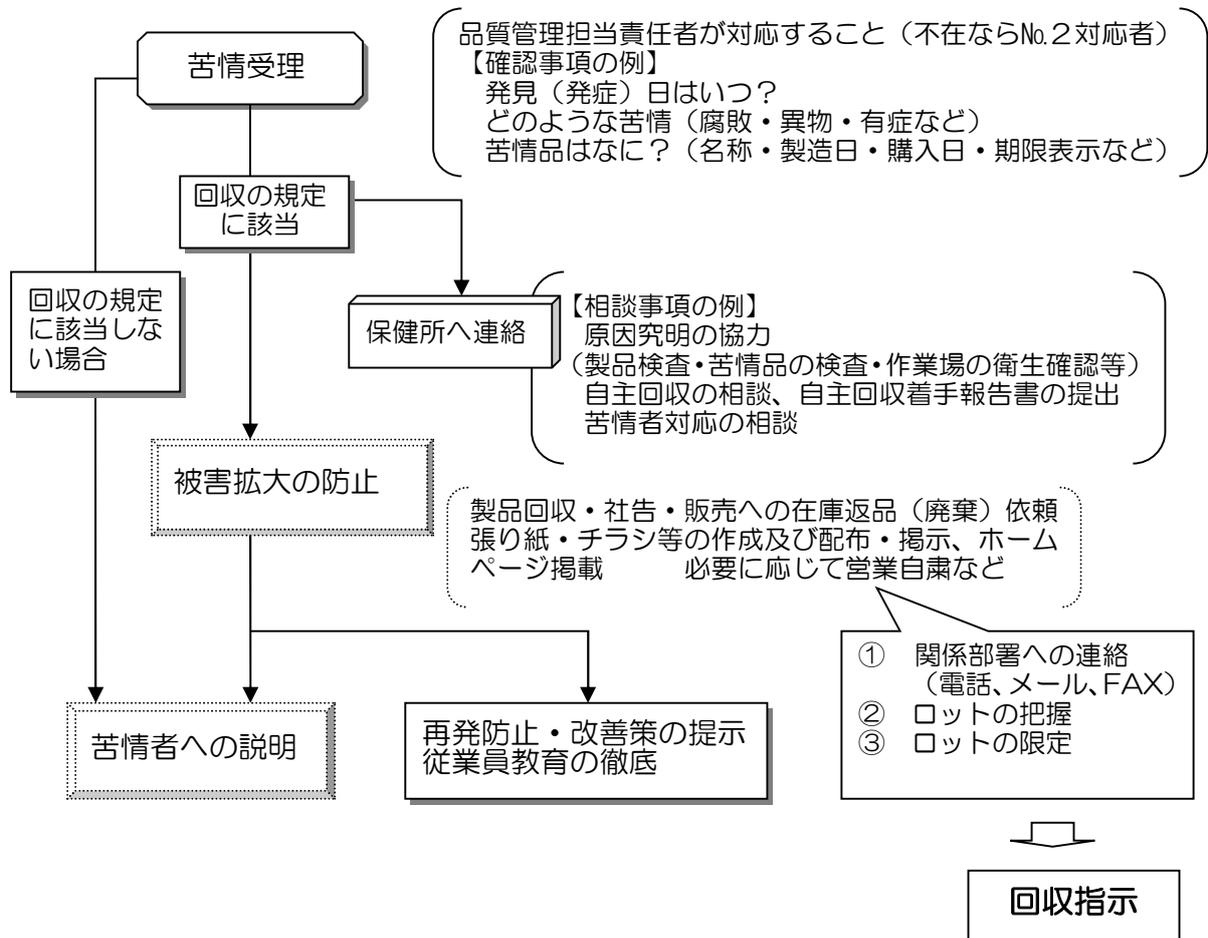
苦情は重大な事故につながることもありますので、必ず最寄りの健康福祉センター（保健所）へ連絡するとともに、消費者への情報提供の方法も決めておきます。

ポイント4 処理経過の具体的な記載方法を定めます。

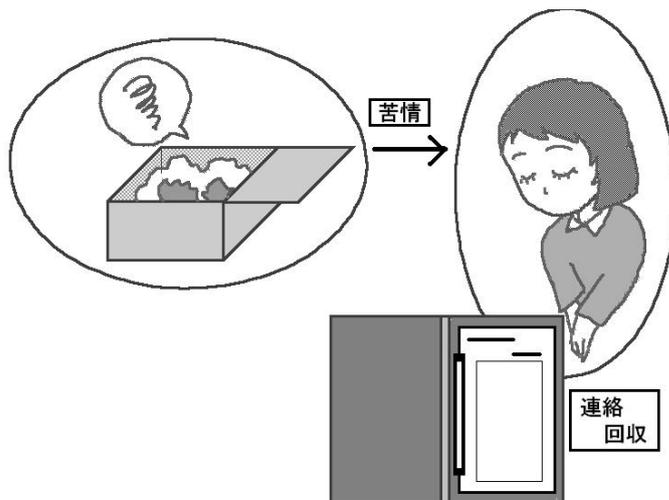
<衛生管理マニュアル記載例>

<p>7 衛生管理体制</p> <p>(1) 事故・苦情発生時の対応（製品の回収方法）</p> <p>〇〇〇〇 が責任者となり、以下の対応手順に基づき実施する。</p> <p>目的：速やかに苦情原因を究明し、健康被害等の拡大防止を図る。</p>	
<p>対応方法</p>	<p>◇製造工程の重大なミス（逸脱）の発生や消費者からの食中毒等の苦情の届出が発生した場合は、次のとおり対応する。</p> <p>①品質管理担当責任者による調査（検証）を速やかに行う。</p> <p>②出荷した製品に食品衛生上の問題があるか事実確認（健康被害の発生の有無等の確認）し、製品回収についての判断を行う。 ※製品の回収に至らない場合は、迅速な問題解決を行うこと。</p> <p>③食品衛生上問題があると判断された場合は、製品回収方法に基づく回収を開始するとともに、速やかに最寄りの保健所へ連絡し、状況を説明し、自主回収着手報告書を提出する。</p> <p>④自社ホームページに掲載し、店頭告知する。</p>
<p>製品回収方法</p>	<p>◇回収方法（誰が、何を、何時、どのように行うか）を決め、責任の所在や想定される苦情や事故に対応できるように役割分担をする。</p> <p>◇販売先、出荷先へは速やかに電話及び文書で連絡する。</p> <p>◇回収した製品は、原則当方で廃棄する。</p> <p>◇苦情等の処理経過は、例示する様式等を用いて記録する。</p> <p>◇苦情等の原因分析の結果、施設等に改善すべき箇所があった場合は、改善を行う。</p> <p>◇苦情等の処理経過記録は1年間保存する。</p> <p>◇不具合や人事異動があった場合はその都度改定する。</p>
<p>記録内容</p>	<p>部課名、責任者、 受付年月日・時間、受付者名 苦情者名、苦情者住所・電話番号 事故・苦情内容、苦情品名、購入日、期限表示・ロット等、発見日 原因 処理経過 改善内容</p>
<p>その他</p>	<p>苦情処理フロー図の作成</p>

<苦情処理手順>



※自主回収着手報告書を保健所に提出した場合は、回収終了後に自主回収終了報告書を提出します。



<記録の方法>

【苦情等の処理受付様式 記載例】

苦情処理表		部課名 _____	
		責任者名 _____	
受付年月日・時間			
受付者(対応者)			
苦情者等名前			
苦情者等住所 電話番号	TEL		
事故・苦情内容	苦情品名		期限表示等
	購入日		発見日
原因			
処理経過			
改善内容			

## 【認証基準】

### 8 従事者の衛生管理

#### (1) 健康管理

##### <内容>

従事者の健康管理手順が示されていること。

体調不良者及び検便結果が陽性の従事者についての対応方法が示されていること。

##### <頻度等>

定期的な健康診断及び検便を行う旨の記載があること。

始業前に下痢、嘔吐、発熱、手指の化膿等を確認する旨の記載があること。

##### <必要な記録等>

実施記録（実施年月日、従事者名、結果）

確認結果及び体調不良者等の対応の記録

#### ◇ 衛生管理の目的

**従業員を原因とした食品の有害微生物汚染防止です。**

調理従事者が何らかの食中毒菌に感染し、そのまま作業に従事していると手洗いの不備等により調理中の食品を汚染してしまう事があります。

定期的な検便や健康診断など従事者の健康管理を徹底し、管理することが大切です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

日常の点検項目とその頻度を具体的に記載します。実施後はその結果を記録し、保管方法を定めます。

ポイント1 従事者の衛生管理に関する責任者名を明記します。

ポイント2 従事者の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 健康管理の項目、頻度を具体的に定め、記載します。

ポイント4 健康管理で問題のある従事者が認められたときの対応方法を具体的に記載します。

ポイント5 健康管理の記録の保管方法について記載します。

※次の症状を呈している食品取扱者は、食品の取扱作業に従事させないようにするとともに、医師の診断を受けさせましょう。

①黄疸 ②下痢 ③腹痛 ④発熱 ⑤発熱を伴う喉の痛み

⑥皮膚の外傷のうち感染が疑われるもの（やけど、切り傷等）

⑦耳、目又は鼻からの分泌（病的なものに限る） ⑧吐き気、嘔吐

皮膚に外傷があっても⑥に該当しない者を従事させる際には、当該部位を耐水性の被覆材で覆います。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>8 従事者の衛生管理          (1) 健康管理          ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。          目的：従業員を原因とした食品への有害微生物汚染を防止する。</p>				
<p>I 従事者の健康管理手順</p>				
<p>健康管理 の 実施 方 法</p>	<p>項目</p>	<p>対象者</p>	<p>頻度</p>	<p>内容</p>
	<p>日常の健康チェック</p>	<p>調理従事者全員</p>	<p>作業開始前</p>	<p>下痢・嘔吐・発熱・手指化膿創の有無</p>
	<p>検便</p>	<p>調理従事者全員</p>	<p>○か月に1回</p>	<p>サルモネラ 腸管出血性大腸菌 O157、赤痢、腸チフス、パラチフス</p>
	<p>健康診断</p>	<p>調理従事者全員</p>	<p>年○回</p>	<p>受診機関の検査項目による</p>
<p>II 体調不良者等の対応方法</p>				
<p>異常発見時の対応方法</p>	<p>◇速やかに医療機関を受診させ休ませる。          ※証明書等、健康状態を確認してから復帰させること。          ◇調理業務から食品に直接触れない作業(レジ担当等)に一時配置換えする。          ◇トイレ等の清潔保持を強化する。 ※1 施設設備の衛生管理を参考          ◇手指の化膿創がある場合は手袋を着用する。          ◇手荒れがひどい場合は、作業終了後の手指のケアをしっかりと行う。</p>			
<p>III 記録の方法</p>				
<p>健康管理 の 記録 方 法</p>	<p>記録の項目</p>	<p>実施記録</p>	<p>保存期間</p>	
	<p>① 実施月日 ② 従事者名 ③ 結果</p>	<p>日常の健康チェック 検便 健康診断</p>	<p>1年 1年 5年</p>	

## 【認証基準】

### 8 従事者の衛生管理

#### (2) 手洗い

##### <内容>

手洗い手順が示されていること。

流水受槽式手洗いには、洗浄液、消毒液及びペーパータオル又は手指乾燥機等が備えられていること。

##### <頻度等>

作業開始前、トイレ使用后及び作業再開時は必ず実施すること。

その他手を洗う必要がある時が定められていること。

#### ◇ 手洗いの目的

従事者の手指を介した有害微生物による食品汚染防止のためです。

従事者の手指を介した汚染が、食中毒の大きな要因となっています。「手を洗うこと」は、食中毒などの発生を予防するために、とても大切なことです。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

従事者が正しい手洗いを行うことにより、食中毒等のリスクを軽減し、事故発生防止につながります。従事者の手洗いを徹底させるには、手洗い設備付近に誰でもわかるように手洗い方法を掲示したり、研修会等を繰り返し実施するなど日々の習慣化がとても重要です。

ポイント1 手洗いに関する責任者を明記します。

ポイント2 手洗いの目的を明記します。

ポイント3 手洗いの方法と頻度を明記します。

手洗いに関して注意事項があれば明記します。

※爪ブラシを使用する場合は、汚染源とならないように適切な管理方法を定めましょう。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>8 従事者の衛生管理          (2) 手洗い          ○○○○が責任者となり、以下の手洗い実施手順に基づき実施する。  <b>目的：従事者の手指を介した、食中毒等を防止する。</b></p>	
<p>I 手洗いが 必要な時</p>	<p>作業開始前、トイレ使用后、作業再開時、微生物に汚染されていると思われる食材や器具類に触れたとき（肉、魚、野菜などの原材料を取扱った後、汚染区域から非汚染区域の作業に移ったときなど）</p>
<p>II 手洗い方法</p>	<p>①流水で手を洗う。          ②洗剤を手取る。          ③手のひら、指の腹面を洗う。          ④手の甲、指の背を洗う。          ⑤指の間（側面）、股（付け根）を洗う。          ⑥親指と親指の付け根のふくらんだ部分を洗う。          ⑦指先を洗う。          ⑧手首を洗う（内側、側面、外側）。          ⑨洗剤を十分な流水でよく洗い流す。          ⑩手をふき乾燥させる。          ⑪アルコールで消毒する。</p> <p>②～⑨を繰り返す。</p>
<p>III 手洗い時の 注意事項</p>	<p>◇手洗い設備が、常時使用できるようにする。          ◇ペーパータオル及びペーパータオルホルダーを用意する。          ◇手指乾燥機を使用する場合は、水滴が食品や器具類に飛び散らないようにする。</p>

## 【認証基準】

### 8 従事者の衛生管理

#### (3) 服装

##### <内容>

従事者の専用作業衣等が示されていること。

マスク、使い捨て手袋の着用方法が示されていること。

### 8 従事者の衛生管理

#### (4) 禁止行為

##### <内容>

作業場での禁止行為を明示すること。

(作業場で更衣、放たん、喫煙及び飲食をしないこと。ただし、検査のための飲食は除く。)

#### ◇ 目的

調理従事者の服装や禁止行為による有害微生物の汚染防止のためです。

汚れた衣服や禁止行為による有害微生物の食品への汚染を防止するため、従事者の作業場内での衛生的な服装や禁止事項などを定めておくことが重要です。

#### ◇ マニュアル作成のポイント

従事者が作業場内で着用する衣服及び作業中の禁止事項など、従事者が守るべき事項を列挙し、明記することで従事者のモラル向上を進めます。

ポイント1 従事者の衛生管理に関する責任者を明記します。

ポイント2 従事者の衛生管理の目的を明記します。

ポイント3 従事者の服装を明記します。

作業衣、帽子、マスクなどの交換時期、使い捨て手袋の交換のタイミングを記載します。

作業場及びトイレの入室手順を記載します。

従事者以外の者が入室する場合の規定を明記します。

ポイント4 作業場内での禁止行為を具体的に記載します。

※作業衣等の衛生的な取扱い（着替え、履き替え、クリーニング等）についても記載しましょう。

<衛生管理マニュアル記載例>

<p>8 従事者の衛生管理                  (3) 服装                  (4) 禁止行為                  ○○○○ が責任者となり、以下の手順で実施する。                  目的：従事者の衣服や禁止行為による有害微生物等の汚染、異物混入を防止する。</p>				
作業着の着用方法	◇作業場内では以下のものを着用する。		交換時期	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・専用の作業着</li> <li>・帽子</li> <li>・履物</li> <li>・マスク</li> </ul>		作業着、帽子など	毎日
	<ul style="list-style-type: none"> <li>・使い捨て手袋 (生食用食品取扱い時、盛付け・配膳時に着用すること)</li> </ul>		○○、△△の時に交換すること	
入室手順	<p>【作業場への入室】</p> <p>◇従事者が入室する場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・専用の作業着、履物、帽子、マスクを着用する。</li> <li>・粘着ローラーを使用する。</li> <li>・マニュアルどおりの手洗いをを行う。</li> </ul> <p>◇従事者以外の者が入室する場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・清潔な白衣、帽子、マスク、専用の履物を着用する。</li> <li>・入室に当たっては、従事者の入室基準を準用する。</li> </ul> <p>【トイレへの入室】</p> <p>◇従事者が入室する場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・トイレ前のフックに白衣及び帽子、エプロン等作業着を掛ける</li> <li>・専用の履物に履き替えて入室する。</li> </ul> <p>◇従事者以外の者が入室する場合</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・入室に当たっては、従事者の入室基準を準用する。</li> </ul>			
作業場内での禁止行為	<p>◇作業場の所定の場所以外では、以下の行為を行わない。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・更衣（所定の場所：更衣室）</li> <li>・禁煙（所定の場所：喫煙室）</li> <li>・放たん（所定の場所：トイレ）</li> <li>・食事（所定の場所：食堂、休憩室）</li> </ul>			

※水分補給のための飲み物は所定の場所、方法などを定めておく。

【認証基準】

9 従事者の教育・訓練

(1) 従事者の衛生教育

<内容>

衛生教育・訓練の実施方法が示されていること。

<頻度等>

衛生教育は、月1回以上行う旨の記載があること。

<必要な記録等>

実施年月日、内容、受講者名等の記録

9 従事者の教育・訓練

(2) 衛生講習会への参加

<内容>

講習会への参加、その内容の伝達方法が示されていること。

<頻度等>

食品衛生責任者再教育講習会、食中毒予防講習会等を受講する旨の記載があること。

<必要な記録等>

受講年月日、受講者名及び伝達講習会の記録

◇ 教育・訓練の目的

従業員が正しい衛生管理知識を習得し、衛生管理方法を適切に実施するためです。

従業員全員が、それぞれの業務に応じて、食品安全の原則（HACCPを含む）及び実務に関する十分な教育・訓練を受けられるようにします。また、従業員が適切に指導及び監督を受けるための仕組みを確立します。この教育・訓練は、従業員が自らの食品安全における役割、取組の意義を認識できるようにしなければなりません。

◇ マニュアル作成のポイント

どのような方法で従業員に対する教育・訓練を行うか検討します。

教育・訓練内容は仕事内容により設定します。

ポイント1 衛生教育・訓練の責任者を決定し、名前を明記します。

ポイント2 教育・訓練の目的を明記します。

ポイント3 従事者の教育・訓練計画（実施方法、参加方法等）について記載します。

ポイント4 教育・訓練の実施結果、受講・実施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>

<p>9 従事者の教育・訓練</p> <p>(1) 従事者の衛生教育・訓練</p> <p>(2) 衛生講習会への参加</p> <p>〇〇〇〇 が責任者となり、以下の計画に基づき実施する。</p> <p>目的：マニュアルに基づく衛生管理を実行するため、全従業員の衛生管理意識を高めるとともに実務に対する訓練を行う。</p>	
<p>従事者の教育訓練計画</p>	
<p>衛生教育・訓練の実施方法</p>	<p>① 定例勉強会</p> <p>マニュアルに記載した内容について、テーマを決め、〇〇〇〇 が講師となって全従業員（各部署ごと）を対象に実施する。</p> <p>② 新人教育</p> <p>新入社員等の衛生知識向上のため、責任者が中心となり〇日間の教育訓練を実施する。</p> <p>③ 実務訓練</p> <p>各モニタリング担当者、出荷判定者を対象に HACCP チームリーダーが中心となり、実施する。</p>
<p>衛生講習会への参加等</p>	<p>◇食中毒予防講習会等</p> <p>講習会を1年に1回受講する。</p> <p>参加予定者：各部署の責任者（全従業員）</p> <p>◇食品衛生責任者再教育講習会</p> <p>責任者は、他の従業員に対し、講習会の資料を回覧し、1週間以内に伝達講習会（朝礼等）を実施する。</p> <p>参加予定者 食品衛生責任者 〇〇〇〇</p>
<p>記録の方法</p>	
<p>従事者の教育・訓練記録</p>	<p>◇衛生教育を実施した際は、実施日、参加者、実施内容等記録する。</p> <p>記録は1年間保存する。</p> <p>◇伝達講習会の実施日、参加者、実施内容について記録する。</p> <p>記録は1年間保存する。</p> <p>◇受講修了書、ステッカー、受講手帳等を保管する。</p>

**とちぎHACCP衛生管理マニュアル作成の手引き**

H29年3月発行

編集 栃木県保健福祉部生活衛生課食品安全推進班  
電話番号 028-623-3114