

魚介類販売施設における HACCP手法導入の手引き



長 崎 県

目 次

はじめに	2
HACCP概論	2
1. なぜHACCPシステムか	
2. HACCPシステムとは	
3. 一般的衛生管理プログラムとは	
魚介類販売施設における一般的衛生管理	6
魚介類販売施設におけるHACCPシステムの導入について	6
HACCPプランの作成例	13
製造工程フロー図	
製品説明書	
CCP整理表	
魚介類販売施設総括表	
標準作業手順書の作成例	20
1. 施設設備の衛生管理	
2. 従事者の衛生教育	
3. 施設設備、機械器具の衛生管理	
4. ねずみ・昆虫の防除	
5. 使用水の衛生管理	
6. 排水・廃棄物の衛生管理	
7. 従事者の衛生管理	
8. 作業マニュアル	
9. 事故発生時の対応	
10. 各種記録簿	

はじめに

本県は日本有数の漁獲量を誇る水産県で、水産資源を豊富に抱えており、我々県民の生活に身近な食品です。

一方、魚介類は生鮮食品の中でも特に有害微生物による汚染対策を図らなければ食中毒等の健康危害に結びつきやすい食品であるとともに、さまざまな加工食品の原料ともなり、その取り扱いの不備は広範囲に影響を及ぼします。

そこで、本県における魚介類販売施設にHACCP手法の基礎となる一般的衛生管理の徹底を図り、施設に応じてHACCPシステムを導入できるよう、この手引きを作成しました。

HACCP概論

1．なぜHACCPシステムか

より効果的な衛生管理を実践していくためには、普段何げなくやってきたことを、従事者一人一人が目的意識を持って、決められたチェックを毎日継続する必要があります。

HACCPシステムというとても難しい学術的な手法のように感じるかも知れませんが、製造工程をきちんと意識して管理するという手法がまさにHACCPシステムの考え方なのです。

最初から完璧なものを作成するのは困難ですが、重要な管理ポイントを見逃さないためにも、HACCPシステムの手法を正しく理解し、じっくりと取り組んでいくことが重要です。

2．HACCPシステムとは

(1) HACCPシステムの生い立ち

HACCPシステムとは、Hazard Analysis (HA：危害分析) と Critical Control Point (CCP：重要管理点) のそれぞれの単語の頭文字を取った略称で、危害分析重要管理点方式と訳されています。

HACCPシステムは、宇宙食の安全性をより一層高めるため、従来の衛生管理をより効果的に実施する手段としてNASA（米国航空宇宙局）等により開発されました。

(2) HACCPシステムの概要

HACCPシステムは、危害の発生を予防するシステムです。

勘や経験に頼る部分が多かった従来の衛生管理の方法とは異なり、原材料から最終製品の出荷までの全ての工程について危害分析を行うと共に、危害発生を防止する上で極めて重要な工程（CCP）を特定し、当該工程の管理状況を重点的に管理することにより、工程全般を通して食中毒などによる危害の発生を予防し、製品の安全確保を図るというものです。

(3) HACCPシステムのポイント

1 2 手順と 7 原則

HACCPシステムに基づく衛生管理を効率的かつ効果的に実施するため、導入の仕方についての 1 2 手順が示されており、導入作業はこの手順に従って進めていくこととされています。

このうち、後半の7手順については、HACCPシステムを運用していく上で特に重要なポイントとして7原則と呼ばれています。

- 手順1 HACCPチームを編成
経営者がHACCPシステムの導入を決定したら、まずHACCPチームを作ります。
- 手順2 製品の特徴を確認（記載）
対象製品を選び、原材料、製品の特徴を確認・記録します。
- 手順3 製品の使用方法を確認（明確化）
製品の用途、対象消費者等の使用方法を確認・記録します。
- 手順4 製造工程図一覧図、施設の図面及び標準作業書を作成
フローダイヤグラム、施設の図面、作業マニュアルを作ります。
- 手順5 製造工程図一覧図を現場で確認
手順4で作成したものが実際の現場と一致しているかを確認します。
- 手順6 危害を分析 原則1
発生するおそれのある危害について分析し、危害リストを作成します。
- 手順7 重要管理点（CCP）を決定 原則2
分析した危害について、CCPとして管理するものを決めます。
- 手順8 管理基準（許容限界：CL）を設定 原則3
各CCPにおける管理基準を設定します。
- 手順9 測定方法（モニタリング）を設定 原則4
各CCPの管理をモニタリングする方法を設定します。
- 手順10 逸脱発生時の改善措置を設定 原則5
モニタリング結果により取られる改善措置を設定します。
- 手順11 検証方法を設定します。 原則6
HACCPシステムがうまく作動しているかを確認する検証方法を設定します。
- 手順12 記録保管及び文書作成規定を設定 原則7
HACCPプランに関するすべての文書及び実施の記録の作成方法を決めます。

7原則とは

（原則1）危害分析

原材料・製造工程・保管等において、どのような危害の発生が想定されるのか、その発生要因は何か。また、危害を防止するために何をしなければならないのかを明らかにすることを危害分析と呼んでいます。

危害分析はHACCPシステムの基礎となるステップです。この危害分析を十分に行うことにより、「何をどのように気を付けなければならないか」という衛生管理のポイントが明確になってきます。

例えば、魚介類を冷蔵庫に保管する工程では、冷蔵庫の温度の上昇により魚肉中の微生物が増殖する危害が予測されますが、冷蔵庫の温度が常に10以下であることを定期的に確認することで予防します。

危害とは

飲食に起因し、人の健康を害する恐れのある要因のことで、次のように分類することができます。

- a．生物学的危害（病原細菌・寄生虫・ウィルスなど）
- b．化学的危険（洗剤・殺菌剤・農薬・食品添加物など）
- c．物理的危険（ガラス片・プラスチック片・金属片・木片など）

（原則2）CCP決定

（原則3）管理基準設定

（原則4）モニタリングの方法設定

（原則5）改善措置の設定

危害分析の結果から、「特に気を付けなければいけない」ポイントが重要管理点（CCP）であり「どのように管理すればよいか」を規定したものが管理基準、モニタリングの方法、改善措置です。

例えば、重要管理点を金属探知機の工程と決定した場合、管理基準は、「金属異物が混入していないこと。金属探知機が正常に作動していること。」であり、モニタリングは、「金属探知機に全数通過させること。定められた頻度でテストピースによる金属探知機の実働を確認すること。」である。

また、管理基準を満たさない場合は、「廃棄処分。金属探知機の調整後再通過する。」ことなどが改善措置となります。

CCP以外の危害については、一般的衛生管理プログラムで管理することとなります。

（原則6）検証

（原則7）記録

作業をしながら記録を付けることは、非常に抵抗感があるものです。しかし、日々行っている衛生管理が、本当に確実に実施できているかを確認する（検証する）際にはこの記録がなければ評価できません。

また、記録を見直すことにより、新たに「気を付けなければならない」ポイントが明確になることがあります。

（4）HACCPシステムのメリットとデメリット

食品の安全性が向上する

予測できる危害原因物質を、各製造工程毎にできる限り低いレベルに押さえるため微生物制御が徹底して行われることにより、安全性が向上します。

より効果的な衛生管理が徹底できる

危害分析を行うことで、従来の勘や経験に頼った漠然とした衛生管理ではなく、従事者自らがより重点的に管理すべき箇所を具体的に把握することができるため、より効果的な衛生管理の徹底が図れます。

組織全体の衛生管理に対する意識が向上する

施設長、現場責任者、従事者が一体となって取り組むことにより、衛生管理に対する組織全員の意識や知識の向上が期待できます。

経験が科学で裏付けられる

これまで、それぞれの従事者が経験的に確立してきた衛生管理方法を科学的に裏付け、わかりやすくマニュアルをすることにより、従事者全員が理解し、責任を持って実践できる衛生管理方法を確立することができます。

効果的な衛生管理が維持する

最初に完全な手順を作成していても、時間がたつと徐々にくずれていくことはよくあります。また、会社のトップにHACCPを維持継続するという強い意志がなければ、システムはすぐくずれてしまいます。しかし、HACCPシステムは、計画どおり実行されているかを科学的な手段で定期的に検証し、必要に応じて改善を加えるため、常に効果的な衛生管理が維持されますが、危害を分析したり、記録を付けたり、手順を見直したりする必要があるため、これまでと違った手間がかかるというデメリットがあります。

また、HACCP導入の時に工場によっては施設面の改善や製造ラインへの適切な人員配置などの環境整備に経費がかかる場合もあります。

競争力が強化される

販売者は病原微生物等による危害を防ぐため、より安全な食品を仕入れることが必要になることから、HACCPシステムを導入している工場で生産された安全な食品は、そうでない食品に比べ明らかに競争力の強い商品となります。また、不良品発生率も低下しますので、事故に伴う損害賠償や不良食品回収の危険が小さくなり経済的にも有利となります。

3. 一般的衛生管理プログラムとは

HACCPシステムを取り入れた衛生管理を効果的に実施するには、衛生的な施設・設備において、衛生的な製造・加工をするなど、一般的あるいは基本的な衛生管理が十分行われていなければなりません。これは、決して難しいことをするのではなく、安全な食品を提供するために従来から行ってきた基本的な衛生管理事項を整理し、管理方法を定め、決められた手順どおりに従事者一人一人が責任を持って管理するということです。

このHACCPシステムの基礎ともいえるものが、一般的衛生管理プログラム（PP：Prerequisite Program）と呼ばれています。

< 一般的衛生管理プログラム >

- 施設・設備の衛生管理（施設、設備の清掃・消毒等）
- 従事者の衛生教育（従事者等の衛生教育のスケジュール、内容等）
- 施設設備、機械器具類の保守点検（機械器具類の点検、洗浄消毒等）
- ねずみ・昆虫の防除（ねずみ・昆虫等の駆除等）
- 使用水の衛生管理（水質検査、貯水槽の清掃、残留塩素濃度の確認等）
- 排水・廃棄物の衛生管理（廃棄物の搬出、保管等）
- 従事者の衛生管理（健康診断、検便、手洗い、服装等）
- 食品等の衛生的な取り扱い（原材料の検収、保管、下処理、加工、包装等）
- 事故発生時の対応（製品の回収方法）

これらの項目が、一般的衛生管理プログラムとして十分に管理されていなければ、HACCPシステムは機能しません。逆にいえば、一般的衛生管理プログラムがしっかり行われていれば、HACCPシステムにおける重要管理点（CCP）での管理がより確実なものとなります。

例えば、金属探知機工程をHACCPシステムにおける重要管理点（CCP）として管理していても、温度管理が不十分であったり、器具や従事者の手指から食中毒菌が付着してしまえば、CCPをいくら管理しても食中毒は防げません。

このように、HACCPシステムを取り入れた衛生管理を確実に実施するためには、温度管理や器具類・従事者の手指の洗浄消毒などを一般的衛生管理プログラムとして、作業の手順（マニュアル）や点検の方法（点検票）を定め、継続して管理していく必要があるわけです。

魚介類販売施設における一般的衛生管理

魚介類販売業とは鮮魚介類（魚貝、甲殻類）を販売する業を指し、簡易な加工（衣付け、少量の撒き塩）を施したものも含まれます（ただし、活魚を販売する形態のものは除く）。

また、切り身やむき身等の処理加工を行わず、包装された魚介類を販売するのみの場合も魚介類販売業に含まれます。

魚介類販売業の特徴として以下の点が挙げられます。

- ・ 一般に加熱等の殺菌工程がない
- ・ 生食用鮮魚介類にあってはそのまま喫食される

従って、微生物による危害は一般的衛生管理プログラムで制御する他ありません。

具体的手引きについては、「ホップ・ステップHACCP導入の手引き 自主衛生管理マニュアル」「手順書例」「記録例」をご参照ください。

HACCPシステム魚介類販売施設におけるHACCPシステムの導入について

HACCPによる衛生管理の特徴は、複数の従事者が常に同一の方法で作業を行うように、作業ごとの手順等を統一して文書化（「マニュアル化」）することと、衛生管理等に関して実施した事実や結果等を「記録化」して残しておくことです。

また、HACCPプランは、それぞれの施設で作成されるものであり、さらに、一度作成したHACCPプランについても、必要があれば、その都度見直しを行うなど、柔軟なシステムとして活用する必要があります。

HACCPを導入することについては、人的（記録などの手間がかかる）あるいは物的（施設整備）に負担がかかることも事実ですが、皆さんの施設で提供している製品が、いつも「安全」と「安心」を確保し、今まで以上に信頼されることが何よりも大切です。

それでは、次の手順を参考にして、あなたの施設でもHACCPシステムを導入してみましよう。

手順1 HACCPチームの編成

HACCPでは、食品の安全を保証するための具体的なルールを自分たちで定めることが必要です。そして、そのルールどおりに実行されているかどうかを客観的に評価できる方法により確認作業を行うとともに、その確認結果を記録するという一連の作業を組織的（システム）に実践することが重要です。また、作業に直接又は間接的に関与する一人一人が、それらのルールを定めたことの意味や目的を十分に理解しておく必要があります。

そのためにも、これらの関係者で構成するチームを編成して、常に共通の認識作りを行うことが不可欠です。

チームの編成に当たっては、次の点に留意しましょう。

構成メンバーは、従事者だけでなく、当該施設のハード面（施設・設備の整備）やソフト面（人材の確保・養成等）での責任者を含めて構成すること。

（例：施設長、部門責任者、人事責任者、従事者、配送担当者等）

チーム結成に当たっては、HACCP等の食品衛生管理の知識を持っている専門家を招いてHACCPの講習会を開催し、知識を深めることから始める。

チームでは、次の作業を行う。

- ・ 一般的衛生管理プログラムの作成
- ・ 作業マニュアルの作成
- ・ 衛生管理総括表（HACCPプラン）の作成
- ・ 従事者教育
- ・ 適正に衛生管理が実施されていることの定期的な確認
- ・ すべての記録の保管
- ・ 衛生管理プランの修正

HACCPチームの構成メンバー表を作成しましょう。

チームが編成されたら、手順2以降の作業を順次行っていくわけですが、チームの一人一人が製造場内での作業全体について同じ認識を持って検討に加わるためには、各手順ごとに示されているようなものを資料として整理（文書化）する必要があります。

手順2 製造する製品の特徴を確認する。

まず、あなたの施設で製造しているすべての製品を書き出してみましょう。

使用する原材料、器具類、手順などが違いますから、HACCPプランは製品ごとに作成するのが原則です。

しかし、最初からすべての製品についてHACCPプランづくりに取り組むのは大変です。

そこで、過去の食中毒事例（食中毒の発生状況については最寄りの保健所にお尋ね下さい。）などを参考として、書き出した製品リストの中から、食中毒事例と同一の製品、あるいは食中毒菌等の危害物質に汚染される可能性の高い原材料を用いている製品または加工方法の製品を選び、さらに、優先順位をつけることにより、特に衛生管理を強化する必要のある製品を絞り込むことができます。

一つ一つ着実に進めていきましょう。

手順3 対象者の特徴を確認する。

手順2の製品は、どのような人に提供されるのか。

大人が主体なのか、病人、老人、乳幼児など抵抗力の弱い人は食べないか。

また、そのまま食べるのか、あるいは加熱して食べるのか等を確認しておくことは、適切なHACCPプランを作成するうえでも重要です。

整理表(例)

項目	確認事項
対象者 [対象者の特性] 提供の仕方 製造後の保管方法 搬送方法 搬送の所要時間	不特定・病人・老人・乳幼児・子供・その他 生で喫食・加熱してから喫食 製造後、(最大) 日以内に提供される。 常温・冷蔵・冷凍・その他() 輸送方法：常温・冷蔵・冷凍 (最大) 日間

手順4 作業の状況を文書化する。

これは、作業場での作業の流れを書面で整理することにより、HACCPチームの全員が共通に理解し合うために必要な手順です。

できるだけ一目でわかるようまとめることが大切です。

それでは、次の～のように整理してみましょ。

製造工程一覧図(フローダイアグラム)の作成

現在行っているままの(原材料の受け入れから製品に至るまでの)作業の流れが一目でわかるよう、図式化してみましょ。

このように図式化することにより、作業の流れを客観的に整理することができます。

標準作業手順書の作成

これは、作業工程順に作業の担当者、作業手順(内容)、使用する原材料、機械器具類、作業時間を記載したものです。

危害分析に役立つだけでなく、作業の標準逸脱発生時の原因究明にも有用です。

施設内の平面図の作成

作業区画、汚染・非汚染区域、加工設備の配置、給水・給湯・給排水設備、手洗い設備、便所、更衣室などを明示(できれば作業動線も記入してみましょ)した図面を作成します。

あなたの施設における従事者の作業動線を図面上で、眺めてみると、汚染作業区域(検収場、原料保管庫)と清潔作業区域(加工、計量、包装)との作業動線の交差の有無や製造設備の配置上の問題点など、今まで気がつかなかったことが発見できるかもしれません。

さらに、送風機、クーラー等を使用している場合には空気の流れも記入してみましょ。

手順5 現場で確認する。

手順4で作成した作業工程一覧図(フローダイアグラム)、標準作業手順書、施設内の平面図等の文書化した内容が、現場での実際と一致しているか、念のために確認しておきましょ。

もしかしたら、作業担当者によって手順（やり方）等が異なっている場合があるかもしれません。

なお、この手順の中で作業工程一覧図（フローダイアグラム）に各工程ごとの作業開始時間を書き入れることで、より具体的な作業の流れが把握できます。

また、実際の従事者の作業場内での動きを観察し、その結果を各従事者ごとに色分けして平面図のうえに作業動線を描いてみることによって、汚染作業区域と清潔作業区域の往来による交差汚染の可能性の有無を確認することもできます。

手順6 危害を分析する。（原則1）

原材料及び手順4で作成した作業工程ごとに、発生するおそれのある危害について次の3項目で整理した危害リストを作成しましょう。

（1）どのような危害が考えられるか。（危害の評価・特定）

過去に発生した食中毒事例における原因及び原因物質のデータをもとに、同一原材料あるいは同一製品かどうか、あるいは、製品の汚染実態等に関する調査研究データ等を参考として考えられる危害の程度を評価して、特定してみましょう。

（2）その危害はどのような要因で発生するのか。（危害の発生要因）

特定した危害ごとに、その発生要因についても、整理してみましょう。

（3）特定した危害を防止するための措置は何か。（防止措置の特定）

危害の原因となる物質及び危害が発生するおそれのある工程について、その危害の発生を防止するための措置（対応策）を決めましょう。

生物学的危害

病原大腸菌、腸炎ピブリオ、黄色ブドウ球菌、などの感染またはそれらが作る毒素による被害。

（防止対策）

魚介類販売の加工には加熱工程がないので、取り扱い管理を徹底し、廃棄物容器、ねずみ・衛生害虫、従事者、使用水からの汚染を防止し、温度管理を徹底する。

化学的危険

抗菌性物質、合成抗菌剤の残留又は法定基準値の超過、貝毒等のマリントキシンの存在、微生物によるヒスタミン生成による健康被害。

（防止対策）

原料納入業者との保証契約及び確認、自社内で残留検査を実施している場合や原料納入業者が自主的に残留検査を実施している場合には、これらのデータに基づき魚介類取引業者やブランドを指定し、原料の受入時に取引業者名やブランドを確認する。

物理的危険

金属、ガラス、プラスチック等の異物等による健康被害。

（防止対策）

機械、器具の管理の徹底、照明器具の被覆、目視検品の徹底、金属探知器の導入等。

手順7 重要管理点（CCP）を設定する。（原則2）

手順6の危害分析により、各工程における危害とその防止措置が明らかになりました。

しかし、これらの防止措置には、施設等が衛生的に保たれているか、従事者の衛生管理がしっかりできているか等といった一般的衛生管理プログラム（PP）を確実に実施することで十分に対応できるものも多く含まれています。

このため、PPで管理できるものはPPに従ってしっかり管理し、重点的に管理する重要管理点（CCP）はできるだけ絞り込むことが大切です。

必要以上にCCPを多く設定した場合、管理が分散化し、正しい衛生管理に支障をきたす場合があります。

しかし逆に、危害防止のうえで本当に重要な工程をCCPに設定しなかった場合、その工程がチェックできず、食中毒の発生につながる重大な製造上のミスを見逃す場合があります。

このように、CCPの設定は、HACCPプランを作成するうえで、大変重要な作業と言えます。

Q：重要管理点（CCP）として管理するか、一般的衛生管理として管理するかの判断はどうすればよいのですか？

A：次の2項目に該当する管理点だけを重要管理点（CCP）と設定し、それ以外は一般的衛生管理として管理すればよいでしょう

- （1）食中毒・食品事故防止のためには大変効果的な危害除去工程。
- （2）その工程の後には、作業が終了するまでの間にそれと同等に効果的な危害除去のための工程が存在しないこと。

なお、異物混入をCCPとする場合、目視確認によるモニタリングでは、科学的根拠で立証するための数値化された管理基準を設定することが不可能であり、CCPとして取り扱うことはできません。

手順8 管理基準を設定する。（原則3）

手順7で設定した重要管理点（CCP）の管理の方法を設定しなければなりません。

この管理の方法は、従来は経験と勘によることが多かったわけですが、HACCPでは、そのような個人差のある管理方法ではなく、誰がやっても同じ判断ができるような客観的な管理基準をあらかじめ定めて管理するわけです。

なお、この管理基準については、次の要件を満たしていることが必要です。

<管理基準の要件>

（1）科学性

危害の原因物質が死滅あるいは明らかに除去・低減されていることが客観的に確認でき、かつ、その基準値は科学的根拠のある数値であることが必要です。

（2）即時性

製品を提供する前に製造したものが安全かどうか確認できなければ意味がありません。

そのため、作業工程の流れの中で設定する管理基準の項目（パラメータ）としては温度や時間のように、その場で（リアルタイムに）判断できる指標を用いることが必要です。

例えば、官能的指標（色調、光沢、臭気、粘度等）

理化学的指標（温度、時間、水分活性、pH等）

(3) 連続的測定及び記録

自記温度計やプリンター付き温度計など、できるだけ連続的に測定でき、かつ記録に残せる方が加工中でのモニタリングの手間が少なく済みます。

手順 9 測定 (モニタリング) 方法を設定する。 (原則 4)

手順 8 で設定した管理基準を満たしているかどうかチェックする必要があります。

CCPにおいて管理基準に合格しているかチェックすることをモニタリングと呼びます。

製造工程の途中でのモニタリングは、一面では作業の手を止めるものという印象があるかもしれませんが、HACCPを実践するためには不可欠なものです。

要するに、このモニタリングも作業工程の一つという考えを持たなければなりません。

モニタリングにおいては、次のような項目について、あらかじめ測定方法を具体的に決めておく必要があります。

(1) 何を (2) どのように (3) モニタリングの頻度 (4) 誰が (実施者)

(例)

	検品 (金属探知)
何を	包装後の製品
どのように	金属探知機を通過させ、確認する。
頻度	全数
誰が	作業担当者

手順 10 改善措置を設定する。 (原則 5)

モニタリングの結果、管理基準に達していなかった (適合していなかった) 場合には、その段階で適切な改善措置を講じなければ、モニタリングした意味がありません。

< 改善措置の具体例 >

作業を一時停止し、衛生管理者に報告する。

廃棄するか、もう一度同じ作業 (例えば金属探知機に通す等) を繰り返す。

なぜ管理基準に達していなかったのか調べ、原因となるものを取り除いた (改善した) 後、作業を再開する。

手順 11 検証方法を設定する。 (原則 6)

検証とは、衛生管理がHACCPプランに従っているかどうか、HACCPプランに修正が必要かどうかを判定するために行われる方法、手続き、試験検査をいう。

なお、モニタリングは、CCPの管理状態の確認を目的としているのに対し、検証はHACCPシステム全体を点検するものである。

HACCPによる衛生管理が期待どおり機能しているかを、継続的に確認し、正しく評価するための検証方法を設定しておきましょう。

この場合の検証する内容も、次のような様々な視点から考えられます。

< 検証の具体的内容 >

実際に行われている作業が、HACCPプランどおりに実施されているかの確認
実施記録による確認

重要管理点（CCP）の設定が間違っていなかったか（最終製品が期待どおりの品質で出来上がっているか）の確認
 製品の異物検査

モニタリング用機器が正常に作動しているかの確認

手順12 実施記録・文書の保存（原則7）

一連の実施結果等の記録を正確に作成、保存することにより、HACCPプランを適切に実施したことの証拠になります。

また、この記録が、検証の際の有効な確認資料としても活用できます。

（例）「記録文書名」及び「記録内容」

日常点検記録票・・・温度、時間の測定記録、点検者氏名
 金属探知機の感度点検記録簿・・・点検実施日、結果、点検者氏名

以上が、HACCP導入のための12手順です。

手順6～手順12の作業を左から右につなげていくと、HACCPプラン（総括表）が完成します。これが衛生管理のための企画書（あるいは設計図）ということになります。

HACCPプラン（総括表）

手順6				手順7	手順8	手順9	手順10	手順11	手順12
工程	危害	危害の要因	防止措置	CCP	管理基準	モニタリング	改善措置	検証方法	記録文書
				CCP					

この総括表の中で、特に重要管理点（CCP）（ の部分）を縦に並べ替えて「CCP整理表」を作成してみると、そのポイントが分かりやすくなります。

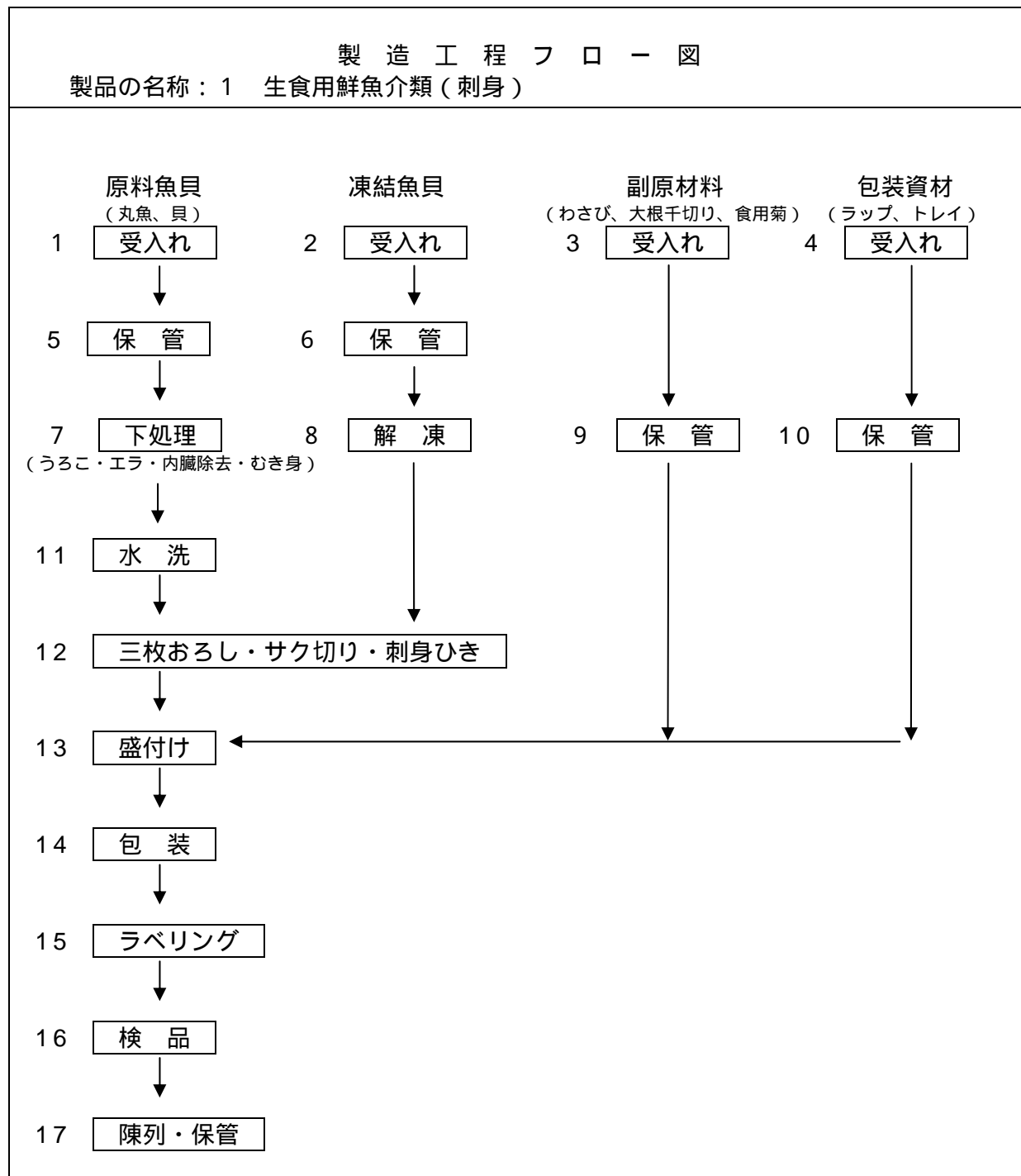
CCP整理表

危害	
危害の発生要因	
防止措置	
管理基準	
モニタリング方法	
改善措置	
検証方法	
記録文書	

HACCPプランの作成例

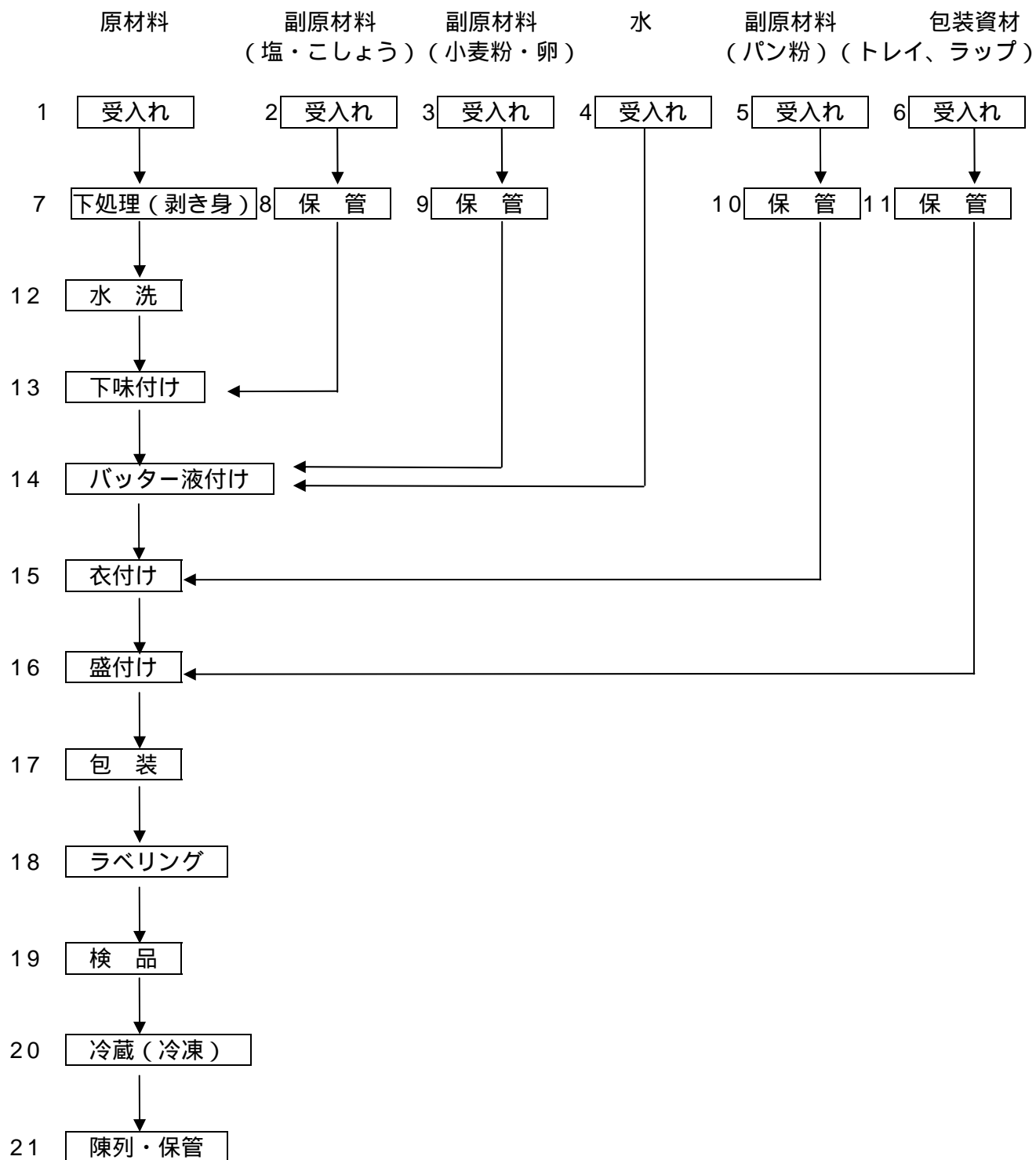
「魚介類販売業」について、工程フロー図、製品説明書、HACCPプラン(総括表)、CCP整理票、衛生管理マニュアル、チェックリスト等を作成しましたのでご参考ください。

なお、金属探知機等による異物排斥装置がない場合、CCPとなる工程がない(HACCPプランの作成ができない)ことが推測されます。



製造工程フロー図

製品の名称：2 フライ半製品（魚、エビ、カキ、イカ、ホタテ）



製品説明書

1．製品の名称及び種類	生食用鮮魚介類（タイ刺身）
2．原材料の名称	タイ（養殖）
3．添加物の名称及びその使用量	なし
4．容器包装の形態、材質	形態：プラスチック容器包装 材質：ポリエチレン、PET 等
5．性状及び特性	なし
6．製品の規格	腸炎ビブリオ最確数が 1g につき 100 以下。 化学的合成品たる抗菌性物質を含有してはならない。ただし、「（1）食品衛生法第 10 条の規定により厚生労働大臣が定めた添加物を含有するもの、（2）「動物用医薬品の残留基準」に適合するもの」を除く。
7．消費期限又は賞味期限及び保存方法	消費期限：1 日間 保存方法：10 以下
8．喫食又は利用の方法	そのまま喫食
9．販売等の対象とする消費者層	一般消費者

CCP 整理表	
段階・工程	検品
危害	金属異物の付着、混入
危害の発生要因	機械、器具等の断片、釣り針等による金属異物の混入
防止措置	金属探知機による金属異物の除去
管理基準	金属異物が混入していないこと
モニタリング方法	金属探知機を通過させて確認する。 頻度：全数 担当者：包装担当者
改善措置	<p>作業開始時、カット品目切り替え時及び 時間ごとにテストピースを流して金属探知機の作動不良が認められた場合、包装担当者は、処理の流れを止めるとともに包装担当責任者に報告する。</p> <p>包装担当責任者は、異常が認められた時点より前の、正常確認された時点までの製品を特定し、隔離、保留する。</p> <p>金属探知機の感度を調整し、正常作業に復帰させる。（復帰困難な場合は交換）</p> <p>隔離、保留された製品を再度全数検査し、安全を確かめた後、製品化する。（金属が混入した製品は、分離困難な場合は廃棄する）</p> <p>発生した逸脱内容及びそれに対して取られた措置内容を記録する。</p> <p>金属片の混入が明らかとなった製品は廃棄する。</p> <p>担当者：包装担当者</p>
検証方法	<p>金属探知機チェック記録の確認（ 回 / 日、包装管理責任者）</p> <p>金属探知機の定期的な精度確認</p> <p>頻度：始業時、製品切り替え時、 時間ごと、作業終了時</p> <p>テストピース：Fe mm、SUS mm</p> <p>金属探知機メンテナンス記録の確認（ 1 回 / 月）</p> <p>廃棄、選別使用記録の確認（ 回 / 日）</p>
記録文書	<p>金属探知機チェック記録簿</p> <p>金属探知機管理記録簿</p> <p>廃棄、選別使用記録簿</p>

魚介類販売施設(生食用鮮魚介類)総括表

工程	危害	危害の要因	防止措置	PP/CCP	管理基準	モニタリング	担当者	頻度	改善措置	検証方法	記録文書		
1. 受入れ (原料魚)	腐敗微生物の増殖	鮮度不良による腐敗	受入時の原料魚の目視チェック	PP	外観、色、臭いに異常が認められないこと	官能検査(外観、色、臭い)	受入担当者	受入ごと	官能検査で明らかに異常が認められた場合、返品又は廃棄。	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	寄生虫(アニサキス)	鮮度不良による内臓から筋肉への虫体移行	取引業者からの情報チェック	PP	水揚げから 時間内であること。	取引業者の水揚げに係る情報チェック	買付け担当者	買付けごと	買付け拒否	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	寄生虫(クドア)	クドア胞子の寄生した個体受入	取引業者・ブランドの指定 クドア検査の陰性チェック	PP	指定取引業者・ブランドであること クドア検査成績書のチェック	指定取引業者・ブランドであることのチェック クドア検査成績書のチェック	受入担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	ヒスタミン生成菌増殖に伴うヒスタミンの生成	流通業者の温度管理不備	受入時の原料魚の表面温度チェック	PP	原料魚表面温度が 以下であること	放射温度計による原料魚表面温度のチェック	受入担当者	受入ごと	表面温度 以上あった場合、返品、廃棄。	受入記録簿の確認	受入記録簿		
			取引業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	受入担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	フグ毒、マリトキシシ	分別ミスによる有毒魚種の混入	受入時の原料魚の目視選別	PP	可食用の魚種であること	目視チェック	受入(選別可能)担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	異物の付着	原料魚輸送時の不適切な取扱い	受入時の原料魚の目視チェック	PP	異物が付着していないこと	目視チェック	受入担当者	受入ごと	異物の排除	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	抗菌性物質、内寄生虫用剤の残留又は基準値の超過	養殖業者の飼養管理不適	社内外残留検査データに基づく水産業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	受入担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
	2. 受入れ (凍結魚)	ヒスタミン生成菌増殖に伴うヒスタミンの生成	流通業者の温度管理不備	受入時の原料魚の表面温度チェック	PP	原料魚表面温度が基準値以下であること	放射温度計による原料魚表面温度のチェック	受入担当者	受入ごと	表面温度 以上あった場合、返品、廃棄。	受入記録簿の確認	受入記録簿	
			取引業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	受入担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
異物の付着		原料魚輸送時の不適切な取扱い	受入時の原料魚の目視チェック	PP	異物が付着していないこと	目視チェック	受入担当者	受入ごと	異物の排除	受入記録簿の確認	受入記録簿		
			受入時の目視チェック	PP	外観に異常が認められないこと	目視チェック	受入担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	受入記録簿の確認	受入記録簿		
フグ毒、マリトキシシ		分別ミスによる有毒魚種の混入	受入時の原料魚の目視選別	PP	可食用の魚種であること	目視チェック	受入(選別可能)担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
抗菌性物質、内寄生虫用剤の残留又は基準値の超過		養殖業者の飼養管理不適	社内外残留検査データに基づく水産業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	受入担当者	受入ごと	返品又は廃棄	受入記録簿の確認	受入記録簿		
3. 受入れ (副原材料) わさび、大根千切り、食用菊等	微生物による汚染 異物の混入	製造業者の衛生管理不良 取引業者の衛生管理不良	取引業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	受入担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	受入記録簿の確認	受入記録簿		
		受入時の目視チェック	PP	外観に異常が認められないこと	目視チェック	受入担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	受入記録簿の確認	受入記録簿			
		容器包装取引業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	買材担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿			
		受入時の目視チェック	PP	包装容器が破損していないこと 異物が混入しないこと	目視チェック	買材担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿			
規格書の確認	PP	規格基準に適合するものであること	品質規格書の確認	買材担当者	年1回	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿					
4. 受入れ (容器包装) ラップ、トレイ等	規格基準に適合しないもの 異物の混入	製造業者の衛生管理不良 取引業者の衛生管理不良	容器包装取引業者・ブランドの指定	PP	指定取引業者・ブランドであること	指定取引業者・ブランドであることのチェック	買材担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿		
			受入時の目視チェック	PP	包装容器が破損していないこと 異物が混入しないこと	目視チェック	買材担当者	受入ごと	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿		
		規格書の確認	PP	規格基準に適合するものであること	品質規格書の確認	買材担当者	年1回	受入れ拒否・返品	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿			
		微生物による汚染 異物の付着	作業員の不適切な取扱い	作業教育の徹底	PP	適切な取扱作業が実施されていること	作業員の取扱状況チェック	責任者	毎日	作業員の再教育	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	作業記録簿 不適正作業記録簿	
	保管(原料魚)	保管(凍結魚)	保管庫の環境不良	保管場所の整理・整頓・清掃の実施	PP	保管場所が整理・整頓され、衛生的であること	施設、設備の日常点検	保管担当者	毎日	整理・整頓・清掃の実施	施設設備点検記録簿の確認 日常点検表の確認 原料保管記録簿の確認	施設設備点検記録簿 日常点検表 原料保管記録簿	
				腐敗微生物の増殖 病原微生物の増殖	保管温度の管理不良	冷蔵庫、冷凍庫の温度チェック	PP	冷蔵庫 以下 冷凍庫 以下	庫内温度チェック	保管担当者	2回/日	温度の修正。 原料の温度を確認し、外観から使用 又は廃棄を判断	冷蔵庫、冷凍庫の温度記録簿の確認 原料の温度計校正記録簿 異常時品質記録簿の確認
	5. 保管(原料魚)	6. 保管(凍結魚)	保管期間の不適切な設定	保管期間の設定 保管期間の遵守	PP	保管期間 冷蔵:受入後 日以内 冷凍:受入後 日以内	保管日数のチェック	保管担当者	毎日	保管期間を過ぎたものは廃棄	原料保管記録簿の確認	原料保管記録簿	
				過剰収納による冷却不良	保管量の設定 保管量の遵守	PP	1回に収納する原料 kg以下	保管量の確認	保管担当者	毎日	保管量の削減基準値を超えて保管 された場合、庫内温度が 分以内 に 以下になることを確認。基準 以下にならない場合は移動または 返品	原料保管記録簿の確認	原料保管記録簿
			腐敗微生物の増殖 病原微生物の増殖	保管温度の管理不良	冷蔵庫、冷凍庫の温度チェック	PP	冷蔵庫 以下 冷凍庫 以下	庫内温度チェック	保管担当者	2回/日	温度の修正、解凍及び品質劣化の 程度を確認し、使用又は廃棄を判 断	冷蔵庫、冷凍庫の温度記録簿の確認 温度計の校正(精度: 回/年)	冷蔵庫、冷凍庫の温度記録簿 温度計校正記録簿
					解凍時間の不適切な設定	解凍時間の設定 解凍時間の遵守	PP	解凍時間: サイズ 時間 サイズ 時間 サイズ 時間	解凍時間のチェック	保管担当者	回/日	解凍の規定時間を 時間以上過 ぎたものは品質劣化の程度を確認 し、使用又は廃棄を判断	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認
7. 下処理 (うろこ、エラ・内臓除去 むき身)	11. 水洗 おろし・サク取り・刺身切り)	12. カット(三枚 おろし)	腸炎ビブリオ	PP	水道水での洗浄	エラ、内臓除去後の十分な水洗いを 行うこと。	水道水で洗浄したことのチェック	下処理担当者	受入ごと	再洗浄	作業記録簿の確認	作業記録簿	
			アニサキス	内臓から筋肉への虫体移行	PP	受入後のすみやかな内臓除去	受入後 時間内に内臓除去を行うこと	内臓処理終了時間のチェック	加工担当者	受入ごと	冷凍処理を行うか加熱加工用として 取り扱う	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	作業記録簿 不適正作業記録簿
			虫体の寄生	目視確認	PP	透過して虫体がないこと	目視チェック	加工担当者	全数	寄生部位の除去又は廃棄	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	作業記録簿 不適正作業記録簿	
金属異物	釣り針等の残存	PP	頭部、エラ、内臓の除去	PP	金属異物がないこと	目視チェック	加工担当者	全数	異物の除去	作業記録簿の確認	作業記録簿		
	包丁等の破片の混入	PP	包丁等の刃の破損確認	PP	包丁等の刃の破損がないこと	目視チェック	加工担当者	作業ごと	破損器具の補修・交換 破片の確認ができなければ製品廃 棄	日常点検表の確認 不適正作業記録簿の確認	日常点検表 不適正作業記録簿		
フグ毒、マリトキシシ、テトラミン、貝毒	有害部位の切除ミス	PP	不可食部位の確実な除去	PP	不可食部位が残っていないこと	目視チェック	加工担当者	1尾ごと	不可食部位の除去	作業記録簿の確認	作業記録簿		
貝殻	むき身作業時の取扱い不備による貝殻破片の混入	PP	むき身作業時の取扱い	PP	貝殻破片がないこと	目視チェック	加工担当者	1個ごと	破片の除去と洗浄	作業記録簿の確認	作業記録簿		
微生物による汚染	汚染された器具(包丁、まな板)の使用	PP	器具洗浄・殺菌の徹底	PP	洗浄、殺菌が適切に行われていること	マニュアルどおり洗浄、殺菌が行われているかの チェック	加工担当者	作業が変わ るごと	再洗浄	日常点検表の確認	日常点検表		
	作業員の不適切な取扱い	PP	作業教育の徹底	PP	適切な取扱作業が実施されていること	作業員の取扱状況チェック	責任者	毎日	作業員の再教育	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	作業記録簿 不適正作業記録簿		

	異物の付着・混入	作業員の不適切な取扱い	作業教育の徹底	PP	適切な取扱作業が実施されていること	作業員の取扱状況チェック	責任者	毎日	作業員の再教育	作業記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	作業記録簿 不適正作業記録簿
		骨等の残存又は除去不良	作業教育の徹底	PP	異物がないこと	目視チェック	加工担当者	全品	混入の範囲を特定し、不良品は廃棄又は選別使用	作業記録簿の確認	作業記録簿
		包丁等の破片の混入	包丁等の刃の破損確認	PP	包丁等の刃の破損がないこと	目視チェック	加工担当者	作業ごと	破損器具の補修・交換 破片の確認ができなければ製品廃棄	日常点検表の確認 不適正作業記録簿の確認	日常点検表 不適正作業記録簿
9. 保管(副原材料) わまび、大根千切り、食用菊等	微生物の増殖	保管温度の管理不良	冷蔵庫、冷凍庫の温度チェック	PP	冷蔵庫 以下、冷凍庫 以下	庫内温度チェック	保管担当者	2回/日	温度の修正、 官能検査、劣化の程度を確認し、 廃棄又は選別使用を判断。	冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表の確認 温度計の校正(頻度: 回/年) 不適正作業記録簿の確認	冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表 温度計校正記録簿 不適正作業記録簿
		保管時間の不適切な設定	保管期間の設定・遵守	PP	保管期間は受入後 日以内	保管日数のチェック	保管担当者	毎日	保管期間を過ぎたものは廃棄	原料保管記録簿の確認	原料保管記録簿
	微生物による汚染 異物の混入	作業員の不適切な取扱い	作業教育の徹底	PP	異物がないこと	目視チェック	保管担当者	全品	汚染、混入の範囲を特定し、不良品は廃棄又は選別使用	日常点検表の確認 作業記録簿の確認	日常点検表 作業記録簿
		保管庫の環境不良	保管場所の整理・整頓・清掃実施	PP	保管場所が整理整頓されていること 衛生的であること	施設、設備の日常点検	保管担当者	毎日	作業員の再教育 整理・整頓・清掃実施	施設設備点検記録簿の確認	施設設備点検記録簿
10. 保管(包装資材) ラップ、トレイ等	微生物による汚染 異物の付着・混入	作業員の不適切な取扱い	作業教育の徹底	PP	適切な取扱作業が実施されていること	作業員の取扱状況チェック	責任者	毎日	作業員の再教育	不適正作業記録簿の確認	不適正作業記録簿
		容器包装の破損	作業教育の徹底	PP	容器包装に破損がないこと	容器包装破損状況の目視チェック	資材担当者	使用の都度	汚染箇所の修正及び汚染の程度を確認し、不良品は廃棄または選別使用。	容器包装管理記録簿の確認	容器包装管理記録簿
		保管場所の環境不良	保管場所の整理・整頓・清掃実施	PP	保管場所が整理整頓されていること 衛生的であること	施設、設備の日常点検	保管担当者	毎日	整理・整頓・清掃実施	施設設備点検記録簿の確認	施設設備点検記録簿
13. 盛付け 14. 包装	微生物による汚染 異物の混入	不適切な取扱い	作業教育の徹底	PP	適切な取扱作業が実施されていること	作業員の取扱状況チェック	責任者	毎日	作業員の再教育	包装工程チェック記録簿の確認 不適正作業記録簿の確認	包装工程チェック記録簿 不適正作業記録簿
		器具の洗浄及び殺菌不良	洗浄・殺菌の徹底	PP	洗浄・殺菌がマニュアルどおり実施されていること	マニュアルどおり洗浄・殺菌が行われているかのチェック	責任者	毎日	洗浄・殺菌のやり直し 作業員の再教育	不適正作業記録簿の確認 日常点検表の確認	不適正作業記録簿 日常点検表
		容器包装の破損	破損のチェック	PP	容器包装に破損、異物がないこと	目視チェック	包装担当者	全品	破損した容器は不使用。破片の確認を行い、その他の容器に混入がないことを確認する	包装工程チェック記録簿の確認	包装工程チェック記録簿
16. 検品	微生物による汚染	包装ラップの破損(穴開き)	破損のチェック	PP	包装ラップに破損がないこと	目視チェック	包装担当者	全品	包装のやり直し	包装工程チェック記録簿の確認	包装工程チェック記録簿
	金属異物の残存	釣り針、器具・機械の断片	金属探知機による金属異物の除去	CCP	金属異物が混入していないこと	金属探知機によるチェック	包装担当者	全品	再度チェックし、混入の範囲を特定し、不良品は廃棄又は選別使用 金属探知機の調整・補修	金属探知機チェック記録簿の確認 金属探知機メンテナンス記録簿の確認 金属探知機の定期的な精度確認	金属探知機チェック記録簿 金属探知機メンテナンス記録簿
17. 陳列、保管	腐敗微生物の増殖 病原微生物の増殖	陳列ケース温度の管理不良	陳列ケースの温度チェック	PP	冷蔵庫10 以下、冷凍庫-15 以下	陳列ケースの温度チェック	販売担当者	2回/日	時間を置いて再測定し、基準温度以下に下がることを確認する。下がらない場合、衛生責任者に報告するとともに温度計の校正を実施し表示温度が適正か確認。温度計の故障の場合は温度計を交換もしくは換算処理。温度計に問題ない場合、製品は肉温測定、官能検査により劣化の程度を確認し、廃棄又は選別使用を判断するとともに製品を移動させる。	冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表の確認 温度計の校正(頻度: 回/年) 異常時品質記録簿の確認	冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表 温度計校正記録簿 異常時品質記録簿の確認
		陳列・販売期間の不適切な管理	陳列・販売期間の設定・遵守	PP	販売期間は包装後 日以内	陳列・販売日数のチェック	販売担当者	毎日	保管期間を過ぎたものは廃棄	製品陳列・保管記録簿の確認	製品陳列・保管記録簿
		過剰収納による冷却不良	保管量の設定 保管量の厳守	PP	1回に収納する原料 kg以下	保管量の確認	販売担当者	毎日	保管量の削減基準値を超えて保管された場合、庫内温度が 分以内に 以下になることを確認。基準以下にならない場合は移動又は返品	製品陳列・保管記録簿の確認	製品陳列・保管記録簿
		陳列ケースの保守管理不良	施設、設備の定期的保守管理	PP	施設、設備に異常がないこと	施設、設備の定期点検	設備保全担当者	回/月	異常箇所の補修	施設設備点検記録簿の確認	施設設備点検記録簿

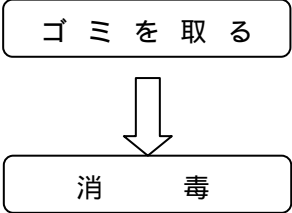
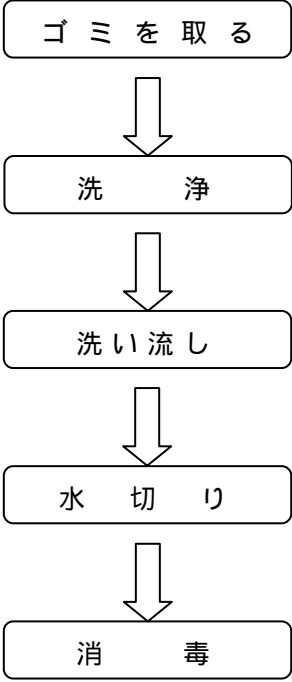
標準作業手順書の作成例

標準作業手順書（例）目次

1 . 施設設備の衛生管理	
(1) 洗浄・消毒マニュアル(床)　ドライシステム施設(刺身室・包装室)	-----22
(2) 洗浄・消毒マニュアル(床)　ウエットシステム施設(下処理室)	-----23
(3) 洗浄・消毒マニュアル(壁)	-----24
(4) 洗浄・消毒マニュアル(排水溝)	-----25
(5) 洗浄・消毒マニュアル(その他の機器)	-----26
(6) トイレの清掃マニュアル	-----27
2 . 従事者の衛生教育	
(1) 衛生教育マニュアル	-----29
3 . ねずみ・昆虫の防除	
(1) ねずみ・昆虫の駆除マニュアル	-----31
4 . 施設設備、機械器具の衛生管理	
(1) 各種記録マニュアル	-----33
(2) 冷蔵庫・冷凍庫の管理マニュアル	-----34
(3) 消毒液等使用マニュアル	-----35
(4) 洗浄消毒マニュアル(作業台・シンク)	-----37
洗浄・消毒マニュアル(冷凍庫・冷蔵庫・冷蔵ケース)	-----38
洗浄・消毒マニュアル(まな板・包丁)	-----39
洗浄・消毒マニュアル(ザル・ボウル等)	-----42
洗浄・消毒マニュアル(ふきん・スポンジ・たわし・ブラシ)	-----43
洗浄・消毒マニュアル(エプロン)	-----44
洗浄・消毒マニュアル(コンテナ・番重)	-----45
(5) 容器・器具の取り扱いマニュアル	-----46
5 . 使用水の衛生管理	
(1) 水質管理マニュアル	-----48
(2) 水質異常時対応マニュアル	-----49
6 . 排水・廃棄物の衛生管理	
(1) 排水・廃棄物処理・保管マニュアル	-----51
7 . 従事者の衛生管理	
(1) 健康管理マニュアル	-----53
(2) 入室管理マニュアル	-----54
(3) 手洗いマニュアル	-----55
8 . 作業マニュアル	
(1) 原材料受け入れ・検収・保管マニュアル	-----57
容器包装受け入れ・検品・保管マニュアル	-----58
(2) 解凍マニュアル(冷蔵庫解凍)	-----59
(3) まな板使用・交換マニュアル	-----60
(4) 手袋取扱マニュアル	-----61
(5) 製品陳列・保管マニュアル	-----62
(6) 金属異物探知マニュアル	-----63
9 . 事故発生時の対応	
(1) 事故発生時対応マニュアル	-----65
10 . 各種記録簿	-----66

1 . 施設設備の衛生管理

1 - (1) 洗浄・消毒マニュアル(床) ドライシステム施設(刺身室・包装室)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
 <pre> graph TD A[ゴミを取る] --> B[消毒] </pre>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">毎日の作業</div> <p>ゴミを取り除き、掃き掃除をする。</p> <p>200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を含ませた専用のモップ等でふきあげる。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
 <pre> graph TD A[ゴミを取る] --> B[洗浄] B --> C[洗い流し] C --> D[水切り] D --> E[消毒] </pre>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">週に 1 回及び汚れた時の作業</div> <p>ゴミを取り除き、掃き掃除をする。</p> <p>洗剤液又は温湯でブラシ洗いする。</p> <p>洗剤を十分洗い流す。</p> <p>水切りワイパーで水を切る。</p> <p>200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を含ませた専用のモップ等でふきあげる。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>施設の清掃は、すべての製品が加工場から完全に搬出された後に行うこと。 壁の清掃が終わってから床面の清掃を行うこと。 加工場の区域ごとの清掃用具で清掃すること。 清掃用具は適切に保管すること。</p>		

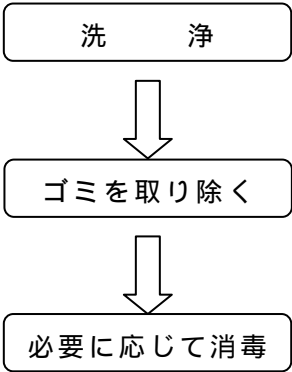
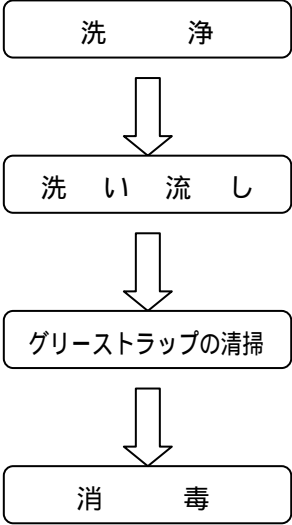
1 - (2) 洗淨・消毒マニュアル(床) ウエットシステム施設(下処理室)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<pre> graph TD A[ゴミを取る] --> B[消毒] B --> C[水切り] </pre>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px; text-align: center;">毎日の作業</div> <p>ゴミを取り除き、掃き掃除をする。 温湯でブラシ洗いする。</p> <p>必要に応じて200mg/L～500mg/Lの次亜塩素酸ナトリウム溶液で消毒する。</p> <p>水切りワイパーで水を切る。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;">週に1回及び汚れた時の作業)</div> <p>ゴミを取り除き、掃き掃除をする。</p> <p>洗剤液又は温湯でブラシ洗いする。</p> <p>洗剤を十分洗い流す。</p> <p>200mg/L～500mg/Lの次亜塩素酸ナトリウム溶液で消毒する。</p> <p>水切りワイパーで水を切る。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p> <p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>施設の清掃は、すべての食品が加工場から完全に搬出された後に行うこと。 壁の清掃が終わってから床面の清掃を行うこと。 加工場の区域ごとの清掃用具で清掃すること。 清掃用具は適切に保管すること。</p>		

1 - (3) 洗淨・消毒マニュアル(壁)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">清 掃</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">必要に応じて消毒</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 淨</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 い 流 し</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒</div> </div>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">毎日の作業</div> <p>床面から 1 m 位までの壁を拭きあげる。</p> <p>必要に応じて 200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を含ませたふきんでふきあげる。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">週に 1 回及び汚れた時の作業</div> <p>床面から 1 m 位までを洗剤液、又は温湯でブラシ洗ひする。</p> <p>洗剤を十分洗い流す。</p> <p>200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を含ませたふきんでふきあげる。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">月に 1 回及び汚れた時の作業</div> <p>床面から 1 m 以上の部分を清掃し、必要に応じて、洗淨・消毒を行う。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p> <p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>施設の清掃は、すべての食品が加工場から完全に搬出された後に行うこと。 加工場の区域ごとの清掃用具で清掃すること。 清掃用具は適切に保管すること。 天井は、年に 3 回以上清掃・点検すること。</p>		

1 - (4) 洗淨・消毒マニュアル (排水溝)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
 <pre> graph TD A[洗 淨] --> B[ゴミを取り除く] B --> C[必要に応じて消毒] </pre>	<p style="text-align: center;">毎日の作業</p> <p>温湯でブラシ洗います。</p> <p>排水溝の網等についてゴミを取り除く。</p> <p>200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を流す。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
 <pre> graph TD A[洗 淨] --> B[洗 い 流 し] B --> C[グリーストラップの清掃] C --> D[消 毒] </pre>	<p style="text-align: center;">月 1 回以上の作業</p> <p>洗剤液又は温湯でブラシ洗います。</p> <p>洗剤を十分洗い流す。</p> <p>グリーストラップの残渣を取り除き、洗淨する。(業者委託)</p> <p>200mg/L ~ 500mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液を流す。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>施設の清掃は、すべての食品が加工場から完全に搬出された後に行うこと。 加工場の区域ごとの清掃用具で清掃すること。 清掃用具は適切に保管すること。 毎日の作業ができない場合は、週 1 回および必要に応じて行なう。</p>		

1 - (5) 洗浄・消毒マニュアル(その他の機器)

機 器	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
窓 ・ 網 戸	月に1回、雑巾で拭く。	
照 明 器 具	年に2回、蛍光灯をはずして雑巾で拭く。	
換 気 扇	<p>年に4回、換気扇をはずし、中性洗剤で洗浄後、乾燥させる。</p> <p>必要に応じてフードを中性洗剤で洗浄後、乾燥させる。</p>	消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。
防 虫 カ ー テ ン	週1回、雑巾でふき上げる。	
扇 風 機	使用期間中は月に2回、扇をはずし、中性洗剤で洗浄後、乾燥させる。	
エ ア コ ン	月2回以上、フィルタの点検、清掃を行う。	
<p>特 記 事 項</p> <p>施設の清掃は、すべての食品が加工場から完全に搬出された後に行うこと。 加工場の区域ごとの清掃用具で清掃すること。 清掃用具は適切に保管すること。</p>		

1 - (6) トイレの清掃マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">汚物の処理</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">床・洗面台・便器の 洗浄</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ドア・取っ手を拭く</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ドア・取っ手の消毒</div> </div>	<p>トイレ清掃は作業服では行わない。 トイレは、常に清潔に保つ。 清掃は作業終了後、週1回以上行う。</p> <p>専用洗剤で洗浄し、洗剤を洗い流す。 専用雑巾で拭く。</p> <p>汚れがひどい場合は、洗剤溶液で拭く。</p> <p>水気を拭き取り、アルコール噴霧を行う。</p>	<p>消毒の方法は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特記事項 手の洗浄消毒液、ペーパータオル等の点検を行うこと。 ノロウイルス感染者がでた場合は、200mg/Lの次亜塩素酸ナトリウム溶液を含ませた雑巾で拭き上げる。</p>		

2 . 従事者の衛生教育

2 - (1) 衛生教育マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">衛 生 教 育</div>	<p>従事者（パートも含む）は、衛生管理及び食中毒防止に関する研修に参加するなど、必要な知識・技術の習得に励むこと。</p> <p>研修会等に参加した場合は、研修内容についての伝達を伝達講習会等の方法により行うこと。</p>	<p>年間の実施計画の作成</p> <p>年間、複数回開催して、交代で受講できるようにする。</p> <p>パートを含めて全員が等しく受講できるようにする。</p> <p>研修等(伝達講習会を含む)の個人別受講記録を保管する。</p>
<p>特記事項</p>		

3 . ねずみ・昆虫の防除

3 (1) ねずみ・昆虫の駆除マニュアル

工 程	管理ポイント	措置・対策
<p>毎日行うもの</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">発生状況の確認</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">駆 除</div> </div>	<p>ねずみ、昆虫等の発生状況を点検する。</p> <p>発生を確認した時はその都度駆除する。</p>	<p>結果を「衛生管理チェックリスト」(「日常点検表」)に記録する。</p>
<p>毎月行うもの</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">発生状況の確認</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">駆 除</div> </div>	<p>ねずみ、昆虫等の発生状況を1ヶ月に1回以上巡回点検する。</p> <p>発生を確認した時はその都度駆除する。</p>	<p>結果を「使用水・加工施設のチェックリスト」に記録する。</p>
<p>半年に1回以上行うもの</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">発生状況の確認</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">駆 除</div> </div>	<p>ねずみ、昆虫等の駆除を半年に1回以上実施する。</p>	<p>実施結果(日時、使用した薬剤等、駆除結果、実施者等)を記録する。</p>
<p>特記事項</p> <p>侵入防止措置を講じ、補修、整理・整頓、清掃、清拭、消毒等衛生保持に努めること。</p>		

4 . 施設設備、機械器具の衛生管理

4 - (1) 各種記録マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">記録用紙に記入</div>	<p>確認した直後にボールペンで、結果、氏名を記入する。</p> <p>記録を修正する場合は、2本線で消して新たに記入し、修正者の名前を記録する。</p>	<p>メモからの転記をしない。</p> <p>加工場に指定した以外の筆記用具を持ち込まない。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>各種記録簿、成績書は項目ごとにファイルし、保存期限を定めて適切に保管すること。</p>		

4 - (2) 冷蔵庫・冷凍庫の管理マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">設 備 の 衛 生</div>	<p>故障、破損は速やかに補修する。 庫内は清浄度により区分けして使用すること。 庫内の棚やスノコに錆や汚染がないこと。</p>	
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">温 度 管 理</div>	<p>毎日2回以上点検し、記録する。</p>	<p>「冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表」に記録する。</p>
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">原材料・製品の保管</div>	<p>原材料、製品が相互汚染しないよう、各アイテムごとに収納場所を定め、接触しないよう区別して保管する。 床面に直接食品を置かない。 詰め込みすぎない。(容量の70%を目安に保管) 保管品は間隔を空けて冷気が通るように保管する。</p>	
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">清 掃、消 毒</div> <p style="margin-left: 20px;">毎日行うこと</p>	<p>毎日、整理整頓し、先入れ先出しを行う。不要物を撤去し、清掃を行う。 扉、取っ手を1日1回以上洗浄・消毒する。</p>	<p>4-(4)- 洗浄・消毒マニュアル(冷凍庫・冷蔵庫)を参照。</p>
<p style="margin-left: 20px;">毎月行うこと</p>	<p>月1回以上食品を全部取り出して、内面、スノコも洗浄・消毒する。</p>	
<p style="margin-left: 20px;">その他</p>	<p>食品等で汚染した場合はその都度清掃し、必要に応じて消毒する。 個人の物品は入れない。</p>	
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">点 検</div>	<p>月2回以上(換気、フィルター等)温度異常の場合は速やかに修理する。</p>	
<p>特記事項 庫内温度は、冷蔵庫 10 以下、冷凍庫 - 15 以下であること。</p>		

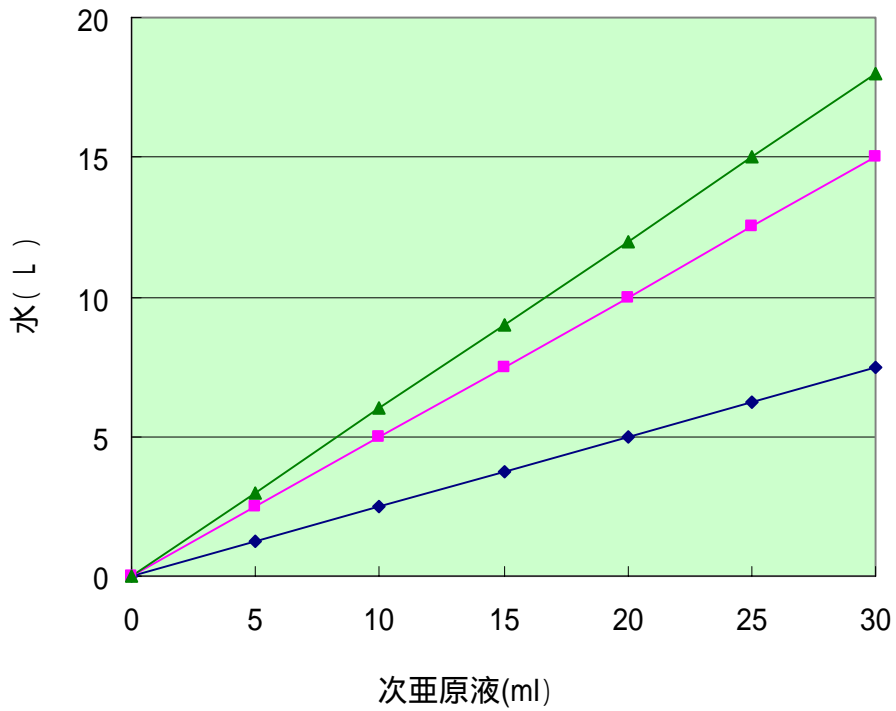
4 - (3) 消毒液等使用マニュアル

対 象	消 毒 剤 等	使 用 方 法
<div data-bbox="212 309 502 365" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;">手 洗 い</div> <div data-bbox="212 808 502 958" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;">施 設 設 備 器 具、容 器 類 コ ン ベ ア 類</div> <div data-bbox="288 1077 847 1234" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;">有効塩素 6%の次亜塩素酸ナトリウムの場合、 水 3L に対して原液 10ml (300 倍希釈) を入れ て希釈すると、200mg/L (200ppm) となる</div> <div data-bbox="220 1451 512 1529" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;">脂 肪 ・ 蛋 白 の 汚 れ</div> <div data-bbox="220 1659 512 1727" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">炭 水 化 物 の 汚 れ</div>	<p data-bbox="563 309 863 421">逆性石けん 塩化ベンザルコニウム 市販品：10%溶液が主</p> <p data-bbox="563 622 834 689">消毒用アルコール 市販品：70～75%が主</p> <p data-bbox="563 813 898 880">次亜塩素酸ナトリウム 市販品：有効塩素 6～12%が主</p> <div data-bbox="563 1391 687 1424" style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">洗 剤</div> <ul data-bbox="563 1469 735 1693" style="list-style-type: none"> ・アルカリ洗剤 ・中性洗剤 	<div data-bbox="962 309 1398 577" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;"> <p>手洗い</p> <p>↓</p> <p>0.2%溶液を 2～3 滴すりこむ</p> <p>または</p> <p>1%溶液に 30 秒浸漬</p> <p>↓</p> <p>すすぎ</p> </div> <p data-bbox="951 622 1222 656">そのまま噴霧して使用</p> <div data-bbox="962 808 1398 920" style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 20px;"> <p>水又は約 40 ℃のお湯で洗浄 ブラシ を用いてよく洗浄する</p> <p>↓</p> <p>80 ℃以上の熱湯に 5 分以上浸漬する</p> <p>または</p> <p>次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L 溶 液に 5 分以上浸漬後、よく水洗いす る</p> </div> <p data-bbox="951 1469 1398 1536">水（微温水） 1L に原液 30ml を入れる 10L に原液 300ml を入れる</p> <p data-bbox="951 1626 1398 1693">水（微温水） 1L に原液 1.7ml を入れる 10L に原液 17ml を入れる</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>消毒剤や洗剤は、使用上の注意をよく読んで使うこと。 次亜塩素酸ナトリウムの濃度の調整は「次亜塩素酸ナトリウム溶液の調整表」を参照すること。</p>		

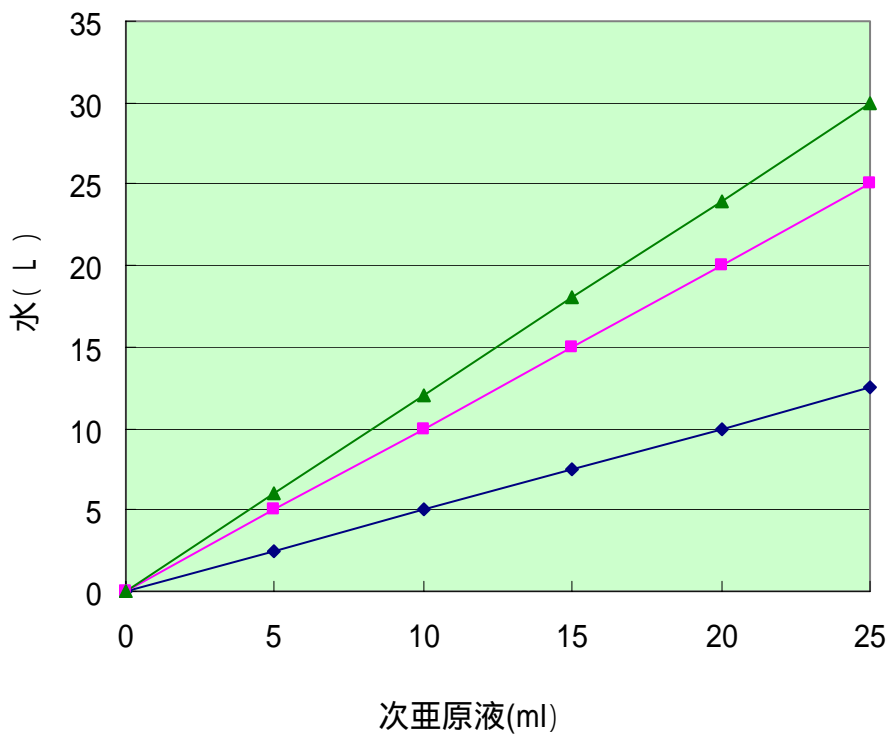
次亜塩素酸 Na 溶液の調整表

- ◆ 5%次亜原液
- 10%次亜原液
- ▲ 12%次亜原液

200mg/l 次亜塩素酸Na溶液 (浸漬時間5分)



100mg/l 次亜塩素酸Na溶液 (浸漬時間10分)



4 - (4) - 洗淨・消毒マニュアル(作業台・シンク)

工 程	管理ポイント	措置・対策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 淨</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥 ま た は ペ ー パ ー タ オ ル で 拭 く</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒</div> </div> <p>(作業前)</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto; margin-top: 20px;">消 毒</div>	<p>飲用適(湯温 40 程度が望ましい)の水で洗淨する。</p> <p>スポンジタワシに洗剤をつけて洗う。スポンジタワシは衛生的なものを使用する。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>水滴を十分にとる。</p> <p>消毒用アルコールを使用し、濡れるように十分噴霧するか、これと同等以上の方法で消毒すること。</p> <p>消毒を行って作業を始めること。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>「洗淨・消毒マニュアル(ふきん、スポンジ・たわし・ブラシ)」を参照。</p> <p>消毒液の使用方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。(次亜塩素酸消毒)</p> <p>(アルコール消毒)</p>
<p>特記事項</p> <p>洗淨作業は全ての食品が加工場から搬出された後に行うこと。 作業中、汚れのひどい時やアイテムの切り替え時はペーパータオルなどで汚れを拭き取り、アルコールを表面全体が濡れるように十分噴霧して消毒する。</p>		

4 - (4) - 洗淨・消毒マニュアル(冷凍庫・冷蔵庫・冷蔵ケース)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">庫内の整理整頓</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗剤による洗淨</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">拭き上げ</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒</div> </div> <p>(作業前)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto; margin-top: 20px;">アルコール消毒</div>	<p>できるだけ庫内を空にする。</p> <p>スポンジタワシに洗剤をつけて洗う。 スポンジタワシは衛生的なものを使用する。</p> <p>(大型の冷蔵庫の場合) 棚、壁、床の清掃は洗剤を使用していない場合、水拭きして、乾燥後、アルコール消毒</p> <p>洗剤を十分拭き取る。</p> <p>200mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液をふくませたタオルで拭き上げて消毒するか、消毒用アルコールを使用し、濡れるように十分噴霧する。</p> <p>取っ手も消毒する。</p> <p>十分な量を噴霧し、まんべんなく行き渡るようにペーパータオルで広げる。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>消毒液の使用方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>洗淨作業は全ての食品が加工場から搬出された後に行うこと。 「4-(2) 冷蔵庫・冷凍庫の管理マニュアル」を参照すること。 毎日、庫内温度を2回以上確認し、記録する。 庫内温度は、冷蔵庫は5度以下、冷凍庫は-18 以下、保存食専用冷凍庫は 20 以下であること。</p>		

4 - (4) - 洗淨・消毒マニュアル(まな板・包丁)

工 程	管理ポイント	措置・対策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 淨</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥 ・ 殺 菌 ・ 保 管</div> </div> <p>食器乾燥機に入れる場合</p> <p>紫外線殺菌庫に入れる場合</p> <p>消毒保管庫がない場合</p>	<p>飲用適(湯温 40 程度が望ましい)の水で洗淨する。</p> <p>スポンジタワシに洗剤をつけて洗う。スポンジタワシは衛生的なものを使用する。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>食器乾燥機により 80 の熱風で 30 分以上乾燥消毒、保管する。</p> <p>紫外線殺菌庫で消毒・保管する。</p> <p>熱湯の場合 80 以上で 5 分間以上、又は次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L で 5 分間(100mg/L で 10 分間)以上浸漬して行うが、これと同等以上の方法で消毒する。保管は、衛生的な容器・保管庫等に保管する。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>「洗淨・消毒マニュアル(ふきん・スポンジ・たわし・ブラシ)」を参照。</p> <p>タイマー設定時間と動作を確認する。</p> <p>紫外線の影になる場所は殺菌できない。</p> <p>合成樹脂製は不適。</p> <p>消毒液の方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>洗淨作業は全ての食品が加工区域から搬出された後に行うこと。 作業中、汚れのひどい時は洗淨を行い、衛生管理に努めること。 長時間作業を行う場合は、1時間ごとに洗淨・殺菌を行う。</p>		

4 - (4) - 洗淨・消毒マニュアル(ザル・ボウル等)

工 程	管理ポイント	措置・対策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 淨</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥 ・ 保 管</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒 ・ 保 管</div> <p>食器乾燥機に入れる場合</p> <p>紫外線殺菌庫に入れる場合</p> <p>消毒保管庫に入らない場合</p> </div>	<p>飲用適(湯温 40 程度が望ましい)の水で洗淨する。</p> <p>スポンジタワシに洗剤をつけて洗う。スポンジタワシは衛生的なものを使用。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>下処理以前の魚介類に使用するものについては十分洗淨後乾燥させて保管する。</p> <p>(消毒) 衛生的取り扱いを要する下処理後の食品に用いる器具は洗淨後、消毒を行う。</p> <p>食器乾燥機により 80 の熱風で 30 分以上乾燥消毒、保管する。</p> <p>紫外線殺菌庫で消毒・保管する。</p> <p>熱湯の場合 80 以上で 5 分間以上、又は次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L で 5 分間(100mg/L で 10 分間)以上浸漬して行うか、これと同等以上の方法で消毒する。保管は、衛生的な場所に保管する。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>「洗淨・消毒マニュアル(ふきん、スポンジ・たわし・ブラシ)」を参照。</p> <p>タイマー設定時間と動作を確認する。</p> <p>紫外線の影になる場所は殺菌できない。合成樹脂製は不適。</p> <p>消毒液の方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>洗淨作業は全ての食品が加工場から搬出された後に行うこと。</p> <p>食器乾燥機等で消毒できない素材</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 熱湯消毒のできるものは、80 以上の熱湯に 5 分間以上浸漬する。 ・ 熱湯消毒のできないプラスチック製品は、200mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液に 5 分間以上浸漬後、よく水洗いする。 <p>専用の保管庫に入らないザル等は使用前にアルコール消毒をする。</p>		

4 - (4) - 洗淨・消毒マニュアル(ふきん・スポンジ・たわし・ブラシ)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 淨</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">熱湯による消毒</div> <div style="text-align: center; margin: 5px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥 ・ 保 管</div> </div>	<p>飲用適の水(温湯 40 程度が望ましい)で洗淨する。</p> <p>中性洗剤でもみ洗いする。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>100 で、5分以上煮沸殺菌又は、これと同等以上の方法で消毒する。 たわし、ブラシは15分以上煮沸する。 金属を含まないスポンジ等は200mg/Lの次亜塩素酸ナトリウム溶液に5分以上浸漬消毒してもよい。</p> <p>清潔な場所で、乾燥、保管する。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>消毒液の使用方法は「消毒液等の使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>洗淨作業は全ての食品が加工区域から搬出された後に行うこと。 各用具は作業区域別に使用し、定期的、または破損がひどくなる前に新しいものと交換すること。 ふきんを使用せず、ペーパータオルを使用すること。 スポンジは細菌増殖の場となりやすいことから、使用後に十分洗淨し、次亜塩素酸ナトリウムにつけたあと、すすいでから水分をできるだけよく絞って乾燥させること。</p>		

4 - (4) - 洗浄・消毒マニュアル(エプロン)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>(作業後)</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 浄</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥 ・ 保 管</div> </div> <p>(作業前)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto; margin-left: 20px;">消 毒</div>	<p>(種類ごとに)洗浄する。</p> <p>飲用適(湯温 40 程度が望ましい)の水で洗浄する。 スポンジタワシに洗剤をつけて洗う。スポンジタワシは衛生的なものを使用する。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>200mg/L の次亜塩素酸ナトリウム溶液に 5 分以上浸す。</p> <p>消毒液を十分に洗い流す。</p> <p>定められた場所で衛生的に保管する。 エプロンが相互に密着しないよう保管すること。</p> <p>使用する前に消毒用アルコールを使用し、濡れるように十分噴霧する。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。 「洗浄・消毒マニュアル(ふきん、スポンジ・たわし・ブラシ)」を参照。</p> <p>消毒液の方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>作業工程ごとにエプロンを使い分けすることが望ましい(例. 下処理用と刺身用の別、加工用と洗浄用の別、ふぐ等の特定魚種による別など)。 その際、別々のエプロンを重ねて保管しないこと。 使用中に汚染した場合は、ペーパータオル等で拭き取った後に消毒用アルコールで消毒する。</p>		

4 - (4) - 洗浄・消毒マニュアル(コンテナ・番重)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">コンテナの内外の 片付け</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水 洗 い</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">洗 剤 に よ る 洗 浄</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">す す ぎ</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消 毒</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">乾 燥</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">保 管</div> </div>	<p>残渣を取り除く。</p> <p>汚れがある場合は飲用適(湯温 40 程度が望ましい)の水で洗浄するか、ふきんで拭き上げる。</p> <p>必要によりスポンジタワシに洗剤をつけて洗う。</p> <p>洗剤を十分に洗い流す。</p> <p>用途を考え、必要に応じて次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L に 5 分間以上浸漬する。消毒後は十分水洗いを行う。</p>	<p>「使用水管理マニュアル」を参照。</p> <p>「洗浄・消毒マニュアル(ふきん・スポンジ・たわし・ブラシ)」を参照。</p> <p>消毒液の使用方法は「消毒液等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>保管状況等を考慮し、必要に応じて作業前に消毒用アルコールを噴霧、拭き上げ消毒を行う。</p>		

5 . 使用水の衛生管理

5 - (1) 水質管理マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>毎日点検を行うもの</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">流 水</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">濁り・色・におい・味の確認</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">残留塩素濃度の測定</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">記 録</div> </div> <p>定期的に行うもの</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 貯水槽等を設けている場合 ・ 井戸水を使用している場合 	<p>検査は作業前後に行う。</p> <p>十分に流水した後、水を採取する。</p> <p>透明なコップに水を取り、濁り・色・におい・味に異常がないことを確認する。コップの中をかき混ぜ、異物が浮遊していないか確認する。</p> <p>遊離残留塩素量が 0.1mg/L 以上であることを確認する。</p> <p>貯水槽を設けている場合は専門の業者に委託して、年 1 回以上清掃し、記録を 1 年間保管する。</p> <p>水道水以外の井戸水を使用している場合は、年に 2 回以上水質検査を実施する。</p>	<p>日常検査で異常が認められた場合、残留塩素濃度が基準に満たなかった場合は、再検査し、なお不適な場合は「水異常時対応マニュアル」に従う。</p> <p>「使用水・貯水槽衛生管理点検記録表」に残留塩素濃度を記録する。</p> <p>給水系統を把握すること。</p> <p>「使用水・貯水槽衛生管理点検記録表」に記録する。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>貯水槽の定期点検、年 1 回以上</p> <p>貯水槽の清掃、年 1 回以上</p>		

5 - (2) 水質異常時対応マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">残留塩素濃度が基準以下の場合</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">衛生管理責任者に連絡</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">水の保管 加工作業の中止 一部中止</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">濁り・色・におい・ 味等に異常がある 場合</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">衛生管理責任者に連絡</div> </div>	<p>0.1mg/L 未満の場合はマニュアルに沿って作業を進める。</p> <p>規定した連絡網により通報を行う。</p> <p>使用水 1 L を - 20 以下で、2 週間以上保管する。</p> <p>濁り・色・におい・味が正常になるまで全ての水道栓を開く。</p> <p>規定した連絡網により通報を行う。 加工作業の中止、一部中止等の指示を仰ぐ。</p>	<p>水道事業者等により改善を行う。</p> <p>水道事業者等により改善を行う。</p> <p>「検食(保存食)マニュアル」を参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>通報後、水道事業者等により改善措置が講じられた場合も施設で再度検査を行い、安全を確認し記録を行った後に使用すること。</p> <p>貯水槽に異常が考えられる場合は、点検を依頼すること。</p> <p>改善後、使用前に残留塩素濃度を測定し、記録すること。</p>		

6 . 排水・廃棄物の衛生管理

6 - (1) 排水・廃棄物処理・保管マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">廃 棄 物 処 理</div>  <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">清 掃 ・ 消 毒</div> </div>	<p>ごみは加工場内で蓋付きの不浸透容器に一時保管する。</p> <p>作業終了後、すみやかに室外の集積場に搬出する。</p> <p>集積場の清掃と容器の洗浄を行う。</p>	<p>生ごみ・金属類・プラスチック・ガラスリサイクルを区別する。</p> <p>使用区域ごとに専用の廃棄物容器を設置する。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>集積場はそ族・昆虫・害鳥等が集まらないよう対策を講じること。</p> <p>加工場内のごみ箱の蓋は足踏み式等、直接手で触れないで開閉できる構造とすること。</p>		

7 . 従事者の衛生管理

7 - (1) 健康管理マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>毎日点検を行うもの</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">個人の衛生点検確認</div> <p>定期的に行うもの</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">健 康 診 断</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">検 便</div> <p>臨時に行うもの</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;">検 便</div>	<p>毎日、作業前に「作業前の衛生管理記録表」により健康状態のチェックを行う。</p> <p>健康診断は年1回以上実施すること。</p> <p>半年に1回以上、赤痢、サルモネラについての検便を受けること。</p> <p>体調に異常がある場合等に実施する。</p>	<p>点検票により不良があった場合、体調に異常がある場合は責任者に申告し、指示に従う。</p> <p>健康診断で異常が認められたものは責任者の指示に従う。</p> <p>検便結果が陽性の場合、陰性結果を確認してから作業に従事する。</p> <p>健康診断で異常が認められた場合、検便結果が陽性の場合の処置について記録する。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>下痢等本人しか分からない項目について、本人の申し出が行いやすい雰囲気の日頃から作り出しておくこと。また、家族等同居者の体調不良者の有無についても把握しておくこと。</p>		

7 - (2) 入室管理マニュアル

工 程	管理ポイント	措置・対策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">帽 子 の 着 用</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">清 潔 な 作 業 衣 の 着 用</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">衛 生 ・ 健 康 チェック</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">履 き 替 え</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">エ プ ロ ン の 着 用</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">手 洗 い</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">入 室</div> </div>	<p>指輪、時計、イヤリング、ピアス、ネックレス、マニキュア、香水、ヘアピン等はずけない。 爪は短く切る。</p> <p>作業衣、帽子、マスク、履物は洗濯された清潔なものを着用する。 作業衣のまま通勤、外出しない。 トイレ使用時は特記事項を参照。 帽子から毛髪がはみださないようにする。</p> <p>「作業前の衛生管理記録表」に沿って、点検を行う。</p> <p>加工場用の履物を履く。または靴底を消毒する。</p> <p>必要により粘着ローラー等で作業衣に付着した毛髪等を取り除く。</p>	<p>マスクから鼻を出さない。</p> <p>「健康管理マニュアル」を参照。</p> <p>粘着紙の交換頻度を定めること。</p> <p>「手洗いマニュアル」参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>トイレ使用の際は、作業衣・帽子・履物・マスクをはずし、用便後、「手洗いマニュアル」に従った手洗いを行い入室する。 部外者の立ち入りについて把握し、記録しておく。</p>		

7 - (3) 手洗いマニュアル

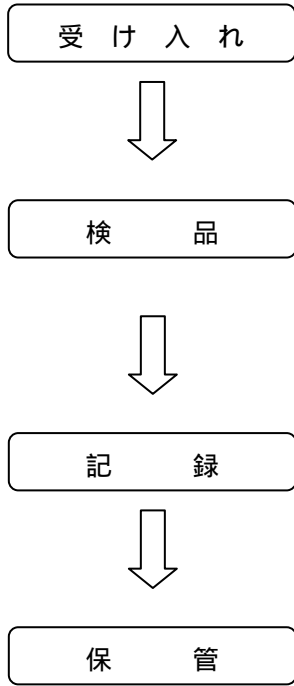
工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">流水でひじまで洗う</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">石けん液で洗う</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">爪ブラシで爪の間、指の根元まで洗う</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">流水で十分に洗う</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">消毒液で消毒する</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">ペーパータオル等で拭く</div> </div>	<p>手洗いは下記の際に行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 作業開始の前、用便後 ・ 汚染区域から非汚染区域に移動する場合 ・ 作業の変わり目 ・ 食品に直接触れる作業に当たる直前 ・ 不衛生なものにさわった時 ・ 微生物の汚染源となるおそれのあるもの等に触れた後、他の器具等に触れる場合 ・ 長時間続く作業の途中 <p>流水（微温水）を使用する。 爪ブラシを使って十分洗う。</p> <p>石けんをよく洗い流す。</p> <p>施設で定められた消毒液を使用する。</p>	<p>石けん、消毒液の種類は「消毒剤等使用マニュアル」を参照。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>逆性石けんは普通の石けんと混ざると効果がなくなるので、流水で十分に石けんを洗い流してから使用すること。</p> <p>逆性石けんは食品添加物として認められていないため、流水で十分に洗い流して石けんが残らないようにすること。</p>		

8 . 作業マニュアル

8 - (1) - 原材料受け入れ・検収・保管マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<pre> graph TD A[受け入れ] --> B[検収] B --> C[記録] C --> D[保管] D --> E[冷凍庫保管] E --> F[解凍] F --> G[作業] </pre>	<p>適切な室温下で実施する。</p> <p>受入れ場所で検収と計量を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 品目（産地） ・ 数量又は重量 ・ 納品形態 ・ 品温 ・ 鮮度 ・ 異物の有無 ・ 包装状態（包装品の場合） ・ 期限表示（包装品の場合） <p>* 納品時刻、納品業者</p> <p>「検収記録簿」に記録する。</p> <p>移送用外装包装の汚染を持ち込まない。</p> <p>原料保管は、保管温度を遵守する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 冷凍は - 15 以下で保存する。 ・ 冷蔵食品は 10 以下で保存する。 <p>「原料保管記録簿」に記録する。</p> <p>過解凍しない。</p>	<p>管理基準を逸脱したものは返品し、内容を記録する。</p> <p>「検収記録簿」に替えて納品書に記録することでも可</p> <p>ダンボール箱、業者の容器は移し替える。</p> <p>「4-(2)冷蔵庫・冷凍庫の管理マニュアル」参照。</p>
<p>特記事項</p> <p>検収にあたっては責任者を定める。</p> <p>年1回以上、取引業者からクドア検査結果等の検査成績書を提出させる。</p> <p>取引業者との保証契約を結ぶ。</p>		

8 - (1) - 容器包装受け入れ・検品・保管マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
 <p>受け入れ</p> <p>↓</p> <p>検 品</p> <p>↓</p> <p>記 録</p> <p>↓</p> <p>保 管</p>	<p>受入れ場所で外観チェックを行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 外包装の破損・変形・汚れ・異物の有無 ・ 納入日 ・ 納入業者 ・ 数量 <p>「容器包装管理記録簿」に記録する。</p> <p>保管場所は衛生的に管理された場所であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 整理整頓清掃 ・ ねずみ・昆虫の管理 <p>保管場所の状況について「容器包装管理記録簿」に記録する。</p>	<p>異常が見られる場合は返品し、内容を記録する。</p>
<p>特 記 事 項</p>		

8 - (2) 解凍マニュアル (冷蔵庫解凍)

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>前日</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; margin: 0 auto;">解 凍</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 100px; margin: 0 auto;">記 録</div> <div style="text-align: center; margin: 10px 0;">↓</div> </div> <p>当日</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 150px; margin: 0 auto;">冷 蔵 庫 か ら 出 す</div>	<p>凍結原材料の解凍は流水等を用いて速やかに行う。解凍後は直ちに処理に供する。</p> <p>冷蔵庫に入れた時間、庫内温度を記録。</p> <p>解凍後、異臭、変色、異物の混入がないか確認する。</p>	<p>ドリップで他の食品・庫内を汚染しない。</p> <p>異常が認められた時は責任者に報告し廃棄等の処置をとる。</p>
<p>特 記 事 項 解凍にはドリップもれのない容器を使用する。</p>		

8 - (3) まな板使用・交換マニュアル

工 程	管理ポイント	措置・対策
<div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">使用前の点検</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">定期交換</div> </div>	<p>まな板の上面、側面、裏面のいずれにも肉片やウロコ等の異物の付着がないことを確認する。</p> <p>時間ごと、または下処理からカット作業に移る際に新しいまな板と交換する。</p>	<p>異常が認められた場合は、再洗浄を実施して使用するか、または他のまな板を使用する。</p>
<p>特記事項 まな板の損傷が著しいものは、新しいものと交換すること。</p>		

8 - (4) 手袋取扱マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>作業前</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">使 用 前 点 検</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">装 着</div> </div> <p>作業中</p> <div style="text-align: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">使 用 中 の 交 換</div> <div style="font-size: 2em; margin: 10px auto;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">定 期 交 換</div> </div> <p>作業後</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">未 使 用 手 袋 の 保 管</div>	<p>手袋に異物の付着、破れなどの異常がないことを確認する。</p> <p>装着前には十分な手洗いをを行う。 装着する場合は、手指、掌部分を汚染することがないように、手首部分をつまんで装着する。</p> <p>汚染する可能性のあるものに触れた場合は、直ちに新しい手袋と交換する。</p> <p>1時間ごとに新しい手袋と交換する。</p> <p>未使用の手袋は、汚染されないよう蓋付きの衛生的な容器に入れて保管する。</p>	<p>異常が認められた場合は、他の新しい手袋を使用する。</p> <p>「手洗いマニュアル」参照</p>
<p>特記事項</p> <p>原則、手袋は直接食品に触れる作業時に装着するものとし、食品以外のものを触れた場合はすみやかに交換すること。</p>		

8 - (5) 製品陳列・保管マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">陳 列 ・ 保 管</div>	<p>陳列ケース、冷蔵設備が正常に運転しているか確認し、陳列時間、品温等を記録する。</p> <p>床面に直置きしていないこと。</p> <p>基準保管量を超えていないこと。</p> <p>保管設備に異常がないこと</p> <p>陳列箇所による冷却能力を考慮し、陳列量を加減する。</p>	<p>「冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表」に記録する。</p> <p>不適事項がある場合は「不適正作業記録簿」に記録する。</p>
<p>特 記 事 項</p>		

8 - (6) 金属異物探知マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p>作業前</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">設 置 ・ 電 源</div> <div style="text-align: center; margin: 20px 0;">↓</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">動 作 確 認</div> <p>作業中</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">動 作 確 認</div> <p>作業後</p> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">動 作 確 認</div>	<p>設置場所はガタツキのない平坦な場所、配電盤や大型モーター、切れかかった蛍光灯に近接していない場所を選び、設置する。</p> <p>作業開始 30 分前に電源を ON にする。</p> <p>ベルト部分などに破れや汚れがないことを確認する。</p> <p>検品を開始する直前にテストピース (Fe mm、SUS mm) を通過させ、機械が正常に作動することを確認する。</p> <p>作業開始から 時間経過ごとに、テストピースを通過させ、機械が正常に作動することを確認する。</p> <p>テストピースを通過させ、機械が正常に作動することを確認する。</p>	<p>正常に作動しなかった場合 機械を調製し、再度テストピースを通過させ、反応することを確認。</p> <p>正常に作動しなかった場合、その間の製品を特定し、調整後の金属探知機又は他の正常に作動する金属探知機を使用し、再検査を実施する。</p> <p>記録は「金属探知機チェック記録簿」に記録する。</p>
<p>特 記 事 項</p> <p>年 1 回以上、金属探知機の取扱業者に保守、点検を依頼し、結果を記録保存する。</p>		

9 . 事故発生時の対応

9 - (1) 事故発生時対応マニュアル

工 程	管 理 ポ イ ン ト	措 置 ・ 対 策
<p data-bbox="228 309 555 342">異常が発見されたポイント</p> <p data-bbox="263 383 550 434">作業前の点検時</p> <p data-bbox="263 577 550 629">作業中の点検時</p> <p data-bbox="263 772 550 846">陳列時の点検時</p> <p data-bbox="288 891 571 925">(色・臭いがおかしい)</p> <p data-bbox="288 969 518 1003">(異物の混入発見)</p> <p data-bbox="263 1339 550 1391">販 売 後</p> <p data-bbox="443 1469 555 1503">通報内容</p>	<p data-bbox="624 387 1141 454">衛生管理チェックリスト（作業前）等の点検表による点検の際に注意する。</p> <p data-bbox="624 577 1141 645">衛生管理チェックリスト（作業中）等の点検表による点検の際に注意する。</p> <p data-bbox="647 813 1114 846">複数で確認し、異常と認められた場合。</p> <p data-bbox="647 891 1007 925">異物の内容に応じて判断する。</p> <p data-bbox="639 947 687 981">例)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="671 1010 1141 1155">▶ 健康に影響のある成分の溶出している可能性がある場合、又は、重篤な健康被害を起こす可能性がある異物の場合。 <li data-bbox="671 1238 1141 1305">▶ 健康に影響はなく、異物が簡単に除去できる場合。 <p data-bbox="624 1357 1141 1424">健康異常の情報が入った場合、速やかに所轄保健所へ通報する。</p> <div data-bbox="624 1469 1129 1738" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <ul style="list-style-type: none"> ・ 発症日時 ・ 有症者の人数 ・ 主な症状 ・ 受診の有無（有の場合は受診先） ・ 検便や吐物の確保状況 ・ 検体の確保状況 等 </div>	<p data-bbox="1177 387 1433 454">マニュアルの改善措置方法に従う。</p> <p data-bbox="1177 577 1433 645">マニュアルの改善措置方法に従う。</p> <p data-bbox="1201 813 1433 880">陳列ケースから排除する。</p> <p data-bbox="1201 1357 1310 1391">状況把握</p> <p data-bbox="1177 1435 1433 1547">店頭やネットその他による顧客への情報提供。</p>
<p data-bbox="199 1816 363 1850">特 記 事 項</p>		

1 0 . 各種記録簿

作業前の衛生管理記録表

平成 年 月 日

衛生責任者

氏 名	体 調	化 膿 創	服 装	帽 子	毛 髪	履 物	爪	指 輪 等	手 洗 い

改善を行った点

計画的に改善すべき点

受入記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

納品時刻	品目(産地)	納品形態	数量または重量	品温	鮮度	異物	包装品		検収者
							包装状態	期限表示	
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									
:									

特記事項
 納入業者が複数ある場合や、自家納品と納入業者の食品が混在する場合は、納入業者が分かるよう「納品形態」欄等に記入する。

- 品 目 : 「五島産アジ」「マダイ(天草灘)」「サーモン(ノルウエー)」などと記入。
- 納品形態 : ト口箱「ト」、発泡スチロール「発」、冷凍包装品「F包」、冷蔵包装品「C包」等を記入。
- 品 温 : 表面温度計により温度を測定し、冷蔵品は 以下、冷凍品は 以下を確認し、×を記入。
- 包装状態 : 漏れ、濡れ、破損、変形、汚れがなければ、あった場合は×を記入し、返品。
- 異 物 : 外観検査により異物の付着がなければ、あれば×を記入し、返品。

容器包装管理記録簿

衛生責任者

納入日	品名 ブランド名 規格等	納入業者	数量	外 観				保管場所	納品 確認者	払出日
				破損	変形	汚れ	異物			

年 1 回、品質規格書を確認し、規格基準に適合するものであるか確認する。新規に使用するものについては規格書を取り寄せ、規格基準に適合するか確認する。(記録は特記事項欄に記載)

特記事項

原料保管記録簿

衛生責任者

納入品名 (Lot)	保管場所	保管状況 (×)	搬出日時	変 更 保管場所	保管状況 (×)	搬出日時	備考

保管場所：冷蔵庫 、冷凍庫 など記載

保管状況：床面の直置き、壁や他の製への接触、基準保管量超え、保管施設の異常がないなど

搬出日時：カット作業等に利用されるために搬出された日時

変更場所：冷凍から冷蔵に替わった場合や、作業後残品を再度保管する場合に記入

備 考:庫内温度上昇等により官能検査を行うなどの措置をとった場合は、その旨記録する。

冷蔵庫・冷凍庫の温度記録表

平成 年 月

衛生責任者

	冷蔵庫				冷凍庫				陳列ケース			
	午前		午後		午前		午後		午前		午後	
	時刻	温度	時刻	温度	時刻	温度	時刻	温度	時刻	温度	時刻	温度
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	:		:		:		:		:		:	

冷蔵庫 10 以下、冷凍庫 - 15 以下を確認し、実温を記録する。逸脱がある場合や霜取り (dF) 中は時間をおいて基準温度以下に下がったことを再度確認し、温度記録する。

時間をおいても基準温度以下に下がらない場合は、すみやかに衛生責任者に報告し、庫内の食品を移動させ、原因究明、修繕等を行う。

定期的 (年 回) に校正を行い、これを「温度計校正記録簿」に記録する。

日常点検表

平成 年 月 日

衛生責任者

衛生管理チェックリスト				確認者
作業前	下処理室温度		刺身室温度	
	下処理室湿度	%	刺身室湿度	%
	石けん液、消毒薬で手洗いを実施したか			
	靴、エプロンは清潔か			
	加工場には不要な物（私物・工具・飲食物）が置かれていないか			
	加工場の床・壁・天井・溝はよく清掃され、清潔であるか			
	包丁、まな板、作業台などの機器・器具は洗浄・殺菌されているか			
	手洗い場の石けん、ペーパータオル、消毒薬は十分か			
	冷蔵庫、冷凍庫内は整理整頓され、清潔であるか			
	ネズミや衛生害虫等の発生はないか			
使用水に異常がないことを確認したか（色・濁り・臭い・味）				
井戸水の使用、貯水槽がある場合は遊離残留塩素濃度を確認したか				mg/L
作業中	下処理室温度		刺身室温度	
	下処理室湿度	%	刺身室湿度	%
	食品を取り扱う場合は使い捨て手袋を着用しているか			
	食品以外のものに触れた後に食品に触れる場合や、定期的な手袋の交換を行ったか			
	食品を取り扱う場所や保管場所は、床から 60cm 以上の高さを確保しているか。床に直置きしていないか			
	下処理からカット作業に移る場合など、手袋の交換や包丁・まな板の洗浄または交換が行われていたか			
	汚染された部位は適切に除去したか			
	機械が異常音を発するなどなかったか			
	空調設備は適正に機能しているか			
作業後	加工場内で飲食していないか			
	用便時は靴を履き替え、作業衣を汚染しない対策、手洗い（2 回）を行ったか			
	包丁など刃物に刃こぼれはないか			
	器具類はマニュアルどおり洗浄、消毒を行ったか			
	床や壁、シンク、棚、手洗い設備などの清掃を行ったか			
	分解できる機械、機器類は分解して洗浄、消毒を行ったか			
	部外者が立ち入らなかつたか			
トイレの清掃を行ったか				
廃棄物は適切に処理したか				

不適正な取扱いがあった場合は、不適正作業記録簿に記録すること

不適正作業記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

工 程	不適正内容	対 応	担当者
1 . 保管 2 . 下処理 3 . カット 4 . 包装 5 . その他			
1 . 保管 2 . 下処理 3 . カット 4 . 包装 5 . その他			
1 . 保管 2 . 下処理 3 . カット 4 . 包装 5 . その他			
1 . 保管 2 . 下処理 3 . カット 4 . 包装 5 . その他			

温度計校正記録簿

衛生責任者

機器名	校正方法	実施日	実施結果	実施者

校正方法： 付属の温度計を熱湯および氷水に入れて温度測定。基準を 99 ± 1 、 0 ± 1 とする。
機械内に標準温度計を入れて機械の表示温度計との差を比較。基準を ± 0.5 差とする。
(標準温度計は検定を受けた精度が高いもの、もしくは の校正に合致する温度計とする)
実施結果：逸脱した場合、表示温度から温度差を換算して取扱うか、正確な温度計に交換する。

作業記録簿（解凍・下処理・カット）

平成 年 月 日

衛生責任者

対象品目	解凍開始・終了時間（時間以内）	二次汚染がない状況（カバー）で解凍したか	水道水で十分に洗浄したか	受入後すみやかに内臓を除去したか（時間内）	アニサキス等の被囊が見られなかったか	不可食部位、異物の除去は適切に行ったか	衛生的取扱いを行ったか	担当者
	解凍		下処理・カット					
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							
	開始 : 終了 :							

不適正な取扱いがあった場合は、不適正作業記録簿に記録すること

包装工程チェック記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

ロット番号	作業開始時間・作業終了時間	包装・検品数	結果および措置	骨や異常部位は除去されているか	容器包装に異物や汚れ、破損はないか	包装後の製品に異物の混入や汚れはないか	手袋を定期的に交換したか	衛生的取扱いを行ったか	担当者
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								
	開始 : 終了 :								

不適正な取扱いがあった場合は、不適正作業記録簿に記録すること

金属探知機チェック記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

チェック時刻	Fe	SUS	確認者	検品数	排除数	金属異物の詳細	措置	確認者
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								
:								

金属探知機は、作業 30 分以上前に電源を入れる。

金属異物を検出したときは、詳細を記入する。

テストピースによるチェックは、作業開始前～ 時間ごと～休憩前～再開時～ 時間ごと～終了時
検出したときは製品のロットについての措置を記録する。対象となった数量も記載する。

×を記入したときは責任者にすぐ報告し、改善措置をとる。

改善した事項について内容を記録する。

製品陳列・保管記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

チェック対象		共通事項					陳列ケース		冷蔵庫 冷凍庫		担当者
保管庫	チェック時刻	陳列または保管した製品数	排除した製品数	基準保管量を超えていないか	設備に異常がないか	清掃されているか	期限の切れた食品は陳列されていないか	冷却能力を考慮した陳列がされているか	庫内は製品とそれ以外の区別ができていないか	床面に製品を直置きしていないか	
	:										
	:										
	:										
	:										
	:										
	:										
	:										

施設設備点検記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

場所	加工場															トイレ				資材保管場所									
	作業台	床	壁	天井	照明	排水溝	棚	手洗い	冷蔵庫・冷凍庫	陳列ケース	エアコン	換気扇	金属探知機	包装機	包丁	まな板	エプロン	靴	防虫カーテン				手洗い	便器	サンダル	床・壁	床・壁	窓・換気扇	
毎日																													
週一回																													
月一回																													
実施者																													
備考																													

施設設備は整理整頓清掃および点検を、器具類は洗浄消毒を実施し、実施した場合は を記入する。
 清掃実施内容と頻度については、「HACCP 導入の手引き」を参照のこと。
 機械器具の異常時は「機械器具異常時記録簿」に対応内容を記録すること。

機械器具異常時記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

機械器具名	内 容	
対応者	今 後 の 対 応	改善予定日
		衛生責任者
処置日	処置内容	

機械器具に異常がある場合は、機械器具名、内容、今後の対応について記録を行い、予定段階において衛生責任者が確認を行い、改善処置した後は、処置日および処置内容について記録し、再度責任者の確認の後、対応終了とする。

異常時品質記録簿

平成 年 月 日

衛生責任者

日 時	保管庫	冷蔵庫の庫内温度
アイテム	品 温	官能検査 (色・粘り・臭い)

ながさき HACCP
導入の手引き

自主衛生管理マニュアル

～ 魚介類販売業 ～

目 次

第 1 章	施設の衛生管理	1
	1 施設周囲	
	2 作業場等の床	
	3 作業場等の排水溝	
	4 作業場等の換気扇	
	5 作業場等の手洗い設備	
	6 便所	
第 2 章	食品取扱設備の衛生管理	3
	1 調理台・作業台	
	2 洗浄設備（シンク）	
	3 まな板、包丁等	
	4 冷蔵庫、冷凍庫	
	5 その他	
第 3 章	ねずみ及び昆虫対策	7
	1 施設の侵入防止対策	
	2 内部発生対策	
	3 駆除	
	4 原材料等の汚染防止対策	
第 4 章	廃棄物及び排水の取扱い	8
	1 廃棄物の衛生管理	
	2 排水の衛生管理	
第 5 章	食品の取扱い	9
	1 原材料の管理	
	2 調理・製造工程の衛生管理	
	3 製品取扱いの衛生管理	
第 6 章	使用水の管理	11
	1 基本的な衛生管理	
	2 水道水以外の水を使用する場合の衛生管理	
	3 貯水槽の衛生管理	
第 7 章	食品取扱者等に係る衛生管理	12
	1 従事者の健康管理	
	2 従事者の衛生管理	
第 8 章	食品取扱者等の衛生教育	13
	1 従事者の衛生教育	
第 9 章	事故対応・自主回収	13
	1 平常時の訓練	
	2 クレーム・事故処理	

第1章 施設の衛生管理

(目的) 適切かつ確実な保守管理と洗浄

食品製造施設での保守管理や清掃が不十分だと、食品残渣などの汚れが細菌や昆虫、ねずみにとって必要な栄養源となり、細菌の増殖やハエなど衛生害虫の侵入や繁殖を助長し、食品汚染や異物混入の原因となる可能性があります。このため、定期的な施設の清掃・保守点検が重要になります

清掃は、1日の作業の終了後、すべての食品が作業場内から搬出された後に次により行う。

1 施設周囲

毎日の作業終了後、次の手順で清掃を行う。

- (1) 原料の受け入れ場所、施設周囲が清潔か確認し、必要に応じて清掃・消毒を実施する。
- (2) 不要物は置かないよう作業場内は整理整頓する。

2 作業場等の床

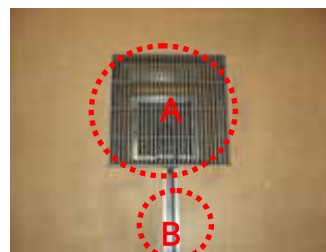
洗浄は、排水溝から遠い場所より排水溝に向かって行うとともに、移動できる機器類はすべて動かし、1箇所に集めて露出床面積を大きくして、機器類の設置場所まで行うようにする。

	ドライ方式	ウエット方式
毎日	床のゴミを取り除く モップ等で水拭きした後、乾いたモップで乾拭きする。	床のゴミを取り除く 床に水と洗剤をまき、デッキブラシでこすり洗いを行う。 流水で洗い流す 水切りワイパーで十分に水を切る
週1回程度 又は 特に床が汚れたとき	床のゴミを取り除く 床に水と洗剤をまき、デッキブラシでこすり洗いを行う。 流水で洗い流す 水切りワイパーで十分に水を切る。 適度な濃度の殺菌消毒剤を散布し、10分間置いた後流水ですすぐ。 水切りワイパーで十分に水を切る。	

3 作業場等の排水溝

毎日作業終了後、次の手順で洗浄を行う。

- (1) 溝カバーを取り外し、排水溝に設置した集じんカゴの残渣を取り除く。
- (2) 洗浄剤を撒き、デッキブラシでこすり洗いをする。
- (3) 流水で洗い流した後、集じんカゴ及び溝カバーを元にもどす。
- (4) 清掃時に排水溝の破損箇所を発見した場合には、速やかに補修を行う。

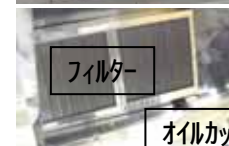


【洗浄のポイント】
A グレーチング及び
集じんカゴの網目
B 排水溝の角

4 作業場等の換気扇

月に1回、次の手順で洗浄を行う。

	洗浄方法
羽根等取り外し可能部品	油汚れのひどい場合はヘラ等で落とす。 温かい洗剤液を作り、その中に水に浸せる部品を漬けておく。 スポンジでこすり洗いする。 流水で洗い流す 乾燥させもとの場所に設置する
フード部分	換気扇の下が水で濡れても良いように、ゴミ袋等で覆いをする。 スプレータイプのアルカリ洗浄剤を吹き付ける。 しばらく放置し、スポンジでこすり洗う。(手袋着用) 軽くしぼった布きんで拭きあげる。



5 作業場等の手洗い設備

毎日作業終了後、次の手順で洗浄を行う。

- (1) シンク及び給水栓について、中性洗剤を含ませたスポンジでこすり洗いする。
- (2) 爪ブラシに中性洗剤を含ませてもみ洗いする。
- (3) 流水ですすぐ。
- (4) 爪ブラシは次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L に浸漬する。(5~10 分間)
- (5) 温風乾燥機を使用している場合は同様に清掃する。
- (6) 爪ブラシは水気を切ってホルダーにかけて保管する。
- (7) 石けん液、消毒液、ペーパータオルを補充する。



適正な手洗い設備



温風乾燥機を使用する場合は毎日清掃を行うこと



爪ブラシはホルダーにかけるなど衛生的に保管する。
使用中も殺菌液に浸漬して保管する場合は、定期的に液を交換すること。

6 便所

毎日作業終了後、次の手順で洗浄を行う。

洗浄・消毒の順番は、汚染度が低い箇所から順に実施する。

- (1) ドアノブ、給水レバーなどの手指が直接接触する箇所は、次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L 溶液を含ませて軽く絞った布で浸すように拭き上げ、5~10 分後に、水を含ませて軽く絞った布で浸すように拭き上げる。
- (2) 手洗い設備の洗浄を行う。
- (3) 便器は、便所用洗浄剤を用い、ブラシでこすり洗いした後、流水ですすぐ。
- (4) 床面は中性洗剤を撒き、ブラシでこすり洗いをする。
- (5) 流水で洗い流し、水切りワイパーで十分に水切りを行う。
- (6) 次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L 溶液を含ませて軽く絞った便所専用モップで拭き上げる。
- (7) 水を含ませ、軽く絞ったモップで拭き上げたのち、乾燥させる。

第2章 食品取扱設備の衛生管理

(目的) 機械器具類の洗浄不良を原因とした食中毒菌による汚染を防止する。

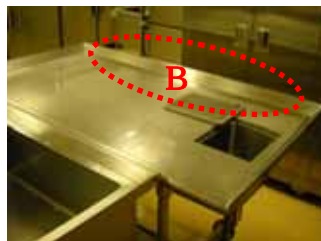
機械器具類の洗浄・消毒が不十分で、汚れが付着していると細菌が繁殖しやすくなります。汚染された器具の使用は、二次汚染の原因となります。二次汚染を防ぐためには、使用後の機械器具類をきちんと洗浄・消毒することが大切です。

1 調理台・作業台

作業の開始前に、70%アルコールをまんべんなく噴霧する。

1日の作業終了後、次により洗浄・消毒を行う。

- (1) 食品残渣を取り除き、適度に希釈した中性洗剤を含ませたスポンジでこすり洗う。
- (2) 清潔な布きんで水拭きし、洗浄剤を拭き取る。
- (3) 表面の水分を拭き取り、70%アルコールをスプレーする。



【洗浄のポイント】

- A 継ぎ目部
- B 水返し部

2 洗浄設備 (シンク)

食品及び器具を洗浄するシンクは、一連の作業が終わるたびに次により洗浄・消毒を行う。

- (1) 排水口のゴミ受けを取り外す。
- (2) 中性洗剤を含ませたスポンジでまんべんなくこすり洗う。
- (3) 流水ですすぐ。
- (4) 衛生的な水切りワイパーで水気をかきとり、清潔な布きんで拭きあげる。
- (5) 次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L 溶液を含ませて軽く絞った布きんで拭き上げ、5～10分後に流水で洗い流す。
(または、70%アルコールをスプレーする)

【洗浄のポイント】

- A 継ぎ目部
- B 水返し部
- C オーバーフロー部



3 まな板、包丁等

1日の作業終了後、次により洗浄・消毒を行う。なお、作業が替わる場合や作業を一時中断する場合は、一旦、包丁・まな板の洗浄・消毒を行う。

まな板	<p>中性洗剤を含ませたスポンジでまんべんなく洗浄する。 流水で洗い流す。 熱湯（80℃、5分間以上）または次亜塩素酸ナトリウム 200mg/L 溶液（5分間）に漬け置きする。 次亜塩素酸ナトリウム溶液を使用した場合は、流水で十分洗い流し、ペーパータオルで水分を拭き取る。 衛生的なまな板保管庫に収納する。</p>
包丁	<p>中性洗剤を含ませたスポンジでまんべんなく洗浄する。 流水で洗い流す。 熱湯（80℃、5分間以上）に漬け置きする。 ペーパータオルで水分を拭き取る。 衛生的な包丁保管庫に収納する。</p>
布きん	<p>中性洗剤で手もみ洗いする。 流水で十分すすぐ。 沸騰したお湯で10分間煮沸消毒を行い、清潔な場所で乾燥する。 衛生的な容器で保管する。</p>

紫外線殺菌保管庫での保管



確実に水気を拭き取り、間隔をあけて収納する
殺菌灯の交換予定日を明示する

布きんの管理



使用する布きんは衛生的な容器で保管



使用後は別の容器に入れ区別



包丁の衛生的な保管例
(紫外線殺菌保管庫)



衛生的な保管例
専用容器に入れ、布きんを下から引き出せるように容器を工夫した例

4 冷蔵庫・冷凍庫

次により洗浄・消毒を行う。

冷蔵庫及び冷凍庫	毎日	毎日2回（作業開始前・終了後）庫内温度を確認する。 外側、特に取って部分を中心に、中性洗剤を含ませたスポンジでよくこする。 清潔な布きんで水拭きし、洗剤を完全に拭き取る。 表面の水分を拭き取り、70%アルコールをスプレーする。
冷蔵庫	1回/週 （汚れた時はその都度）	洗浄前に電源を切り、庫内の食品は整理し、不要なものは捨て、他は一時別の冷蔵庫に保管する。 庫内のゴミを取り除き、中性洗剤を含ませ固く絞った布きんで庫内をよくこする。
冷凍庫	1回/月 （汚れた時はその都度）	清潔な布きんで水拭きし、洗剤を完全に拭き取る。 70%アルコールをスプレーする。 棚網は取り外して洗剤で洗浄する。

業務用冷蔵冷凍庫の場合、フィルターの清掃も月1回実施する。



【洗浄のポイント】 A網棚 B扉の取っ手 Cパッキン部 Dフィルター

5 その他

- (1) 計器類（冷蔵庫等の温度計）および秤量機器は、年1回の点検整備と校正を行う。
なお、点検結果（点検の年月日・点検者・点検事項・点検結果の処置）は必ず記録し、その結果を保存する。
- (2) 殺虫剤、洗剤などの化学薬品には必ず名称を記載し、食品庫とは別の保管倉庫へ保管する。
- (3) 清掃用器材は、必要に応じて洗浄・乾燥を行い、専用の場所に保管する。

計器類の点検



小分けした薬品



清掃道具の保管



第3章 ねずみ及び昆虫対策

(目的) ねずみ、ゴキブリなどの衛生害虫による有害微生物汚染防止、異物混入防止。

ねずみやゴキブリなどの衛生害虫は、不快感を与えるばかりでなく、様々な病原菌を保有しており、施設内を動き回ることによって、食品を直接汚染し、さらには施設全体を不潔にします。また、製品への虫等の混入は、異物苦情の原因となりますので、その侵入防止や駆除はきわめて重要です。

1 施設の侵入防止対策

- (1) 作業の開始前に、次の侵入防止対策の実施状況を確認する。
 - ・ 出入口、網戸がない窓の開放がないこと。
 - ・ 排水口に鉄格子、開口部（換気扇・窓）には金網などが設置してあり、破損がないこと。
- (2) 1ヶ月に1回、作業場等におけるねずみ・こん虫の生息状況を巡回点検する（または、業者に委託して実施し、作業報告書をもらう）
- (3) 頻繁に開閉される原料搬入口等は、2重ドア（インターロック機能が望ましい）、防虫カーテン、エアーカーテンなどを設置する。
家庭用網戸の16メッシュではチョウバエなどの微小昆虫が通過しますので、20メッシュ以上の網目にします。

捕虫灯の利用



エアーカーテンの設置



防虫カーテンの利用



2 内部発生対策

- (1) 粉類に発生するメイガ類等の対策は、吸引式掃除機等を用いて粉溜りを除去します。
- (2) 排水溝から発生するチョウバエ等の対策は、排水溝のふたを開け、デッキブラシ等を用いて隅々まで汚れを洗い流します。
- (3) 壁面の隙間はゴキブリ類の生息場所になることから、隙間をふさぎます。

3 駆除（専門業者に委託することが望ましい）

- (1) 年2回以上、作業場等の駆除作業を実施し、駆除の作業結果記録は1年間保存する。
- (2) ネズミなどの発生を認めた場合は、その都度駆除作業を実施する。
- (3) 薬剤を使用する場合は、食品・器具等が薬剤から汚染されない措置を講じたうえで、実施する。駆除終了後、昆虫などの死骸を発見した場合は、食品に混入しないように除去する。

4 原材料等の汚染防止対策

- (1) 一度開封した原材料、包装資材等は、ネズミ等の汚染防止のため、蓋付の容器等に入れて衛生的に保管する。

第4章 廃棄物及び排水の取扱い

(目的) 廃棄物・排水による有害微生物汚染防止、周辺環境への配慮

廃棄物や排水の処理が適正にされていないと、ハエやゴキブリなどの害虫の繁殖を助長し、また、調理場内で細菌が増殖し、食品汚染や異物混入の原因となる可能性があります。さらに、施設外への排水や排煙の臭気は、周辺住民からの苦情の原因となりますので、汚液や悪臭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。

1 廃棄物の衛生管理

- (1) 1日の作業の開始前に、生ゴミなどを入れる廃棄物容器の破損の有無や蓋の有無を確認する。
- (2) 生ゴミや油の流出防止措置が適正に行われていることを確認する。
- (3) 作業中、廃棄物容器からの悪臭・汚液漏れの有無や廃棄物が素材ごとに適正に分別されているかを確認する。
- (4) 1日の作業終了後、廃棄物は廃棄物集積場へ搬出し、廃棄物容器を洗浄する。
- (5) 廃棄物集積場は毎日清掃を行い、周囲の環境に悪影響を及ぼさないように管理する。



足踏み式のゴミ箱

2 排水の衛生管理

- (1) 排水処理施設を有する施設は、維持管理（法的管理基準の遵守）を適正に行う。
- (2) 必要に応じて専門業者に委託し、定期的な清掃を実施する。



グリーストラップの清掃



排水マスの清掃

第5章 食品の取扱い

(目的) 原材料から製品まで、各製造工程における衛生的な食品の取扱い

原材料の受け入れから製品にいたるまでの食品を清潔に取り扱わなければ、食品を食中毒菌で汚染したり異物混入の原因となる可能性があります。このため、食品の衛生的な取扱い方法を定めておくことが重要になります。

1 調理工程の衛生管理

- (1) 作業場の汚染作業区域(受入、下処理作業場) 清浄作業区域(刺身室、包装室)の分けを行い、各区域で使用する器具・容器等は専用とする。
- (2) 食品の取扱いは、床から60cm以上の場所で行い、床の跳ね水等による汚染を防止する。
- (3) 原料となる魚介類は下処理の際、飲用適の水を用いて十分水洗いを行う。
- (4) 凍結原材料の解凍は流水等を用いて速やかに行い、解凍後は直ちに処理に供する。
- (5) 作業工程ごとに異物混入がないことを確認する。
- (6) ふぐの処理は、専用の処理台及び専用まな板、不浸透性の鍵付き専用廃棄物容器を設け、他の食材とは別に作業を行う。(「ふぐによる食中毒防止対策要綱」「ナシフグの取扱い要綱」に基づく)

2 製品取扱いの衛生管理

- (1) 製品を包装する際は、適切な手洗いを行うとともに、使い捨て手袋を装着する。
- (2) 生食用である場合の表示や原産国名(輸入品)、採取水域表示、期限表示、養殖や解凍表示など、表示が適正であるか確認を徹底する。
- (3) 製品の保管は、温度管理を適正に行うこと。

使い捨て手袋の利用



第6章 使用水の管理

(目的) 使用水の細菌等の汚染に起因する事故を防止する。

過去に、県内の学校で赤痢菌による大規模な集団食中毒事件が発生しました。これは、地下の汚水管の破損により漏れ出した汚水により地下水が汚染され、十分に殺菌されないまま食堂で使用されたために起こった事故です。特に、水道水をいったん貯水槽に溜めてから使用する場合や井戸水など水道水以外の水を使用する場合は、日々の点検だけでなく、年1回以上水質検査を実施する必要があります。また、水道水を使用する場合でも、供給されている水の状況を自分で確認することが大切です。

1 基本的な衛生管理

(1) 毎日作業の開始前に、水質(色、濁り、臭い、異物)を確認する。

2 水道水以外の水を使用する場合の衛生管理

- (1) 滅菌装置を設置している施設では、毎日次の管理を行う。
- ・ 作業開始前に作動状況(薬液注入ノズルの目詰まり、薬液切れ、ポンプの故障)を確認する。
 - ・ 作業開始前に残留塩素濃度を測定し、0.1 mg/L 以上であることを確認する。
- (2) 井戸水・地下水を使用している施設では、年1回以上水質検査を行う。ただし、災害などにより、水源の汚染のおそれがある場合には、その都度水質検査を行い、その成績書は1年間保存する。
- (3) (2)の水質検査の結果、水質基準に適合しない場合は、直ちに水の使用を停止するとともに、管轄の保健所の指示を受け、適切な措置を講じる。

3 貯水槽の衛生管理

- (1) 業者に委託して貯水槽の清掃を年1回行い、その記録を1年間保存する。
- (2) 月1回、貯水槽に破損がないか、適正に施設されているかを点検する。
- (3) 貯水槽の水を長期間使用しなかった場合は、水を一定量排水させた後に使用するか、塩素濃度を確認してから使用する。

第7章 食品取扱者等に係る衛生管理

(目的) 従事者を原因とする食品汚染及び異物混入を防止する

食中毒を起こす病原物質の中には、従事者の便等から手指を介して食品を汚染し、食中毒を起こすものがあります。従事者が食中毒菌等に感染し、作業従事中に食品を汚染することのないように定期的な健康診断や検便などを実施し、健康管理を徹底することが大切です。

1 従事者の健康管理

- (1) 年1回、従事者に健康診断を受けさせる。
- (2) 保健所長から検便の指示があった場合は、必ず従事者に検便を受けさせる。(できれば、月1回程度の実施に向けて努力する。)
- (3) 毎日作業開始前に健康・衛生チェック(下痢・発熱などの症状、手指の化膿瘡の有無)を行う。
- (4) 従事者が次のような場合には、食品の取扱作業に従事させない。
 - ・ 飲食物を介して感染するおそれのある疾病が疑われる症状(下痢、嘔吐など)がある場合
 - ・ 感染症患者(その疑いを含む)であることが判明した場合

2 従事者の衛生管理

- (1) 作業場では専用の作業衣及び帽子を着用し、必要に応じてマスクを使用する。
- (2) 作業場および便所では、それぞれ専用の履物を使用する。
- (3) 常に爪を短く切り、作業場には腕時計、指輪等の装飾品を持ちこまない。
- (4) 休憩室・更衣室以外の場所では、着替え、喫煙、放たんおよび食事等は行わない。
- (5) 作業場には原則として従事者以外は入れないこととし、立ち入る場合には、更衣室で衛生的な専用衣に着替えさせ、従事者と同様の衛生管理を講じさせること。
- (6) 従事者は、次の場合には必ず手指の洗浄及び消毒を行う。
 - ・ 作業開始前、用便後、休憩後
 - ・ 生鮮の原材料、汚染された原材料等を取り扱った後
 - ・ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動した場合
 - ・ 廃棄物の処理後
- (7) 製品の包装作業前には、必ず手洗いを実施し、使い捨て手袋を装着して作業に従事する。

専用の作業衣、帽子、マスクを着用



交差汚染を防止した専用履物の保管



適正な手洗い方法を掲示し従事者に周知している



第8章 食品取扱者等の衛生教育

(目的) 全ての従事者(パート・アルバイトも含む)に衛生管理の必要性及び方法を伝える

施設・設備やマニュアルをいくら整備しても、それを運用する従事者全員が衛生管理の重要性を理解していなければ、効果的な衛生管理を行うことはできません。衛生管理は「教育に始まり、教育に終わる」と言われています。衛生に対する意識と方法を身につけることが必要です。

1 従事者の衛生教育

- (1) 作業開始前に、日々の衛生管理に関する注意事項を伝達し、禁止行為等の復唱及びその確認を行う。
- (2) 毎月1回、日常の衛生管理における問題点に関してテーマを設定し衛生教育を行う。
- (3) 食品衛生責任者は、保健所が行う衛生講習会を必ず受講し、最新の情報を衛生教育に反映させる。
- (4) 法律改正や作業手順の変更などを行ったときは、その都度研修を実施する。

第9章 事故対応・自主回収

(目的) 消費者からのクレーム等に速やかに対応し、健康被害等の拡大防止を図る

消費者からのクレームや製品に重大な欠陥を見つけた時、緊急に対処する必要があります。ことが起こってから対応を考えたのでは、事態を収拾できなくなる可能性があります。日頃から対応できる体制を準備しておくことが大切です。

1 平常時の訓練

- (1) 苦情や食品による事故に対応できるように役割分担(誰が、何を、何時、どのように行うか)を決め、従事者全員に周知する。なお、不具合や人事異動などがあった場合はその都度改める。
- (2) 製品への異物混入等があった場合を想定し、回収するための責任者、手順などを記載した回収プログラムを作成するとともに、年1回、模擬訓練を行う。
(回収プログラムの必要要件)
 - 事故内容の特定
 - 喫食者における健康被害状況の確認
 - 回収する食品の名称・ロットの特定
 - 回収する食品の製造日、製造量、出荷先、出荷量、在庫量などの確認
 - 消費者への連絡方法(チラシ、ポスターの作成、配布等)
 - 苦情者、所轄保健所への連絡方法
 - 回収状況(各出荷先での回収量)の把握

2 クレーム・事故処理

- (1) クレームの申し出があった場合は責任者が対応し、消費者の立場に立って次の事項を確認する。
 - ・ 申立者の住所、氏名、連絡先
 - ・ 発見（発症）日、発見（発症）状況
 - ・ 申立内容（腐敗、異物、症状等）
 - ・ 苦情品（名称、製造日、購入日、購入場所、保管状況、残品の確保）
- (2) 食中毒が疑われる場合は、規模、被害者の症状の重篤度などの情報を分析し、重大な健康被害が発生またはそのおそれがある場合には、社長などの最高責任者を中心に対策本部を設置し、迅速に対応を行う。（事前に対策本部の組織図を作成しておく）
- (3) 保健所の調査への協力は積極的に行うとともに、保健所から指示があった場合は、その指示に従い、執った措置について必ず記録すること。
- (4) 食中毒発生後、保健所の指示に基づく資料を作成・提出するとともに、食中毒が再び起こらないよう、原因の究明、再発防止対策の検討、従事者の再教育・訓練、作業手順書などの見直しを行う。