



HACCP(ハサップ)の 考え方を取り入れた衛生管理 ～菓子製造業編～

神奈川県健康医療局生活衛生部
生活衛生課食品衛生グループ

食品衛生法の改正により HACCPに沿った衛生管理が制度化

- 改正された食品衛生法の公布 平成30年6月13日
全ての事業者にはHACCPに沿った衛生管理を制度化
- 施行期日
公布の日から起算して2年を超えない範囲内において
政令で定める日 → **令和2年6月1日**
- 経過措置期間(猶予期間) 1年間

施行期日：令和2年6月1日

経過措置終了：令和3年5月31日



経過措置期間

1 HACCP(ハサップ)とは

[危害分析重要管理点]



HACCPとは

Hazard Analysis and Critical Control Point

食中毒等の健康被害の発生を予防するシステムのこと

- 1 あらかじめ、健康被害を起こすものを予測する。
- 2 1を回避するための管理方法を決定する。
- 3 管理方法がきちんと守られているか確認する。
- 4 記録を残す。

衛生管理をマニュアル化すること
⇒ 衛生管理の「見える化」

従来型衛生管理との違いは？

従来方式



抜取検査



異物混入防止・温度管理

温度・時間の管理

異物の検出

温度管理

継続的な監視・記録

HACCP方式

2 HACCPの考え方を 取り入れた衛生管理



対象となる事業者

- 店舗での小売販売を主目的とした製造・加工を行っている事業者
例：菓子や豆腐の製造販売
- パン(日持ちしないもの)を製造する営業者
- そうざい製造業者
- 食品を取り扱う従事者数が50人未満の小規模事業場を有する営業者



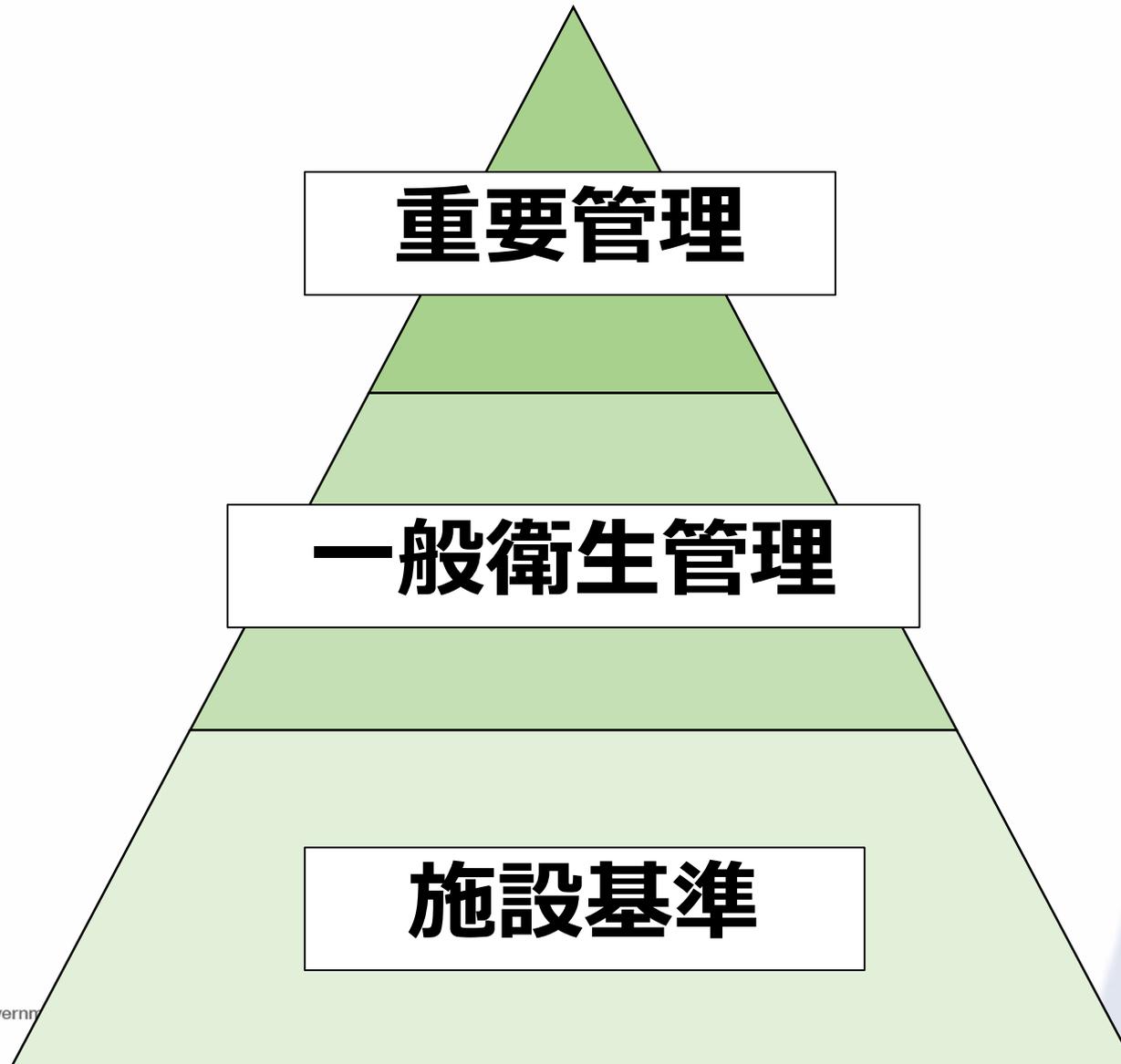
HACCPの考え方を取り入れた衛生管理とは

■厚生労働省が公表している 手引書に基づいた衛生管理

- 今まで行ってきた衛生管理を
ベースに「衛生管理を見える化」
するもの
- HACCPの考え方を
取り入れるにあたり、
設備などの変更は
原則として必要ない



HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のイメージ



一般衛生管理とは (HACCPを運用するための土台)

- 施設の衛生管理
- 設備等の衛生管理
- 使用水等の管理
- ねずみ及び昆虫対策
- 廃棄物及び排水の取扱い
- 食品又は添加物を取り扱う者の衛生管理
- 情報の提供
- 回収・廃棄
- 教育訓練



など



導入のために実際に行うこと

Step 1

**衛生管理計画を作成する
(一般衛生管理・重要管理)**

Step 2

作成した計画を実行する

Step 3

実行したことを確認・記録する

Step 1

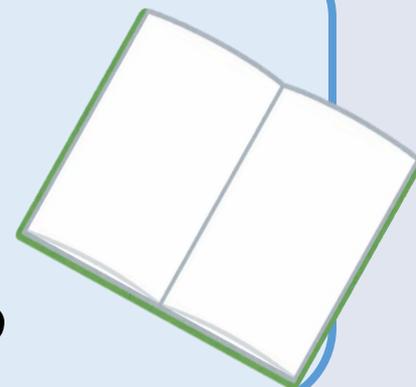
衛生管理計画を作成する

日常の仕事の「やり方」をルール化

- 衛生管理に関する作業手順をルール化して、毎日の作業内容を誰にでもわかるように、具体的に文書(手順書)にする。

目的

- 作業のばらつきを少なくする
- やり忘れをなくす
- やり直しの基準・方法をはっきりさせる



Step 1

衛生管理計画を作成する

衛生管理計画

Step 1-1

一般衛生管理のポイントとルール

Step 1-2

重要管理のポイントとルール

Step 1-1

衛生管理計画を作成する

衛生管理計画を作成する時のポイント

- なぜ必要なのか
- いつ実施するか
- どのような方法で実施するか
- 問題があったとき、普段と異なることが発生したときは、どのように対処するか



1 施設の衛生管理

■ なぜ必要なのか

- 食品製造にふさわしい環境を整えるため。

■ いつ

- 始業前、始業後、定期的、等

■ どのように

- 施設内外の清掃を定期的に行う。
- 施設が適切に管理されているか定期的に点検する。
- 施設内の採光、照明及び換気を十分に行う。

■ 問題があったときはどうするか

- 清掃不良であった場合は、改めて清掃する。
- 補修等が必要な場合は、速やかに補修する。



2 設備等の衛生管理

■ なぜ必要なのか

- 汚れが残っていると、汚れや有害な微生物の汚染が製品に広がるおそれがあるため。

■ いつ

- 使用前、使用后、等

■ どのように

- 使用の都度、まな板、包丁、ボウルなどの器具類を洗浄し殺菌する。
- 手洗設備は、洗浄剤、殺菌剤等を備え、手指の洗浄や乾燥が適切に行えるように維持する。

■ 問題があったときはどうするか

- 汚れや洗剤などが残っていた場合は、再度洗浄、殺菌する。
- 故障、破損等があるときは、速やかに補修する。



3 使用水等の管理

■ なぜ必要なのか

- 使用する水は、飲用に適し、十分に供給されなければならないため。

■ いつ

- 使用前、定期的、等

■ どのように

- 使用水は水道水などの食品製造用水を使用する。
- 井戸水等を使用する場合は、水質検査を1年に1回以上実施する。
- 貯水タンクは定期的に清掃する。

■ 問題があったときはどうするか

- 使用を中止し、原因究明を行い、必要な対応をする。
- 災害の発生により水源等が汚染されたおそれがある場合には、水質検査を行う。



4 ねずみ及び昆虫対策

■ なぜ必要なのか

- 施設を不衛生にし、食中毒菌等を媒介するおそれがあるため。

■ いつ

- 始業前、定期的、等

■ どのように

- 網戸、排水溝のふた等の状態を確認する。
- 定期的に駆除作業を実施する。

■ 問題があったときはどうするか

- 侵入経路をふさぐ。
- 専門業者に対策を依頼する。



5 廃棄物及び排水の取扱い

■ なぜ必要なのか

- 施設を衛生的に保ち、環境へ悪影響を及ぼすおそれがあるため。

■ いつ

- 始業時、終業時、等

■ どのように

- 廃棄物は作業場から速やかに搬出し、所定の場所に保管する。
- 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別する。
- 排水について条例等で規制がある場合は厳守する。

■ 問題があったときは

- 臭気、害虫の発生がある場合は、廃棄の頻度を見直すなど必要な対応をする。



6 食品又は添加物を取り扱う者の衛生管理

■ なぜ必要なのか

- 従業員が下痢をしたり、手指にけがをしたりしていると、従業員に起因する製品汚染が発生するおそれがあるため。

■ いつ

- 始業前、定期的、等

■ どのように

- 従業員の体調、手指の傷、着衣などの確認を行う。
- 定期的に健康診断や検便を受けさせる。

■ 問題があったときはどうするか

- 下痢などの消化器系の症状がある場合は、作業に従事させない。
- 手に傷がある場合は手袋を着用する。
- 汚れた着衣等は交換する。



7 検食の実施

■ なぜ必要なのか

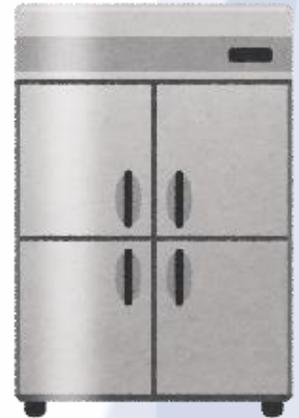
- 食中毒等が起きた場合、速やかに原因を究明し、被害の拡大防止や再発防止を図るため。

■ いつ

- 調理前、調理後

■ どのように

- 原材料、調理済み食品を、食品ごとに50g程度ずつ清潔な容器に密封して -20°C 以下で保存する。
- 保存期間は、業態に応じた適切な期間とする。



■ 問題があったときはどうするか

- 保存温度が -20°C を上回った場合等は、その旨を記録し、原因を究明する。

8 情報の提供

■ なぜ必要なのか

- 製品に含まれるアレルゲンや保管方法などが正しく伝わらないと、健康被害につながるおそれがあるため。
- 事故などの発生時には、健康被害の発生と拡大を速やかに防ぐため。

■ いつ

- 製造時、販売時、健康被害の発生又はその疑いが生じたとき

■ どのように

- 販売時には、商品に問題がないか目視確認し、表示内容及び消費期限等を確認する。
- 健康被害に関する情報は、速やかに保健福祉事務所等へ提供する。

■ 問題があったときはどうするか

- 必要に応じて保健福祉事務所等へ相談する。

9 回収・廃棄

■ なぜ必要なのか

- 問題が発生した場合、取り扱う食品に起因する健康被害を未然に防止する観点から、迅速かつ適切に回収等を行うため。

■ いつ

- 回収前、回収時、等

■ どのように

- 具体的な回収方法、責任体制、保健福祉事務所等への報告手順等をあらかじめ決めておく。
- 回収した製品は、他の食品と区別して保管する。

■ 問題があったときはどうするか

- 改善方法を検討し、マニュアル等に記載しておく。

10 運搬時の管理

■ なぜ必要なのか

- 車両やコンテナが不潔であったり、運搬中の温度管理等が不適切な場合、製品に影響を及ぼすおそれがあるため。

■ いつ

- 運搬前、運搬中、等

■ どのように

- 常に清潔に保ち、定期的に洗浄、殺菌を行う。
- 温度、湿度、運搬時間等を適正に管理する。

■ 問題があったときはどうするか

- 補修すべき箇所が発見された場合は、速やかに補修する。
- 温度異常の原因を確認し、設定温度を再調整する。



11 販売時の管理

■ なぜ必要なのか

- 陳列場所や温度管理等が不適切な場合、製品に影響をおよぼすおそれがあるため。

■ いつ

- 陳列時、販売中

■ どのように

- 製品を長時間直射日光にさらさない。
- 冷凍庫、冷蔵庫等の温度が適正に保たれているか点検する。
- 販売量を見込んで適切な量を仕入れる。

■ 問題があったときはどうするか

- 消費期限、賞味期限が切れた製品は店頭から下げる。
- 温度異常の原因を確認し、設定温度を再調整する。



12 教育訓練

■ なぜ必要なのか

- 従事者の知識・理解不足による危害の発生を防ぎ、製造が衛生的に行われるようにするため。

■ いつ

- 雇用時、朝礼時、定期的、等

■ どのように

- 勉強会、回覧文書、朝礼時の伝達等
- 保健福祉事務所等が開催する講習会に従事者を出席させる。

■ 問題があったときはどうするか

- 衛生的な取扱いがされていない場合は、改めて教育の機会を設け、また、必要に応じて教育方法を見直す。



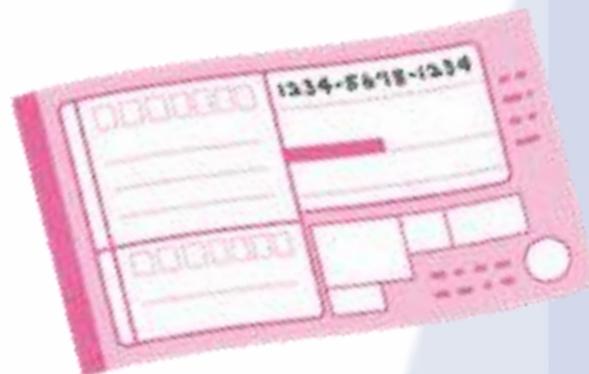
13 その他

■仕入れ元・販売先等の記録の作成・保存

- 事故発生時に、注意喚起や回収等に関する情報を速やかに連絡するため、仕入れ伝票、販売伝票等を保管する。

■製品の自主検査の記録の保存

- 製造等した製品が、規格基準等に適合しているか、定期的に自主検査を実施し、その結果を保管する。



その他の一般衛生管理のポイント

施設や食品の特性に応じた管理ポイントを見極め、追加する。

■アレルギーの交差汚染対策

■適正表示の実施

配合表と照合してチェック、
複数人による確認

など



一般衛生管理のポイント(記載例)※

一般衛生管理のポイント

2	トイレの 清掃、消毒	いつ	<input type="checkbox"/> 毎日（製造後）
		どのように	<input type="checkbox"/> 使用する薬剤と使用方法 <input type="checkbox"/> 使用する清掃道具と清掃方法
		問題が あったとき	<input type="checkbox"/> 改めて清掃する <input type="checkbox"/> 補修が必要な場合は補修する
3	冷蔵庫、冷 凍庫の保管 温度確認	いつ	<input type="checkbox"/> 始業前・作業中・業務終了後・ <input type="checkbox"/> その他（ ）
		どのように	<input type="checkbox"/> 庫内温度を温度計で確認する <input type="checkbox"/> 冷蔵庫10℃以下、冷凍庫-15℃以下
		問題が あったとき	<input type="checkbox"/> 異常の原因を確認して、庫内温度を再調整する <input type="checkbox"/> 故障の場合は修理を依頼。食材の状態を確認して、 廃棄するか加熱用にするか決める

※様式については、各業界団体の手引書を参考にしてください。

Step 1

衛生管理計画を作成する

衛生管理計画

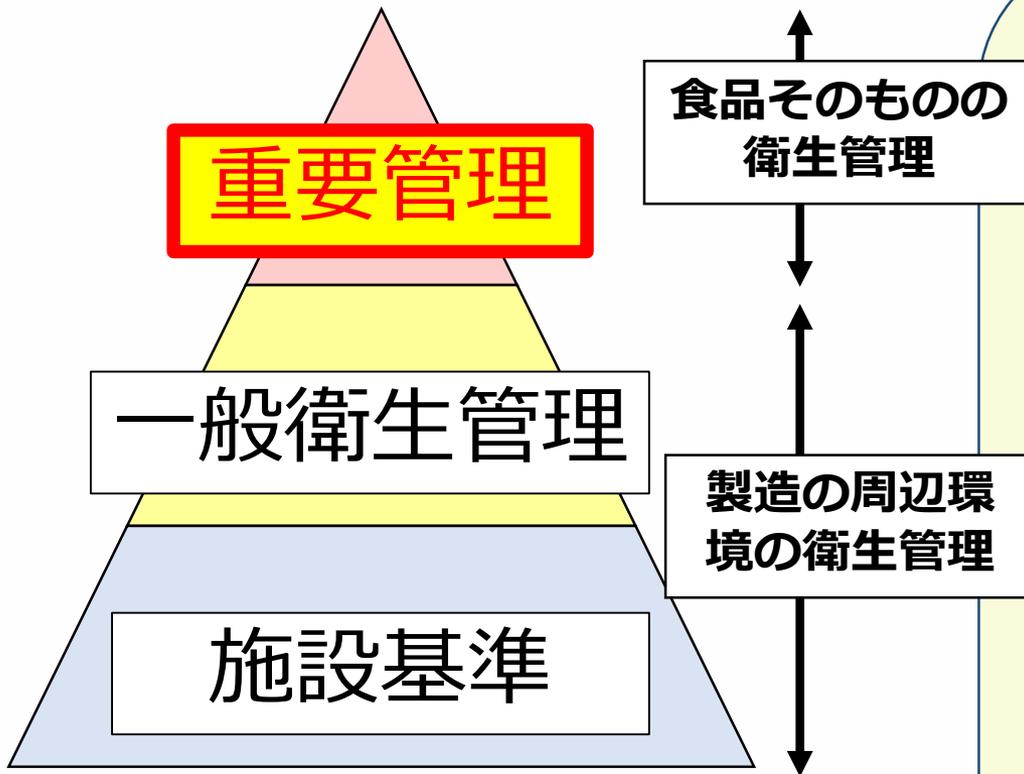
Step 1-1

一般衛生管理のポイントとルール

Step 1-2

重要管理のポイントとルール

一般衛生管理と重要管理の違い



重要管理とは？

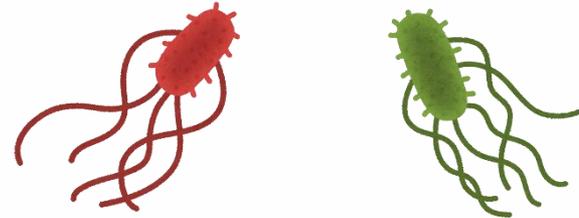
- ・食品に含まれる食中毒菌などの健康被害を起こすものに対する衛生管理のこと
→食品の安全性を確保するために特に重要な衛生管理
- ・重要管理におけるミス
→食品に食中毒菌などが残り健康被害が発生するおそれ

重要管理のポイント1

■食品に含まれる健康被害を起こすものを 考えてみよう

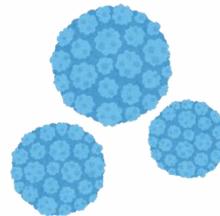
【病原微生物】

- サルモネラ属菌、腸管出血性大腸菌などの食中毒菌
- ノロウイルス



【異物混入】

- ガラス片や金属片などの異物 など



重要管理のポイント2

■健康被害を起こすものは

どんな食品に含まれているのか考えてみよう

【病原微生物】

- サルモネラ属菌、腸管出血性大腸菌 → 肉類、卵 など
- ノロウイルス → 二枚貝など



【異物混入】

- ガラス片や金属片などの異物

破損した機械や器具など



重要管理のポイント3

■重要管理の決め方

食品そのものに含まれる健康被害を起こすものに対して・・・

- 1 いつ
- 2 どのように対応するか
- 3 問題があったときどうするか

を考えよう

重要管理のポイント4

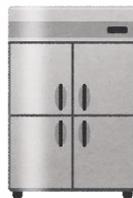
■重要管理の決め方

1 いつ

→ **健康被害のリスクを減らす工程を見つける。**

- **加熱** **食中毒菌を「やっつける」**
- **冷却** **食中毒菌を「増やさない」**
- **金属検出機** . . . **金属片を見つけて「除去する」**

※ 加熱、冷却工程が重要管理となることが多い。



重要管理のポイント5

■重要管理の決め方

2 どのように対応するか

健康被害のリスクを減らす工程の管理方法・確認方法を定める。

(1) 管理方法

- 例①：ハンバーグの加熱工程：**中心部を75℃ 1分間で加熱**
- 例②：野菜の殺菌工程：**次亜塩素酸ナトリウム溶液200ppmで5分間殺菌**

(2) 確認方法

- 例①：ハンバーグ：**中心温度計で測定、焼き色で確認、肉汁の色で確認**
- 例②：白菜の浅漬け：**白菜消毒槽の溶液濃度を試験紙で確認、
浸漬時間を計る**

重要管理のポイント6

■重要管理の決め方

3 問題があったときどうするか

→問題があったときの対応方法をあらかじめ決めておく。

- 例①：75℃ 1分間の加熱ができなかった → **再加熱する**
- 例②：次亜塩素酸ナトリウム溶液200ppmで5分間の殺菌ができなかった → **廃棄する**

※ なぜ問題が起きたのか原因を確認

- 75℃ 1分間の加熱ができなかった
- フライヤーなどの調理機器が壊れている可能性を確認
- 食品だけでなく設備機器の確認も必要

管理方法の決め方

(食材)食品群等	健康被害を起こすもの	管理方法
食肉類全般	病原大腸菌、サルモネラ属菌、カンピロバクター	75℃1分間(中心部)以上加熱
鶏 卵	サルモネラ属菌	70℃1分間(中心部)以上加熱
魚介類全般・二枚貝	腸炎ビブリオ	60℃10分間(中心部)以上加熱
	ノロウイルス	85～90℃90秒間(中心部)以上加熱
加熱調理食品	ウエルシュ菌	長時間置く場合は冷蔵し、直前にしっかり加熱
生食用魚介類	アニサキス	-20℃24時間以上冷凍
	腸炎ビブリオ	10℃以下で保存 (4℃以下がのぞましい)
要冷蔵品	あらゆる微生物	10℃以下で保存
要冷凍品	あらゆる微生物	-15℃以下(または製品の表示に従って)で保存
要高温保管食品	あらゆる微生物	65℃以上で保存

重要管理のポイント7

■重要管理の決め方の例:ハンバーグ

→ ひき肉に含まれるサルモネラ属菌、管出血性大腸菌に対して

1 いつ

→ 加熱するとき



2 どのように対応するか

→ 75℃ 1 分間加熱して「やっつける」
中心温度計で測定して確認する

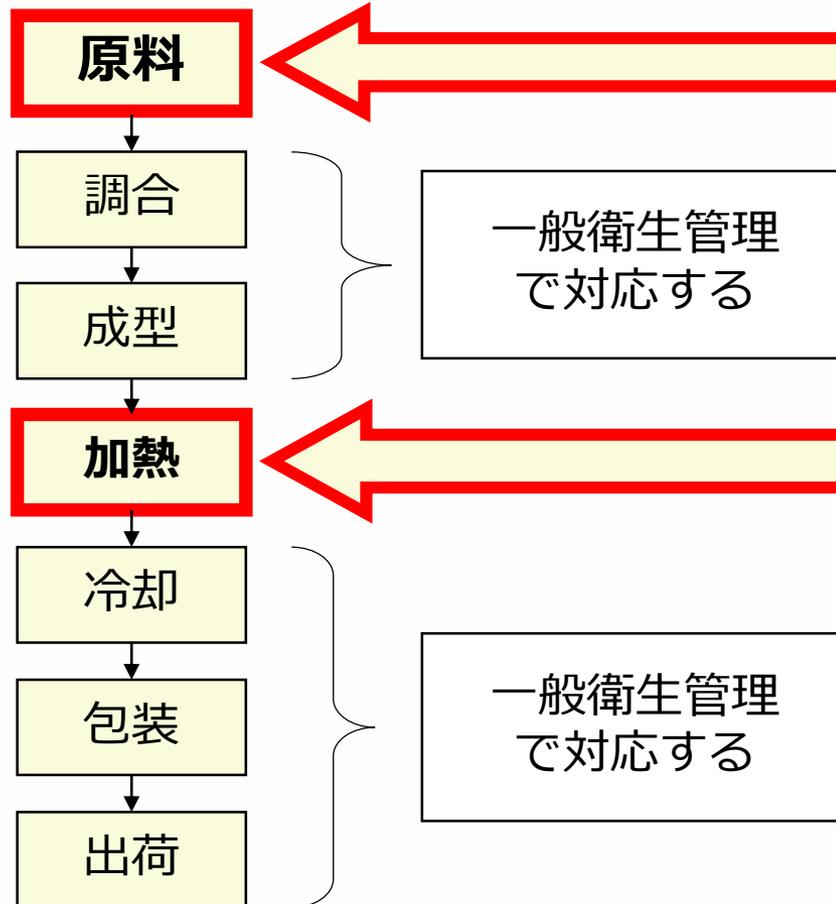
3 問題があったときどうするか

→ 再加熱する



重要管理のポイントの設定

■ 製造工程から重要管理のポイントを考えてみましょう



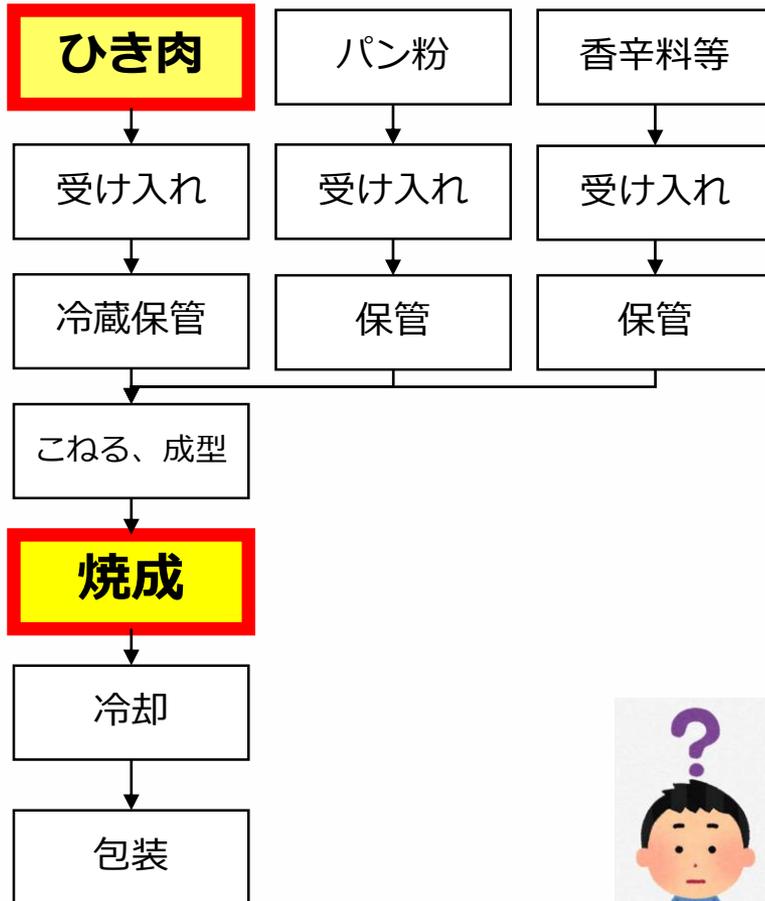
○ 原材料に含まれる
「健康被害を起こすもの」
を考える

「健康被害を起こすもの」
を・・・
1 いつ対応するか
2 どのように対応するか
3 問題があった時
どうするか
・・・考える



重要管理の設定の例

例：ハンバーグ



○ 健康被害を起こすもの

ひき肉・・・サルモネラ属菌、腸管出血性大腸菌など

1 いつ対応するか

「焼成」の工程

2 どのように対応するか

中心部を75℃ 1分間以上加熱する
中心温度計で測定する

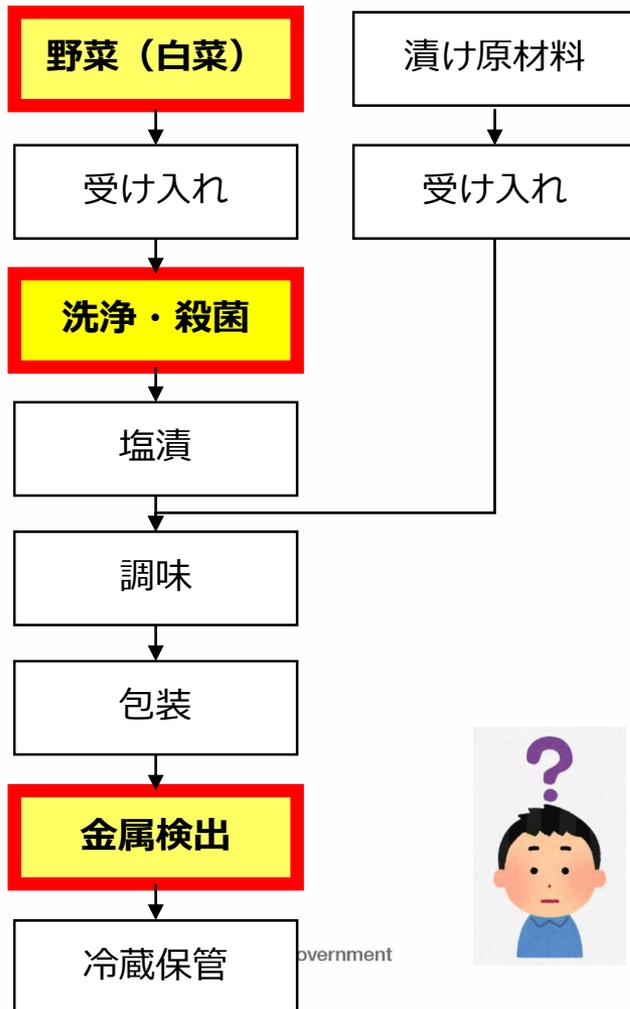
3 問題があったときどうするか

再加熱する
火加減、加熱設備の確認



重要管理の設定の例

例：白菜の浅漬け(金検あり)



○ 健康被害を起こすもの

野菜・・・病原性微生物
(O157など)

金属異物

1 いつ対応するか

「洗浄・殺菌」の工程

「金属検出」の工程

2 どのように対応するか

次亜塩素酸ナトリウム溶液
200ppmで5分間の殺菌

金属検出機が正常か確認
テストピースで確認する

3 問題があったときどうするか

再殺菌
廃棄

金属検出機の調整
製品の再検査



重要管理の設定の例

例:白菜の浅漬け(金検なし)



○ 健康被害を起こすもの

野菜・・・病原性微生物
(O157など)

1 いつ対応するか

「洗浄・殺菌」の工程

2 どのように対応するか

次亜塩素酸ナトリウム溶液
200ppmで5分間の殺菌

3 問題があったときどうするか

再殺菌
廃棄

重要管理のポイント8

- 重要管理のポイントの作り方はわかったけど、決めるのは大変そう
- 各業界団体が重要管理を含めた手引書を作成している
 - 1 食品の原材料や製造方法から
 - 2 過去の食中毒事例から

→ 「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の手引書」
(厚生労働省HPに掲載)



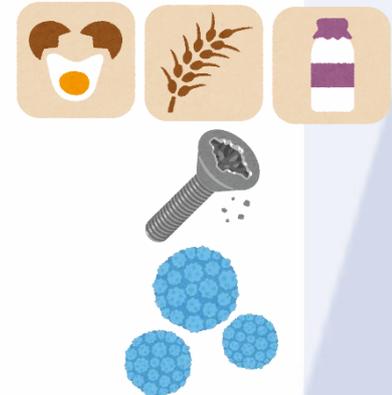
手引書における重要管理の ポイントについて



食品そのものに含まれ、 健康被害を起こすもの(パン製品)

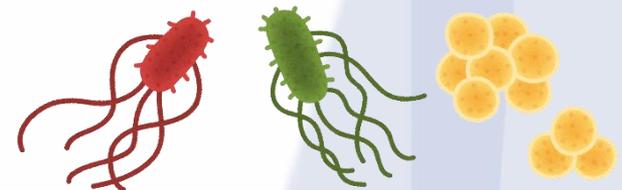
1. パン製品全般

- (1) アレルゲン
- (2) 金属および硬質プラスチック
- (3) ノロウイルス



2. 焼成後加工するパン製品

- (1) 腸管出血性大腸菌O157等の病原性大腸菌
- (2) サルモネラ属菌
- (3) 黄色ブドウ球菌



1-(1) アレルゲン対策

■ なぜ対策が必要か

- 誤ってアレルゲンが混入した食品により、アナフィラキシーショックによって生命に危険が及ぶおそれがあるため。パン製造では、特に卵と乳に注意

■ いつ

- 原材料の計量、ミキシング、分割、丸め、成形 等

■ どのように

- 製品切替時の機械、器具の洗浄
- 戻し生地 of 適切な使用、製品切替時の残り生地の除去

■ 問題があったとき

- 洗浄を再度実施
- 異なる生地が混入した製品の除去



1-(2) 金属及び硬質プラスチック対策

■ なぜ対策が必要か

- 硬質異物の混入により、歯の損傷や、口内又は消化器官等を傷つけてしまうおそれがあるため

■ いつ

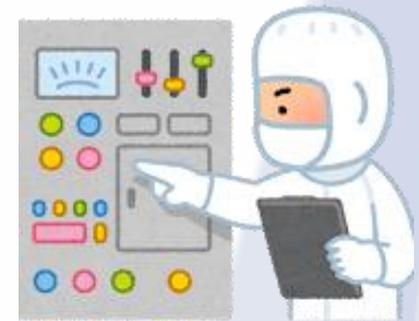
- 計量、ミキシング、分割・丸め、成形、焼成 等

■ どのように

- 機械類の異常音の確認
- 器具類の破損等の確認

■ 問題があったとき

- 異常原因の確認、調整
- 異物混入製品の除去



1-(3) ノロウイルス対策

■ なぜ対策が必要か

- ウイルスに汚染された手や手袋で触れることで、焼成後の製品が汚染されるおそれがあるため。

■ いつ

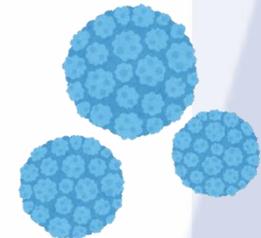
- スライス、包装等（焼成冷却後の作業中）

■ どのように

- 手洗い後、プラスチック製手袋の着用

■ 問題があったとき

- 未着用者への着用の指示



2-(1) 腸管出血性大腸菌0157等の病原性大腸菌対策

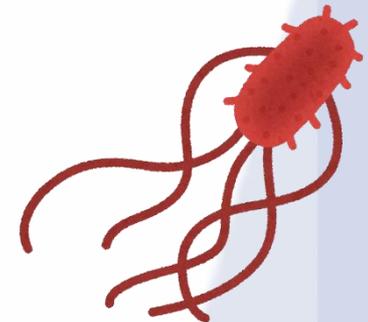
■ なぜ対策が必要か

- 非加熱原材料の洗浄・殺菌
- 具材等の加熱
- 従事者の手指等の衛生管理

これらが不十分な場合、最終製品に汚染が残るおそれがあるため。

■ いつ

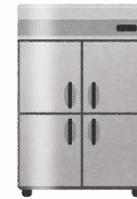
- 野菜などの非加熱原材料の洗浄、殺菌
- 具材等の加熱調理、保管
- 具材やフィリングのサンド、充填
- 製品の保管



2-(1) 腸管出血性大腸菌0157等の病原性大腸菌対策

■どのように

- 非加熱食材（野菜、果物等）の洗浄殺菌
（十分な流水、又は適切な濃度、浸漬時間、すすぎによる次亜塩素酸ナトリウム溶液による殺菌）
- 加熱調理する具材等の、揚げ色や焼き色が十分か確認
（あらかじめ、十分に加熱された時の条件や見た目を確認しておく）
- 加熱調理後に冷却する具材の速やかな冷却、冷蔵保管
- 焼成冷却後工程における清潔なプラスチック製手袋の着用



2-(1) 腸管出血性大腸菌0157等の病原性大腸菌対策

■ 問題があったとき

- 野菜等の再洗浄、次亜塩素酸ナトリウム溶液の再調整
- 具材等の再加熱又は廃棄
- 未着用者へのプラスチック製手袋着用の指示



2-(2) サルモネラ属菌対策 ((1)0157等への対策に加えて)

■ なぜ対策が必要か

- 具材等が汚染されていて、加熱調理が不十分な場合、最終製品にサルモネラ属菌の汚染が残るおそれがあるため。

■ いつ

- 具材等の加熱調理

■ どのように

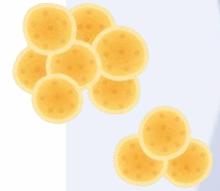
- 卵を調理する場合には、70℃で1分間以上加熱する。(賞味期限前の生食用の正常卵(ひび割れ等のないもの)を使用する場合を除く)

■ 問題があったとき

- 再加熱、又は廃棄



2-(3) 黄色ブドウ球菌対策 (1)0157等への対策に加えて)



■ なぜ対策が必要か

- 素手で触れることで、焼成後の製品が黄色ブドウ球菌に汚染されるおそれがあるため。

■ いつ

- 具材やフィリングのサンド、充填



■ どのように

- 化膿した傷を持った従業員は、耐水性絆創膏とプラスチック製手袋を着用し、全工程を通して素手で食品に触れない。
- 上記の場合は可能な限り、焼成後の加工工程には携わらない。

■ 問題があったとき

- 未着用者へのプラスチック製手袋の着用指示

菓子類の区分

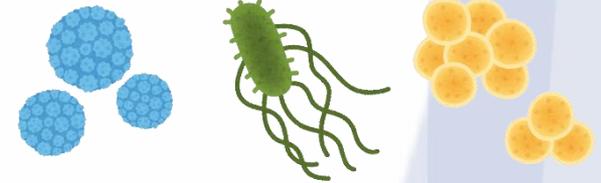
事例のほとんどは
こちら。二次汚染
防止対策が重要！

- **第1分類:生地調整で加熱する菓子**
流し菓子、あめ類、ゼリー類 等
- **第2分類:生地調整後、加熱する菓子**
蒸し菓子、オーブン焼き菓子、油菓類 等
- **第3分類:加熱後手細工加工等が入る菓子**
もち菓子、スポンジケーキ類、シュー菓子 等
- **第4分類:仕上げ(充填・巻き締め)工程後、加熱する菓子**
缶入りようかん
- **第5分類:加熱加工しない、あるいは低加熱加工(75℃・1分間相当未満)する菓子**
打ち菓子、チョコレート

食品そのものに含まれ、 健康被害を起こすもの(菓子製造)

1. 病原微生物

ノロウイルス、サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌 等



2. 異物混入

ガラス片や金属片などの異物



1-(1) 病原微生物対策

■ なぜ対策が必要か

- 最終製品に汚染が残ると、食中毒を起こすおそれがあるため。

■ いつ

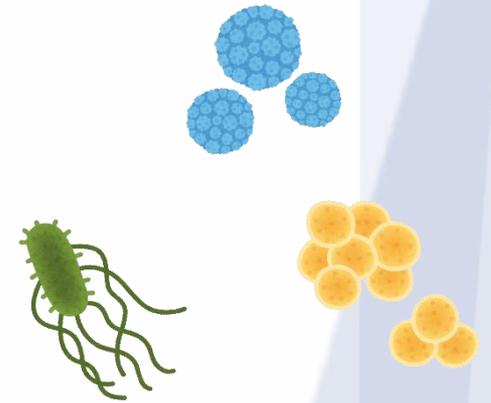
- 原材料の受け入れ～販売までの全工程

■ どのように

- 適切な加熱
- 水分・糖度等の制御

■ 問題があったとき

- 製品の再加熱又は廃棄



2-(1) 異物混入への対策

■ なぜ対策が必要か

- 硬質異物の混入により、歯の損傷や、口内又は消化器官等を傷つけてしまうおそれがあるため。

■ いつ

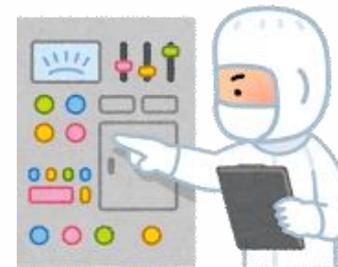
- 原材料の受け入れ～販売までの全工程

■ どのように

- 使用器具や容器等に破損がないことを確認
- 金属検出機等の機器により硬質異物のないことを確認

■ 問題があったとき

- 製品の廃棄
- 原因の究明



HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の導入のために実際に行うこと

Step 1

衛生管理計画を作成する
(一般衛生管理・重要管理)

Step 2

作成した計画を実行する

Step 3

実行したことを確認・記録する

Step 2

作成した計画を実行する

作成した計画に従って
日々の衛生管理を実施

衛生管理計画

- 一般衛生管理のポイント
- 重要管理のポイント

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の導入のために実際に行うこと

Step 1

衛生管理計画を作成する
(一般衛生管理・重要管理)

Step 2

作成した計画を実行する

Step 3

実行したことを確認・記録する

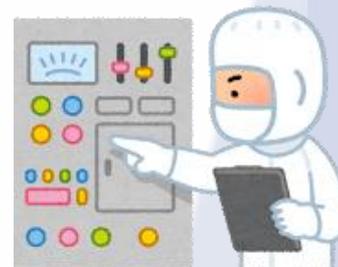
Step 3

実行したことを確認・記録する

I 一般衛生管理の実施記録・確認

II 重要管理の実施記録・確認

- 1日の最後に実施の結果を記録しましょう。
- 問題があった場合にはその内容を記録用紙に書き留めておきましょう。



(記録の例題)お店での出来事

■4月2日

- 納品を受けた小麦粉について、包装に破れがあったため、返品、交換した。
- ミキサーボールの固定部にネジのゆるみを発見、巻締めした。

■4月3日

- 焼き色が十分でなかったため、再焼成した。機器を点検し、異常がないことを確認した。

■4月4日

- 従業員の家族にノロウイルス感染者が出たので、該当従業員に休暇を取らせ、検査に行かせた。

I 一般衛生管理の記録(記載例)

衛生管理計画(一般衛生管理)が決められたとおりに実施できていることを確認し、記録する。

衛生管理記録表 (2019年4月)		日付	1	2	3	4	6
		曜日	月	火	水	木	
		記録者	太郎	次郎	太郎	次郎	
一般衛生管理	受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか。	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
	冷蔵庫(10℃以下)、冷凍庫(-18℃以下)の温度は問題ありませんか	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
	使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
	従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
	作業前に手洗いとローラー掛けをしましたか	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
	トイレを清掃、消毒しましたか	良・否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否
特記事項	<p>2日：納品を受けた小麦粉について、包装に破れがあったため、返品、交換した。</p> <p>4日：従業員の家族にノロウイルス感染者が出たので、該当従業員に休暇を取らせ、検査に行かせた。 →4日、結果判明し、従業員本人はノロウイルス陰性だった。</p>						

否の場合は
特記事項に
記載する。

Ⅱ 重要管理の記録(記載例)

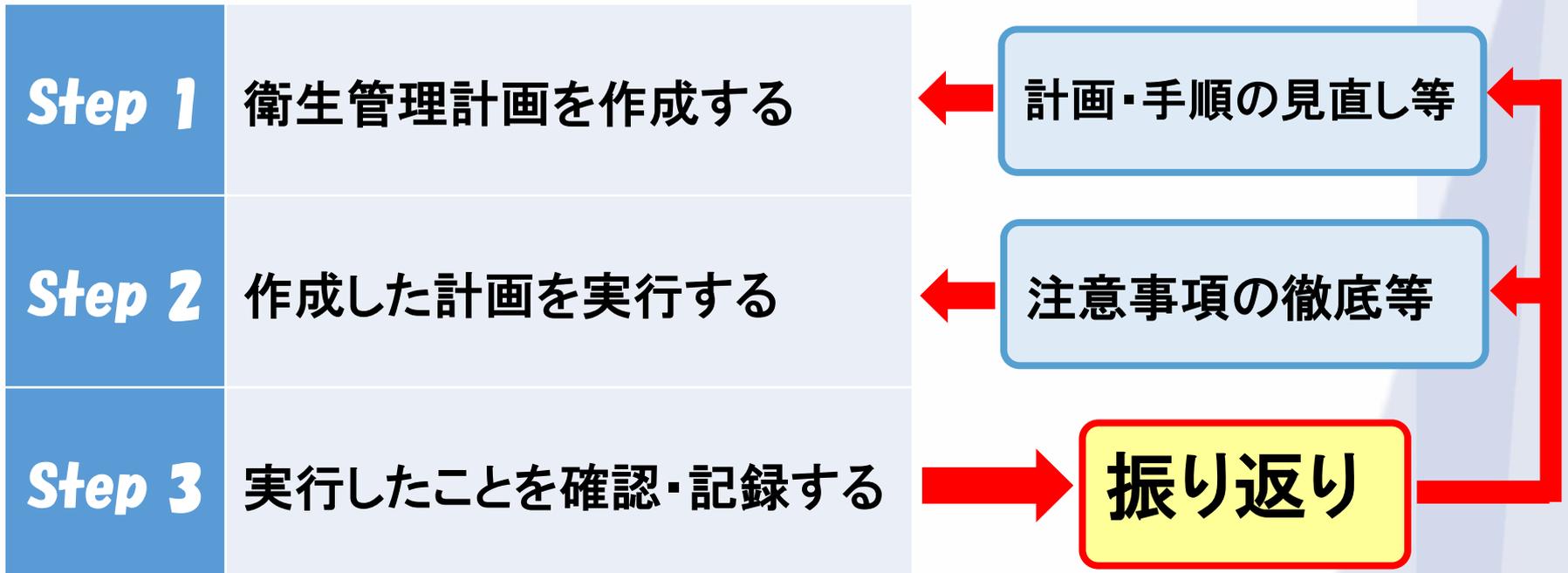
衛生管理計画(重要管理)が決められたとおりに実施できていることを確認し、記録する。

衛生管理記録表 (2019 年 4 月)		日付	1	2	3	4		
		曜日	月	火	水	木		
		記録者	太郎	次郎	太郎	次郎		
一般衛生管理	金属および硬質プラスチック対策							
	機械類に異常音等はありませんか	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)
	器具類に破損等はありませんか	(良・否)	良(否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)
	ノロウイルス対策							
	焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	良・否
特記事項	有害微生物対策 (焼成後加工時)							
	器具類、野菜などは十分に洗浄(殺菌)してから使用しましたか	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	良・否
	加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか	(良・否)	(良・否)	良(否)	(良・否)	(良・否)	(良・否)	良・否
		2日：ミキサーボールの固定部にネジのゆるみを発見、巻締めした。 3日：焼き色が十分でなかったため、再焼成した。機器を点検し、異常がないことを確認した。						

否の場合は特記事項に記載する。

記録の振り返り

■ 定期的な記録の振り返り



最後に

■保健福祉事務所等の立入検査

- 衛生管理計画と実行した記録は、今後の保健福祉事務所等の立入検査で確認します。

■①衛生管理計画を作成(改善)して、

②毎日、計画に基づき実行して、

③毎日、記録し、定期的に確認するようにしましょう。

衛生管理の「見える化」により、
今まで以上に
食品の安全性確保の取り組みを
進めていきましょう。

