
漬物製造における
HACCPの考え方を取り入れた
安全・安心なものづくり
(小規模事業者向け衛生管理の手引書)

「東京都漬物事業協同組合講習会」(平成30年6月27日)

全日本漬物協同組合連合会

HACCPの導入・義務化までの動き

1. 国連のFAO/WHOコーデックス委員会の「HACCPシステムとその運用のためのガイドラインを公表
1993年、食品衛生の一原則（GENNERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE CAC/RCP 1-1969）の付属書として
2. 食品衛生法第13条、第14条の「総合衛生管理製造過程の認証制度」の創設（平成2年（1995年）5月）
対象業種（乳・乳製品、清涼飲料水、食肉・魚肉製品、缶詰レトルト食品）の任意承認制度、認証数472施設（30年3月）
3. HACCP義務化のための検討
 - ① 食品製造におけるHACCPによる工程管理の普及のための検討会（平成25年9月～平成27年3月）
食品製造における衛生管理について、HACCPによる工程管理を普及促進させる制度の枠組み等の検討
 - ② 食品衛生管理の国際標準化に関する検討会（平成28年3月～平成28年12月）
HACCPの制度化による我が国の食品衛生管理の国際標準化を進める為の制度の枠組み等の検討
 - ③ 食品衛生管理に関する技術検討会（平成29年6月～）
公表された②の取りまとめを踏まえ、各食品等事業所団体作成の衛生管理計画の手引書案を専門家が検討
→「漬物製造におけるHACCPの考え方に基づく安全・安心なものづくりー小規模事業者向け衛生管理の手引書ー」
平成30年3月 全日本漬物協同組合連合会作成
 - ④ 食品衛生法改正懇話会（平成29年9月～11月）
食品安全をめぐる環境変化などを踏まえ食品衛生法改正の方向性等について幅広く検討

食品衛生管理の国際標準化に関する検討会最終とりまとめ（概要）

平成 28 年 12 月

【現状】

- 食品衛生管理の国際標準である H A C C P は先進国を中心に義務化。
- 食中毒事件数は下げ止まりの傾向。今後の高齢化による食中毒リスク増加の懸念。
- 金属等の危害性のある異物混入による回収告知件数が増加傾向。
- 多くの食中毒の原因は一般衛生管理の実施の不備。
- 食品流通の更なる国際化、東京オリンピック・パラリンピック等を見据えた我が国の食品衛生管理の水準を国内外に示す必要。

【趣旨】

- 国内の食品の安全性の更なる向上には、H A C C P による衛生管理の定着を図る必要。
- H A C C P による衛生管理の考え方は、これまでの衛生管理と全く異なるものではなく、事業者が自ら考えて安全性確保の取組を推進するもの。
- フードチェーン全体で取り組むことにより、各段階で関わる食品等事業者のそれぞれの衛生管理の取組・課題が明確化。これにより、フードチェーン全体の衛生管理が「見える化」され、食品の安全性の向上につながる。
- あわせて、施設設備の衛生管理等の一般衛生管理の着実な実施が不可欠。
- 食品ごとの特性や、事業者の状況等を踏まえ、小規模事業者等に十分配慮した実現可能な方法で着実な取組を推進。

【制度のあり方の方向性】

○ 基本的な考え方

一般衛生管理をより実効性のある仕組みとするとともに、H A C C Pによる衛生管理の手法を取り入れ、我が国の食品の安全性の更なる向上を図る。

○ 対象事業者

フードチェーンを構成する食品の製造・加工、調理、販売等を行う全ての食品等事業者が対象。

○ 衛生管理計画の作成

食品等事業者は、一般衛生管理及びH A C C Pによる衛生管理のための「衛生管理計画」を作成。

○ H A C C Pによる衛生管理の基準

HACCPに基づく衛生管理 : コーデックスH A C C Pの7原則を要件とするもの。

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 : 一般衛生管理を基本として、事業者の実情を踏まえた手引書等を参考に必要に応じて重要管理点を設けて管理するなど、弾力的な取扱いを可能とするもの。小規模事業者や一定の業種等^(注)が対象

(注) 一定の業種等とは、当該店舗での小売のみを目的とした製造・加工、調理を行っている事業者 / 提供する食品の種類が多く、かつ、変更頻度が高い業種 / 一般衛生管理で管理が可能な業種等（飲食業、販売業等）

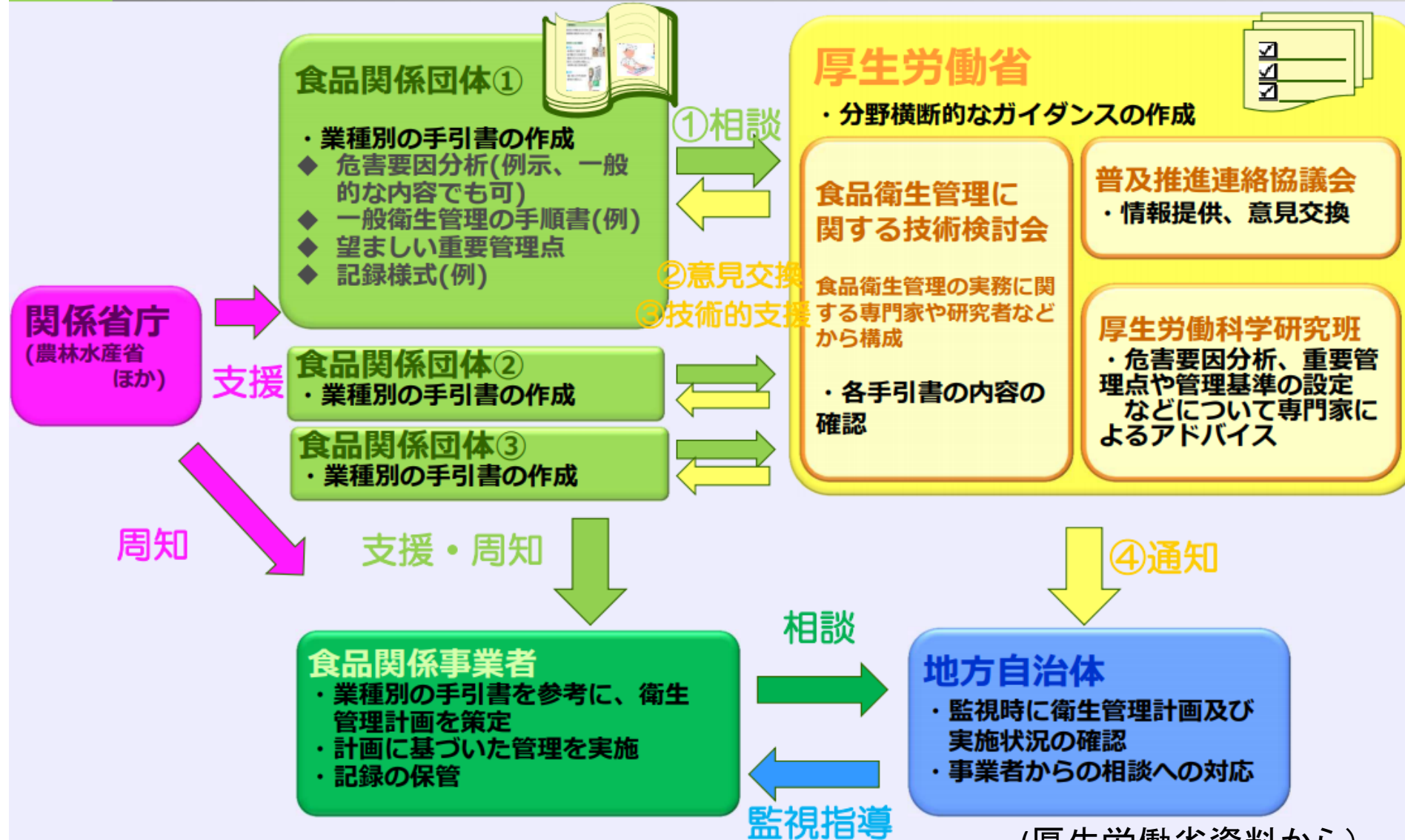
○ 小規模事業者等への配慮

ガイドラインの作成、導入のきめ細かな支援、準備期間を設定等。

<検討会の経緯>

平成 28 年 3 月 7 日	第 1 回	HACCP を取り巻く国内外の現状説明 議論のポイントの討議・整理
平成 28 年 4 月 22 日	第 2 回	HACCP を取り巻く国内外の現状説明 議論のポイントの討議・整理
平成 28 年 5 月 23 日	第 3 回	業界団体からのヒアリング、討議
平成 28 年 6 月 15 日	第 4 回	業界団体からのヒアリング、討議
平成 28 年 7 月 13 日	第 5 回	業界団体からのヒアリング、討議
平成 28 年 8 月 22 日	第 6 回	業界団体からのヒアリング、討議（全漬連出席）
平成 28 年 9 月 9 日	第 7 回	業界団体からのヒアリング、討議
平成 28 年 9 月 20 日	第 8 回	「中間とりまとめ骨子（案）」に関する討議
平成 28 年 10 月 17 日から 11 月 15 日まで		「中間とりまとめ」に関する意見募集
平成 28 年 12 月 14 日	第 9 回	「最終とりまとめ（案）」に関する討議
平成 28 年 12 月 26 日		「最終とりまとめ」公表

厚生労働省の手引書の作成支援及び確認



(厚生労働省資料から)

H A C C P（ハサップ）による衛生管理の制度化

全ての食品等事業者
（食品の製造・加工、調理、販売等）

厚生労働省
H A C C P 導入手引書や
モデルプランの作成、業
界団体の手引書作成への
支援

地方自治体
食品衛生監視員
による導入支援、
指導・助言

業界団体等
個別の食品・業
態ごとに手引書
を作成

支 援

衛生管理計画の策定

製品の範囲

一般衛生管理

施設整備、機械器具等の衛生管理、食品取扱者の健康や衛生等の管理

H A C C P による衛生管理

HACCPに基づく衛生管理

コーデックスのHACCP 7 原則に基づき、食品等事業者自らが使用する原材料や製造方法等に応じ、以下の内容を含む計画を作成し、管理を行う。

- ①製品説明、 ②製造又は加工の工程、
- ③危害の原因となる物質の特定等、
- ④危害の発生を防止するための措置、
- ⑤改善措置の方法、 ⑥検証の方法、 ⑦記録の内容

【対象事業者】

- ◆ 事業者の規模等を考慮
- ◆ と畜場 [と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者]、食鳥処理場 [食鳥処理業者（認定小規模食鳥処理業者を除く。）]

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

食品等事業者は取り扱う食品の特性等に応じた計画を作成し、管理を行う。

（食品等事業者団体がH A C C P の考え方に基づいて作成した、業種や業態に応じた衛生管理計画策定のための手引書を参考に、計画を作成する。）

【対象事業者】

- ◆ 小規模事業者
- ◆ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者
- ◆ 提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種
- ◆ 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種 等
（例 飲食業、販売業等）

（厚生労働省資料から）

漬物製造における小規模事業者向け衛生管理の手引書概要

1. 本手引書の対象事業者

- ①従業員数 1施設当たり漬物製造に従事する従業員50人未満の小規模事業者を想定
- ②事業形態 漬物製造

2. 手引書の構成

既存の「HACCP入門のための手引書」等をベースとして、出来るだけ分かりやすい内容とする。

一般衛生管理の徹底を基本的内容とし、その上で必要に応じて重要管理点を設けて管理することを可能とし、その他についても弾力的な運用を可能とする内容とした。

具体的な構成については、

- ①HACCPの考え方に基づいた衛生管理計画の必要性について
- ②HACCPの考え方に基づく衛生管理計画の策定方法
- ③一般衛生管理のポイント
- ④重要な管理のポイント(HACCPの考え方に基づく衛生管理)
危害要因分析、管理措置、重要管理点及び管理基準
- ⑤記録が必要な事項、記録の様式例

手 引 書 の 内 容

目 次

I	はじめに・・・・・・・・・・・・・・・・	1
II	HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画について・・・・・・・・	2
III	衛生管理計画の作成について	
	1. 農産物漬物製造における衛生管理計画について・・・・・・・・	3
	2. 漬物の分類（例）・・・・・・・・	7
	3. 漬物の製造工程（例）・・・・・・・・	9
	4. 危害の原因物質と発生要因・・・・・・・・	13
	5. 一般衛生管理のポイント・・・・・・・・	14
	(1) 日常点検・・・・・・・・	14
	(2) 定期点検・・・・・・・・	15
	6. 一般衛生管理の説明	
	(1) 5S活動（整理、整頓、清掃、清潔、習慣）・・・・・・・・	17
	(2) 従業員の衛生管理・・・・・・・・	17
	(3) 製造環境の衛生管理・・・・・・・・	19
	(4) 記録の必要性・・・・・・・・	22
	(5) 食品取扱者の教育・訓練・・・・・・・・	23
	(6) 保健所への報告・・・・・・・・	23
IV	様式	
	1. 農産物漬物製造における衛生管理計画・・・・・・・・	25
	2. 一般衛生管理の実施記録表・・・・・・・・	26
	3. 参考帳票例・・・・・・・・	27
	4. 参考マニュアル・・・・・・・・	35

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計画について

手引書
2ページ

衛生管理の基本である一般衛生管理と管理方法が異なる各種グループ分けし、それぞれのHACCPの考え方を取り入れた衛生管理についてまとめました。

- 1 自社の製造工程に合わせて、衛生管理計画(P25)を作成し記入します。
- 2 この計画を実施します。
- 3 一般衛生管理実施記録表(P26)及び関係帳票（P27～参照）等により、確認、記録を行います。
- 4 振り返り
定期的（1か月など）な記録の確認などを行い、クレームや衛生上、気がついたことなど、同じようなことがある場合には、同一の原因が考えられますので対策を行います。

いわゆるPDCAサイクルによる衛生管理を基本とします。

Plan(計画)、 Do(実行)、 Check(評価)、 Act(改善)

加熱殺菌の有無による分類

2.漬物の分類（例）

手引書
7ページ

（１）包装後加熱殺菌しない漬物

種 類	一般的な名称（例）
1) 調味浅漬	茄子・胡瓜・カブ等の野菜調味浅漬 刻み野菜漬 野菜塩漬 各種ぬか味噌漬 野沢菜漬 広島菜漬 高菜漬 おみ漬 砂糖しぼり大根 千枚漬 赤カブ漬 鮭のはさみ漬 ニシン漬 カブラずし 新生姜 ノンボイルたくあん
2) キムチ	浅漬キムチ 本格キムチ カクテキ
3) 梅漬・梅干	梅干 調味梅干 かつお梅 小梅干 梅漬 調味梅漬 カリカリ梅・小梅 甘露梅
4) 奈良漬	奈良漬 刻み奈良漬 ワサビ漬 山海漬
※調味浅漬、キムチのような浅漬は、漬床に短時日漬け込んだもので低温管理を必要とするものをいう。 ※梅漬・梅干や酢漬けなどは、常温で7日間以上の保存性がありpH4.0以下のものをいう。 ※奈良漬などは、発酵した漬け床に漬け込んだものをいう。	

（２）包装後加熱殺菌する漬物

種 類	一般的な名称（例）
1) 調味漬	福神漬 刻み醤油漬 にんにく漬 しその実漬 鉄砲漬 山牛蒡漬 山菜・キノコ醤油漬 甘酢ラッキョウ漬 しば漬風味酢漬 さくら漬 ハリハリ漬 小茄子辛子漬 高菜辛子漬 胡瓜ピクルス サワークラウト
2) たくあん漬	塩押したくあん 干したくあん 刻みたくあん つぼ漬 べったら漬
3) 味噌漬	だいこん味噌漬 きゅうり味噌漬 茄子味噌漬 山菜味噌漬 たまり漬

危害原因物質と発生要因

手引書
13ページ

4. 危害の原因物質と発生要因

HACCPでの危害要因には「生物的」「化学的」「物理的」の3種類があります。P9～12を基に衛生管理計画を作る際に参考としてください。

① 危害の原因物質

【 生物的危険原因物質 】	病原微生物 病原大腸菌（O157を含む）、サルモネラ、黄色ブドウ球菌、ノロウイルス、腸炎ビブリオ等
【 化学的危険原因物質 】	農薬、食品添加物、洗浄剤、殺菌剤、石油類、可塑剤、印刷インク等 アレルギー
【 物理的危険原因物質 】	硬質異物：ガラス、木片、石、金属、プラスチック等

② 危害の発生要因と管理方法

【 生物的危険発生要因 】

危害要因	管理方法(例)
従業員からの汚染	手洗いを励行する。 体調不良の者は、原材料や仕掛製品(半製品)に触れない。 検便を実施する。
洗浄不良による汚染	薬剤の濃度、洗浄時間、洗浄時の野菜の量を遵守する。
殺菌不良による汚染	殺菌濃度、浸漬時間を遵守する。
加熱・冷却不良による増殖・汚染	加熱温度・時間を遵守する。加熱後速やかに冷却する。

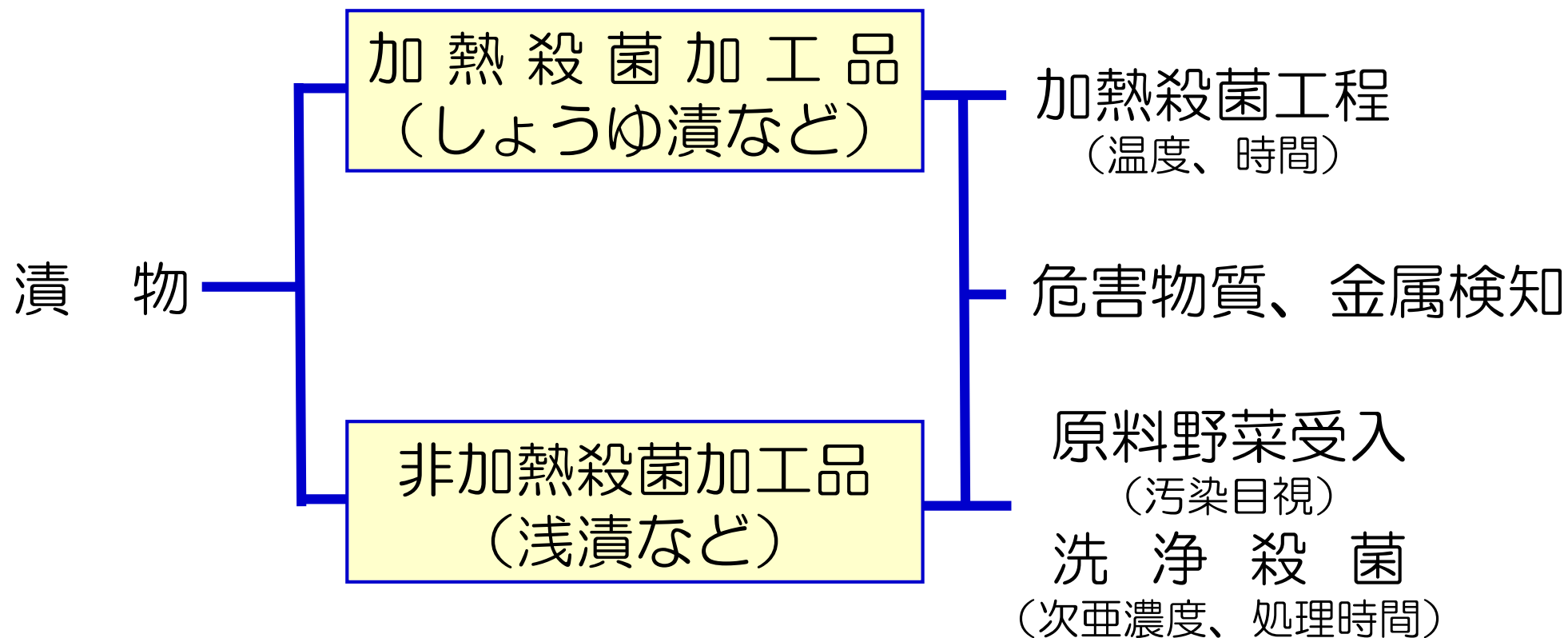
【 化学的危険発生要因 】

危害要因	管理方法(例)
農薬の残留	契約栽培の場合、農家に農薬を正しく使うよう要請し、 農薬の散布記録を求める。
食品添加物の誤使用 ・資材の間違い ・基準量以上の使用	納品された添加物は、メーカーに返品する。 基準量を超えないように計量し、確認をする。
作業場で使う薬剤の混入 ・洗浄剤、殺菌剤	所定の場所を定めて保管する。 容器には、必ず内容物の表示をする。 薬剤の種類によっては使用する人を限定する。
アレルギー物質の混入	アレルギーを起こす原材料を管理する。 アレルギー使用後は、機械、器具、ラインを洗浄する。

【 物理的危険発生要因 】

危害要因	管理方法(例)
硬質異物の混入 ・ガラス、木片、石 ・プラスチック	液体に混入したものは濾すことでの除去、固形物に付着したものは目視で除去する。 仕掛品(半製品)の保管中には、蓋をすること。 従業員が身に着けている装飾品は外す。
・金属の混入	金属検出機を活用する。

重要管理のポイント

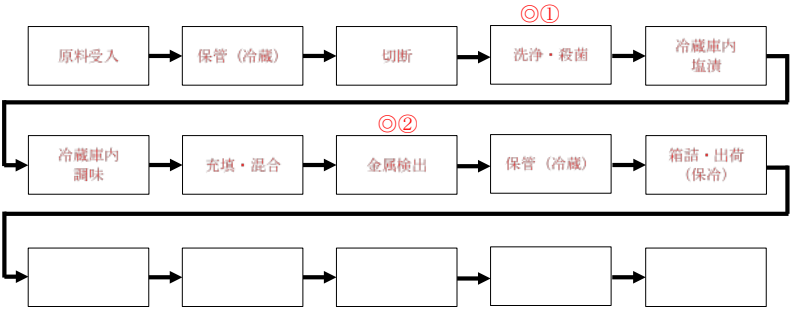


衛生管理計画（記載例）

手引書
5ページ

農産物漬物製造における衛生管理計画（記載例1）

1. 事業所名	〇〇会社 製造所〇〇〇
2. 製造品目	白菜浅漬（調味浅漬）
3. 工程表	※自社の製造工程について、P. 9～12 の漬物の製造工程例を参考に工程表を作成し、重要な管理ポイントに「◎」をつけて下さい。



※◎印は、重要な管理のポイント

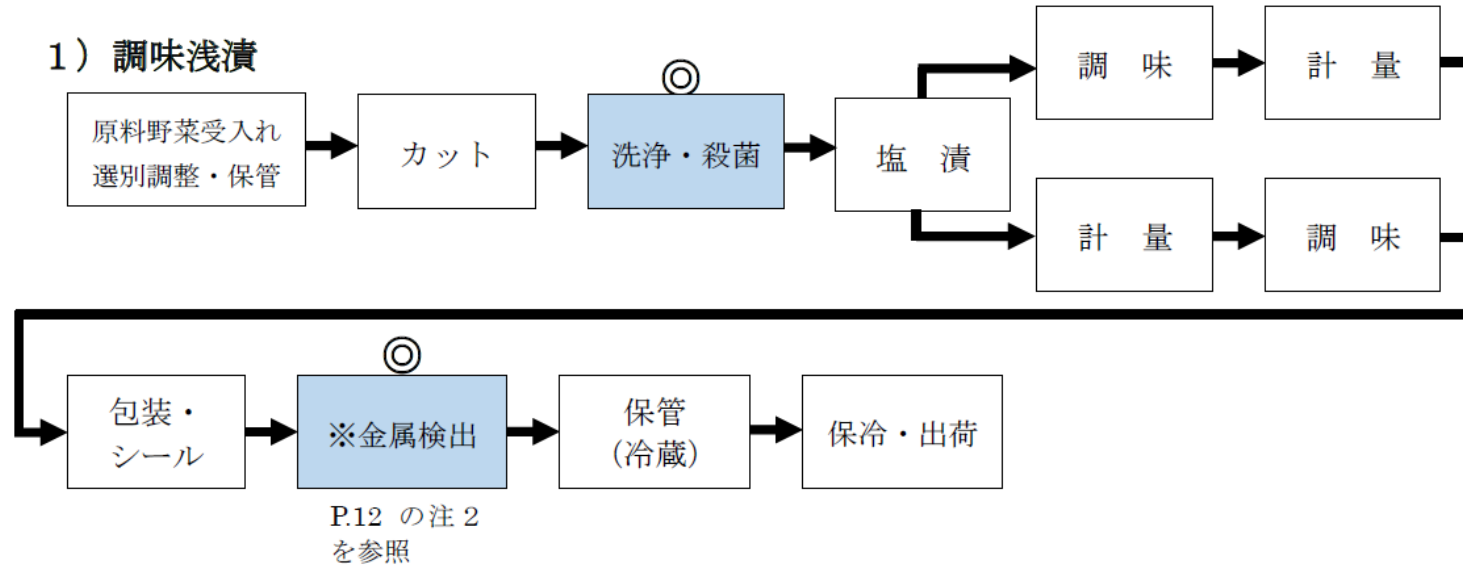
4. 一般衛生管理のポイント（P14～16 参照）
① 日常点検 （従業員の健康・衛生管理、製造環境の衛生管理、機械設備等の衛生管理）
② 定期点検 （従業員の健康・衛生管理、製造環境の衛生管理）
※一般衛生管理の実施記録表により確認、記録して下さい。
5. 重要な管理のポイント（P9～12 参照）
1. 重要な管理工程のチェックポイントを記入してください。 ①洗浄・殺菌は適正に行われたか。（洗浄殺菌記録） ②金属検出機は正常か。（金属検知器テストチェック表）
2. 不適切な場合の改善措置をあらかじめ決めて記入してください。 ①殺菌・洗浄を止め、殺菌できなかった製品を区別する。原因を特定し、正常に殺菌できるように復旧させて、再洗浄、再殺菌を行う。 ②テストチェックでテストピースが止まらないで通過してしまった場合、金属検出インを止め、それまでに通過した製品を特定し、隔離、金属検出機を再調整し、再金属検出機を通過させる。
3. 確認・記録 ※関係帳票類（P27～参照）により確認、記録して下さい。

3. 漬物の製造工程（例） 【◎は重要な管理のポイント】

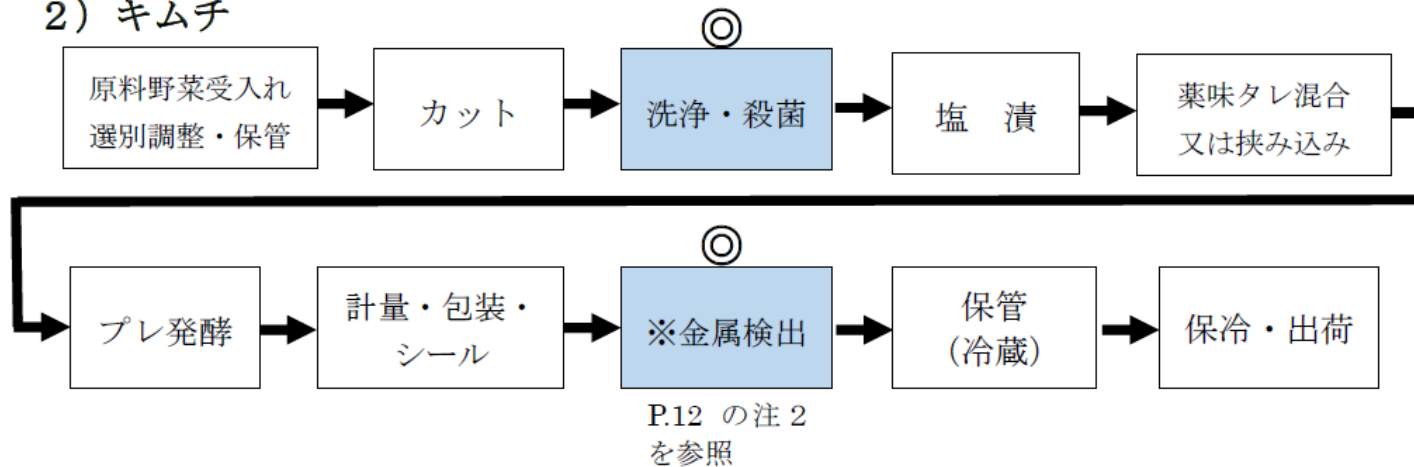
手引書
9ページ

（1）包装後加熱殺菌しない漬物

1) 調味浅漬



2) キムチ



【管理のポイント】

※浅漬・キムチは、加熱の工程がなく、食中毒菌の汚染防止、増殖抑制のため、洗浄、殺菌、低温管理(10℃以下) など、原料から製品までの一貫した衛生管理を行うことが大事です。

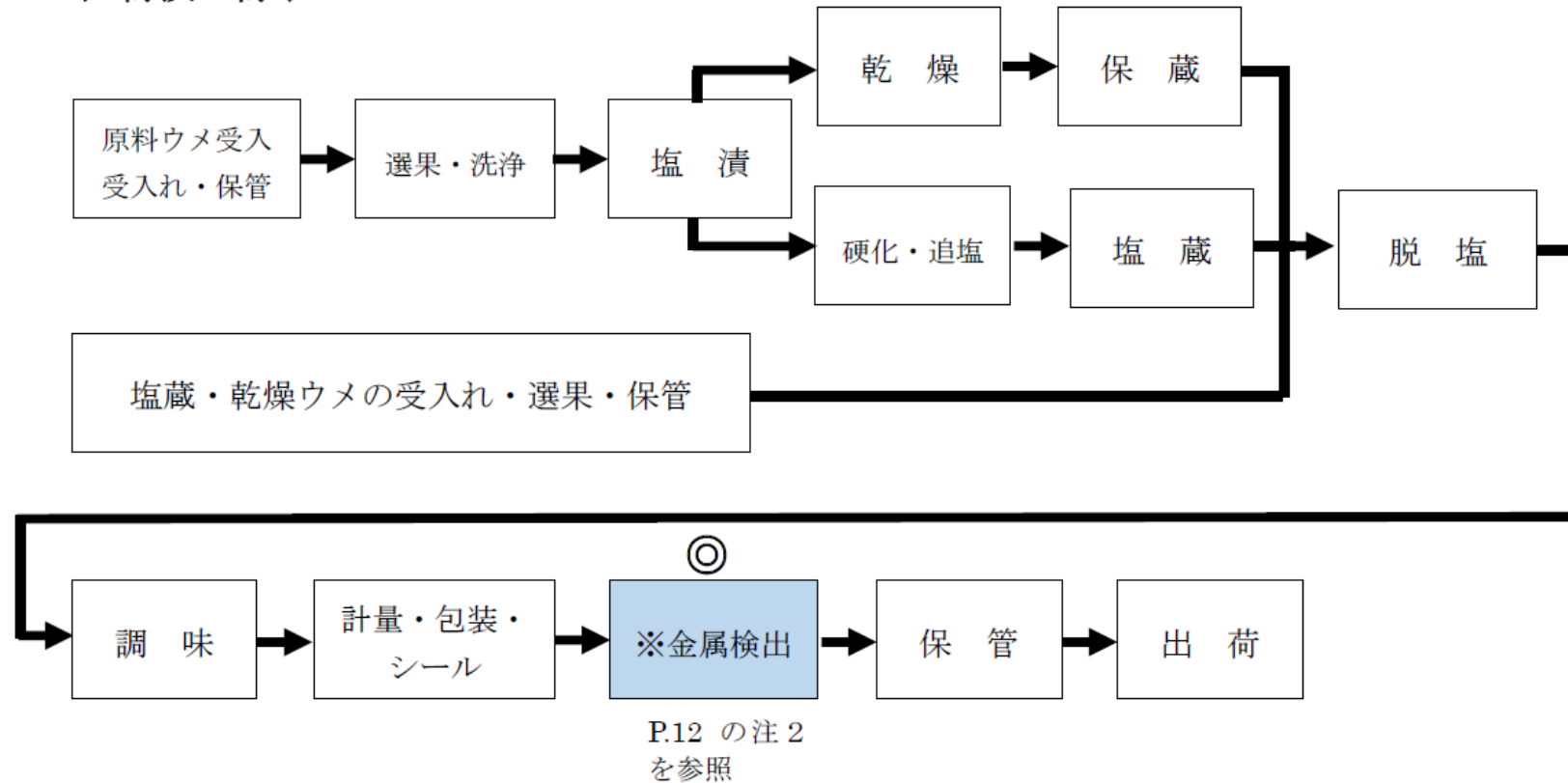
原料野菜の洗浄では、土砂、昆虫等の異物を除去した後、洗剤又は食品製造使用水を用いた流水で十分に洗浄して、各工程において微生物による汚染、異物混入がないように取り扱いします。

原料野菜の殺菌では、次亜塩素酸ナトリウム溶液(100mg/l で 10 分間又は 200mg/l で 5 分間の浸漬) が推奨されますが、これと同等の効果を有する塩素系殺菌液や添加物として使用できる有機酸溶液等でも行えます。各製品の特性や原材料に適した殺菌方法を選択して行うことが大事です。

なお、海水を好む食中毒菌の腸炎ビブリオ菌が付着している恐れが多い生の水産物を使った器具・容器は、二次汚染の原因となるため塩分がある漬物の製造には使わないようにします。

また、茄子、きゅうりなどでは、10℃以下の原料保管は、低温障害を起して品質が大きく低下するので注意が必要です。

3) 梅漬・梅干

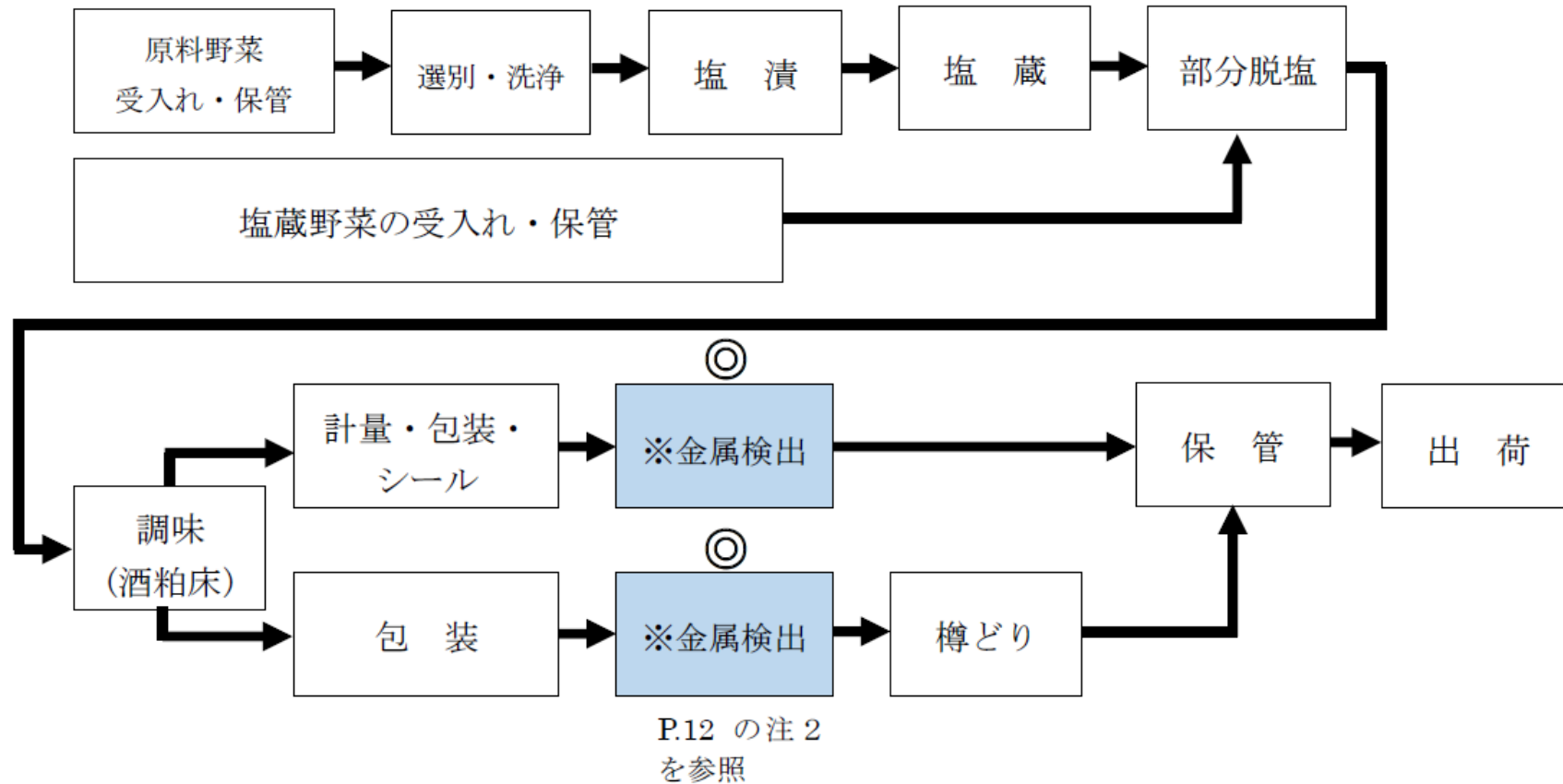


【管理のポイント】

※梅漬・梅干は、有機酸が多いため pH が低く (pH4.0 以下)、塩分が高いため食中毒菌の増殖がないことから、製造工程中での殺菌等を行うなどの管理のポイントは設定していません。

なお、脱塩した梅で刻みや練り物を作り、低塩かつ pH4 を超えるものを製造する場合には、さらに必要な低温管理などを行う必要があります。

4) 奈良漬

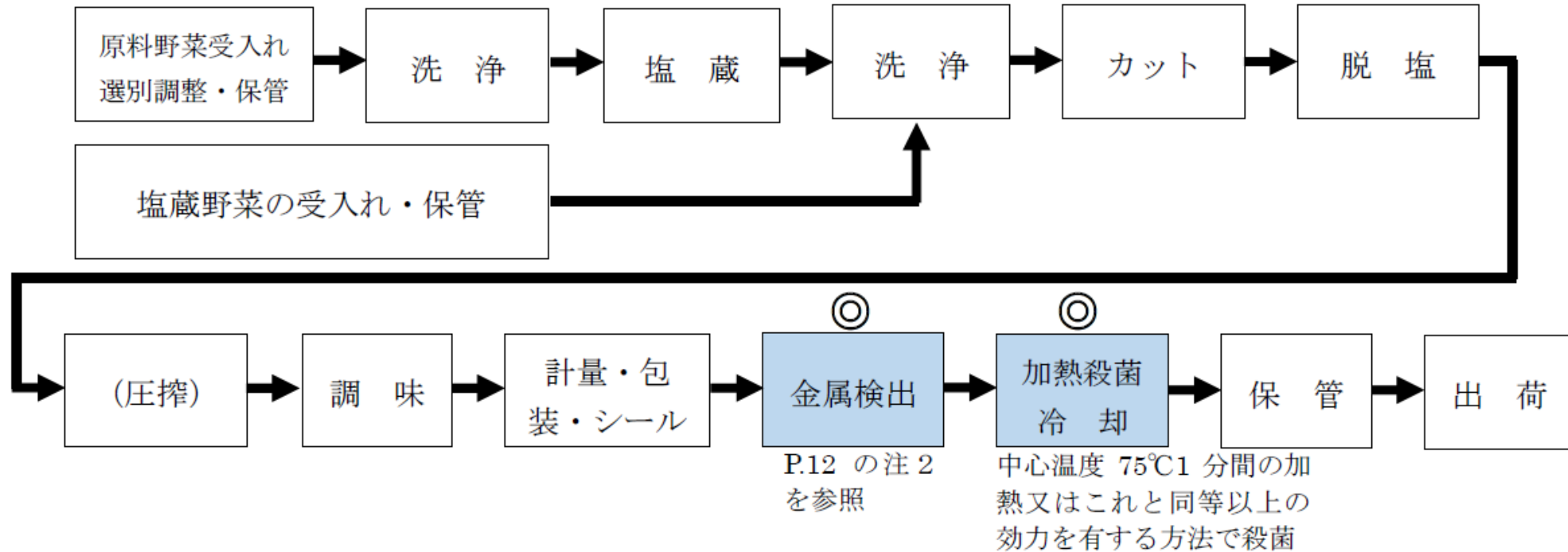


【管理のポイント】

※奈良漬は、高塩度（20%以上）の塩蔵ウリ等を、酒粕の付け替え工程を数回以上行って、完成品として一般的に、塩分 5%以下、アルコール分 3.5%以上、糖用屈折計示度 35 度以上となっています。殺菌力の強いアルコールがあり食中毒菌の増殖がないことから、製造工程中での殺菌等を行うなどの管理のポイントは設定していません。

(2) 包装後加熱殺菌する漬物

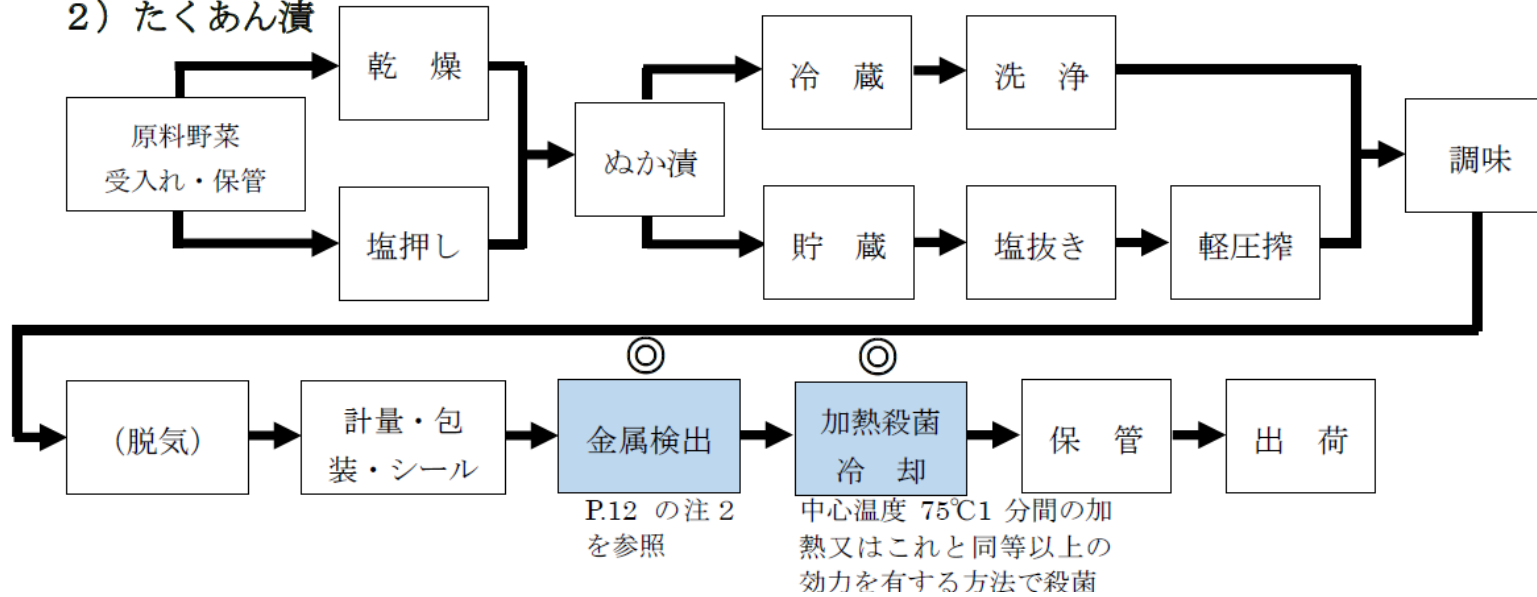
1) 調味漬：醤油漬・塩漬・酢漬・からし漬



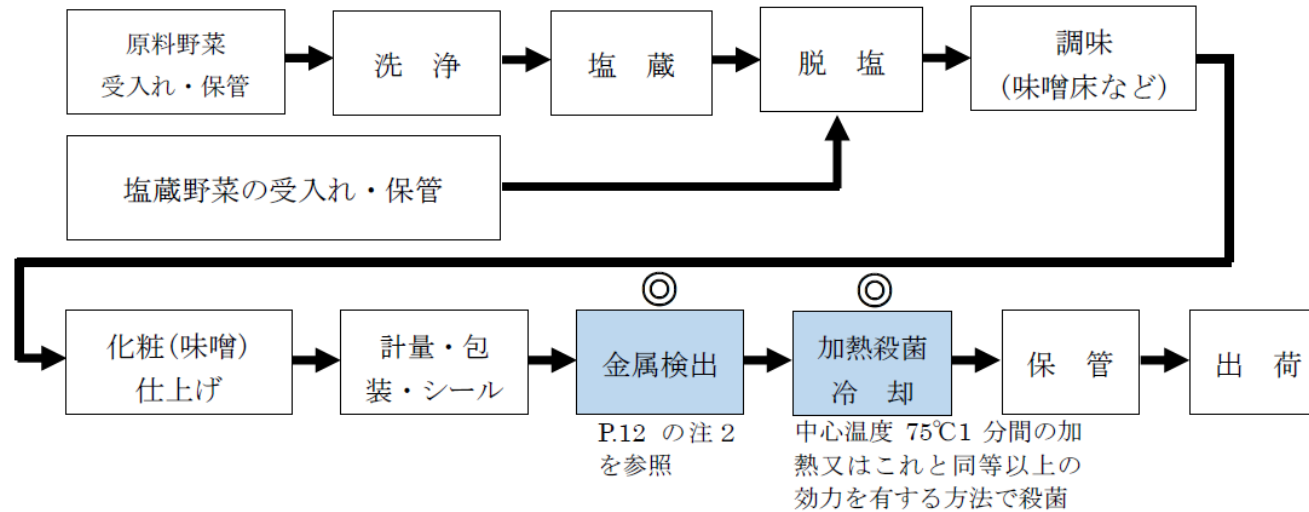
【管理のポイント】

※酢漬においては、pH が低いため（pH4.0 以下）微生物の増殖が少なく非加熱の場合があります。

2) たくあん漬



3) 味噌漬・麴漬・もろみ漬



※この区分中、風味・肉質を損なわないよう低温管理、低温流通させるため、加熱・殺菌をしない漬物もあります。

重要な管理のポイントに係る注意事項

(注1) 調味液による微生物汚染・増殖の防止

作業者は、加熱殺菌しない漬物に使用する調味液が、微生物（食中毒菌も含む。）に汚染されないよう調合・保管や充填の作業を注意して行います。調味液の調合では、①調味資材、使用水の清浄確認、②使用器具・容器の洗浄・消毒、③調合作業者の体調確認、正しい手洗い励行、手袋使用の作業、④蓋付き容器での調味液の一時保管（冷蔵が良い。）と調味液の使い切りに心がけます。特に、②及び③の微生物の二次汚染を防ぐ注意が必要です。調味液の充填では、①使用器具・機械の洗浄・消毒、②袋詰作業者の体調確認、正しい手洗い励行、手袋使用の作業で、漬物製品の二次汚染防止を行います。

(注2) 異物除去について

作業者は、製造工程の全般にわたって、絶えず眼を光らせて（目視）、原料、仕掛品、製品の品質不良や健康被害を起こすような異物除去を行い、不良品の出荷がないようにしなければなりません。また、製造工程内での器具、機械の破損等による異物発生（特に刃こぼれ、ねじの抜け落ち、破損ガラス等）を防ぐため、作業中において器具、機械の点検、保守を行う必要があります。野菜の切断作業時に「ガリッ」「ガツッ」などの包丁やカッターの異常音があったときは、直ちに作業を止めて、刃こぼれ等があれば、裁断野菜の選別や廃棄を行わなければなりません。不良品や異物がどのようなものであるかを、作業者に教育、訓練して異物除去を徹底することも必要です。

なお、大量生産を行う製造工場は、目視による異物除去を見逃すリスクも考えて、さらに最終工程に金属検出機やX線異物検査機を備えている場合があります。

(注3) 加熱殺菌後の冷却について

食中毒菌などは、容器包装後の加熱が中心温度 75℃以上・1 分間以上であれば、ほとんどが死滅しますが、なかには一部生存するものがあり、加熱殺菌後は細菌が増えやすい温度帯を避けるよう自然放冷でなく、直ちに流水で冷却します。

(注4) 温度計の精度確認（校正）について

温度計は室温、殺菌・冷却温度を計るための重要な計測機器です。必要に応じて精度の確認（校正）を行います。

- ①砕氷した氷水に入れ、静置（約 1 分）後に表示温度が 0℃になることの確認
- ②沸騰蒸気の温度を測定し、静置（約 1 分）後に 100℃（沸点）になることの確認

(注5) 保存料のソルビン酸カリウムを使用する場合

保存料は、流通販売時の微生物の増加による品質劣化を防ぐため、以下の漬物に使用できるのはソルビン酸カリウムのみであり、それぞれ以下の規定量を守って配合チェック表などで確認の上、使用します。

- ①かす漬、こうじ漬、塩漬、しょうゆ漬、みそ漬、たくあん漬（早漬け等を除く。）
・・・・・・・・・・ 1.33g/kg 以下
- ②酢漬・・・・・・・・ 0.665g/kg 以下

一般的衛生管理（日常点検）

手引書
14ページ

(1) 日常点検

毎日、次の項目のポイントをチェックし、問題がある場合は対処内容を記入しましょう。（「一般衛生管理の実施記録」（P26）に記入） **記載例 P16**

① 従業員の健康・衛生管理

チェック項目	参照頁
i 従業員に下痢、腹痛、発熱、吐き気・嘔吐などの症状がある者はいませんか。	P17
ii 作業着等服装は清潔に保たれていますか。	P17
iii 手指にケガをしている者はいませんか。	P18
iv 作業前、作業中の手洗いは十分に行っていますか。	P18
v 便所で履物を履き替えていますか。用便後の手洗いは十分に行っていますか。	P19

③ 機械設備等の衛生管理

チェック項目	参照頁
i 機械・器具の清掃・洗浄は十分行いましたか。	P20
ii 機械・器具の破損はありませんか。	P20

② 製造環境の衛生管理

チェック項目	参照頁
i 作業場は整理・整頓されていますか。	P17
ii 作業場の清掃は十分ですか。	P17
iii 便所は清掃し清潔に保たれていますか。	P19
iv 排水口は汚れていませんか。	P19
v ネズミ、ゴキブリ、ハエ等の痕跡はありませんか。	P20
vi ゴミは指定された場所に置かれていますか。	P21
vii 使用水は、食品製造使用水を使っていますか。	P21
viii 井戸水を使用している場合は、残留塩素は 0.1 ppm以上ありますか。	P21

一般的衛生管理（定期点検）

手引書
15ページ

(2) 定期点検

定期的に、次の項目のポイントをチェックし、問題がある場合は対処内容を記載しましょう。（「一般衛生管理の実施記録」（P26）に記載） **記載例 P16**

① 従業員の衛生管理

チェック項目	参照頁
i 健康診断、検便を年1回以上実施していますか	P18

② 製造環境の衛生管理

チェック項目	参照頁
i 天井、壁、窓に汚れや破損はありませんか（月1回以上）	P19
ii 蛍光灯の清掃、点検は行いましたか（月1回以上）	P19
iii 作業場出入り口の防虫設備の点検は行いましたか（月1回以上）	P20
iv 水道水以外の使用水の水質検査は行いましたか（年1回以上）	P21

手引書
16ページ

記 録 の 必 要 性

手引書
22ページ

(4) 記録の必要性

なぜ記録が必要か？

作業中に記録をつけるということは非常に大変な作業です。しかし、食品事故やクレームがあった時や責任者による確認の時などに衛生管理の記録があると、「どこに問題があったのか、なかったのか」が素早く確認できます。また問題となるロットの確定も容易です。いい加減な記録だった場合には、これまでの記録も信用されず、すべてが無駄になってしまいます。記録の意味を理解して、記録のための記録にならないよう、漏れのない正しいチェックを心がけましょう。

準備しておきたい記録類（例）

必要な記録	必要な情報	記録名
原料等の仕入れに関する記録	原料等の仕入れ元の住所、電話番号などを記載した名簿やリスト、仕入れ年月日の記録など	・受入チェックリスト等
食品の製造・加工、販売過程での記録	保管温度、作業時間、配合した記録など	・原料受入表又は受入伝票 ・温度チェック表等
施設の衛生状態の記録	衛生管理に係わる自主点検記録、検査結果の有無および成績書	・床、排水溝およびトイレ清掃・保守記録 ・水質検査記録 ・衛生害虫等の駆除記録等
従事者についての記録	従事者の健康状態、検便等、健康診断の実施状況の確認など	・健康管理記録表 ・講習会受講、衛生教育記録等

食品取扱い者の教育・訓練、保健所への報告

手引書
23ページ

(5) 食品取扱者の教育・訓練

食品取扱者の教育・訓練は「安全」を確保するために決めたルールを守ってもらうため必要です。たびたび起こる食品事故の原因を調べると、作業の慣れによる油断や無知からくる判断の誤りなどがあり、必ず「人」が関係しています。できる限り「食品安全」について知りえる環境を整えましょう。

教育方法	内 容	方 法
1. 掲 示	「食品安全」についての資料を掲示・周知する。	新聞記事や業界情報などを切りぬきして掲示する。
2. 朝 礼	朝礼に合わせて5分程度の申し送りをする。	クレーム発生時や上記情報の周知。または5Sなどの一言集の読み合わせなどです。
3. 計画的勉強会	約30分から1時間程度の勉強会を行う。	責任者が手洗いや異物混入防止などテーマを設けて実施します。行政が実施するセミナーへ積極的に参加しましょう。

(6) 保健所への報告

消費者等から、製品に係る異味・異臭の発生、異物の混入その他の苦情であって、健康被害につながる恐れが否定できないものを受けた場合は、所轄の保健所等へ速やかに報告しましょう。

また、緊急連絡網を作成し、緊急時に連絡が取れるようにしておきましょう。

重要な工程の記録様式(参考帳票の例)と参考マニュアル

[参考帳票の名称とその記録事項] → 添付した参考帳票は書式例であり、各社で既に使用している記録様式や伝表類があれば、それを活用して記録してください。不足分を新に作成する場合は、この記録を参考にして下さい。

- 原料受入検査表 …… 日付、原料名、原産地、数量、判定可否、備考、作成者
- 温度チェック表 …… 日付、確認時間(始業時、午後開始時、終了時)、確認者、備考
- 原料洗浄・殺菌記録 …… 日付、原料名、処理数量、洗浄状態、殺菌水濃度、殺菌時間
残留塩素濃度確認(開始時、終了時)、確認者、備考
- 連続式殺菌機温度・時間確認記録表 …… 日付、製品名、殺菌温度(開始時、終了時)、
ダイヤル設定、10cmに係る時間、可否判定、確認者、作業時間、作業者、備考
- バッチ式殺菌機温度・時間確認記録表 …… 日付、製品名、殺菌時間、殺菌温度、
殺菌時間と温度(開始時、終了時、開始時温度、終了時温度)、冷却(水温、時間、温度)、
可否判定、確認者、備考
- 金属検出機テストチェック表(製品アイテム別) …… 確認年月日、確認者、商品名、設定番号
テストピースサイズ(Feのmm、SuSのmm)、稼動時間(開始時間、終了時間、担当者

[参考マニュアル] → 添付した参考マニュアルは、拡大して作業場に掲示するなど活用してください。

- 手洗いマニュアル
- 入室身だしなみ手順 …… ①正しい服装の確認、②長靴の洗浄、③ローラー掛け