

やってみよう！  
HACCPに沿った衛生管理マニュアル  
～小規模な事業者向け～



©京都府 まゆまる 2756002

食の安心・安全の確保は、全ての府民の願いであり、食品等事業者の皆様には、府民の信頼を得るための経営や衛生管理を行い、食品の安全性を確保することが求められています。

平成30年6月13日付けで「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布され、全ての食品等事業者は一般的衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理が求められており、今後、各施設において自ら衛生管理計画を作成し、実行することが必要になります。

本マニュアルは、皆様がHACCPに沿った衛生管理に取り組む際、実行すべき衛生管理計画の作成方法についてわかりやすくまとめたものです。

本マニュアルを参考にいただき、あなたのお店・製造所における衛生管理計画を定め、日常の衛生管理を行い、毎日の習慣にして、食品を取扱う事業者の責務として食品の安全性確保に努めてください。

## <目次>

I	はじめに.....	P.1
	1. 本マニュアルの対象	
	2. 事業者が実施すべきこと	
II	小規模な事業者における衛生管理.....	P.2
	1. 衛生管理計画の作成	
	(1) 一般的衛生管理のポイント	
	(2) 重要管理のポイント	
	2. 計画に基づく実施	
	(1) 一般的衛生管理	
	(2) 重要管理	
	3. 記録の取り方・管理	
III	その他.....	P.16
	1. 保健所への報告	
	2. 振り返り	
IV	関連用語.....	P.16
V	様式.....	P.18
VI	参考資料.....	P.37

## I はじめに

### 1. 本マニュアルの対象

食品の製造・加工を行う従業員の数が、5名程度の施設を想定して作成していますが、それ未満の小規模施設についても活用いただけるものです。

### 2. 事業者が実施すべきこと

このマニュアルを参考に、各施設の実状に応じて以下の取組みを行ってください。HACCPに沿った食品の衛生管理は、「見える化」することがポイントです。

#### (1) 衛生管理計画の作成

本マニュアルに記載の衛生管理のポイントや記載例を参考に、各施設の実状に応じた衛生管理計画を作成します。

#### (2) 計画に基づく実施

作成した計画に従って、手順書を作成し、日々の衛生管理を実施します。

#### (3) 記録・確認

本マニュアルに示した記録様式を参考に、実施したことを記録に残し、また、特記すべき事項があった場合は具体的に記載し、後で確認できるようにします。

#### (4) 振り返りと見直し

衛生管理が手順や計画に従って実施されているか、実施した内容がきちんと記録されているかを定期的に振り返ります。改善が必要な場合は、計画や記録方法を見直して各施設にふさわしい内容に変更します。

## Ⅱ 小規模な事業者における衛生管理

### 1 衛生管理計画の作成 —計画を立てよう！—

#### (1) 一般的衛生管理のポイント（様式1-1の1～4）

まずは、一般的衛生管理をしっかりと行うことが基本です。

日頃から自分の施設で行っている衛生管理を、項目ごとに「何を、いつ、どのように、問題があったとき」に分けて計画を立てます。

ここでは最も基本的な「原材料受入」「保管温度確認」「汚染防止」「健康管理」の計画例を次ページに示していますが、自分のお店・製造所の実態に応じ、項目を増やしアレンジしてください。

#### 他にもあるよ！一般的衛生管理の基本項目（例）

- ・ 施設の衛生管理
- ・ 食品取扱設備の衛生管理
- ・ 使用水等の管理
- ・ そ族及び昆虫対策
- ・ 廃棄物及び排水の取扱い
- ・ 回収、廃棄

#### ☆計画を立てるポイント☆

振り返ったときに問題があったか、なかったか分かるようにします。

##### 「いつ」とは？：

いつ実施するかを決めておきます。

##### 「どのように」とは？：

どのような方法で実施するかを決めておきます。誰が行っても同じように実施できるようにします。項目ごとに手順書を作成するといいいでしょう。

##### 「問題があったとき」とは？：

普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

一般的衛生管理の計画（例）

一般的衛生管理のポイント					
項目	何を	いつ	どのように	問題があったとき	
1	原材料受入	食品	受入時	品温、期限表示、保存方法、外観、におい等に異常がないか確認する	返品、交換、廃棄
		容器包装	受入時	包装の破損、汚染がないか確認する	
2	保管温度確認	冷凍庫・冷蔵庫	始業前	温度計で庫内温度を確認する 冷凍庫：-15℃以下 冷蔵庫：10℃以下	設定の確認、修理 食材の廃棄、用途の変更
3	汚染防止	施設の清掃（壁、床、排水溝など）	作業後	ほうき、掃除機、モップ等でごみやほこりを取り除く	作業後に清掃ができなかった場合は、次の作業前に必ず行う
		トイレ	作業前	トイレ用洗剤（消毒兼用）を浸したペーパーで壁、床の順に拭く。便器は洗剤を散布し、ブラシでこすった後、水洗いする 便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒する	営業中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する
		器具（包丁、まな板、ボウルなど）	使用の都度	中性洗剤で洗浄し、流水でよくすすぐ	再洗浄
		作業台	作業後、汚れた時	ふきんで汚れを拭き取り、アルコールで消毒する	汚れた時はその都度消毒
4	健康管理	体調、外傷	作業前 作業中	下痢、腹痛、発熱や手指の傷の確認	受診 作業に従事しない 傷の保護
		服装（着衣、帽子、マスク、手袋、履物）	作業前 作業中	清潔にし、正しく身につける	交換、再装着
		装飾品	作業前	持ち込まない	取り外し
		手洗い	作業前 作業中	入室前、作業前、作業内容変更時、トイレ後に実施	再度手洗い
		教育	月1回	日常の振り返り 対策の検討	情報共有 再教育
		細菌・ウイルス（例：サルモネラ属菌、赤痢菌、腸管出血性大腸菌、ノロウイルス）	年1回 体調不良時	検便	受診 作業に従事しない 消毒

## (2) 重要管理のポイント（様式1-1の5、様式1-2）

重要管理のポイントとは、食品から食中毒菌汚染など健康被害を与える要因（危害要因）を減らす・なくすために大切な工程のことです。

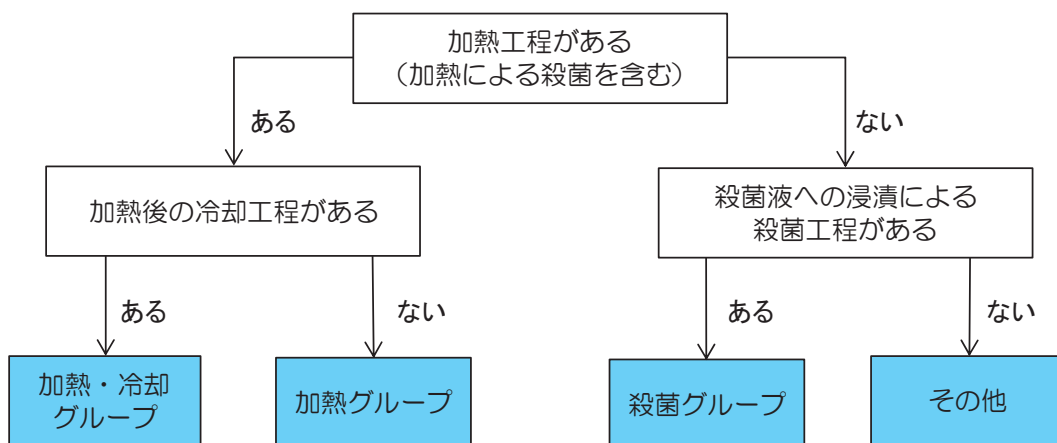
食品の製造工程の中には、加熱や冷却などの危害要因を取り除く工程があります。「加熱」であれば熱に弱い食中毒菌が死ぬ十分な加熱の工程、「冷却」であれば熱に強い食中毒菌が増殖しないようすばやく冷やす工程がこれにあたります。また、加熱しない食品は殺菌液に浸漬する「殺菌」の工程がこれにあたります。

### ○ 重要管理のポイントを考えましょう。

まず、製造する食品をグループ分けします。

下のフローチャートを使って、製造する品目がどのグループに該当するか確認しましょう。一つの食品が2つのグループにまたがることもあります。

重要管理のポイントの具体例は、P.37に参考資料として掲載しています。



分類したグループのどの工程が重要管理のポイントなのかを次ページの例を参考に考えてみましょう。

#### 作り方

製造工程(作り方)を確認しましょう。

#### 重要管理のポイント

健康被害を防ぐために、製造工程の中で重要管理のポイントを考えましょう。

#### 確認方法

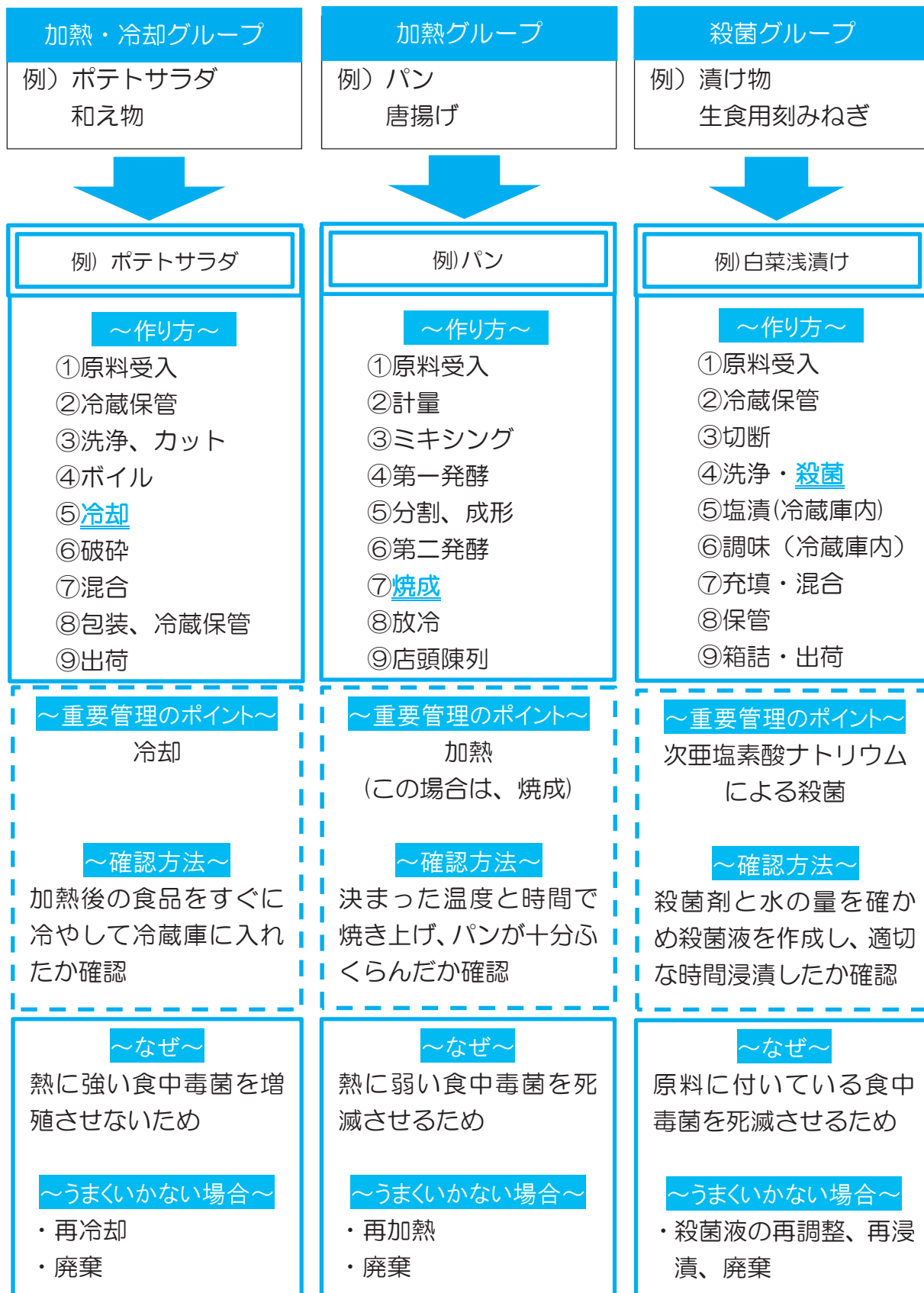
どのように管理すればよいか考えましょう。

#### なぜ

なぜその工程が重要管理のポイントなのかを考えましょう。

#### うまくいかない場合

うまくいかない場合、どうするのか考えましょう。



重要管理のポイントがきちんと管理できたか、記録しましょう！

重要管理のポイントを整理してみよう

メニューを書きましょう。

～作り方～  
①  
②  
③  
④  
⑤  
⑥  
⑦  
⑧  
⑨  
作り方を書きましょう。

～重要管理のポイント～  
作り方の中で、健康被害を防ぐ重要管理のポイントがあれば、記載しましょう。

～確認方法～  
そのポイントがきちんとできたかを確認する方法を書きましょう。

～なぜ～  
なぜ、そのポイントが大事なのか考えましょう。

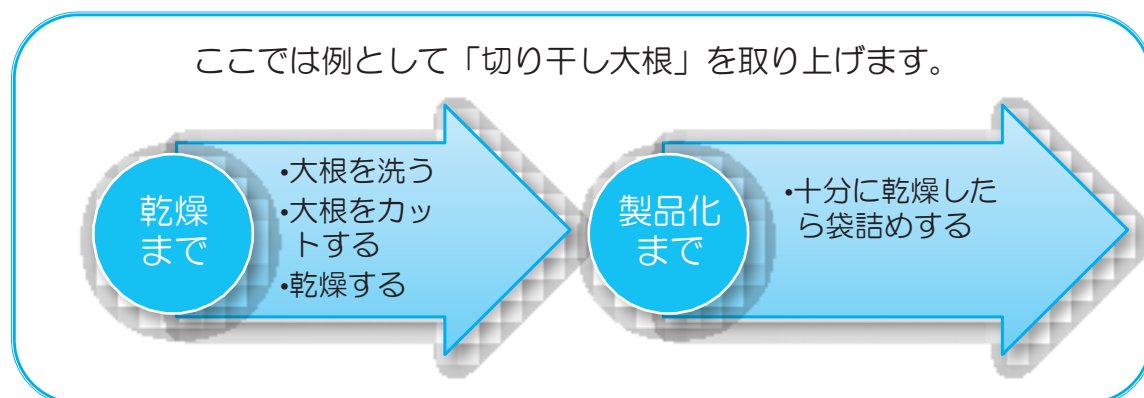
～うまくいかない場合～  
確認方法がうまくいかない場合、どうするのか考えましょう。

記録する  
重要管理のポイントで、取り決めた確認方法でできたか記録しましょう。



## (参考) 重要管理のポイントが「その他（加熱、殺菌がない）」になった食品について

製造している食品のグループが「その他」の場合を、「加熱・冷却」「加熱」「殺菌」グループにならって、食品の衛生管理を行う上で一番大切な「食中毒を予防する」という観点から、作り方を整理してみます。



切り干し大根を作る際の重要管理のポイントを整理しましょう。  
あわせて、その工程を確実に実施できたか、確認方法を考えてみましょう。

重要管理のポイント	確認方法	なぜ	うまくいかない場合
・乾燥	・完成した切り干し大根の色、重さ、大きさなど見た目乾燥状態を確認	・乾燥させることで、微生物の増殖を防ぐ	・再乾燥 ・廃棄

上の図から、切り干し大根の場合は「乾燥」が重要管理のポイントになります。

「その他」に分類される食品には、加熱・冷却、加熱、殺菌以外の方法で、食中毒の原因となる物質（危害要因）を取り除くものが含まれます。あるいは、加熱・冷却、加熱、殺菌とあわせて、重要管理のポイントを複数持つ食品もあることに注意が必要です。

また、食品によっては、pH<sup>\*</sup>や水分量その他特性によって微生物による危害を抑えることができるものもあります。

（※ pH（ピーエイチ、パーハー）：製品中の水素イオン濃度を示す数値。0.0～14.0の間で表される。7が中間で0.0に近づくほど味が酸っぱく、14.0に近づくほど苦く感じる。7から離れるほど微生物は増えにくい。）

## 2 計画に基づく実施 —計画どおりにやってみよう！—

1で立てた計画を実施するための具体的な手順を定め、施設に応じた手順書を作ります。実施した際は記録をつけます。実施に当たっては、「何を？どこを？」、「いつ？頻度は？」、「どのように？」、「記録は？確認者は？」など、確認する手順を決め、誰でもできるようにします。

### (1) 一般的衛生管理

#### 手順の設定・手順書(例)(様式2)

記載は例です。

1 原材料受入	
<ul style="list-style-type: none"> <li>食品等の受入時には、次の事項を点検する。</li> </ul>	
項目	点検基準
外観	包装の破損、水濡れ、汚れ、変色、異物混入等がないこと
期限表示、Lot	賞味期限、消費期限内であること、注文書どおりの内容、品数であること
品温、保存方法	表示内容(冷蔵、冷凍、常温)と相違ないこと
におい	異常がないこと
<ul style="list-style-type: none"> <li>容器包装の受入時には、次の事項を点検する。</li> </ul>	
項目	点検基準
外観	破損、汚染がないこと
<ul style="list-style-type: none"> <li>点検後は相互汚染がないよう、それぞれに適した保管場所(冷蔵庫、冷凍庫、常温保管庫)へ速やかに保管する。</li> <li>食品等は床への直置きを避け、汚れ、異物が付着しないようにする。</li> <li>異常を発見した場合、納入業者へ連絡の上、返品、交換、廃棄を行う。その措置を衛生管理日誌(日報)に記入する。</li> <li>【 毎年6、12月 】には納入業者へ原材料の検査成績書を求める。検査成績書は1年間保管する。</li> <li>【 毎月1日 】に棚卸を行い、在庫に異常がないか確認する。</li> <li>点検結果および購入先の記録 【 納品伝票/原材料の入荷点検/日報(衛生管理日誌) 】</li> <li>記録確認 頻度：【 受入毎 】 確認者：【 山城 太郎 】</li> </ul>	

## 2 保管温度確認

- ・【毎日始業前(9時)】に冷蔵庫、冷凍庫の庫内温度の確認・記録を行う。

点検箇所	点検基準
冷蔵庫	10℃以下
冷凍庫	-15℃以下
記録	衛生管理日誌(日報)
記録確認	頻度 毎日 確認者 食品衛生責任者

- ・食品等はそれぞれの保管方法にあった場所に、相互汚染しないよう整理整頓し保管する。
- ・原材料は密閉管理する。
- ・保管している食品等は、先入れ先出しを厳守し、期限内に使用する。
- ・庫内温度に異常を認めた時は、直ちに保管していた食品の確認を行い、必要に応じて廃棄、用途の変更を行う。行った対応を衛生管理日誌(日報)に記入する。
- ・冷蔵庫・冷凍庫の修理が必要な場合には、販売店に連絡する。  
連絡先：075-◎◎◎-△□○○

### ポイント

温度の確認は、毎日決まった時間に行うことが大切です。

始業前に確認することは、作業中の出し入れによる温度変化に左右されることなく、庫内温度の異常を確認しやすいというメリットがあります。

保存基準がある食品は、それ以下の温度で保存しましょう。

### ポイント

検査成績書等の記録の保存期間は、食品等の使用実態や流通状態に応じて、合理的に設定しましょう。

長期間保存できる原材料や賞味期限が1年間以上ある製品については、それに見合った期間を設定しましょう。

### 3 汚染防止

- ・次のとおり定めた手順で施設・設備の清掃・洗浄を行う。

場所	頻度	清掃方法
壁 (1m以下)	1回/日 作業後	ゴミ取り→ブラシ洗剤洗浄→水洗→乾燥 (※)
床		ゴミ取り→ブラシ洗剤洗浄→水洗→乾燥
排水溝		ゴミ取り→水流洗浄→グリーストラップ清掃→ブラシ洗剤洗浄→水洗→乾燥
トイレ	1回/日 始業前	トイレ用洗剤（消毒兼用）を浸したペーパーで壁、床の順に拭く。 便器：ブラシ洗剤洗浄→水洗 便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等：消毒
器具	1回/日 使用の都度	中性洗剤洗浄→水洗→乾燥→消毒
作業台	1回/日 作業後	拭き取り→アルコール消毒

※必要に応じて、次亜塩素酸ナトリウム（200ppm）で殺菌

- ・器具類は床に接触しないように保管する。
- ・設備・器具、清掃用具等は使用後に破損が無いか確認し、劣化する前に交換する。
- ・点検結果の記録

【 日報（衛生管理日誌） 】

- ・記録確認

頻度：【 始業前 】

確認者：【 南丹 太郎 】

ポイント

確認者の欄には、実際の氏名を記入し、確認作業に対する責任を持つようにします。

## 4 健康管理

- ・ 全調理従事者は、毎日【業務開始前】に、次の事項を点検する。

項目	点検基準
体調・外傷	下痢、腹痛、発熱等の症状や手指等に傷、肌荒れがないこと
服装	作業着、帽子、履物等が清潔であり、正しく身につけること 手袋の着脱、交換を適切に行うこと
装飾品	指輪や腕時計等は取り外すこと
手洗い	適切な手洗い、消毒を行ったこと

ポイント

健康管理のうち、身だしなみについては、従事者同士で確認し合う仕組みを作るといいでしょう。

- ・ 点検事項に異常がある従業員は、直ちに【食品衛生責任者】に報告する。

- ・ 従事者への衛生教育

対象者：【 調理に従事するもの全員 】

頻 度：【 入社時、1回/月 】

内 容：【 衛生マニュアルに基づく業務と記録の振り返り 】

- ・ 検便検査

頻 度：【 年1回（5月）、体調不良時 】

項 目：【 サルモネラ属菌、赤痢菌、腸管出血性大腸菌、ノロウイルス（ノロウイルスに関しては10～3月の間に検便することが望ましい） 】

- ・ 点検記録は毎日確認し、必要に応じて、従事者の作業交代や改善を指示する。

- ・ 検便結果の陽性時は受診を指示し、陰性が確認されるまで食品に直接接触れる業務に従事しない。また、陽性判明までに製造した製品に異常がないか確認を行う。

記 録：【 日報（衛生管理日誌） 】

確認者：【 食品衛生責任者 】

- ・ 記録は、【 1年間 】保存する。

## (2) 重要管理（様式1-1の5）

衛生管理計画で定めた各グループの重要管理のポイントをチェックし、きちんと確認がとれた場合は、実施記録の様式に記録をしましょう。

### 1) 加熱・冷却グループ

グループ	食品	重要管理のポイント	確認方法
加熱・冷却グループ	ポテト サラダ	冷却	加熱後の食品をすぐに冷やして 冷蔵庫に保管したか確認

### 食中毒菌は

10℃以下、60℃以上の温度帯で、

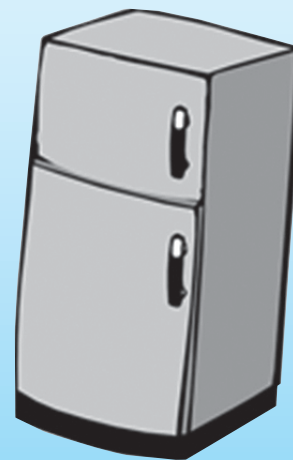
増殖が抑えられます！

水分、栄養、温度など条件がそろえば、菌は増殖します。  
加熱しても死滅しない菌は増やさないことが食中毒予防につながります。  
冷蔵庫に入れて温度管理をしましょう。

食品を冷却する場合、  
次のどちらかまで温度を下げましょう。

- ・ 30分以内に中心温度を20℃付近
- ・ 60分以内に中心温度を10℃付近

清潔な場所で衛生的な容器に小分けしたり、  
水冷したり、冷却機を用いたり  
工夫しましょう。



## 2) 加熱グループ

グループ	食品	重要管理のポイント	確認方法
加熱グループ	パン	加熱(焼成)	決まった温度と時間で焼き上げ、パンが十分ふくらんだか確認

しっかり中心まで加熱できているか確認しましょう！

- ・ どのくらいの火加減と加熱時間だと中心まで十分火が通るかわかりますか？
- ・ 多くの食材がある場合、火が通りにくい食材、火が通りにくい場所が、わかっていますか？

食品の特性、機器の特性を知って適切に加熱を！

うまくいかない場合、火加減を調節するなど、しっかり加熱しましょう。どうしても中心まで加熱できない場合の対策を考えましょう。

しっかり中心まで**加熱**することで、

食中毒菌やウイルスは**死滅**します！

細菌等	温度と加熱時間
腸管出血性大腸菌	75℃ 1分
カンピロバクター	75℃ 1分
サルモネラ属菌	75℃ 1分
ノロウイルス	85～90℃ 90秒以上



### 3) 殺菌グループ

グループ	食品	重要管理のポイント	確認方法
殺菌グループ	白菜 浅漬け	殺菌	3Lの水に6%次亜塩素酸ナトリウムを約5mL入れた殺菌液にカットした白菜を10分間浸漬したか確認

食品の殺菌には、  
「食品添加物」と記載されているものを！

- ・ 殺菌液は、毎回、使用する直前に薄めましょう！
- ・ 作り置きをすると次亜塩素酸ナトリウム濃度が変わります！
- ・ 濃度によって効果が異なりますので正しく計りましょう！
- ・ 殺菌後はしっかり洗浄しましょう！

殺菌液の作り方			
希釈濃度	水の量	6%次亜塩素酸ナトリウムの添加量	浸漬時間
100ppm	3L	約5mL	10分以上
200ppm	3L	約10mL	5分以上

「電解水」を使用する場合、  
取扱説明書に記載されている方法を守りましょう！  
オーバーフローさせながら、適切な時間、食品を浸漬させましょう。



### 3 記録の取り方・管理 —計画どおりにできたか振り返ってみよう！—

作成した計画や手順どおりに衛生管理が実施できたか記録を確認します。毎日、1週間、1ヶ月、1年等お店や製造所に適したスタイルの記録表を作成し、記録していきます。

Vに記録様式（様式3，4，5、別冊：カレンダー型記録）がありますので、御活用ください。

#### (1) 記録の目的

記録を見ることで、以下のメリットがあります。

- ・正しい管理や製造が行われたか確認できる
- ・正しく管理していることを消費者等に説明できる
- ・問題があったときに原因究明に役立つ

#### (2) 記録のルール

記録は、後で確認した時に分かるようにするものです。誰でも分かるように正確に、ルールを決めて記録しましょう。

- ・実施した本人が記録する
- ・結果を予測して記録しない
- ・後にまとめて記録しない
- ・ペンで記録する

#### (3) 記録の管理

記録の目的を考え、「ただ書いているだけ」にならないよう管理しましょう。

- ・誰がいつ記録を確認するか
- ・記録はいつまで保存するか（最低1年間、賞味期限＋問題発生時に確認できる期間）



## Ⅲ その他

### 1 保健所への報告（様式6、7）

お店や製造所で製造された食品の自主回収に着手した場合は、保健所長に報告しましょう（様式6）。また、回収が終了した時も報告しましょう（様式7）。

また、消費者からの健康被害（医師の診断により食中毒の疑いがあると診断されたもの）や、食品衛生法に違反する食品の情報を把握した場合は、速やかに保健所長に報告しましょう。異味・異臭の発生、異物の混入など健康被害につながるおそれが否定できない情報を受けた場合も、保健所長に報告しましょう。

### 2 振り返り

作成した計画がきちんと機能しているか、手順どおりに実施しているか定期的に振り返ります。記録している点検項目に漏れや異常はないか、また問題があったときに適切に対応しているか確認しましょう。問題が続く場合は改善の必要があるため、計画や記録方法の見直しを行いましょう。

## Ⅳ 関連用語

### ○HACCP（ハサップ）

HACCP（Hazard Analysis and Critical Control Point）とは、食品衛生管理方法の国際的な基準と言われており、各国で導入が進められています。

危害分析と重要管理点が要となり、食品の製造及び調理工程において次の項目を守ることによって、製品の安全性を確保することができます。

- （1）原材料の受入から最終製品を出荷又は提供するまでの工程毎に起こり得る危害を考える。
- （2）危害を防止・除去する「重要管理のポイント」を決める。
- （3）「重要管理のポイント」を連続・継続的に適正に管理して、その結果を記録する。

### ○危害要因（危害）

人に健康被害を与えるおそれのある食品中の物質又は食品の状態です。ハザ

ードともいいます。食中毒菌等の生物学的危害要因、汚染物質や残留農薬等の化学的危険要因、異物等の物理的危険要因があります。

#### ○衛生管理計画

食品等事業者自らが、施設・設備や食品の取扱いについて定めなければならない衛生管理上の計画のことです。

#### ○一般的衛生管理

HACCP による衛生管理を効果的に機能させるための前提となる食品取扱施設における衛生管理の具体的な内容です。いわゆる、5S 活動（整理、整頓、清掃、清潔、習慣）のことを指します。

#### ○重要管理点

特に厳重に管理する必要があり、食品から食中毒菌汚染など健康被害を与える要因（危険要因）を減らす・なくすために重要な工程で、重要管理のポイントと言います。

#### ○危険分析

食品の製造施設において、危険要因の起こりやすさや重篤性を、原材料の受入から出荷までの各工程で分析し、その管理手段を明らかにすることです。

#### ○食品等事業者

食品等を採取、製造、輸入、加工、調理、販売等を行う事業者や学校、病院その他の施設において継続的に不特定若しくは多数の者に食品を供与する事業者をいいます。

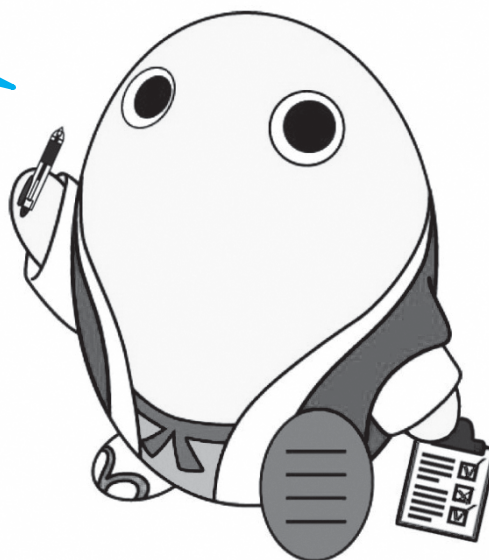
#### ○食品衛生法

食品等の安全を確保するため、食品等の規格（食品に含まれてもよい添加物や残留農薬の量など）や基準（食品の保存温度や食品を製造する際の加熱温度や時間など）等を定めた法律です。

## V 様式

- 1 衛生管理計画（様式1-1、1-2）
- 2 衛生管理の手順書（様式2）
- 3 実施記録
  - （1）日報（様式3）
  - （2）月報（様式4）
  - （3）月報2（様式5）
- 4 自主回収報告書（様式6、7）
- 5 カレンダー型記録（別冊）

さあ、やってみよう！



様式1-1 衛生管理計画

一般的衛生管理のポイント					
項目		何を	いつ	どのように	問題があったとき
1	原材料 受入				
2	保管 温度 確認				
3	汚染 防止				
4	健康 管理				

重要管理のポイント

グループ	食品	重要管理のポイント	確認方法	うまくいかない場合
5				

作成者:	作成日:      年      月      日
------	---------------------------

様式1-1 衛生管理計画（記載例）

一般的衛生管理のポイント					
項目	何を	いつ	どのように	問題があったとき	
1	原材料受入	食品	受入時	品温、期限表示、保存方法、外觀、におい等に異常がないか確認する	返品、交換、廃棄
		容器包装	受入時	包装の破損、汚染がないか確認する	
2	保管温度確認	冷凍庫・冷蔵庫	始業前	温度計で庫内温度を確認する 冷凍庫：-15℃以下 冷蔵庫：10℃以下	設定の確認、修理 食材の廃棄、用途の変更
3	汚染防止	施設の清掃（壁、床、排水溝など）	作業後	ほうき、掃除機、モップ等でごみやほこりを取り除く	作業後に清掃ができなかった場合は、次の作業前に必ず行う
		トイレ	作業前	トイレ用洗剤（消毒兼用）を浸したペーパーで壁、床の順に拭く。便器は洗剤を散布し、ブラシでこすった後、水洗いする 便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒する	営業中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する
		器具（包丁、まな板、ポウルなど）	使用の都度	中性洗剤で洗浄し、流水でよくすすぐ	再洗浄
		作業台	作業後、汚れた時	ふきんで汚れを拭き取り、アルコールで消毒する	汚れた時はその都度消毒
4	健康管理	体調、外傷	作業前 作業中	下痢、腹痛、発熱や手指の傷の確認	受診 作業に従事しない 傷の保護
		服装（着衣、帽子、マスク、手袋、履物）	作業前 作業中	清潔にし、正しく身につける	交換、再装着
		装飾品	作業前	持ち込まない	取り外し
		手洗い	作業前 作業中	入室前、作業前、作業内容変更時、トイレ後に実施	再度手洗い
		教育	月1回	日常の振り返り 対策の検討	情報共有 再教育
		細菌・ウイルス（例：サルモネラ属菌、赤痢菌、腸管出血性大腸菌、ノロウイルス）	年1回 体調不良時	検便	受診 作業に従事しない 消毒
重要管理のポイント					
5	グループ	食品	重要管理のポイント	確認方法	うまくいかない場合
	加熱・冷却	ポテトサラダ	冷却	加熱後の食品をすぐに冷やして冷蔵庫に保管したかを確認	再冷却 廃棄
	加熱	パン	加熱	決まった温度と時間で焼き上げ、パンが十分に膨らんだか確認	再加熱 廃棄
	殺菌	白菜浅漬	殺菌	次亜塩素酸ナトリウムによる殺菌	殺菌剤の再調整・再殺菌
	その他	切り干し大根	乾燥	大根の色、重さ、大きさなどの見目で乾燥状態を確認	再乾燥 廃棄

## 様式1-2 重要管理ポイントの整理

～作り方～
①
②
③
④
⑤
⑥
⑦
⑧
⑨

～作り方～
①
②
③
④
⑤
⑥
⑦
⑧
⑨

～重要管理のポイント～
～確認方法～

～重要管理のポイント～
～確認方法～

～なぜ～
～うまくいかない場合～

～なぜ～
～うまくいかない場合～



## 1 原材料受入

- 食品等の受入時には、次の事項を点検する。

項目	点検基準

- 容器包装の受入時には、次の事項を点検する。

項目	点検基準

- 点検後は相互汚染がないよう、それぞれに適した保管場所（冷蔵庫、冷凍庫、常温保管庫）へ速やかに保管する。
- 食品等は床への直置きを避け、汚れ、異物が付着しないようにする。
- 異常を発見した場合、納品業者へ連絡の上、返品、交換、廃棄を行う。  
その措置を衛生管理日誌（日報）に記入する。

- 【 】には納入業者へ原材料の検査成績書を求める。検査成績書は1年間保管する。
- 【 】に棚卸を行い、在庫に異常がないか確認する。

- 点検結果および購入先の記録

【 】

- 記録確認

頻 度：【 】

確認者：【 】

## 2 保管温度確認

- 【 】冷蔵庫、冷凍庫の庫内温度確認・記録を行う。

点検箇所	点検基準		
冷蔵庫			
冷凍庫			
記録			
記録確認	頻度		確認者

- 食品等はそれぞれの保管方法にあった場所に、相互汚染しないように整理整頓し保管する。
- 原材料は密閉保管する。
- 保管している食品等は、先入れ先出しを厳守し、期限内に使用する。
- 庫内温度に異常を認めた時は、直ちに保管していた食品の確認を行い、必要に応じて廃棄、用途の変更を行う。行った対応を衛生管理日誌(日報)に記入する。
- 冷蔵庫・冷凍庫の修理が必要な場合には、販売店に連絡する。

【連絡先： 】



## 4 健康管理

- 全従事者は、毎日【 】に、次の事項を点検する。

項目	点検基準
体調・外傷	
服装	
装飾品	
手洗い	

- 点検事項に異常がある従業員は、直ちに【 】に報告する。
- 従事者への衛生教育  
対象者：【 】  
頻 度：【 】  
内 容：【 】
- 検便検査  
頻度：【 】  
項目：【 】
- 点検記録は毎日確認し、必要に応じて、従事者の作業交代や改善を指示する。
- 検便結果の陽性時は受診を指示し、陰性が確認されるまで食品に直接触れる業務に従事しない。また、陽性判明までに製造した製品に異常がないか確認を行う。  
記 録：【 】  
確認者：【 】
- 記録は、【 】保存する。

確認者	点検者

### 様式3 日報（衛生管理日誌）

【 年 月 日（ ） 】

#### 【1.原材料受入】（※品温、期限表示、保存方法、外観、におい等）

食品名・容器包装	異常の有無*	異常時の措置	実施者

#### 【2.冷蔵庫・冷凍庫温度確認】

時刻	時 分
冷蔵庫	℃以下
冷凍庫	℃以下
異常時	廃棄・用途変更 ( )
確認者	

#### 【3.汚染防止】

場所	壁	床	排水溝	トイレ	器具	作業台
実施者						

#### 【4.健康管理】 調理前・調理中に確認 確認者： \_\_\_\_\_

氏名							
体調・外傷							
服装							
装飾品							
手洗い							

#### 【5.重要管理と製造数等】

商品	重要管理 適否	製造数	販売先	販売数	担当者

【特記事項】（クレームや衛生上気がついたこと）



確認者	点検者

毎日の点検項目\点検結果		1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日	19日	20日	21日	22日	23日	24日	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日	
原材料受入	相互汚染がないよう、それぞれに適した保管場所へ速やかに保管している																																
保管温度確認	冷蔵庫・冷凍庫内温度は適正に管理されている																																
	冷蔵庫・冷凍庫内は相互汚染がないよう整理整頓されている																																
汚染防止	内壁の清掃																																
	床の清掃																																
	排水溝の清掃																																
	トイレの清掃																																
	作業台、ふきん、包丁、まな板等の器具の洗浄																																
	機械器具類の保管																																
	清掃用具の保管																																
	網戸・窓等に汚れ・破損がない。(汚染を見つけた場合は清掃の実施)																																
天井に汚れはない(汚染を見つけた場合は清掃の実施)																																	
従事者の健康管理	点検事項に異常がない																																
その他	廃棄物は適正に処理され、廃棄物容器から汚液や汚臭が漏れていない																																
	網戸、排水溝のフタに不備がない																																
	決められた場所に洗剤や殺菌剤を保管している																																

※ 点検者は、点検項目に問題がなかった場合「✓」を記入します。

確認者	点検者

月報 年 月 一般的衛生管理の実施点検表

日	点検項目	特記事項	重要管理項目
1日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
2日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
3日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
4日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
5日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
6日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
7日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
8日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
9日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
10日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
11日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
12日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
13日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
14日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
15日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
備考欄			

日	点検項目	特記事項	重要管理項目
16日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
17日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
18日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
19日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
20日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
21日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
22日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
23日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
24日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
25日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
26日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
27日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
28日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
29日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
30日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□
31日	□:原 □:清 □:冷 □:従		□

○点検項目は、「原：原材料の受入点検」、「冷：冷蔵庫・冷凍庫の温度確認」、「清：清掃・汚染防止対策」、「従：従業員の健康状態の確認」を表しています。

○点検項目、重要管理項目は、実行したら☑を付け、異常があれば対応した内容を特記事項欄に記入します。



## 回収着手報告書

年 月 日

京都府 保健所長 様

住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

次のとおり回収に着手しましたので、報告します。

営業所の名称			
営業所の所在地	電話 ( ) FAX ( )		
営業者氏名			
回収商品名			
形態及び容量			
消費期限（賞味期限）			
製造番号			
表示事項			
回収品出荷先、個数 及び出荷年月日			
回収理由 （健康への影響が 想定される場合 は、その程度）			
回収方法・回収場所			
回収開始年月日		回収終了予定年月日	
回収後の措置(予定)	(廃棄・再利用・その他) 措置の具体的な内容		
担当者所属・氏名	電話 ( )		

様式6（記載例）

回収着手報告書

20××年〇〇月〇〇日

京都府〇〇保健所長 様

住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）  
京都府〇〇市〇〇町〇〇番地

氏名（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）  
京都 太郎



次のとおり回収に着手しましたので、報告します。

営業所の名称	京都製造所		
営業所の所在地	京都府〇〇市〇〇町〇〇番地 電話 075 (414) △△△△ FAX 075 (414) ●●●●		
営業者氏名	京都 太郎		
回収商品名	名称：野菜の煮しめ 商品名：京野菜の煮物		
形態及び容量	樹脂製容器包装入り、200g		
消費期限（賞味期限）	賞味期限表示：××. 12. 01		
製造番号	KS47		
表示事項	別紙		
回収品出荷先、個数及び出荷年月日	別紙一覧に出荷先を記載 200個を20××年△月□□日に出荷		
回収理由 （健康への影響が 想定される場合は、 その程度）	消費者から、購入後の商品において容器が膨張していると通報があった。細菌等が増殖し、健康被害発生のおそれがあることから、自主回収を行う。		
回収方法・回収場所	販売店での回収、または上記の営業所あて郵送		
回収開始年月日	20××年〇月■日	回収終了予定年月日	20××年〇月▲日
回収後の措置(予定)	〔 <del>廃棄</del> ・再利用・その他） 回収後、廃棄物処理業者へ委託し、廃棄		
担当者所属・氏名	営業担当 ●● 電話075 (414) △△△△		

様式7

## 回収終了報告書

年 月 日

京都府 保健所長 様

住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

次のとおり回収が終了しましたので、報告します。

営業所の名称	
営業所の所在地	電話 ( ) FAX ( )
営業者氏名	
回収商品名	
形態及び容量	
回収着手報告書 提出年月日	
回収終了年月日	
回 収 量	
回収終了決定理由	
回収後の措置	(廃棄・再利用・その他) 措置の具体的な内容
再発防止策	
担当者所属・氏名	電話 ( )

様式7（記載例）

回収終了報告書

20××年〇〇月●●日

京都府〇〇保健所長 様

住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）  
京都府〇〇市〇〇町〇〇番地

氏名（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）  
京都 太郎



次のとおり回収が終了しましたので、報告します。

営業所の名称	京都製造所
営業所の所在地	京都府〇〇市〇〇町〇〇番地 電話 075(414)△△△△ FAX 075(414)●●●●
営業者氏名	京都 太郎
回収商品名	名称：野菜の煮しめ 商品名：京野菜の煮物
形態及び容量	樹脂製容器包装入り、200g
回収着手報告書提出年月日	20××年〇〇月△日
回収終了年月日	20××年〇〇月△△日
回収量	150個は消費者から販売店から回収 20個は消費者から製造所あてに郵送にて回収 30個は消費済み
回収終了決定理由	消費済みの消費以外は、全て回収が完了したため。
回収後の措置	( <del>廃棄</del> ・再利用・その他) 20××年〇月△日、廃棄物処理業者に引き渡して廃棄
再発防止策	製造中の容器包装が不十分であったため、製造機械を点検し異常箇所を修理。定期的に機器点検を行う、製造後の製品検査を行うよう手順書を改訂。
担当者所属・氏名	営業担当 〇〇 電話075(414)△△△△

## VI 参考資料

「食品」と「重要管理のポイント」の例

食品分類	食品例	重要管理のポイント			
		分類	具体的な工程	確認方法	
そうざい	野菜の煮しめ	加熱	煮込み	火が通りにくい具材が加熱できたか確認	
	魚の照り焼き	加熱	焼き	中心まで加熱できたか確認	
	酢の物	その他	冷蔵保管	できあがった食品をすばやく冷蔵保存したか確認	
	ご飯	加熱	炊飯・蒸らし	炊けたか確認	
	鶏の唐揚げ	加熱	フライ	中心まで加熱できたか確認	
	ポテトサラダ		殺菌	原材料の洗浄殺菌	生野菜を殺菌する液の塩素濃度は100ppmで、10分以上浸漬※1
			冷却	冷却	加熱した食品をすばやく冷却したか確認
	茶碗蒸し	加熱	蒸し	蒸せたか確認	
漬物	きゅうり しょう油漬け	加熱	原材料の加熱殺菌	原材料が加熱できたか確認	
	白菜浅漬け	殺菌	原材料の洗浄殺菌	原料野菜の殺菌する塩素濃度は100ppmで10分以上浸漬※1	
		加熱	包装後の加熱殺菌	殺菌温度と時間を確認	
生菓子	黒糖まんじゅう	その他	寒天と砂糖の混合	適切な分量の寒天と砂糖の混合を確認（水分活性・糖度の管理）	
		加熱	蒸し煮	蒸せたか確認	
焼菓子	パン	加熱	焼成	焼けたか確認	
豆腐	きぬごし豆腐	加熱	豆乳の煮沸	豆乳が煮沸できたか確認	
		加熱	包装後のボイル	殺菌温度と時間を確認	
麺類	ゆでそば	加熱	殺菌	殺菌温度と時間を確認	
		冷却	冷却	加熱した食品をすぐに冷却したか確認	
容器包装詰 加圧加熱殺菌食品	瓶詰（とりそばろ）	加熱	包装後の殺菌	殺菌温度と時間を確認	
発酵食品	米みそ	その他	大豆、こうじ、食塩など 原材料の混合	適切な分量の原材料を入れたか確認（塩分濃度・水分活性の管理）	
こんにやく類	こんにやく	加熱	加熱	加熱できているか確認	
ジャム類	ジャム（紙容器）	加熱	加熱	加熱できているか確認	
	ジャム（瓶詰め）	加熱	充填後殺菌	殺菌温度と時間を確認	
お茶類	緑茶	その他	異物混入	異物混入がないか確認	
乾物	切り干し大根	その他	乾燥	きちんと乾燥ができているか確認	
ドレッシング類	すりおろし玉ねぎ ドレッシング	その他	酢の混合	適切な分量の酢の混合を確認（pHの管理）	
		加熱	加熱殺菌	殺菌温度と時間を確認	
食肉	牛食肉	その他	金属探知・異物・ ピンホール検査等	異物混入がないか確認	
		冷却	冷蔵保管	冷蔵庫の温度確認	
食鳥処理・ 食鳥肉処理	食鳥肉 （中抜きと体）	冷却	冷却	冷蔵庫の温度確認	
水産加工品	冷凍さばの切り身	その他	原料の受入	受入時の温度確認（ヒスタミンの増加防止）	
		冷却	急速冷却	機器の作動確認、冷却の温度と時間の確認	
		その他	金属検査	機器の作動確認	
魚肉ねり製品	かまぼこ ちくわ	加熱	加熱	加熱できているか確認	
		冷却	冷却	機器の作動確認	
		その他	金属検査	機器の作動確認	
	魚肉ハム・ ソーセージ	その他	シール・充填	充填機の作動確認、密閉性の確認	
		加熱	殺菌	殺菌温度と時間を確認	
		その他	金属検査	機器の作動確認	
容器包装詰加圧 加熱殺菌食品	まぐろ油漬け （ツナ缶）	その他	原料の受入	ヒスタミンの存在を検査証明書で確認	
		その他	真空巻締	巻締機の作動確認	
		加熱	加熱殺菌	殺菌温度と時間を確認	
乳製品	アイスマルク	その他	生乳の受入	抗生物質の有無を規格書で確認	
		加熱	殺菌・均質化	殺菌温度と時間を確認	
		その他	金属検査	機器の作動確認	

※1：塩素濃度は200ppmで5分間浸漬と同等

分類	食品	工程	備考
乳・乳製品	ヨーグルト	CCP1 加熱殺菌	
		CCP2 金属探知	
		CCP3 殺菌	
食肉製品	チルドミートボール	CCP1 冷却	
		CCP2 X線検査	
		CCP3 炭酸ガス冷却圧入	
清涼飲料水	清涼サイダー	CCP1 受入	ヒスタミンの存在
		CCP2 急速冷却	
		CCP3 金属探知	ヒスタミンの存在
水産加工品	冷凍さばの切り身	CCP1 主原料受入	
		CCP2 真空巻締	
		CCP3 加熱殺菌	
容器包装詰加熟殺菌食品	まぐろ油漬	CCP1 金属探知	
		CCP2 煮込み	
		CCP3 冷却	
大量調理施設	弁当	CCP1 焼き	
		CCP2 冷却	
		CCP3 解凍から冷蔵保管まで	トータル時間の管理
と畜・食肉処理	鶏の唐揚げ	CCP1 混合	pH調整剤が適切に添加されていること
		CCP2 フライ	
		CCP3 散冷	
漬物	はくさい漬漬け	CCP1 洗浄殺菌	
		CCP2 冷却	
		CCP3 真空冷却	
生菓子	黒糖まんじゅう	CCP1 蒸し	
		CCP2 冷却	
		CCP3 トリミング	
焼菓子	カステラ	CCP1 冷却	
		CCP2 冷蔵・保管	
		CCP3 金属探知・異物・ピンホール検査等	異物混入
豆腐	きゅうり	CCP1 殺菌	
		CCP2 金属探知	
		CCP3 殺菌・洗浄	
麺類	ゆでそば	CCP1 金属探出	
		CCP2 加熱殺菌	
		CCP3 混合	水分活性・糖度の管理

分類	食品	CCP	工程	備考	
乳・乳製品	牛乳	CCP1 生乳受入	殺菌	抗生物質の基準値超過	
		CCP2 殺菌			
	アイスマルク	CCP1 生乳受入	殺菌・均質化		抗生物質の基準値超過
		CCP2 金属検査			
	クリーム	CCP1 生乳受入	殺菌		抗生物質の基準値超過
		CCP2 殺菌			
	乳製菌飲料	CCP1 生乳受入	殺菌		抗生物質の基準値超過
		CCP2 殺菌			
	乳飲料(瓶入り)	CCP1 生乳受入	殺菌		抗生物質の基準値超過
		CCP2 殺菌			
食肉製品	加熱後包装ウインナーソーセージ	CCP1 生乳受入	殺菌・均質化	抗生物質の基準値超過	
		CCP2 金属検査			
	包装後加熱プレスハム	CCP1 金属検査			
		CCP2 加熱工程			
	特定加熱ローストヒーフ	CCP1 冷却工程			
		CCP2 加熱工程			
	非加熱ラックスハム	CCP1 乾燥・熟成			
		CCP2 乾燥・熟成			
	乾燥ジャーキー	CCP1 乾燥			
		CCP2 乾燥・熟成			
ナチュラルミネラルウォーター	CCP1 ろ過処理1次、2次、3次			原水のろ過の圧力	
	CCP2 加熱殺菌				
清涼飲料水	ミネラルウォーター	CCP1 加熱殺菌			
	PET容器詰め、加熱殺菌	CCP1 加熱殺菌			
水産加工品	むしかまぼこ	CCP1 加熱			
		CCP2 冷却			
	揚げかまぼこ	CCP1 加熱			
		CCP2 冷却			
	焼きちくわ	CCP1 加熱			
		CCP2 冷却			
	魚肉ハム・ソーセージ	CCP1 金属探知			
		CCP2 シール・充填			
	容器包装詰加熟殺菌食品	瓶詰(とりそぼろ)	CCP1 金属探知		
			CCP2 殺菌		
レトルトパウチ食品(おかゆ)		CCP1 密封			
		CCP2 異物検査			
冷凍ゆでうどん		CCP1 殺菌			
		CCP2 殺菌			
焼菓子		CCP1 金属探知			
		CCP2 殺菌			
発酵食品		米みそ	CCP1 金属探知		
		すりおろし玉ねぎドレッシング	CCP1 配合確認		適正なpH管理
CCP2 加熱殺菌					



平成31年3月 第1版