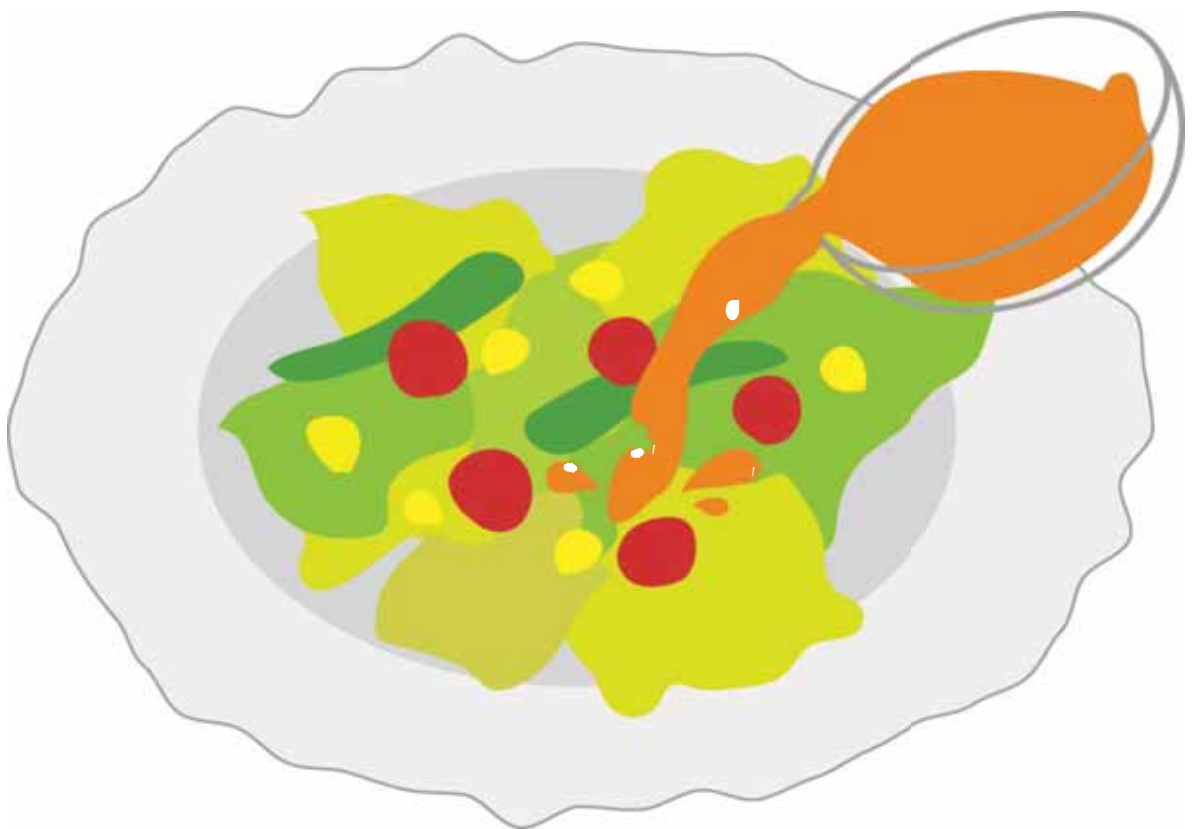


小規模な分離液状ドレッシング製造事業者における
HACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書

version 1.0



ドレッシング手引書作成協議会

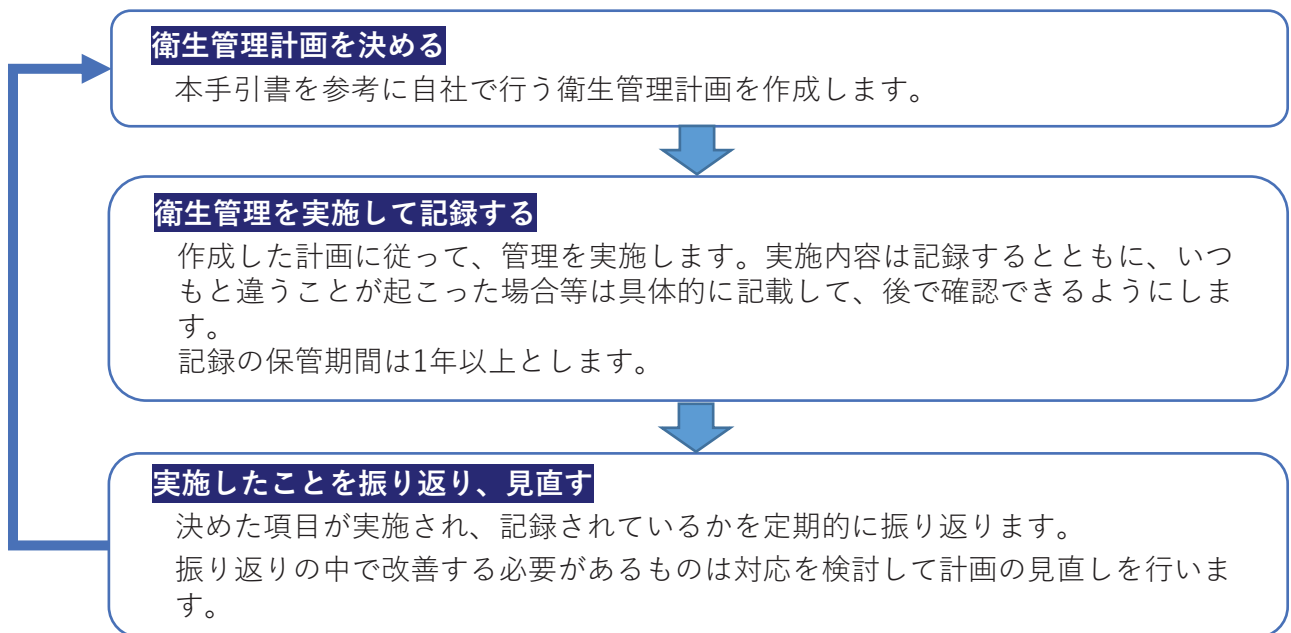
目次

項目	ページ
はじめに	1
本手引書の対象	2
ドレッシング製造工程（フローダイアグラム）	4
製造時の管理	5
製造時衛生管理の手順	6
一般衛生管理手順	10
文書・記録様式例及び記入例	16

はじめに

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

2018年6月13日に「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布されました。この法律により、原則としてすべての食品等事業者は、「HACCPに沿った衛生管理」が制度化されます。本手引書の「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」とは、これまでの衛生管理を基本としつつ、HACCPの原則に則して体系的に整理することで食品の安全性確保の取り組みを「見える化」しようとするものです。



本手引書では、次の対象に関する最低限必要な食品安全管理のポイントをまとめました。各ポイントを現在の製造環境や管理と照らして、安全な製品を製造するための「衛生管理計画」の作成にご活用いただけますと幸いです。

本手引書の対象

本手引書の対象

製造従事人数：50人未満の事業者

本手引書にて対象としている製品：水相部分がpH4.6以下である分離液状ドレッシング

対象製品の特性

ドレッシングは、食品表示法（平成27年4月1日施行）において「食用植物油脂と食酢又はかんきつ類の果汁を必須原材料として、食塩、砂糖類、香辛料等を加えて調製された主にサラダに使用される調味料」と規定されており、①水中油滴型に乳化した半固形状ドレッシング、②乳化液状ドレッシング、③分離液状ドレッシングに大別されます。

本手引書は、水中油滴型の乳化工程や粘度の調整・測定等の工程及び機器が必要なく、製造工程が比較的分かりやすく、さらに小規模事業者が地域の農産物等を活用した特産のドレッシングとして地方の市場等で多く見受けられる「分離液状ドレッシング」を対象としています。

分離液状ドレッシングは、他のドレッシングと同様に、必須原材料に食用植物油脂及び食酢が利用されます。食酢の酢酸や食塩の作用により、油相と分離された水相部分のpHは相対的に低くなり、酸度が高くなる特性があります。

対象製品	分離液状ドレッシング
原材料	食用植物油脂、食酢又は果汁、砂糖、食塩、香辛料、添加物等 ※農産物を具材として使用する場合がある
アレルゲン	使用する原材料に含まれるアレルゲンを事前に確認する
包装形態	包装方法：密封包装 材質：PET、PP、ガラス瓶等
保管条件	直射日光、高温多湿を避けて保存（開封後は冷蔵庫で保管） 賞味期限：6カ月程度 ※賞味期限は殺菌工程の組み合わせや、製品保管条件によって異なる
pH	水相部分 pH4.6以下
対象消費者	一般消費者
喫食方法	主としてサラダ等の野菜にかけ、そのまま喫食する

潜在的な危害要因の制御について

危害要因には**生物的危害要因**、**化学的危害要因**、**物理的危害要因**があります。

生物的危害要因としては、農産物（タマネギ、ニンジン、トマト等）を原材料として使用する場合、様々な菌（例えば、ボツリヌス菌、セレウス菌、サルモネラ属菌、病原大腸菌、エルシニア、リステリア・モノサイトゲネス等）が危害要因として存在しているので、原材料の殺菌処理及び最終製品の水相部分をpH4.6以下とすることが不可欠です。自社で果汁を製造する場合や生の果実を使用する場合、果実を殺菌してから利用しましょう。

化学的危害要因としては、農産物由来の残留農薬が考えられます。農産物には国産と外国産のものがありますが、いずれも食品衛生法で残留基準値が設定されています。国産は農薬取締法で管理されており、外国産は食品衛生法に基づき国内の基準に適合していることを検疫所で検査されているため、原材料の仕入れ先に聞き取り等で確認することで管理します。

物理的危害要因としては、一般衛生管理を徹底することで異物の混入を防止します。ガラス瓶を容器として利用する場合には、破損がないよう取扱いに注意します。

**ドレッシングでは計量・混合工程で水相部分をpH4.6以下とすることが重要です。
また、農産物を原材料として使用する場合は、原材料の殺菌工程が重要です。**

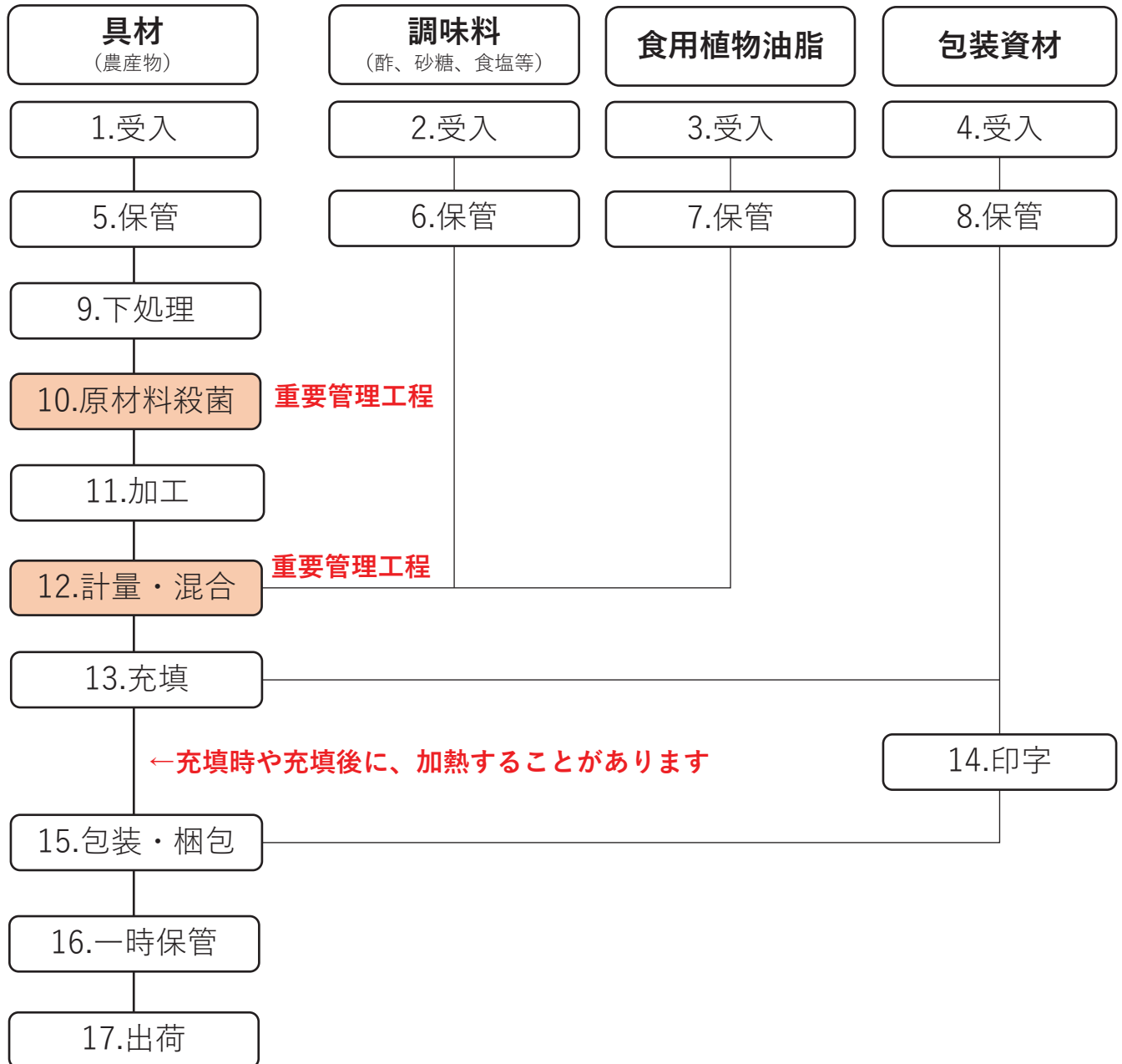
賞味期限について

分離液状ドレッシングはpHや水分活性が低いといった製品特性によって、病原性微生物の増殖を制御可能であり、開封しない場合は6カ月程度の賞味期限が設定されています。しかし、酵母やカビはpH4.6以下でも増殖可能であり、稀に製品の変敗につながることがあります。そのため、製品開発時に製品特性や原材料特性を踏まえ微生物検査（一般生菌、大腸菌群に加え酵母・カビ等）又は保存試験を実施し、賞味期限内に変敗しないことを確認しましょう。

pH4.6を超える分離液状ドレッシングの製造について

本手引書の対象ではない水相部分がpH4.6を超える分離液状ドレッシングを製造する場合は、製品の特性に応じて、加熱殺菌や静菌、その他の要件を組み合わせる等、適切に病原性微生物を管理しましょう。

ドレッシング製造工程（フローダイアグラム）



衛生上の特性

ドレッシングでは計量・混合工程で水相部分をpH4.6以下とすることが重要です。
また、農産物を原材料として使用する場合は、原材料の殺菌工程が重要です。

トピックス：HACCP アプローチとは

主要な原材料や容器包装ごとに主な製造の工程（具体的な手順）のフローダイアグラムを作成します。その上で、事業者は製品の特性に応じて危害要因（病原性微生物、化学物質、異物等）を問題のないレベルまで低減又は除去する措置を行います。この措置の中で重要な管理点（CCP）を設定して管理基準（CL）を決めて管理することがHACCPアプローチとなります。

食中毒の原因となる病原性微生物を安全なレベルで管理するためには、配合を決める段階で病原性微生物の増殖を抑制するpHに設定することは有効な手段です。また、抗菌力、微生物の増殖抑制が期待される食酢や食塩の特性から、酸度や塩分濃度を活用すること、加熱殺菌工程を組み入れること、また、これらを組み合わせることも有効な手段です。

製造時の管理

製造工程	工程の説明	衛生上の注意事項
1.具材受入	注文通りの原材料か、荷姿に異常がないか、異常な汚れがないか、ほか食品安全にかかわる情報を確認し、衛生的な原材料を受け入れます。	原材料の取扱いによる病原性微生物増殖 農薬の過量残存 硬質異物の残存
2.調味料受入	注文通りの調味料を受け入れます。	—
3.食用植物油脂受入	注文通りの食用植物油脂を受け入れます。	—
4.容器包装受入	仕様通りの容器包装を受け入れます。	—
5.具材保管	決められた条件で具材を保管します。	保管温度による病原性微生物増殖 保管環境による汚れ・害虫等の汚染
6.調味料保管	衛生的な環境で保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
7.食用植物油脂保管	衛生的な環境で保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
8.包装資材保管	衛生的な環境で保管します。	保管環境による汚れ・害虫等の汚染
9.下処理	使用する具材の洗浄や根切り等の作業を行います。	使用機器の破損による異物混入 洗浄不備による汚れ等の残存
10.原材料殺菌	決められた条件で野菜等を殺菌します。	殺菌不良による病原性微生物の残存
11.加工	具材のカットやきざみ、すりおろし等の加工作業を行います。	手指からの交差汚染
12.計量・混合	具材と調味料、食用植物油脂をそれぞれ定めた量に計量し、正確に混合します。	計量ミス、混合不良による保存性の低下
13.充填	混合物を容器に充填し、キャップを閉めて密封します。	充填機の汚れによる病原性微生物汚染 充填機や容器の破損による異物混入
14.印字	包装資材やラベルに印字します。	アレルギー表示、賞味期限等の誤表記
15.包装・梱包	製品を充填した容器を包装・梱包します。	—
16.一時保管	倉庫等に製品を一時保管します。	—
17.出荷	製品を出荷します。	—

製造時衛生管理の手順

1. 具材受入

●工程の衛生ポイント

安全な原材料を使用するために食品安全にかかわる情報（産地、仕入先等）を入手し、破損・異常の有無を確認し、原材料を受け入れます。原材料を信頼できる取引先から受け入れましょう。



●手順 受入の管理

いつ	受入時	だれが	受入担当者
どのように	① 注文どおりの原材料が到着したか、確認します。 ② 外装にて破れ、汚れ等がないこと、保存方法や期限内であること等を確認し、受け入れます。 ③ 冷蔵・冷凍の原材料については品温に問題がないことを確認します。		

問題があったときは ① ② ③ 必要に応じて返品、又は廃棄等します。

5. 具材保管 6. 調味料保管 7. 食用植物油脂保管 8. 包装資材保管

●工程の衛生ポイント

原材料、包装資材等をそれぞれ識別し、倉庫保管中に汚染しないよう管理します。原材料の保管では温度管理にも注意します。

●手順 保管庫（常温・冷蔵・冷凍）の管理

いつ	保管時	だれが	施設担当者
どのように	① 原材料等は直射日光を避け、床に直置きせずに、パレットやスノコ等の上に整理整頓した状態で保管します。 ② 開封した原材料等は、使用しない時にはカバーやフタをします。 ③ 冷凍・冷蔵品は保管庫の温度を定期的を確認しましょう。 ④ 期限の過ぎた原材料は使用しないようにしましょう。		

問題があったときは ① ② 適切な状態で保管されていない場合は、すぐに正常な状態に戻します。
③ 冷蔵・冷凍品で温度が上昇したものは、製品への影響を確認して、対応します。
④ 期限の過ぎた原材料があった場合は廃棄します。

9. 下処理



●工程の衛生ポイント

使用する機器を適切に管理し、部品等の混入を予防します。
特に刃物を使用する場合は、使用前後に刃の破損がないことの確認が必要です。
農産物を洗浄する際には、残留農薬や病原性微生物を除去できるように実施しましょう。

●手順 機器の管理

いつ	機器を使用する作業前後	だれが	作業担当者
どのように	① 作業前に使用機器の破損や汚れがないことを確認します。 ② 作業後に使用機器に破損がないことを確認します。破損がある場合は異物が原材料に混入している恐れがあります。		
問題があったときは	① 破損がある場合は交換し、正常な機器を使用します。 汚れがある場合は再度洗浄します。 ② 機器の破損により、異物が混入した場合は除去します。 原形復帰ができない場合は、廃棄等に対応します。		

10. 原材料殺菌 重要管理工程

●工程の衛生ポイント

この工程で加熱温度や時間が不十分だった場合及び次亜塩素酸ナトリウム（食品添加物）殺菌の濃度や浸漬時間が不十分だった場合には、製品に病原性微生物が残存する可能性があるため、加熱温度・時間または有効塩素濃度・時間を管理して確実に殺菌する必要があります。
確実に管理できるよう、担当者を教育しましょう。

※加熱、塩素殺菌と同等の効果が認められる方法も利用可能です。



●手順 原材料殺菌の管理

いつ	原材料殺菌時	だれが	原材料殺菌担当者
どのように	① 加熱の場合：温度計とタイマーを使用して、定められた温度と時間の条件で加熱し、その良否も含めて記録しましょう。 ※75℃以上1分間又はこれと同等以上の条件で加熱します。 ② 塩素殺菌の場合：定められた量の次亜塩素酸ナトリウムを水で希釈し、塩素殺菌液を作り、タイマーを使用して、定められた殺菌時間にて浸漬します（使用ごとに調整します）。浸漬後は、十分にすすぎます。塩素殺菌液を連続使用する場合は、塩素濃度測定器や試験紙により、定められた濃度が保たれていることを確認します。 ※塩素殺菌液の濃度や時間は、次亜塩素酸ナトリウム200ppmで5分間又は100ppmで10分間、あるいはこれと同等以上と証明できる量を設定します。 （参考：大量調理施設衛生管理マニュアル） ※上記①②と同等の効果が認められる方法も利用可能です。		

問題があったときは

- ① 加熱条件を満たせなかった場合には、製品を再加熱又は廃棄します。
- ② 調整を誤った塩素殺菌液で殺菌作業を行った場合や殺菌時間が短かった場合には、正しい塩素殺菌液を調整した上で再殺菌します。

参考 次亜塩素酸ナトリウム濃度の調整

次亜塩素酸ナトリウムを用いて塩素殺菌液200ppmを作る際の調整量は、次の通りです。

原液濃度	原液量	加水量
次亜塩素酸ナトリウム6%	10mL	3L
次亜塩素酸ナトリウム12%	5mL	3L

11. 加工

●工程の衛生ポイント

加工時には手指からの交差汚染や使い捨て手袋の破損による異物混入等が考えられます。ここで扱う具材は既に殺菌されている状態であるため、作業時に病原性微生物等が付着しないよう取扱います。

●手順 手袋の管理

いつ	加工時	だれが	作業担当者
どのように	① 作業前に手指の洗浄・消毒を行い、使い捨て手袋等を着用する場合は、手袋の消毒も忘れず実施します。 ② 作業後、手袋に破損がないことを確認します。 ③ 手袋が汚れたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換します。		

問題があったときは ① ③ 手袋の消毒・交換をしていない状況を確認した場合、すぐに消毒・交換させます。

② 手袋に破損や汚れがあった場合にはその都度交換します。異物の原因となっていないことを確認します。

12. 計量・混合 重要管理工程

●工程の衛生ポイント

調合を間違えると製品特性が変わり、病原性微生物を制御できなくなる可能性があります。製品ロットごとに水相部分がpH4.6以下であることを確認します。原材料や時期によりpHや酸度が異なる恐れがあるので注意しましょう。

正しい計量・混合方法を守ることができるよう、担当者を教育しましょう。

食品添加物を使用する場合には、使用基準を守りましょう。



●手順 配合量の管理

いつ	計量・混合時	だれが	計量・混合担当者
どのように	① 定めた量の具材、食用植物油脂、調味料を正確に混合します。 ※具材、食用植物油脂、調味料は、pHや酸度等の最終製品の基準値に適合する分量を事前に定めます。風袋量の確認や計量カップ等を利用しましょう。 ② 計測機器を利用してpHを測定します。 ③ 複数の種類を一度に扱う場合には重複や忘れることがないよう作業前後で確認を行い、正確に作業します。 ④ 確実に混合できる投入順や投入方法を定めます。		

問題があったときは ① ② ③ ④ 配合の間違いがあった場合は、再調合又は廃棄等に対応します。

pHの測定方法

分離液状ドレッシングは油相と水相とに分かれています。油相は病原性微生物が生育できない水分活性です。対して、水相部分は病原性微生物が増殖できる水分活性となる可能性があり、pHでの制御が重要です。

pHの測定にあたっては、**水相部分のみ**を計測器にて測定します。

13.充填

●工程の衛生ポイント

使用する器具の汚れ等に注意します。特に充填口等の洗浄・殺菌の方法と頻度を決定しましょう。

製品容器や充填に使用する装置器具が破損や汚れが付着していた場合、異物や腐敗変敗菌が製品中に混入する恐れがあります。作業前に破損や汚れがないことを確認しましょう。

作業者にガラス片混入は大きな危害要因であることを周知しましょう。

充填前後の破損の確認方法や破損発見時の対応方法のルールをあらかじめ決めておき、そのルールを作業員に周知徹底しておきましょう。

●手順 充填口の管理

いつ	充填時	だれが	作業担当者
どのように	① 充填機の充填口は使用前に汚れがないことを確認し、使用後は洗浄殺菌を行います。 ② ガラス瓶を容器として利用する場合には、充填前後に容器の破損を確認します。		
問題があったときは	① 充填口に残渣が付着していた場合には再度、洗浄・殺菌します。 ② ガラスの破損が確認された際には、製造を停止し、製品への混入があり得る場合には廃棄します。		

14.印字

●工程の衛生ポイント

食品表示（アレルゲン等を含む）が正しいことを確認し、誤りや抜け漏れがあった場合は、直ちに修正します。

ドレッシング類の種類を含め、必ず正確な情報を記載します。

原材料	
賞味期限	
製造場所	

●手順 印字の管理

いつ	印字時	だれが	作業担当者
どのように	① 表示内容が正確であることを確認します。 ② 期限表示やアレルゲン情報が製品ごとに異なる場合では、間違っ たものを印字しないチェック体制が必要です。		
問題があったときは	① ② 誤った表示の製品を特定し、表示内容を修正します。		

一般衛生管理手順

①施設設備の衛生管理

●管理のポイント

食品製造にふさわしい製造施設の環境を整え、保守、点検を行い、異物混入や病原性微生物の二次汚染を防止します。また、原材料の保管から充填工程に至るまで、アレルゲンの二次接触に注意します。

充填等に使用する機器に汚れが溜まると腐敗変敗菌等が発生するため、定期的に分解洗浄を行います。



●手順

いつ	作業前後・定期的	だれが	作業担当者・施設担当者
どのように	① 作業前後に機器の故障や破損・欠損等の異常がないことを確認します。 ② 施設設備、機器は清掃、洗浄します。 ③ 作業室には不必要なものを置かないようにします。 ④ 週1回等定期的に、排水溝、施設の高所等の清掃しづらい場所、施設周辺、敷地内の汚れや整備状態を点検します。		

問題があったときは ① ③ ④ 施設の整備状態に問題があった場合は、処置し、必要な場合は専門業者に連絡して対応します。
 ② 施設設備、機器に汚れが確認された場合は清掃洗浄します。

②トイレの管理

●管理のポイント

トイレは病原性微生物を媒介させる危険性が高い場所です。

ノロウイルス、腸管出血性大腸菌等はトイレを利用したヒトの手指を介して食品を汚染する可能性があるため、手洗い・殺菌消毒等により、確実に管理しましょう。



●手順

いつ	終業時・使用時	だれが	作業担当者・施設担当者
どのように	① トイレは終業時に清掃し、塩素系消毒剤にて消毒します。特に便座、水洗レバー、ドアノブ等は入念に消毒します。 ② 清掃消毒作業を行う時は、製造時と異なる服、靴、手袋を身につけ、作業後は、入念に手洗いを行います。 ③ トイレの使用時は、 - 専用の履物へ履き替える等、施設で定められたルールを確実に守りましょう。 - 使用後は衛生的な手洗いと、身だしなみを整えましょう。		

問題があったときは ① ② トイレが汚れている時は、トイレの洗浄消毒を再度実施します。
 ③ ルール通りの活動ができていなかった場合には、再度ルール通りに対応させます。

③計測機器の確認

●管理のポイント

適切な機器を使用し、使用前に故障や破損がないことを確認します。
計測機器等を使用する場合には定期的に確認して、正確に計測できるように管理しましょう。



●手順

いつ	使用前・定期的	だれが	施設担当者
どのように	① 使用前に故障や破損がないことを確認します。pH計は始業前にpH4の標準液を用いて確認します。 ② 年1回や半年に1回等定期的に、下記のような管理を行います。 (例) 計量器：分銅を用いて確認します。 温度計：a. 氷水を測定し、0°Cを確認します。 b. 2台の温度計を用いて相互確認します。 pH計: pH4及びpH7の標準液を用いて確認します。 残留塩素計：試薬を利用して塩素濃度を確認します。		
問題があったときは	① 使用前に故障や破損があった場合は、正常に利用できる計測機器に交換します。 ② 計測機器に異常があった場合は、修理又は交換します。対象の計測機器を使用した製品への影響を確認します。		

④使用水の管理

●管理のポイント

病原性微生物や化学物質等による汚染の可能性があるので、使用水は飲用に適する水の基準で管理します。



●手順

いつ	始業時・定期的	だれが	施設担当者
どのように	① 始業時、食品に使用する水は飲用に適した水を使用し、日常検査として濁り及び異味異臭がないか確認します。 ② 水道水以外に井水や貯水槽を使用している場合、年1回以上の水質検査にて飲用に適した水の基準を満たしているかを検査することが必要です。水質検査の成績表は1年以上、保存します。		
問題があったときは	① 給水トラブル等があった場合は製造を止め、製品は廃棄します。もし災害等により水源等が汚染された恐れがある場合はその都度、水質検査にて安全性を確認してから使用しましょう。 ② 給水装置に不備や水質検査にて問題があった場合には、製品等への影響を調べ、出荷止め等、対応します。また必要に応じて保健所に連絡し、指示に従います。		

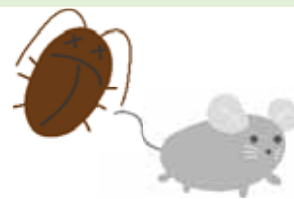
⑤そ族・昆虫対策

●管理のポイント

対象となる有害生物は施設によって異なります。

有害生物を明確にし対策を取りましょう。例えば、ネズミやゴキブリは、歩き回って食品を汚染したり、食害や体毛、ふん等の異物混入の原因になります。

粉体原材料を取扱う場所では粉が堆積し、貯穀害虫が発生して食害や異物混入につながる可能性もあります。



●手順

いつ	日常的・定期的	だれが	作業担当者・施設担当者
どのように	① 作業担当者は、日常的に、施設及びその周辺を良好な状態に保ち、ネズミ、昆虫の繁殖場所を排除すると共に、窓、ドア、吸排気口の網戸、排水溝の蓋等の設置により、ネズミや昆虫の侵入を防止します。またドア等を開閉する場合は、有害生物等の侵入の機会を減らすために速やかに行います。 ② 施設担当者は、月1回等、定期的な生息調査を実施し、必要に応じて駆除を行い記録を保管します。 ③ 粉体を扱う場所は、粉体の堆積箇所から発生する貯穀害虫の発生を防ぐために、月1回等の頻度を決めて定期的に清掃します。		

問題があったときは ① ② ③ ネズミ、昆虫等の有害生物の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行います。貯穀害虫が発生した場合は、粉体の堆積の可能性のある場所を徹底的に清掃します。必要に応じて専門業者に相談しましょう。

⑥廃棄物・排水の取扱い

●管理のポイント

廃棄物の取扱いが適切でなければ病原性微生物の増殖、腐敗臭等が起こる可能性があります。

また、汚臭により有害生物（ネズミ・ゴキブリ等）を誘引、増殖させる可能性があります。



●手順

いつ	終業時	だれが	作業担当者
どのように	① 廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管します。 ② 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭が漏れないように常に清潔にします。 ※ 廃棄物保管場所に長期間廃棄物や汚液がたまると有害生物が発生する原因になるため、定期的に清掃します。		

問題があったときは ① ② 廃棄物や汚液が漏れた場合は周囲を清掃します。廃棄物が決められた場所以外に放置されていた場合は所定の場所に移動させ、放置していた場所は清掃します。

⑦回収・廃棄と情報の伝達

●管理のポイント

製品に食品衛生上の問題が発生した場合、消費者に対する健康被害を未然に防止する必要があります。そのような緊急事態に備え、手順を確認しておきましょう。

●手順

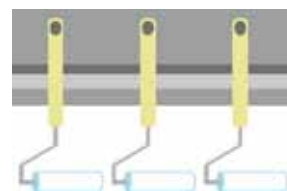
いつ	衛生管理計画作成時 食品衛生上の問題発生時等	だれが	食品衛生責任者
どのように	① 問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法（表示や製造記録等の活用方法等）、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告先を確認します。 ② 回収した製品に関し、廃棄その他の必要な措置を的確かつ迅速に行います。 ③ 回収した当該品は通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じましょう。 ④ 回収等を行う際は必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、当該回収等に関する公表について考慮することが必要です。		
問題があったときは	① 作成内容に変更が生じた場合には速やかに手順の更新を行います。回収が速やかに実行できない等、支障がある場合には、再度手順を見直します。 ② ③ ④ 保健所等に相談して進めましょう。		



⑧食品取扱者の衛生管理

●管理のポイント

作業者に起因する製品汚染等を防止します。
作業場に入る外来者も忘れず、身だしなみを管理しましょう。
作業者が食品取扱者の衛生管理に問題があると気づいた場合には管理者に申し出ます。



●手順

いつ	入室時	だれが	管理者
どのように	① 下痢、発熱、おう吐の症状や手指に荒れや傷がないことを確認します。 ② 入場の際は下記の通りの身だしなみが守られているか確認します。 - 爪は短く切り、付け爪やマニキュア等を付けないようにします。 - 指輪等の装飾品、腕時計、ピン類等の私物は持ち込まないようにします。 - ヘアネット又は帽子、清潔な作業着、専用の靴を着用します。 - 作業場に入る前には、粘着ローラー等で衣服に付着した毛髪やホコリ等を落とします。		
問題があったときは	① 上記症状がみられた場合は食中毒防止のため、食品を取扱う作業はさせず、医師の診断を受けさせます。 手指に荒れや傷がある作業者は絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします。 ② 身だしなみができていない作業者がいた場合は、正しい身だしなみで入場させます。		

⑨食品取扱者の教育訓練

●管理のポイント

衛生管理計画と手順類で決めた通り活動できるよう、計画的な教育が必要です。



●手順

いつ	入社時・定期的	だれが	食品衛生責任者
どのように	① 新入社員が入社する時には、新入社員が製造、加工等を衛生的に行えるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止方法、適切な手洗い方法、健康管理等、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を行います。 ② 年1回等定期的に、作業者に対して衛生管理計画を基に定める清掃・洗浄殺菌、廃棄物の保管及び取扱い、食品等の取扱い、回収・廃棄、アレルギー物質のコンタミネーションの防止について、その目的と手順を教育します。		
問題があったときは	① ② 正しい手順に沿って行動できない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育を実施します。		

⑩手洗い消毒管理

●管理のポイント

食品を取扱う作業者の手は衛生的であることが必要です。作業場に入る際には正しく手洗い消毒を行い、衛生の確保をします。

使い捨て手袋を使用する場合も、手洗い消毒は必要です。手袋着用前には手洗いを実施して、衛生的な手で着用します。手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換しましょう。

作業者が手洗い消毒管理に問題があると気づいた場合には管理者に申し出ます。

●手順

いつ 作業開始前・用便後・手が汚れたとき・ だれが 管理者
食品に直接触れる作業の前 等

どのように ① 水と洗剤、消毒剤、ペーパータオル等手洗いに必要なものが揃っていることを確認します。
② 手洗いルールに従って、手洗い消毒を行わせます。
※ 入社時等に正しい手洗い消毒の教育を実施しましょう。

問題があったときは ① 必要なものが揃っていない場合には補充や別の手洗い場所にて手洗いを行わせます。
② 正しい手洗いを実施していない作業者がいた場合は、手洗い消毒を再度実施させます。



衛生的な 手 洗 い



文書・記録様式例及び記入例

項目	ページ
衛生管理計画（1/2）	17
衛生管理計画（1/2）（記入例）	18
衛生管理計画（2/2）	19
衛生管理計画（2/2）（記入例）	20
衛生管理記録	21
衛生管理記録（記入例）	22
製品製造記録	23
製品製造記録（記入例）	24

記録の重要性

記録は「面倒くさい」「手間が増える」「忙しいから無理」等、マイナスのイメージが多いものですが、そもそも実施する目的を理解することが重要です。記録は自分たちを守るものであり、組織としては大事な仕事の一部になります。

記録をつけることによって、仮に問題等が発生した場合に、自分たちの活動を記録から確認や見直しができ、かつ証拠書類として提示することによって説明することも可能です。

そのため、記録は適当に扱わずに活動の証明として活用し、記入し終わった記録は後で確認することを考えて保管していきましょう。

ひな型的使用方法

衛生管理計画

本手引書に収録している「衛生管理計画（1/2）及び（2/2）」を記入し、実行することが必要です。改定が必要な場合には、速やかに改定しましょう。

記録ひな型

本手引書には「衛生管理記録」と「製品製造記録」を収録しています。

- 衛生管理記録**
 一般衛生管理を実施したことについて、製造日ごとに確認して記録できるひな型として作成しています。
- 製品製造記録**
 製造工程において本手引書で示した管理について、製造ロットごとに確認して記録できるひな型として作成しています。

衛生管理計画 (1/2)

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて、担当者とその手順をまとめることができます。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日/作成者

承認者

一般衛生管理のポイント

① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
② トイレの 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
④ 使用水の 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑥ 廃棄物・ 排水の 取扱い	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

衛生管理計画
(1/2)
(記入例)

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて、担当者とその手順をまとめることができます。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日/作成者 2020年5月1日 作成者 ○○

承認者

◇◇
2020.5.2

一般衛生管理のポイント

① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ	作業前後・週1回
	○○	どのように	・作業前後に設備、機器の異常の有無を確認する。 ・施設内部、周辺、敷地内は週1回、点検する。 ・週に1回以上、排水溝は汚れの有無を点検する。
		問題があった時	・使用機器に異常があった場合は点検を行い、必要場合は専門業者に連絡して修理する。 ・施設内部、周辺、敷地内にて清掃が不十分な場合、再清掃を行う。 ・排水溝に汚れが堆積している場合は清掃する。
② トイレの 管理	担当者	いつ	終業時
	○○	どのように	・清掃、消毒作業は製造時と異なる服、靴、ゴム手袋を身につける。 ・毎日清掃し、塩素系消毒剤を使用して消毒する。清掃終了後は入念に手洗いをを行う。
		問題があった時	・トイレの清掃時に製造時と同じ服・靴・ゴム手袋で作業した場合は、トイレの清掃作業に着用していた服・靴・ゴム手袋のまま、作業場に入室しない。 ・清掃・消毒が不十分な場合、トイレの洗浄・消毒を再度実施する。 ・清掃終了後に手洗いができていなかった場合、再度手洗いをを行う。
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ	使用前・年1回
	○○	どのように	・作業前には故障や破損のないことを確認する。 ・月1回、正しい値を測定できていることを確認する。
		問題があった時	・異常があった場合、正常に機能する計測機器を使用して製品への影響の有無を確認する。不備があった計測機器は修理又は交換をする。
④ 使用水の 管理	担当者	いつ	始業時・年1回
	○○	どのように	・毎日、給水末端である手洗い場で、濁りがないか、異味異臭がないかを確認する。 ・年1回、貯水槽は専門業者による清掃と水質検査を行う。
		問題があった時	・使用水に異常がある場合、しばらく水を流して再度確認する。 ・しばらく水を流しても異常がある場合は責任者に報告し、専門業者に連絡対応する。 ・設備による異常の場合は原因を特定し、修理等を実施する。
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ	日常点検・月1回定期点検（発生がある場合は駆除）
	○○	どのように	・日常業務中は施設と周辺は良好な状態に保ち、ネズミ・昆虫発生状況を報告する。 ・月1回、ネズミ・昆虫の繁殖場所を点検する。 ・窓、ドア、吸排気口の網戸、排水溝の蓋等の設置により、ネズミ・昆虫の侵入を防止する。
		問題があった時	・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う。
⑥ 廃棄物・ 排水の 取扱い	担当者	いつ	終業時
	○○	どのように	・廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、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できるようにし、汚液・汚臭が漏れないようにしておく。
		問題があった時	・廃棄物を放置していた場合や廃棄物から汚液・汚臭が漏れている場合、すぐに撤去して所定の場所へ移動する。 ・廃棄物が散乱していた場合は周囲を清掃する。
⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ	衛生管理計画作成時・食品衛生上の問題発生時
	○○	どのように	・回収に係る責任体制は、社長がリーダーとなり指揮をとり回収を行う。表示や製造記録等の活用を行い、対象製品を特定する。 ・当該施設の所在する地域を管轄する保健所等へ報告する。 ・保健所の指示に基づき回収の実施及び廃棄処分を行う。
		問題があった時	・回収が速やかに実行できない等、回収活動に支障がある場合には再度、回収の方法等の管理内容を見直す。

衛生管理計画 (2/2)

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて、担当者とその手順をまとめることができます。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日/作成者

承認者

一般衛生管理のポイント

⑧ 食品取扱者の 衛生管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑨ 食品取扱者の 教育訓練	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

重要管理工程のポイント

原材料殺菌 の 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	
混合量の 管理	担当者	いつ	
		どのように	
		問題があった時	

衛生管理計画
(2/2)
(記入例)

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて、担当者和その手順をまとめることができます。
承認者：記入された手順が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

作成日/作成者 2020年5月1日 作成者 ○○

承認者

◇◇
2020.5.2

一般衛生管理のポイント

⑧ 食品取扱者の 衛生管理	担当者	いつ	入室時
	○○	どのように	・製造エリア入室前に体調・手洗い・白衣・帽子・手指の爪や傷・持ち込み物等を確認する。
		問題があった時	・手洗い・白衣・帽子・手指の爪や傷・持ち込み物等について不適切な場合は、適切な状態にしてから作業場へ入室させる。 ・体調不良の場合は食品取扱作業に従事させないようにする。
⑨ 食品取扱者の 教育訓練	担当者	いつ	入社時・年1回
	○○	どのように	・製造、加工等が衛生的に行われるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止の方法、適正な手洗いの方法、健康管理等を教育する。
		問題があった時	・正しい手順に沿って行動できない者がいた場合や長期間教育を受けていない者がいる等の場合、再度教育する。
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	いつ	作業開始前・用便後・手が汚れたとき・食品に直接触れる作業の前
	○○	どのように	・ルールに従って、手洗い・消毒を行わせる。 ・手袋着用前には手洗いを実施して、衛生的な手で着用する。 手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換する。
		問題があった時	・手洗いを適切に行っていない場合、すぐに手洗い・消毒を実施させる。 ・手袋が汚染された状態で作業をしようとした作業者には、手袋を交換させる。

重要管理工程のポイント

原材料殺菌 の 管理	担当者	いつ	原材料殺菌時
	○○	どのように	① 加熱の場合：温度計とタイマーを使用して、定められた温度と時間の条件で加熱し、その良否も含めて記録する。 ② 塩素殺菌の場合：定められた量の次亜塩素酸ナトリウムを水で希釈し、塩素殺菌液を作り、タイマーを使用して、定められた殺菌時間にて浸漬する（使用ごとに調整する）。浸漬後は、十分にすすぐ。塩素殺菌液を連続使用する場合は、塩素濃度測定器や試験紙により、定められた濃度が保たれていることを確認する。
		問題があった時	① 加熱条件を満たせなかった場合には、製品を再加熱又は廃棄する。 ② 調整を誤った塩素殺菌液で殺菌作業を行った場合や殺菌時間が短かった場合には、正しい塩素殺菌液を調整した上で再殺菌する。
混合量の 管理	担当者	いつ	計量・混合時
	○○	どのように	① 定めた量の具材、食用植物油脂、調味料を正確に混合する。 ② 計測機器を利用してpHを測定する。 ③ 複数の種類を一度に扱う場合には重複や忘れることがないよう作業前後で確認を行い、正確に作業する。 ④ 確実に混合できる投入順や投入方法を定める。
		問題があった時	① ② ③ ④ 配合の間違ひがあった場合は、再調合又は廃棄等に対応する。

衛生管理記録

年 月

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）で、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。
 確認者：毎日、一般衛生管理が計画通りにできていることを確認します。
 特記事項：不適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	一般衛生管理								確認者	特記事項
	施設設備 の 衛生管理	トイレの 管理	計測機器 の確認	使用水の 管理	そ族・ 昆虫対策	廃棄物 ・排水 の取扱い	食品 取扱者の 衛生管理	手洗い 消毒管理		
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
25日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		



2020.5.31

衛生管理記録（記入例）

2020年

5月

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）で、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。

確認者：毎日、一般衛生管理が計画通りにできていることを確認します。

特記事項：不適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	一般衛生管理									確認者	特記事項
	施設設備 の 衛生管理	トイレの 管理	計測機器 の確認	使用水の 管理	そ族・ 昆虫対策	廃棄物 ・排水 の取扱い	食品 取扱者の 衛生管理	手洗い 消毒管理			
1日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	2日：終業時にトイレに汚れが残っていたため、再清掃を実施した。
2日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
3日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	3日：始業時前に、水の濁りがあったため、水を1時間出して問題ないことを確認して使用した。
4日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
5日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	4日：終業時、製造室隅にゴミが残っていたので片付け、清掃した。
6日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
7日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否		8日：倉庫入り口部分でゴキブリの捕獲があったため、防虫業者に連絡し、調査駆除を依頼した。
8日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
9日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	10日：〇〇さん発熱のため、入場不可とし、帰宅させた。
10日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
11日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	11日：温度計の電池が切れていたので作業前に交換した。
12日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
13日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	15日：洗浄機試運転時に異常音がしたため停止。組み立ての不備を発見し、組み立てなおし、再運転、異常なし。機器のスレ等の形跡もないことを確認した。
14日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否		
15日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
16日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
17日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
18日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
19日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
20日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
21日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否		
22日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
23日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
24日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
25日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
26日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
27日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
28日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否		
29日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	
30日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	〇〇	
31日	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	良 否	△△	

製品製造記録

検証者

良否記入方法：問題がない場合は「良」に○をします。
「否」が○のとき、製品を再加工又は影響がないことを確認した場合は●をします。
検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。
特記事項：不適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

年 月 No.

日	ロット	製品名	原材料殺菌 条件	計量・混合 条件	担当者	特記事項
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			

製品製造記録（記入例）

検証者

◇◇
2020.5.6

良否記入方法：問題がない場合は「良」に○をします。

「否」が○のとき、製品を再加工又は影響がないことを確認した場合は●をします。

検証者：用紙が終わる都度（1カ月以内）、上司や責任者が記録から活動の適切性を確認します。

2020年 5月 No. 1 特記事項：不適合や不定期な活動を行った際に、その内容を記述します。

日	ロット	製品名	原材料殺菌 条件 次亜塩素酸 処理200ppm 5分間	計量・混合 条件 pH4.6以下	担当者	特記事項
1	1	ウメ	良・否	4.5	〇〇	1日2ロット目、 pH測定時にpH4.7を示したため、投入原材料を 確認した結果、原材料の計量に間違いがあったこ とが判明したため、製品は廃棄した。 2日3ロット目、 塩素殺菌液を用意する際に次亜塩素酸ナトリウム と間違えて洗剤を投入したため、製品は廃棄した。
	2	ユズ	良・否	4.7	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
2	1	ウメ	良・否	4.5	〇〇	
	2	ユズ	良・否	4.4	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	—	〇〇	
3	1	ウメ	良・否	4.5	〇〇	
	2	ユズ	良・否	4.4	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
4	1	ウメ	良・否	4.5	〇〇	
	2	ユズ	良・否	4.4	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
5	1	ウメ	良・否	4.4	〇〇	
	2	ユズ	良・否	4.5	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
6	1	ウメ	良・否	4.4	〇〇	
	2	ユズ	良・否	4.5	〇〇	
	3	タマネギ	良・否	4.5	〇〇	
			良・否			
			良・否			
			良・否			
			良・否			

小規模な分離液状ドレッシング製造事業者における HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

発行日 2020年 12月 version 1.0 発行

編 者 手引書作成協議会

委員長	松本 隆志	国立大学法人東京海洋大学 教授
副委員長	宮澤 公栄	エコア株式会社代表取締役社長 高知県立大学 客員教授
委員	池戸 重信	公立大学法人宮城大学 名誉教授
	小川 美香子	国立大学法人東京海洋大学 准教授
	金澤 雄三	全国マヨネーズ・ドレッシング類協会
	品川 邦汎	国立大学法人岩手大学 名誉教授
	松本 浩樹	全国マヨネーズ・ドレッシング類協会
	山下 友子	社会福祉法人太陽福祉会第2太陽福祉園 管理者

事務局 エコア株式会社

本手引書の著作権は、農林水産省に帰属いたします。