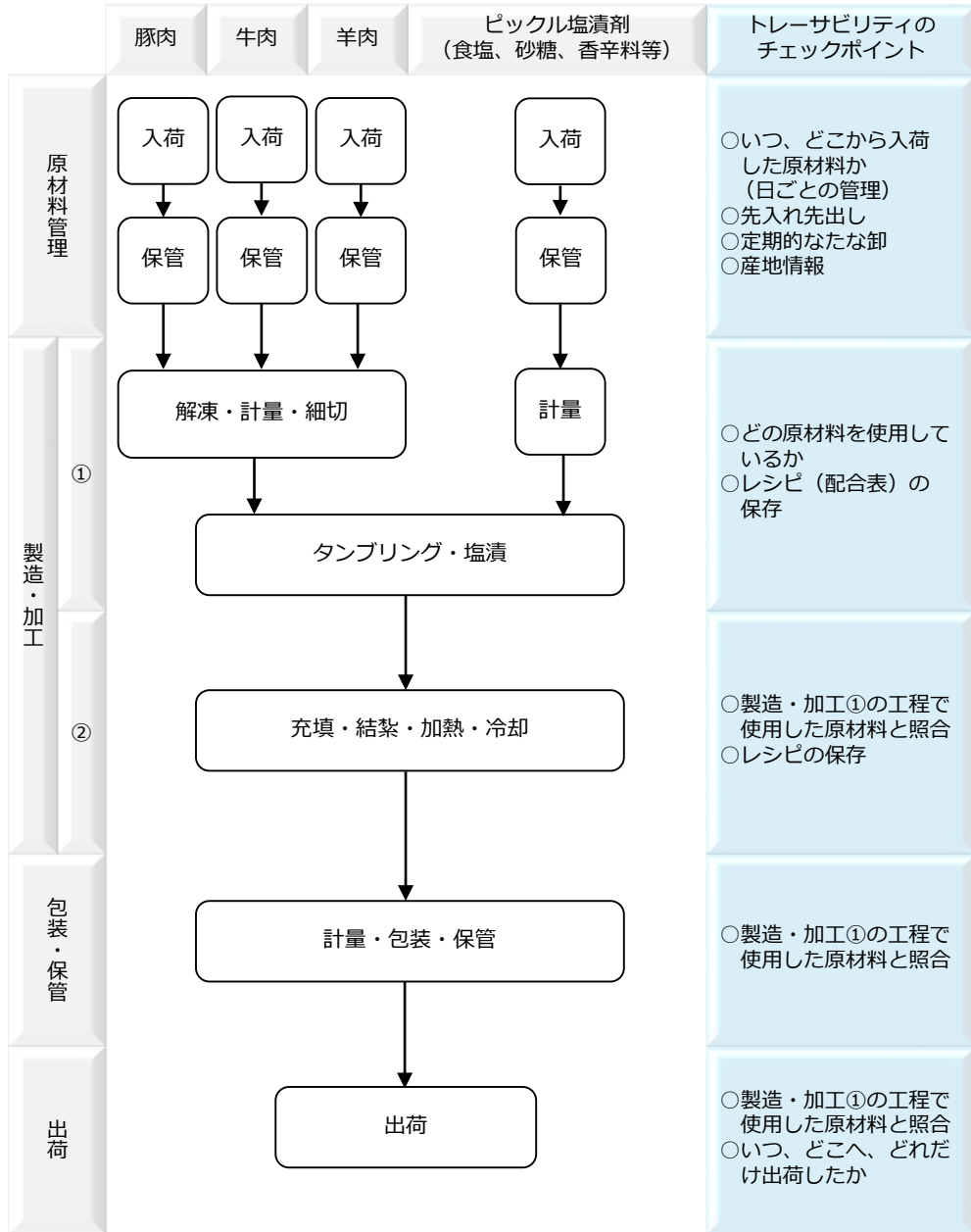


モデル例6：プレスハム



記録方法

受入記録表

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	豚肉	豚肉0801	100kg	
	(株)□□	牛肉	牛肉0801	100kg	
	(株)△△	羊肉	羊肉0801	50kg	
	(株)◇◇	ピクル塩漬剤	ピクル塩漬剤0801	30kg	

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月1日 (土)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	牛肉	羊肉	ピクル塩漬剤	備考
1	ハムA	豚肉0801	牛肉0801	羊肉0801	ピクル塩漬剤0801	

加熱処理加工 モニタリング記録様式

加熱処理日：令和2年8月4日 (火)

原材料の照合

時刻 (〇〇:〇〇)	製品名 バッチNo.	製品名/ロット	中心温度 (〇〇.〇℃)	改善措置の有無	ライン担当者	備考
9:50	プレスハム 0320	プレスハム/ハムA	73.5	有・ <input checked="" type="radio"/> 無	鈴木	

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月5日	田中	プレスハム/ハムA	<input checked="" type="radio"/> 可・ <input type="radio"/> 不可	<input checked="" type="radio"/> 可・ <input type="radio"/> 不可	0	

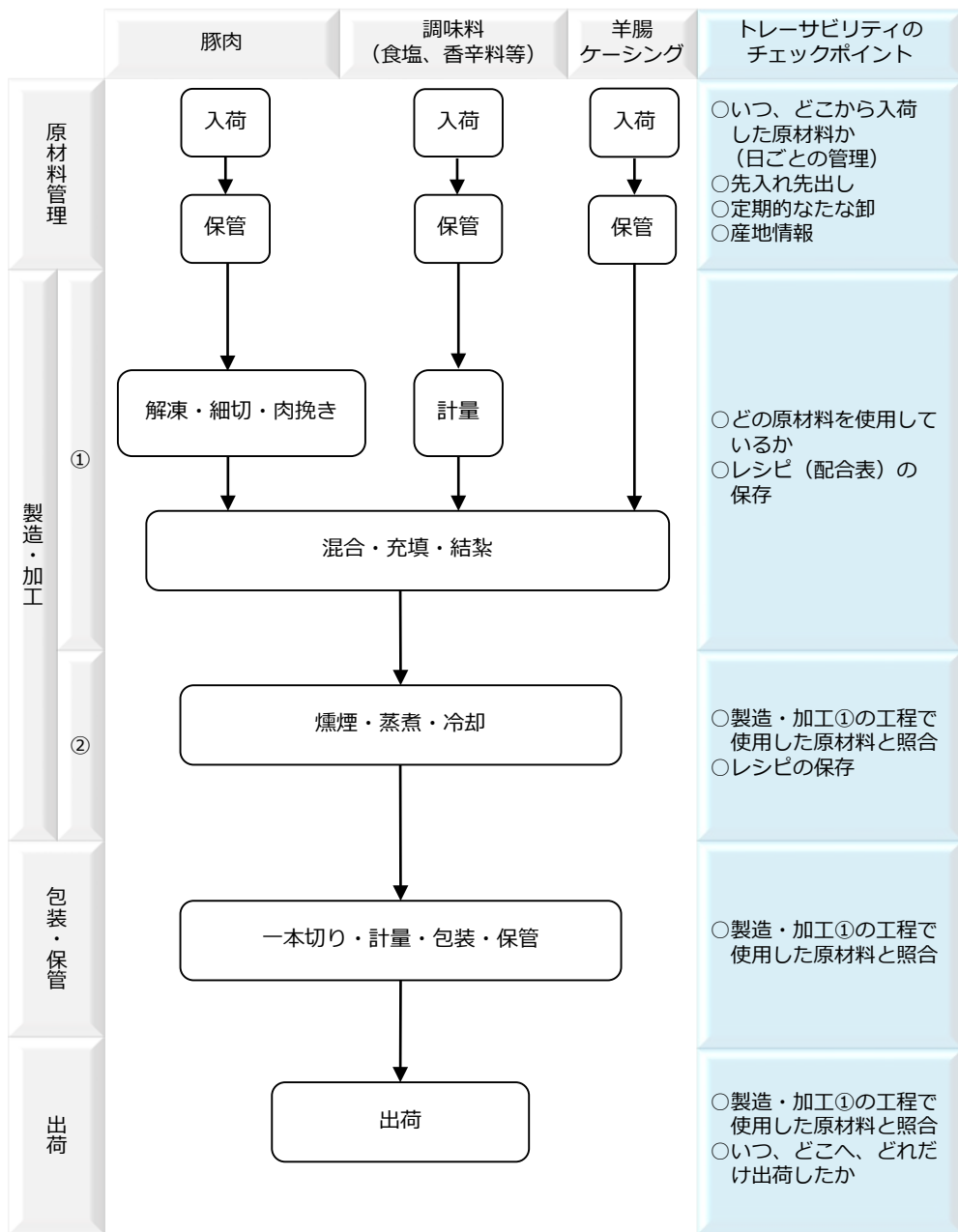
出荷記録

賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月6日	(株)〇△食品	プレスハム	1,000本	賞味期限 令和2年9月12日

(注) 加熱処理工程 モニタリング記録様式は、食品製造におけるHACCPによる衛生管理普及のためのHACCPモデル例 (食肉製品) から引用

モデル例7：ウイナーソーセージ



トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か（日ごとの管理）
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

○どの原材料を使用しているか

○レシピ（配合表）の保存

○製造・加工①の工程で使用した原材料と照合

○レシピの保存

○製造・加工②の工程で使用した原材料と照合

○いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	豚肉	豚肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	豚肉	豚肉0802	100kg	
8月2日	(株)△△	調味料	調味料0802	30kg	
8月2日	(株)◇◇	羊腸ケーシング	羊腸ケーシング0802	50kg	

○混合工程記録表（製造記録）

令和2年8月2日（日）

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	調味料	備考
1	豚肉A	豚肉0801	豚肉0802	調味料0802

○充填・結紮工程記録表（製造記録）

令和2年8月2日（日）

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	調味料	羊腸ケーシング	備考
1	ソーセージA	豚肉A		羊腸ケーシング0802	

加熱殺菌工程 モニタリング記録

製造日：令和2年8月4日（火）

原材料の照合

製品名	ロット	加熱開始時刻 (〇〇:〇〇)	90℃到達時刻 (〇〇:〇〇)	到達温度 (℃)	タイマー設定時間 (分)	終了温度 (℃)	蒸煮終了時刻 (〇〇:〇〇)	逸脱の有無	ライン担当者名
あらびきソーセージ	ソーセージA	10:30	10:42	91.2	23	92.5	11:10	有・ <input checked="" type="radio"/> 無	鈴木

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考（感知・排除異常、金属検出製品への対応等）
			通過前	通過後		
8月4日	田中	あらびきソーセージ/ソーセージA	<input checked="" type="radio"/> 可・ <input type="radio"/> 不可	<input checked="" type="radio"/> 可・ <input type="radio"/> 不可	0	

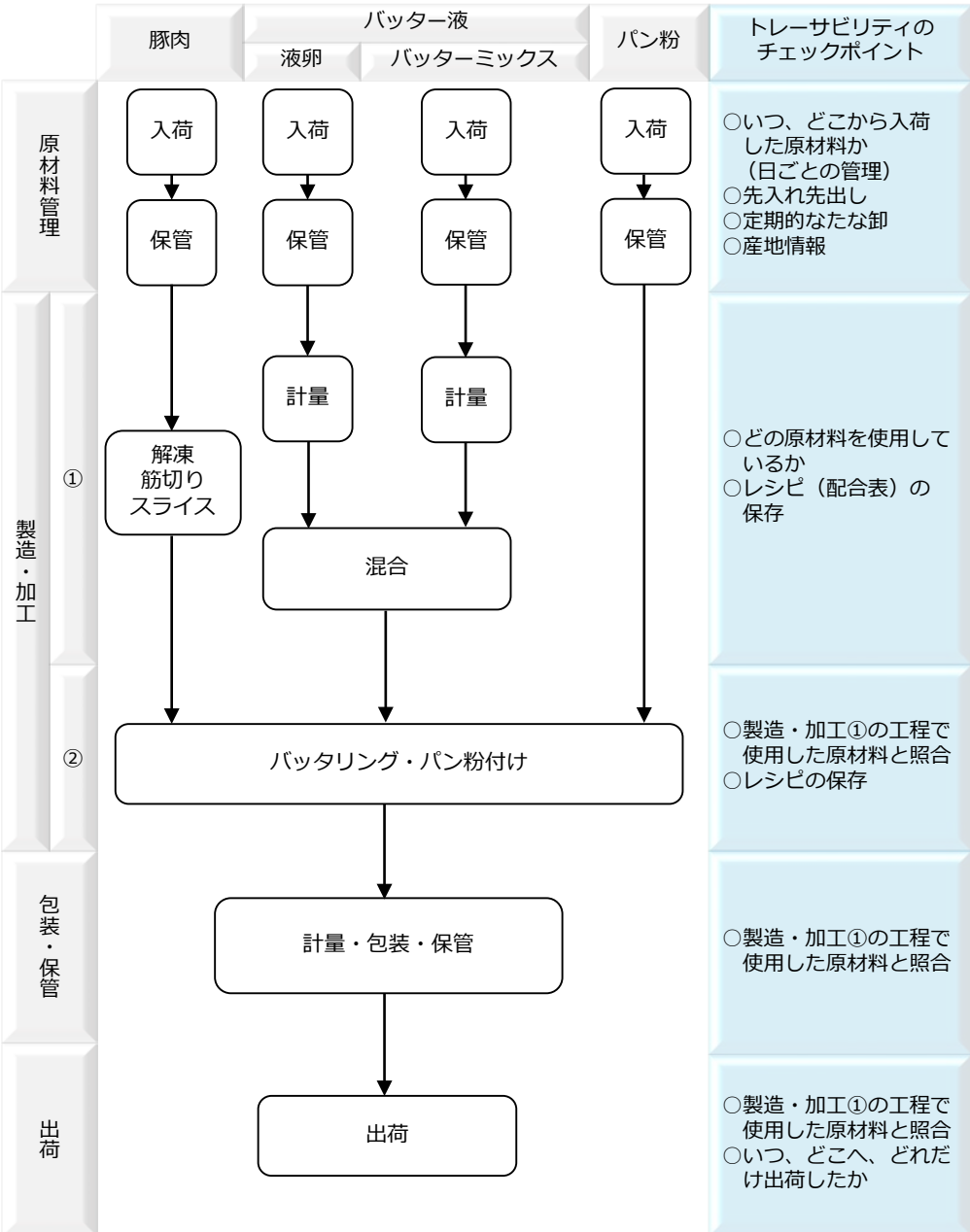
出荷記録

賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	〇〇フーズ（株）	あらびきソーセージ	1,000袋	賞味期限 令和2年8月29日

(注) 加熱処理工程 モニタリング記録様式は、食品製造におけるHACCPによる衛生管理普及のためのHACCPモデル例（食肉製品）から引用

モデル例 8 : 豚カツ (チルド製品)



記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	原料メーカー	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	豚肉	豚肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	液卵	液卵0802	100kg	
8月2日	(株)△△	バターミックス	バターミックス0802	50kg	
8月2日	(株)◇◇	パン粉	パン粉0802	100kg	

どの原材料を使用しているか

スライス記録表

月/日	原材料名	Lot	温度 (5℃以下)	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	豚肉	豚肉0801	4℃	80	加藤	森

どの原材料を使用しているか

バター液製造記録表

月/日	混合原材料	使用原材料	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	バター液A	液卵0802	40	木村	橋本
		バターミックス0802	20	木村	橋本

パン粉付け工程記録表 (製造記録)

令和2年8月3日(月)

原材料の照合

No.	混合原材料	豚肉	バター液	パン粉	製造数 (枚)	製造時間	備考
1	豚カツA	豚肉0801	バター液A	パン粉0802	800	10:00~11:40	

金属検出記録表

原材料の照合

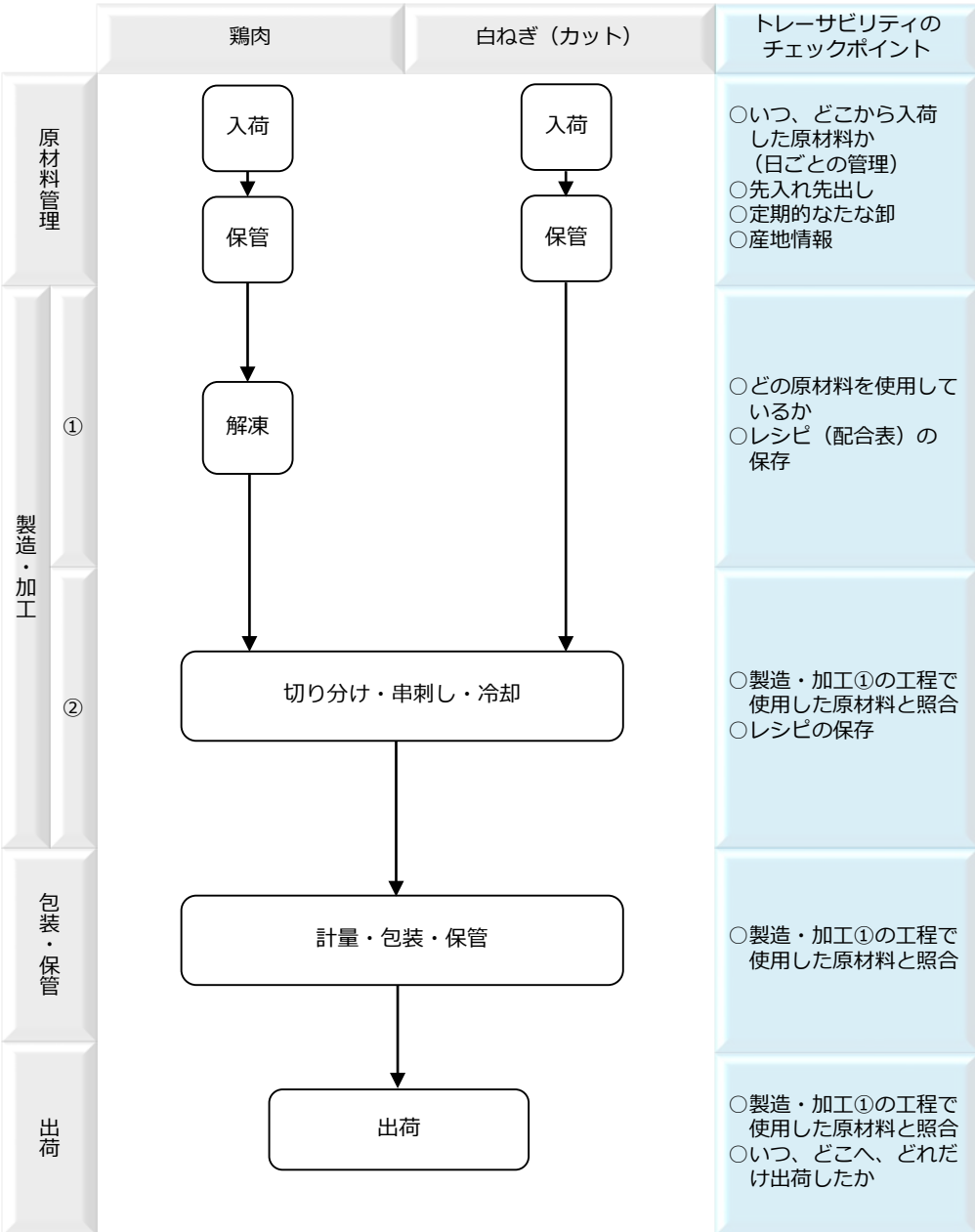
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	ロースカツ/豚カツA	可・不可	可・不可	0	

出荷記録

製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月3日	(有)△〇商店	ロースカツ	800枚	製造年月日 令和2年8月3日

モデル例9：焼き鳥（チルド製品）



トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か (日ごとの管理)
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

- どの原材料を使用しているか
- レシピ (配合表) の保存

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- レシピの保存

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

記録方法

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) ○○	鶏肉	鶏肉0801	100kg	
8月2日	(株) □□	白ねぎ (カット)	白ねぎ0802	50kg	

トレーサビリティのチェックポイントを追記

解凍記録表

月/日	原材料名	Lot	解凍開始時間	温度 (5℃以下)	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	鶏肉	鶏肉0801	9:10	4℃	80	加藤	森

どの原材料を使用しているか

串刺し工程記録表 (製造記録)

令和2年8月3日 (月)

No.	混合原材料	鶏肉	白ねぎ	製造数 (本)	製造時間	備考
1	焼き鳥A	鶏肉0801	白ねぎ0802	1,000	14:00~16:10	

原材料の照合

金属検出記録表

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	焼き鳥 (ネギマ) / 焼き鳥A	○	○	0	

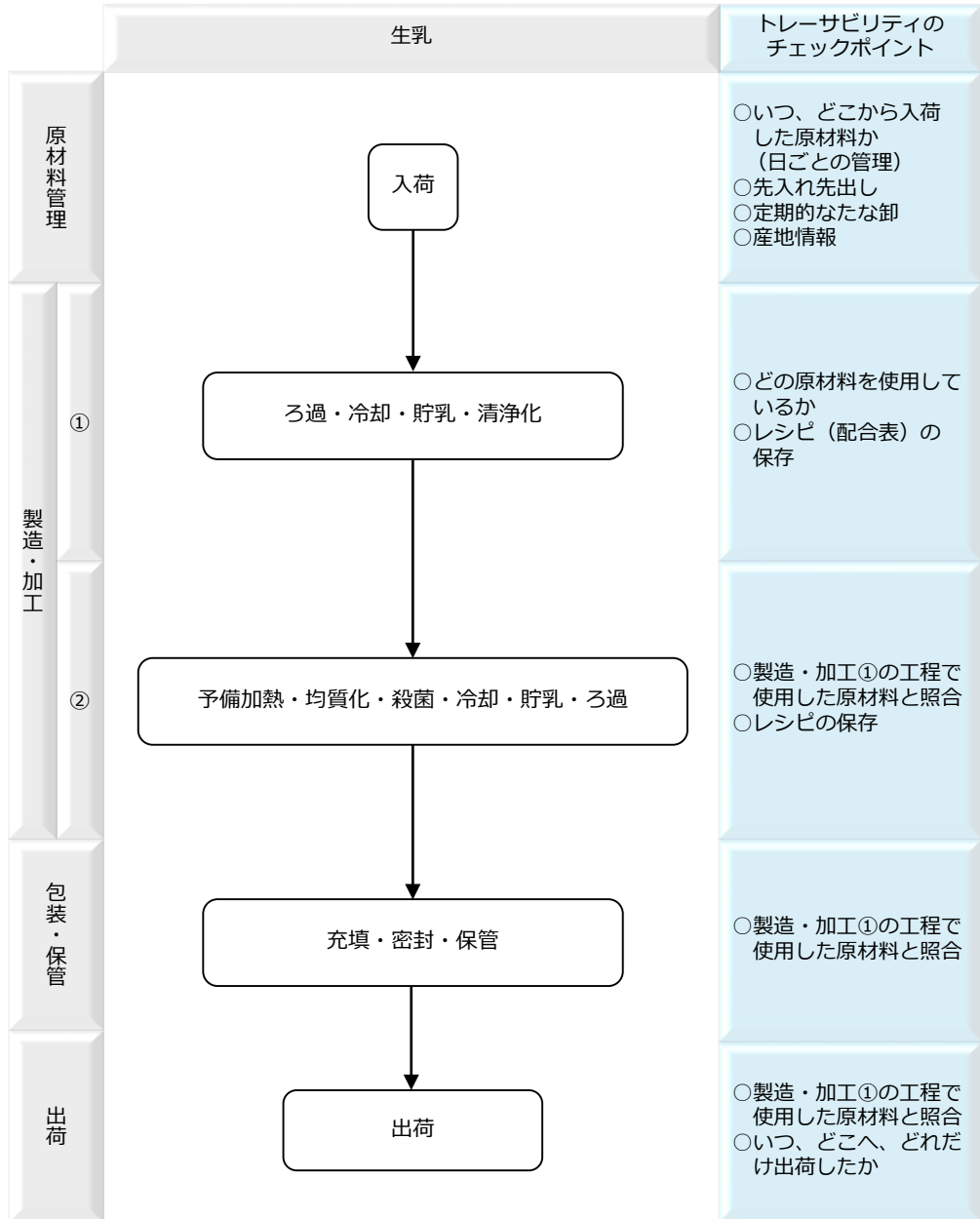
原材料の照合

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月3日	○○商事 (株)	焼き鳥 (ネギマ)	1,000本	製造年月日 令和2年8月3日

製造年月日を記載

モデル例10：牛乳



- トレーサビリティのチェックポイント**
- いつ、どこから入荷した原材料か (日ごとの管理)
 - 先入れ先出し
 - 定期的なたな卸
 - 産地情報
- どの原材料を使用しているか
- レシピ (配合表) の保存
- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- レシピの保存
- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

記録方法

受入記録表

受入日	コース名	授乳量 kg	授乳時分	判定結果	乳温℃ (10℃以下)	外観・色調・風味	アルコール	比重	担当者
8月1日	Aコース	1,000	7時12分	合	8.3	正常	(-)	1.031	中村
	Bコース	1,000	7時19分	合	7.2	正常	(-)	1.032	吉田
	Cコース	1,000	7時40分	合	7.9	正常	(-)	1.031	中村

貯乳記録表
令和2年8月1日 (土)

貯乳タンク	ロット	コース名	作業前 ℃	作業中 ℃	作業後 ℃	適用事項	担当者
ストレージ1 (5℃以下)	生乳A	Aコース、Bコース、Cコース	3.0℃ 8時20分	3.2℃ 8時40分	3.2℃ 9時20分	〇〇牛乳	加藤

保持殺菌管理記録
製造日：令和2年8月1日 (土)

確認日	責任者
8月1日	中村

管理基準：65℃以上30分間

製品名	ロット	殺菌開始温度	殺菌開始時間	殺菌終了時間	殺菌終了温度	殺菌時間 (分)	温度チャート確認	ライン担当者
〇〇牛乳	生乳A	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木	森

充填記録表

確認日	製品名	内容量 (ml)	ロット	数量 (本)	乳温 10℃以下	判定結果	製品検査結果 (外観・風味・表示・大腸菌群)	担当者
8月1日	〇〇牛乳	1,000	牛乳A	3,000	5.8	適	良/良/良/(-)	田中

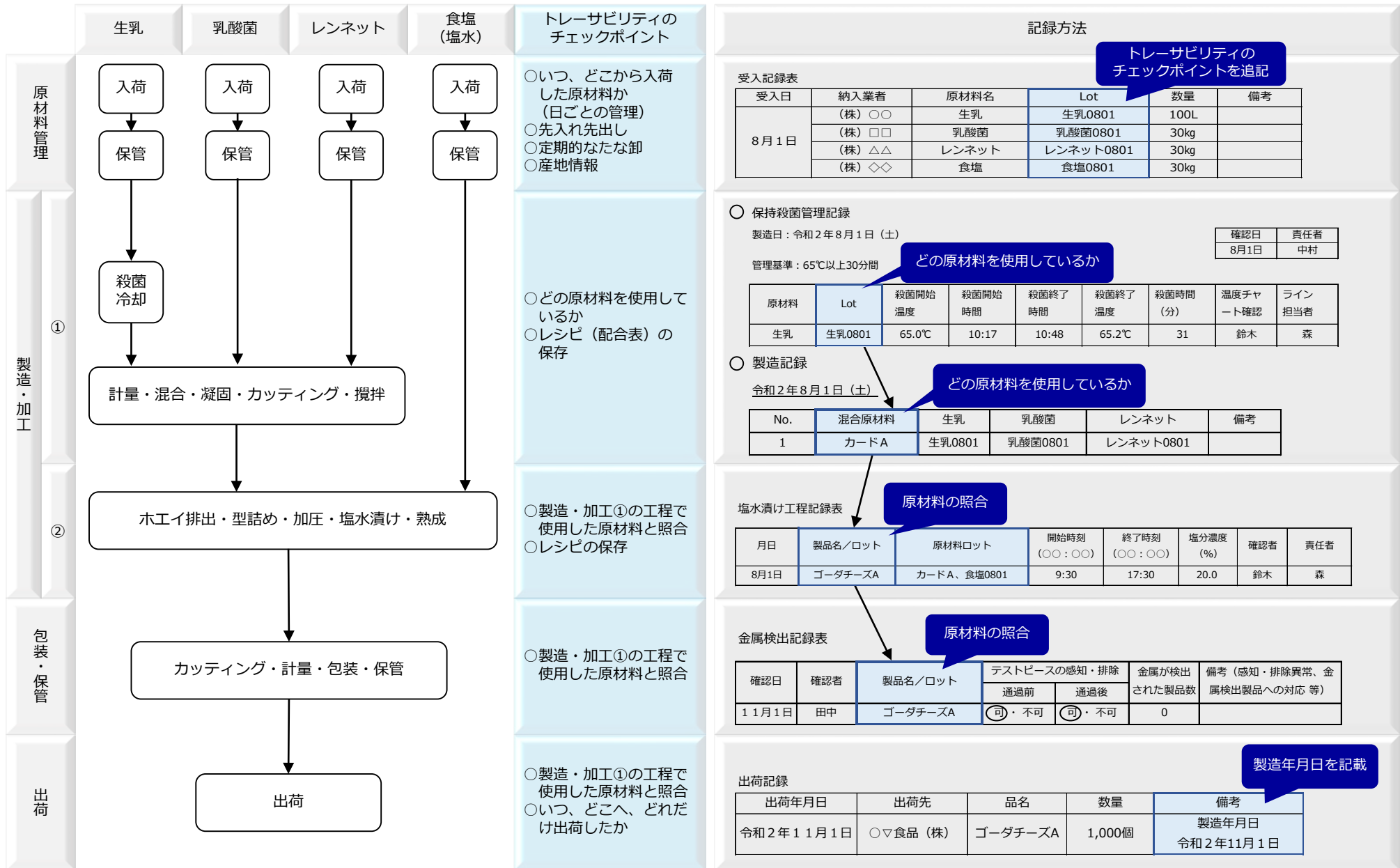
※生乳Aを殺菌したものを「牛乳A」とする。

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月1日	(株)〇〇乳業	〇〇牛乳	3,000本	製造年月日：令和2年8月1日 賞味期限：令和2年8月7日

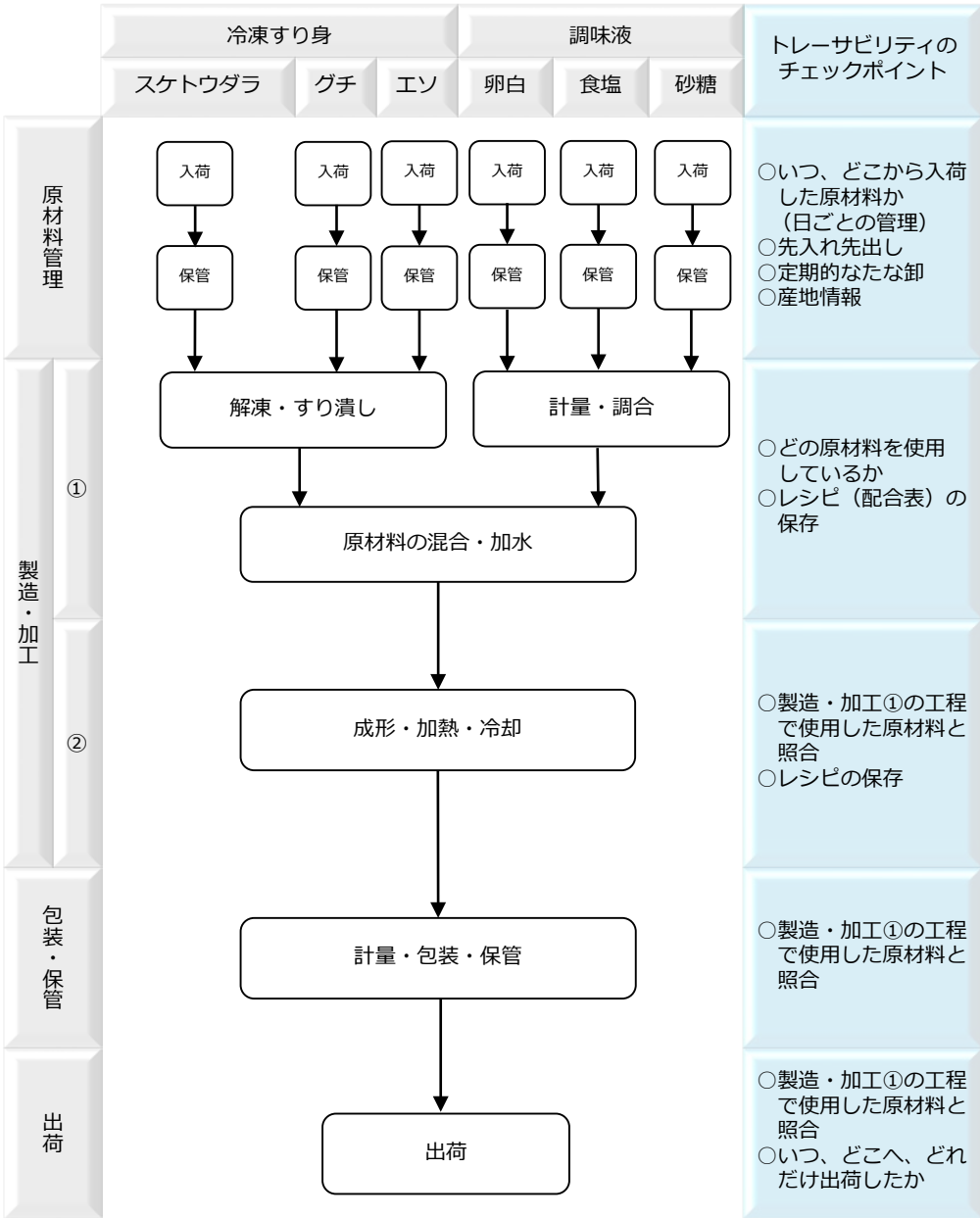
(注1) 牛乳を基本のモデルとすることで、乳製品の製造に応用可能。
 (注2) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例 1 1 : ゴーダチーズ



(注) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例 1 2 : むしかまぼこ



記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) ○○	冷凍すり身 (スケトウダラ)	スケトウダラ0801	100kg	
	(株) □□	冷凍すり身 (グチ)	グチ0801	100kg	
	(株) △△	冷凍すり身 (エソ)	エソ0801	50kg	
8月2日	(株) ○○	卵白	卵白0802	50kg	
	(株) □△	食塩	食塩0802	30kg	
	(株) △○	砂糖	砂糖0802	30kg	

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	スケトウダラ	グチ	エソ	卵白	食塩	砂糖	備考
1	かまぼこA	スケトウダラ0801	グチ0801	エソ0801	卵白0802	食塩0802	砂糖0802	

重要管理の実施記録

原材料の照合

月日	確認時期	製品温度の実測時刻 (時分)	製品名/ロット	製品中心温度実測値 (°C)	製品の中心温度	加熱色・製品の状態による判断	加熱特記事項	担当者サイン	確認者サイン	備考
8月2日	作業終了時	16時30分	むしかまぼこ/かまぼこA	78.5	適・否	適・否	—	鈴木	森	

金属材料検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月2日	田中	むしかまぼこ/かまぼこA	可・不可	可・不可	0	

出荷記録

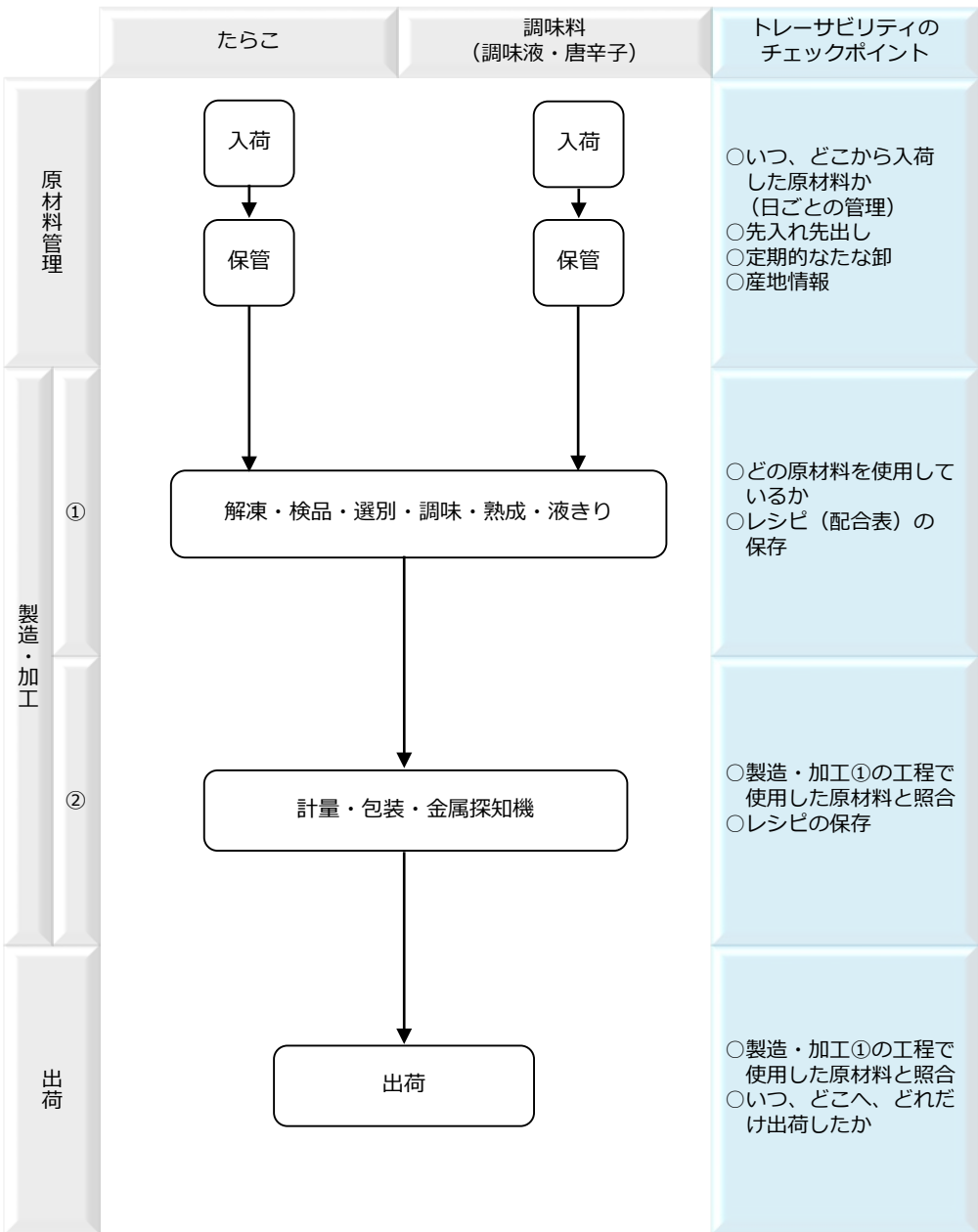
製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月2日	(有) ○○商店	むしかまぼこ	1,000個	製造年月日 令和2年8月2日

(注1) 調味液は主な原材料のみ記載。

(注2) 重点管理の実施記録は、H A C C P の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 (小規模な魚肉ねり製品事業者向け) から引用。

モデル例 1 3 : 辛子めんたいこ



記録方法

受入記録表

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	たらこ	たらこ0801	100kg	
8月2日	(株)□□	調味料	調味料0802	30kg	

※調味料を自家配合する場合は、配合割合を確認することが重要。(例)酒：だし：添加物=3：2：1

重要な衛生管理の実施記録

どの原材料を使用しているか

月日	受け入れ	製品名/ロット	重要			担当者	責任者	特記事項
			たらこ解凍後の品温	加工処理時間	使用器具			
基準	たらこの規格書との相違		(15)℃以下	(3)時間以内	器具使用前後の保守点検			
8月3日	合・否	辛子めんたいこ/たらこA	良・否	良・否	良・否	鈴木	森	作業室温 5℃

※たらこ0801と調味料0802を混合したものを「たらこA」とする。

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	辛子めんたいこ/たらこA	可・不可	可・不可	0	

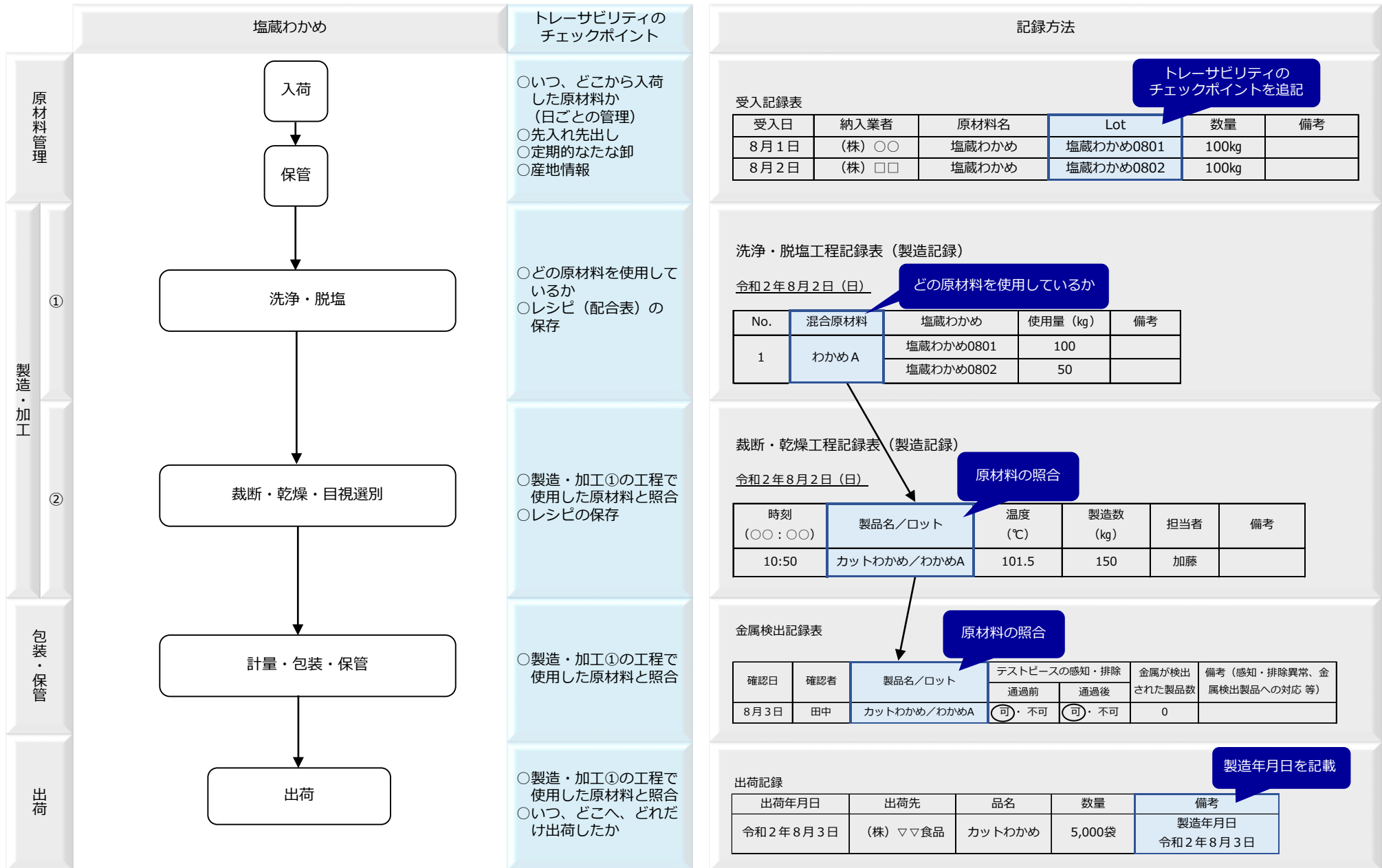
出荷記録

製造年月日・賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	(株)▽▽フーズ	辛子めんたいこ	1,000本	製造年月日：令和2年8月3日 賞味期限：令和2年8月17日

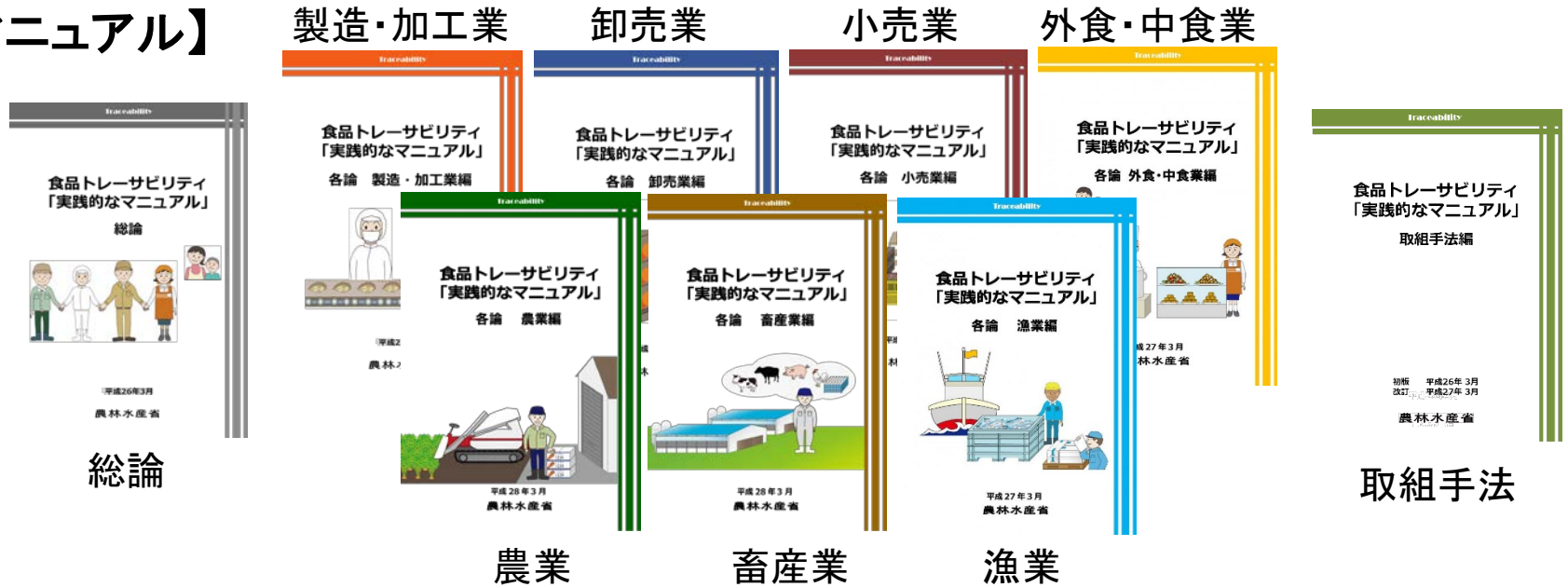
(注) 重要な衛生管理の実施記録は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 (辛子めんたいこ小規模事業者向け) から引用

モデル例 1 4 : 乾燥わかめ



こちらのマニュアルやリーフレットも参考に >>>

【実践的なマニュアル】



総論

【理論編】

- 取組の意味、効果 ○用語の解説
- 各ステップの取組内容

各論

【実践編】

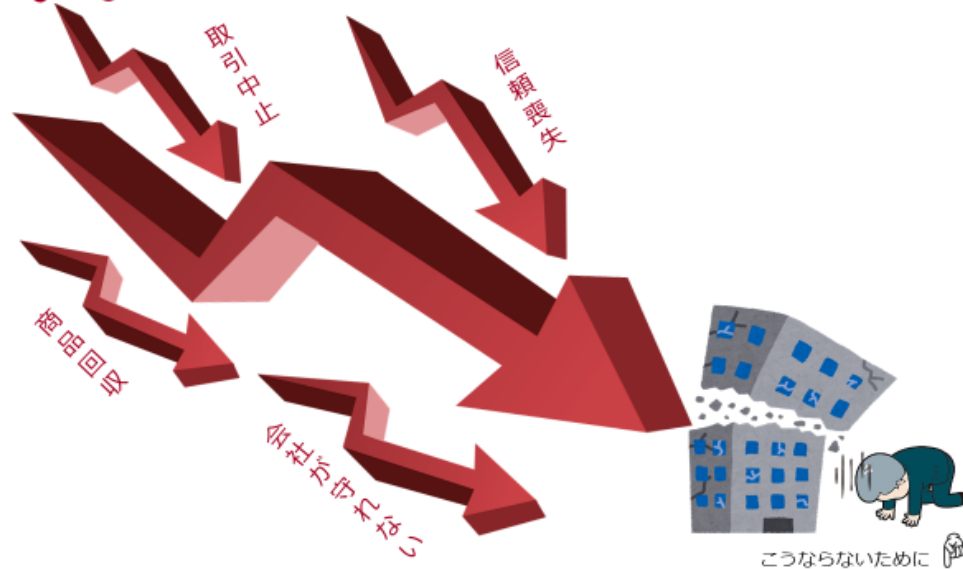
- 各業種の対象範囲
- 業種ごとの取組の進め方

平成25年度：「製造・加工業編」「卸売業編」「小売業編」
平成26年度：「漁業編」「外食・中食業編」
平成27年度：「農業編」「畜産業編」

取組手法編

- 業種別の各論マニュアルを補完
- 様式集や現場で活用できるその他の手法

事故対応、あなたの会社は大丈夫？



農林水産省

【内容】

- ・気づきの対応
- ・トレーサビリティ実現のガイドライン
- ・記録の必要性
- ・トレーサビリティの役割
- ・トレーサビリティに取り組んだ事業者の声

食品事業者用 ケーススタディ

～商品回収におけるトレーサビリティの取組～

農林水産省

【内容】

- ・商品回収を想定し、その対応ポイントをわかりやすくまとめています。
- ・自習も可能な内容です。

※農林水産省のホームページ（食品トレーサビリティのサイト）
<https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/index.html>



お気軽にご相談ください！

★★ お問い合わせ先 ★★

地域	担当部署	電話番号	地域	担当部署	電話番号
農林水産省	消費・安全局 消費者行政・食育課	03-3502-5716	東海	東海農政局 消費生活課	052-223-4651
北海道	北海道農政事務所 消費生活課	011-330-8813	近畿	近畿農政局 消費生活課	075-414-9771
東北	東北農政局 消費生活課	022-221-6095	中国四国	中国四国農政局 消費生活課	086-224-9428
関東	関東農政局 消費生活課	048-740-0357	九州	九州農政局 消費生活課	096-300-6117
北陸	北陸農政局 消費生活課	076-232-4227	沖縄	沖縄総合事務局 消費・安全課	098-866-1672