

HACCPに沿った衛生管理の導入を支援します

【コースA】アドバイザー派遣による導入支援

アドバイザーを派遣し、HACCP衛生管理を理解して頂きながら、事業者様と一緒にHACCPに基づく衛生管理を構築していきます。

ステップ1 HACCP衛生管理の理解

スライドを用いて、従業員にHACCP導入のための7原則12手順について説明を行い、HACCP衛生管理を理解していただきます。

ステップ2 HACCP導入の準備1

- ・工場を巡回し、5S活動及び一般衛生管理の実施状況を確認します。
- ・製品説明書を作成します。

ステップ3 HACCP導入の準備2

- ・フローダイアグラム（製造工程図）を作成します。
- ・フローダイアグラム（製造工程図）の現場確認を行います。

ステップ4 危害要因分析の実施

製造工程図に基づき全ての工程について危害要因分析を行い、CCP（重要管理点）を決定します。

ステップ5 HACCPプランの作成

- ・決定したCCP（重要管理点）についてHACCPプランを作成します。
- ・モニタリング記録様式、改善措置記録様式を作成します。

アドバイザー派遣支援は、1つの製品（又はカテゴリー）についてHACCPプラン作成まで支援するものです。

【コースB】HACCPプランの作成提案

HACCP衛生管理については理解しているが、HACCP作成に人と時間を費やすことが困難な事業者様向けのプランです。HACCPプランを当センターが作成しご提案します。

ステップ1 現状調査

対象製品（又はカテゴリー）の原材料、製造工程、一般衛生管理状況等を聞き取り及び工場内調査を実施します。

プラン作成のために必要な情報を提供していただくことになります。

ステップ2 HACCPプランの作成

対象製品（又はカテゴリー）についての

- ・フローダイアグラム（製造工程図）
- ・モニタリング記録様式
- ・危害要因分析リスト
- ・改善措置記録様式
- ・HACCPプラン

を作成します。
原案段階で工場内での手順等と食い違いがないか確認します。

ステップ3 HACCPプランの提案

作成したHACCPプラン等の内容と運用方法について説明します。

その他の実施内容

従業員の教育支援

5S活動、衛生的な手洗いの実施など一般衛生管理の教育支援を実施します。

一般衛生管理プログラムの作成

施設の衛生管理、食品取扱設備の衛生管理、そ族・昆虫対策、廃棄物・排水の取扱い、使用水等の衛生管理、食品等の取扱、従業員の衛生管理などのSSOPを作成し提供します。

HACCP衛生管理運用の検証

定期的に一般衛生管理及びHACCPの工程管理の運用状況をチェック・評価し、改善提案を行います。

衛生管理に必要な検査

- 食品取扱従事者の検便
- 施設・設備等のふき取り検査
- 製品検査、期限表示のための保存試験
- 作業場の衛生管理状況のチェック

公益財団法人 北九州生活科学センター
北九州市戸畑区中原新町1番4号
TEL 093-881-8282 FAX 093-881-8333

公益財団法人 北九州生活科学センター
KLS福岡事業所
福岡市博多区千代1-2-4 福岡生活衛食品会館4階
TEL 092-642-1001 FAX 092-642-1002

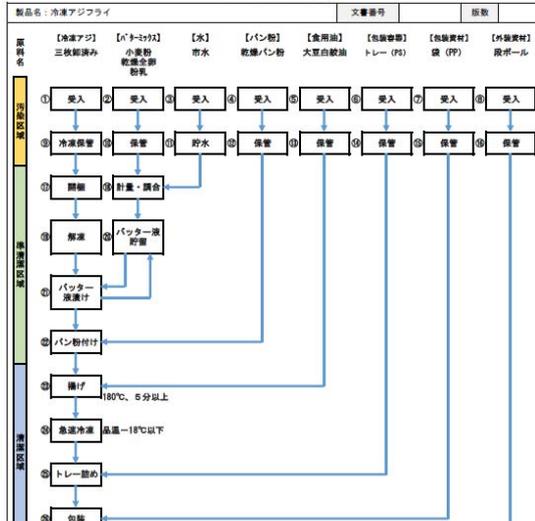
作成する文書例

製品説明書

文書番号	
版数	
作成日	

製品名	冷凍アジフライ
記載事項	記載内容
1 製品の名称及び種類	冷凍アジフライ 加熱後摂取冷凍食品（凍結直前加熱）
2 原材料に関する事項	アジ、小麦粉、乾燥全卵、粉乳、パン粉、植物油、水（市水）
3 アレルギーマテリアル	小麦、卵、乳
4 添加物の名称とその使用量	なし
5 容器包装の材料及び形態	トレー（PS）、袋（PP） 含気包装
6 成分規格	成分規格 生菌数：100,000/g以下、大腸菌群：陰性/0.01g×2
7 社内基準	生菌数：100,000/g以下、大腸菌群：陰性/0.01g
8 保存方法	冷凍（-18℃以下）

フローダイアグラム



HACCPプラン

文書番号	
版数	
作成日	

製品名	冷凍アジフライ
項目	内容
CCP No.	CCP1
段階/工程	② 揚げ工程
ハザード	病原微生物の生残
ハザードの発生要因	加熱が不十分だと病原微生物が生残する可能性がある
管理手段	適切な油の温度と揚げ時間で管理する
管理基準 (CL)	●フライヤーの油温：180℃以上 ●揚げ時間：5分以上
モニタリング方法	なにを ●フライヤーの油温：製造主任は作業の開始時、開始後1時間毎、終了時にフライヤーの表示温度を確認し記録する。 ●揚げ時間：製造主任は作業の開始時及び終了時にタイマーを用いてフライヤーの揚げ時間が正しく5分維持していたかを確認し記録する。 如何にして 頻度 担当者
改善措置	●製造主任は、加熱温度または加熱時間の異常を発見した際は、前回正常が確認されてから異常が確認された時点までの製品を特定し、識別保管し、製造責任者に報告する。 ●製造責任者は、不具合があった関連機械の再点検を実施し、必要に応じてメーカーへの修理を依頼する。または、識別された製品の数量を確認し、廃棄処分とする。 ●製造責任者は改善措置記録を作成する。 ●製造主任および製造責任者は、加熱不足に到った原因を究明し、再発防止策を施す。 措置 担当者
検証方法	●製造責任者は、モニタリング記録を稼働日ごとに確認する。 ●品質管理室は、製品検査を月1回行う。 ●品質管理室は、油温計の校正を月1回行う。 ●製造責任者は、油温計の校正を年1回メーカーに依頼する。 ●工場長は、改善措置記録を発生した都度確認する。 ●工場長は、年1回及び問題発生時にHACCPプランを評価する。 如何にして 頻度 担当者
記録文書名 記録内容	保存期間1年：モニタリング記録、油温計校正記録（社内） 保存期間3年：油温計校正記録（メーカー）、改善措置記録、製品検査記録

〇〇〇〇〇株式会社

作成者	承認者

危害要因分析リスト

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1) で予想される危害要因	重大な危害要因か? (Yes/No)	(3) の判断をした根拠	(3) でYesとした危害要因の管理手段	CCPか? (Yes/No)
①冷凍アジ 受入	生物的 病原微生物の存在 漏れドリップ	Yes	原料に存在している可能性がある。	③揚げ工程で管理できる。	No

危害要因分析リスト

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1) で予想される危害要因	重大な危害要因か? (Yes/No)	(3) の判断をした根拠	(3) でYesとした危害要因の管理手段	CCPか? (Yes/No)
	化学的 なし				

危害要因分析リスト

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1) で予想される危害要因	重大な危害要因か? (Yes/No)	(3) の判断をした根拠	(3) でYesとした危害要因の管理手段	CCPか? (Yes/No)
②パン粉付け	生物的 病原微生物の汚染	No	器具及び作業着から病原微生物の汚染の可能性はあるが、器具の洗浄手帳が		

危害要因分析リスト

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1) で予想される危害要因	重大な危害要因か? (Yes/No)	(3) の判断をした根拠	(3) でYesとした危害要因の管理手段	CCPか? (Yes/No)
⑦金属検出	物理的 なし				
	生物的 なし				
	化学的 なし				
	物理的 金属片の残存	Yes	金属検出機の作動不良があった場合、金属片が製品に残存する可能性がある。	テストピースを通し正常稼働を確認した金属検出機に全品を通す。	Yes (CCP2)
⑧梱包	生物的 なし				
	化学的 なし				
	物理的 なし				
⑨冷凍保管	生物的 芽胞菌の増殖	No	庫内の温度上昇により病原微生物が増殖する可能性があるが、冷凍庫の衛生管理の順守で管理できる。		
	化学的 なし				
	物理的 なし				

モニタリング記録

工程	② 揚げ工程	記録担当者	佐藤 太郎
管理基準 (CL)	●フライヤーの油温：180℃以上 ●揚げ時間：5分以上		
モニタリング方法	●フライヤーの油温：製造主任は作業の開始時、開始後1時間毎、終了時にフライヤーの表示温度を確認し記録する。 ●コンベヤーの速度：製造主任は作業の開始時及び終了時にタイマーを用いてフライヤーの揚げ時間が正しく5分維持していたかを確認し記録する。		

日時	フライヤーの油温 (℃)	揚げ時間 (分)	備考	記録者	確認者
10/1 09:30	181	5分02秒		佐藤	
10/1 10:30	182			佐藤	
10/1 11:30	181	5分02秒		佐藤	
10/1 13:30	178	5%			
10/1 14:30	182				
10/1 15:30	181				
10/1 16:30	182	5%			
10/2 09:30	181	5%			
10/2 10:30	182				
10/2 11:30	181	5%			
10/2 13:30	180	5%			
10/2 14:30	182				
10/2 15:30	181				
10/2 16:30	182	5%			

改善措置記録

製品名	冷凍アジフライ		
LOT	20181001		
工場長	責任者	担当者	
対応日	10/1	10/1	10/1
確認印	田中	山田	佐藤

逸脱発生日時	2018/10/1 13:30	発生工程	②揚げ工程
製品の区分け	青バットに移し、不良表示して区分けした。		
再開のための処置	フライヤーに問題はないため、油温が十分に上がったことを確認して揚げ工程を再開した。		
不適合品の処置	製造責任者に報告し、指示により廃棄処分した。		
機器の校正	特になし		
再発防止策と日程	午後の業務再開直後で、油温が十分に上がったことを確認しないままフライヤーを稼働したため、揚げ担当者に注意し、揚げ工程の手順について再教育した。		