

H A C C P S Y S T E M

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

【ドレッシング類】

▶ ドレッシング



目 次

本書の活用方法2

1. ドレッシング類（ドレッシング）5

様式集17

製品説明書

危害要因リスト

HACCP プラン表

※モニタリング記録、改善措置記録はそれぞれの施設に応じてモデル例の記録様式を参考に設定してください。

活用方法

「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」（以下「モデル例」という。）は製品の一事例を示しながら、HACCP 導入にあたって手順（原則）に従って作成しました。

これから HACCP を導入しようとする施設は、『食品製造における HACCP 入門のための手引き書』等も参考のうえ、HACCP 導入の一例として活用してください。

より具体的に検討すべき事項については、手引書の巻末に規格基準、製造基準一覧や危害要因抽出マニュアル等の資料を用いて、それぞれの事業所や製品ごとに設計してください。

なお、同じ製品であっても、製造施設が異なれば危害要因分析、重要管理点（CCP）、管理基準（CL）、モニタリング方法、改善措置、検証方法、記録方法や保管方法は異なりますので留意するとともに、専門的な情報が必要な場合には、HACCP に関する専門書を利用してください。

また、本書の製品の製造工程図では衛生区域（汚染区、準清潔区、清潔区）の区分けや製造時間配分は記載しておりませんが、HACCP を導入しようとする際は、それぞれの事業所の施設に応じて衛生区域や時間配分を記載すると、工程のポイントや交差汚染の可能性のある箇所等を特定でき、危害要因分析の一助となります。

【参考】

当該モデル例は、厚生労働省の事業として、日本食品衛生協会に発注して作成したものです。モデル例について、実施可能な事業者規模等を公益社団法人日本食品衛生協会を通じて、主な団体にヒヤリングを行った結果は以下のとおりです。

《 全国マヨネーズ・ドレッシング類協会 》

量販店に陳列されているドレッシング類を製造している事業者の多くは、HACCP の認証を取得済みであるか、または取得していないとしても、HACCP の考えを取り入れた品質保証体制で製造を行っている。

地方特産品や観光物産などとして道の駅や小売店などで販売されているドレッシング類の多くは、小規模事業者が製造していることが多い。この小規模製造者の場合、製造者数、製造設備、衛生管理体制などについては不明であるが、衛生管理面など不足している可能性もある。

モデルケースのような取り組みに変えてゆくためには、まずは経営者、管理者層が HACCP システムを理解し、実行可能な取り組みで HACCP の考え方を取り入れる事は必要であり、また実現可能であると考えられる。

HACCP チームの編成（手順 1）

HACCP チームの編成は HACCP 導入の第一歩です。チームではすべての業務が把握できるように、原材料、製造方法、施設・設備の取扱い、保守・保全、消費に至るまでの品質管理・保証等、それぞれの業務に精通した人材を選出します。

HACCP に関する専門的な知識をもった人がいない場合は、外部の専門家や専門書を参考にすることも可能です。

さらに、チームリーダーとしてコミュニケーション能力が高く、社内の意見をまとめられる人が適任です。あわせて、経営者への報告も役割となります。



1. ドレッシング類 ドレッシング

1. はじめに

すりおろし玉ねぎドレッシング(PET容器入り)を例にHACCP適用の7原則12手順に沿って説明します。

なお、次の「2.製品の概要」および「3.工程の概要」を前提としていますので、ご留意願います。

2. 製品の概要

地元で採れた玉ねぎとゆず果汁を使用したPET容器のドレッシングです。

ゆず果汁は別の加工施設にて収穫時期のみ加工されます。

玉ねぎは別の加工施設にて皮をとり、納品されます。

常温で7ヵ月保存できるよう製造しています。

3. 工程の概要

(1) 受け入れする材料

- 1) ゆず果汁は別の加工施設にて収穫時期のみ加工されたのち(殺菌済み、バッグインボックス)、ドレッシング製造施設に常温で配達されます。状態を確認したのち、ロット番号を付けて常温で保管します。
- 2) 玉ねぎは別の加工施設にて皮をとり、その日のうちに冷蔵で納品されます。ロット番号を付けて冷蔵庫で保管します。
- 3) 食用植物油脂、食酢、食塩、砂糖、香辛料は指定のメーカーから常温で配達されます。すべての原材料の状態を確認した後、納品日、賞味期限を確認し、ロット番号をつけて常温で保管します。
- 4) 容器、包装資材は指定のメーカーから、清潔でよく管理された覆いのある車で配達されます。すべての資材に破損がなく、仕様にあっていることを確認し、ロット番号を付けて資材保管庫に格納します。
- 5) 使用する水は水道水を使用します。

(2) 製造工程

- 1) 玉ねぎは状態を確認し、水洗い後、すりおろし器へ投入します。
- 2) すりおろした玉ねぎ、ゆず果汁、食酢、水、調味料(食塩、砂糖、香辛料)を計量し、ミキシング機へ投入します。ミキシング後は配合確認のためpHを測定します。
- 3) マグネット部を通過させ、金属探知(検出)を行います。
- 4) 殺菌釜にて95℃達温、30秒保持後、充填管を通過し容器へ充填します(水相)。
- 5) 食用植物油脂を充填し(油相)し、キャップを装着後、容器密封します。
- 6) ラベルを張って箱詰し、保管・出荷します。

4. 製品説明書と製造工程図の作成(手順2~4)

上記の情報をもとに、製品説明書と製造工程図を作成します。そのうえで、危害要因分析を行い、CCPを決定してHACCPプラン(CCP整理表)を作成します。作成時のヒントを欄外に示しています。また、本モデルでは、HACCPプランの実行に必要なモニタリング記録様式とその記入例も示します。

本モデルを参考に、それぞれの製品設計や製造工程にあわせて、HACCPを導入してください。

製品説明書

手順2 製品の記述
手順3 用途・対象者の確認

製品説明書は、製品の情報を整理するために、原材料や製品規格、意図する用途、対象となる消費者を書き出しておきます。

製品説明書（記載例）

ヒント

製品名 すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース(株)

記載事項	内容
製品の名称及び種類	すりおろし玉ねぎドレッシング (ドレッシング類)
原材料に関する事項	食用植物油脂、食酢、ゆず果汁、玉ねぎ、食塩、砂糖、香辛料、増粘剤(キサンタンガム)、水(水道水)
使用基準のある添加物とその使用基準	なし
アレルギー物質	なし
容器包装の材質及び形態	容器:PET、キャップ、中栓:PP、シール:紙、外箱:ダンボール
製品の特性	pH 4.6以下 内容量 〇〇ml
製品の規格	(自社基準:賞味期限内) 一般生菌数 1.0×10^4 個/g以下 大腸菌群 陰性 カビ 300個以下/g 酵母 300個以下/g 乳酸菌 300個以下/g 黄色ブドウ球菌 陰性
保存方法	保存方法:常温(開封前)、開封後は要冷蔵(10℃以下)
消費期限又は賞味期限	賞味期限:D+210日(開封後はお早めにお召し上がりください)
喫食又は利用の方法	野菜などにかけて喫食
喫食の対象消費者	一般消費者

製品によっては酸度(総酸)、食塩濃度も測定する場合があります。

製品の特性に応じ、pH、糖度、塩分濃度、水分活性等も書いておきましょう。

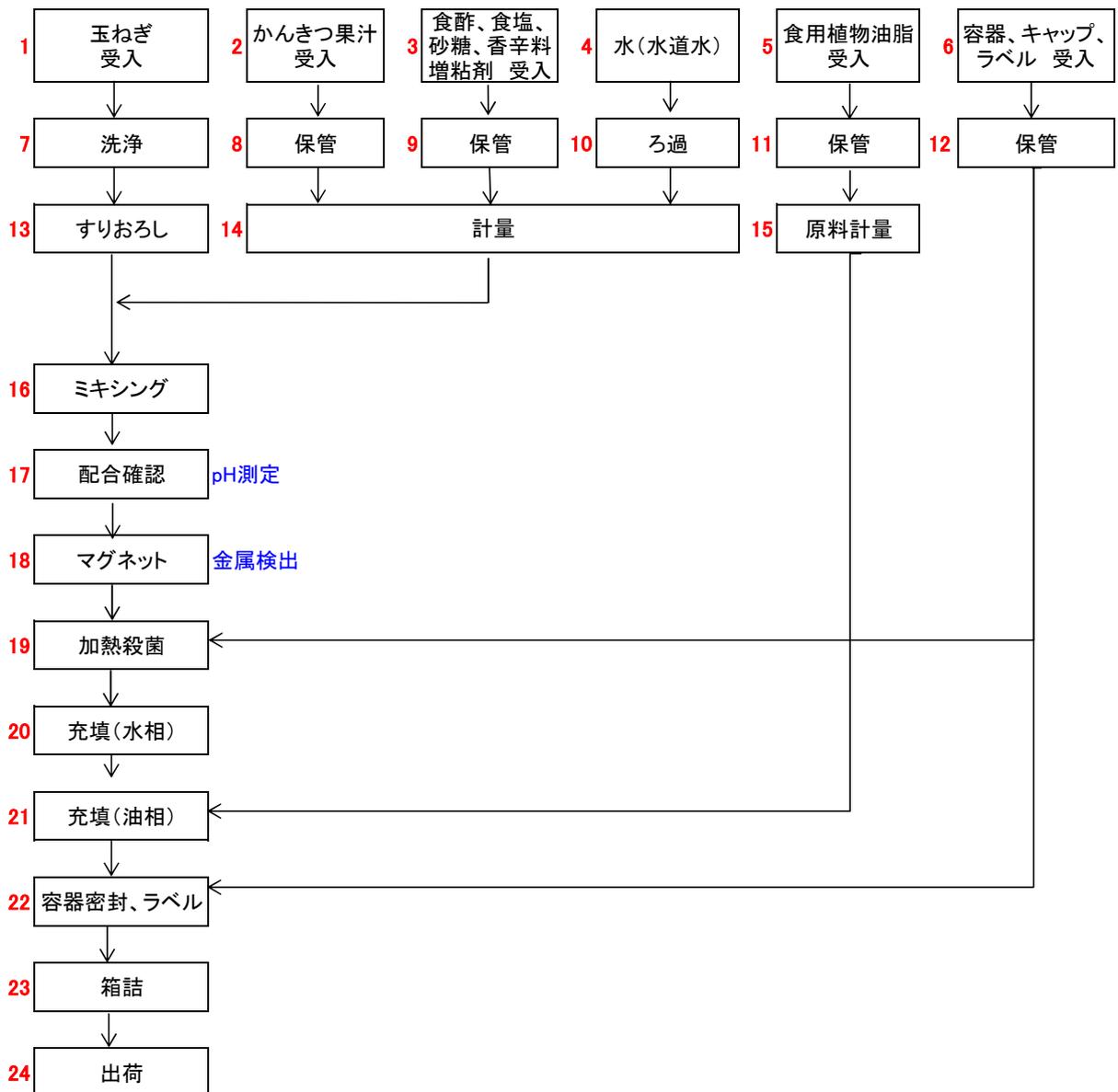
出荷時の自社基準も併記しておきましょう。

製造工程図

手順4 製造工程図を作成
手順5 現場で確認

製造工程図の番号は左から右へ、上から下へ向かって振ってみましょう。
主要な工程では操作条件等も併記しておくとうわかりやすくなります。
製造工程図を作成したら、原材料の入荷から製品の出荷までを現場で確認します（手順5）。
この製造工程図に沿って危害要因分析を行うために、実際の作業状況をよく把握しましょう。
工程中で再利用や一時保管がある場合には、それらも書き込みます。

すりおろし玉ねぎドレッシング 製造工程図（記載例）



危害要因分析及びCCPの決定

手順6【原則1】危害要因の分析
 手順7【原則2】CCPの決定

危害要因分析及びCCPの決定は次の(1)から(5)の順に行います。
 縦に進めることで工程全体が理解でき、危害要因の分析をより適切に行うことができます。

- (1) 第1欄に原材料や工程を工程番号順に列挙します。製造工程図に沿って危害要因（ハザード）分析をするために、第1欄を縦に埋めます
- (2) 第2欄を工程1から順に原材料や工程に関連があると考えられる潜在的なハザードを、HACCPチームの経験や知識をもとに列挙します
- (3) 第2欄で工程ごとに列挙されたハザードが重要である（HACCPプランで管理する必要があるハザード）か判断し、第3欄にYes（○）かNo（×）を記入します
 また、第4欄に判断した根拠を記入します（第3欄、第4欄を工程1から順に進めます）
 第3欄がYesとなった重要なハザードは、どこかの工程をCCPにして管理する必要があります
- (4) 第5欄に第3欄でYes（○）としたハザードの管理手段を記入します
 第3欄がNoだった工程は、第4欄に根拠が記入されるので、第5欄への記入はしません
- (5) 次はCCPの決定です。第5欄まですべて埋まったら、再び工程1に戻ります。
 第5欄に記載した管理手段が、以降の工程にもあれば、その工程は重要管理点（CCP）とはなりません（第6欄はNoにします）。以降の工程に管理手段がなければ、その工程がCCPとなります

危害要因リスト（記載例）

製品の名称: すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース株式会社

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	この原材料／工程に関連があると考えられる潜在的なハザードをすべて記載する	この工程で侵入、増大、除去される潜在的なハザードは重要か？	(3)欄の決定を下した根拠を記す	(3)欄で重要と認められたハザードを予防、除去、低減するために適用できる管理手段は何か？	この工程はCCPか？(Yes/No)
1 たまねぎ 受入	生物: 病原微生物の存在 サルモネラ属菌、病原大腸菌	Yes	原材料由来で汚染し存在する	工程17配合確認、工程19加熱殺菌で管理する	No
	耐熱性芽胞菌の存在 ボツリヌス菌、セレウス菌	Yes	原材料由来で汚染し存在する	工程17配合確認、工程19加熱殺菌で管理する	No
	化学: 残留農薬の汚染	No	適切な圃場管理、農業管理を行っていることを品質保証書で確認する		
	物理: なし				
2 かんきつ果汁 受入	生物: 病原微生物の存在 化学: なし 物理: なし	No	果汁加工工場において殺菌済みのものを受け入れる		
3 食酢、食塩、砂糖、香辛料 受入	生物: 病原微生物の存在 サルモネラ属菌、病原大腸菌	Yes	特に、香辛料に存在している可能性がある	工程17配合確認、工程19加熱殺菌で管理する	No
	耐熱性芽胞菌の存在 ボツリヌス菌、セレウス菌	Yes	特に、香辛料に存在している可能性がある	工程17配合確認、工程19加熱殺菌で管理する	No
	化学: なし 物理: なし				
4 水 (水道水)	生物: なし 化学: なし 物理: なし				
5 食用植物油 受入	生物: なし 化学: なし 物理: なし				
6 容器、キャップ、ラベル 受入	生物: なし	No	成分規格適応品の購入、品質保証書で確認する		
	化学: 有害物質の存在 物理: 資材破損による異物の存在	No	資材に破損がないことを確認する		
7 たまねぎ 洗浄	生物: 病原微生物の汚染 化学: なし 物理: なし	No	食品用製造水で十分に洗浄する		

危害要因分析及びCCPの決定

手順6【原則1】危害要因の分析
 手順7【原則2】CCPの決定

危害要因リスト（記載例）

製品の名称: すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース株式会社

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	この原材料/工程に関連があると考えられる潜在的なハザードをすべて記載する	この工程で侵入、増大、除去される潜在的なハザードは重要か？	(3)欄の決定を下した根拠を記す	(3)欄で重要と認められたハザードを予防、除去、低減するために適用できる管理手段は何か？	この工程はCCPか？(Yes/No)
8 かんきつ果汁 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
9 食酢、食塩、砂糖、香辛料 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
10 食品用製造水 ろ過	生物:病原微生物の汚染 化学:なし 物理: ろ過機破損による異物の混入	No No	メッシュの定期的な交換により汚染を防止する ろ過機の作業管理手順により管理する		
11 食用植物油脂 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
12 容器、キャップ、ラベル 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
13 すりおろし	生物:病原微生物の汚染 病原微生物の増殖 化学:洗浄液の残存 物理:金属異物の混入	No No No No	施設設備及び食品取扱い設備の洗浄管理手順により衛生的に管理する すりおろしご、すみやかに次工程へ進むので増殖の可能性は少ない 機械器具等の洗浄管理手順により管理する 機器の作業管理手順により管理する		
14 計量	生物: 計量ミスによる病原微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	Yes	配合が適正に行われず微生物を制御する成分が不足して増殖可能性がある	工程17配合確認で管理する	No
15 計量 (食用植物油脂)	生物:なし 化学:なし 物理:なし				

ヒント

各工程の潜在的なハザードの汚染防止、混入防止、あるいは増大（増加）を防ぐために、一般的衛生管理がその役割を果たします。
 特に、汚染防止のための衛生管理として、次の8分野について確認方法や記録方法を含めた手順を定めておくといでしょう。

1. 使用水（食品や食品の接触する表面に触れる水、あるいは水の製造に用いる水）の衛生
2. 食品が接触する表面（器具、手袋、作業着を含む）の状態と清潔さ
3. 汚染交差の防止
4. 手指の洗浄、消毒設備及びトイレ設備の維持
5. 汚染物質（潤滑油、燃油、殺虫剤、洗剤、消毒剤、結露並びにその他の化学的、物理的及び生物的汚染物質からの食品の保護
6. 化学薬品の適正な取扱い（表示、保管、使用）
7. 従業員の健康状態
8. そ族・昆虫の駆除

危害要因分析及びCCPの決定

手順6【原則1】危害要因の
分析
手順7【原則2】CCPの決定

危害要因リスト（記載例）

製品の名称: すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース株式会社

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	この原材料/工程に関連があると考えられる潜在的なハザードをすべて記載する	この工程で侵入、増大、除去される潜在的なハザードは重要か？	(3)欄の決定を下した根拠を記す	(3)欄で重要と認められたハザードを予防、除去、低減するために適用できる管理手段は何か？	この工程はCCPか？(Yes/No)
16 ミキシング	生物:病原微生物の汚染 病原微生物の増殖 化学:なし 物理:金属異物の混入	No No No	施設設備及び食品取扱い設備の洗浄管理手順により衛生的に管理する 短時間なので増殖の可能性は少ない 機器の作業管理手順により管理する		
17 配合確認	生物:耐熱芽胞菌の増殖 化学:なし 物理:なし	Yes	計量ミスにより、配合が適正に行われないと微生物を制御する成分が不足して増殖する可能性がある	適正なpHで管理する	Yes/CCP1
18 マグネット	生物:病原微生物の汚染 化学:なし 物理:金属異物の残存	No No	機器の洗浄管理手順により衛生的に管理する 磁力の低下で目的とする金属異物の除去ができなくなる可能性があるが、設備メンテナンス管理の遵守で管理する		
19 加熱殺菌	生物:病原微生物の汚染 病原微生物の残存 化学:なし 物理:なし	No Yes	施設設備及び食品取扱い設備の洗浄管理手順により衛生的に管理する 殺菌温度と時間の不適切な管理により残存する可能性がある	適切な殺菌温度と時間で管理する	Yes/CCP2
20 充填(水相)	生物:病原微生物の汚染 化学:洗浄液の残存 物理:なし	No No	施設設備の衛生管理および食品取扱い設備の衛生管理遵守で管理する 機械器具等の洗浄管理手順の遵守で管理する		
21 充填(油相)	生物:なし 化学:洗浄液の残存 物理:なし	No	機械器具等の洗浄管理手順の遵守で管理する		
22 容器密封、ラベル	生物:病原微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	No	密封不良防止のため、キャッピング状態を確認する		
23 箱詰・出荷	生物:なし 化学:なし 物理:なし				

ヒント

第3欄でYes (○) と挙げたハザードは、いずれかの工程で低減・除去する手段がとられ、以降の工程でこのような手段がなければ、その工程が重要管理点 (CCP) となります。

HACCPプランの作成

- 手順8 原則3：管理基準の設定
- 手順9 原則4：モニタリング方法の設定
- 手順10 原則5：改善措置の設定
- 手順11 原則6：検証方法の設定
- 手順12 原則7：記録方法の設定

HACCPプラン(1) (記載例)

製品名 すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース(株)

	内 容
CCP番号	1
段階/工程	17 配合確認
ハザード 生物学的	耐熱芽胞菌の増殖
発生要因	計量ミスにより、配合が適正に行われないと微生物を制御する成分が不足して増殖する可能性がある
管理手段	適正なpHで管理する
管理基準(CL)	pH 4.6以下
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	水相を均一混合したミキシング後の調製液(水相)をpHメーターにて測定し、記録する バッチごと ライン担当者
改善措置 措置 担当者	①pHを逸脱した場合、ライン担当者は原材料の計量値を確認し、配合ミスが確認された場合は再調製する。再度、ミキシング後、再度pHを測定する(ライン担当者) ②原材料の計量値に問題はないがpHを逸脱した場合、ライン担当者は部門長に報告する ③部門長は確認後、配合の調製または廃棄を指示する
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①配合、pH測定記録の確認(毎日または出荷前、部門長) ②pHメーター・デジタル機器の校正(毎日、ライン担当者)及びその確認(1ヵ月毎、部門長) ③最終製品の微生物検査(3ヵ月毎、品質管理担当者または外部検査機関)及びその結果の確認(部門長) ④改善措置記録の確認(その都度、工場長)
記録文書名 記録内容	①製造チェック表(配合記録、pH測定記録) ②pHメーターの校正記録、デジタル機器の校正記録 ③微生物検査記録(最終製品) ④改善措置記録

ヒント

危害要因リスト第6欄でCCPと判断した工程についてまとめます。

←危害要因リスト第1欄

←危害要因リスト第2欄

←危害要因リスト第4欄

←危害要因リスト第5欄

管理手段を達成させるための限界値(CL)を設定します。加熱時間はラインスピードで制御している例です。

設定したCLを連続または相当の頻度で確認できる方法を設定します。

CLを逸脱した時の改善方法を具体的に設定しておきます。⑤として原因究明することも大切です。

管理基準が達成されているか記録の確認だけでなく、製品検査や計器類の校正も検証活動の一部です。

記録の保管期間は商品の期限により異なりますが、一般に1年が目安です。

ヒント

耐熱芽胞菌(特にボツリヌス菌)は後工程No.19で加熱しても殺菌できませんが、溶液中のpHにより管理します。

参考：ボツリヌス菌制御要因 最低pH4.6 最高pH8.5

HACCPプランの作成

- 手順8 原則3：管理基準の設定
- 手順9 原則4：モニタリング方法の設定
- 手順10 原則5：改善措置の設定
- 手順11 原則6：検証方法の設定
- 手順12 原則7：記録方法の設定

HACCPプラン(2) (記載例)

製品名 すりおろし玉ねぎドレッシング

〇〇ソース(株)

ヒント

危害要因リスト第6欄でCCPと判断した工程についてまとめます。

	内 容
CCP番号	2
段階/工程	19 加熱殺菌
ハザード 生物学的	病原微生物の残存
危害要因の 発生要因	殺菌温度と時間の不適切な管理により残存する可能性がある
管理手段	適切な殺菌温度と時間で管理する
管理基準(CL)	殺菌温度95℃達温後、30秒以上保持する
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	殺菌機中の調製液(水相)を モニタリング用温度計にて95℃達温確認後、 タイマーにて保持時間測定し、達温時間開始・終了を記録する ライン担当者
改善措置 措置 担当者	①機器の動作不良により、殺菌温度が95℃達温にならない、または、 95℃達温後30秒以上保持できない場合、製品を区別し、部門長に報告 する(ライン担当者) ②部門長は加熱殺菌機の点検・調整を指示し、動作確認する。1時間以 内に再加熱できなければ廃棄を決定する。 ③1時間以内に動作確認でき製品を再加熱する(ライン担当者)
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	①温度・保持時間記録表(ロット毎、ライン担当者) ②温度計、タイマーの校正(1ヵ月毎、ライン担当者) とその確認(部門長) ③微生物検査(ロット毎、品質管理担当者) とその記録の確認(部門長) ④改善措置記録の確認(その都度、工場長)
記録文書名 記録内容	①製造チェック表(殺菌温度、時間記録) ②温度計、タイマーの校正記録 ③微生物検査記録 ④改善措置記録

←危害要因リスト第1欄

←危害要因リスト第2欄

←危害要因リスト第4欄

←危害要因リスト第5欄

管理手段を達成させるための限界値(CL)を設定します。
加熱時間はラインスピードで制御している例です。

設定したCLを連続または相当の頻度で確認できる方法を設定します。

CLを逸脱した時の改善方法を具体的に設定しておきます。⑤として原因究明することも大切です。

管理基準が達成されているか記録の確認だけでなく、製品検査や計器類の校正も検証活動の一部です。

記録の保管期間は商品の期限により異なりますが、一般に1年が目安です。

加熱殺菌工程 モニタリング記録様式(例)

製造日	月	日
-----	---	---

部門長確認欄 (確認日、サイン)

管理基準 95℃達温後、30秒以上保持すること

逸脱時の改善措置方法

- ① 機器の動作不良により、殺菌温度が95℃達温にならない、または、95℃達温後30秒以上保持できない場合、製品を区別し、部門長に報告する(ライン担当者)
- ② 部門長は加熱殺菌機の点検・調整を指示し、動作確認する。1時間以内に再加熱できなければ廃棄を決定する。
- ③ 1時間以内に動作確認でき製品を再加熱する(ライン担当者)

製品名	加熱開始時刻 (〇〇:〇〇)	95℃達温時刻 (〇〇:〇〇)	到達温度	タイマー設定 秒数	終了温度	加熱殺菌終了時刻(〇〇:〇〇)	逸脱の有無 (有の場合は 詳細下欄)	ライン担当者名
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	

改善措置記録
(記録日、記録者)

改善措置記録の確認
(工場長)

加熱殺菌工程 モニタリング記録様式(記載例)

製造日	3 月 23 日
-----	----------

部門長確認欄 (確認日、サイン)
3/23
中田

管理基準 95℃達温後、30秒以上保持すること

逸脱時の改善措置方法

- ① 機器の動作不良により、殺菌温度が95℃達温にならない、または、95℃達温後30秒以上保持できない場合、製品を区別し、部門長に報告する(ライン担当者)
- ② 部門長は加熱殺菌機の点検・調整を指示し、動作確認する。1時間以内に再加熱できなければ廃棄を決定する。
- ③ 1時間以内に動作確認でき製品を再加熱する(ライン担当者)

製品名	加熱開始時刻 (〇〇:〇〇)	95℃達温時刻 (〇〇:〇〇)	到達温度 (℃)	タイマー設定 秒数(秒)	終了温度 (℃)	加熱殺菌終了時刻 (〇〇:〇〇)	逸脱の有無 (有の場合は 詳細下欄)	ライン担当者名
すりおろしたまねぎ ドレッシング500ml	10:15	10:35	96.3	45	96.6	10:37	有・ 無	岡村
すりおろしたまねぎ ドレッシング300ml	14:25	14:46	95.8	45	96.3	14:48	有・ 無	岡村
すりおろしたまねぎ ドレッシング300ml	15:20	16:00 95℃達 温確認できない					有 ・無	岡村
すりおろしたまねぎ ドレッシング300ml	16:30	16:50	96.1	45	96.5	12:28	有・ 無	岡村
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	
							有・無	

改善措置記録
(記録日、記録者)

15:20から加熱したが、16:00になっても95℃達温にならなかった。
中田部門長に報告し、製品が入った蓋を外し、95℃未達温品として区別した。
部門長より加熱殺菌機の点検・調整指示を受け、確認を行ったところ、
動作不良の原因が解明したので、加熱中止30分後、再加熱を実施し、95℃達温を確認できた。
(3/23 17:00 岡村)

ヒント: 改善措置を同一の様式にすることで、改善の状況や工程の復帰の状況等が速やかに確認できます。

改善措置記録の確認
(工場長)

今後も95℃達温が達成されないことが発生することが起これば、装置メーカーと要調査のこと。

3/24 鶴川

様式集

- 製品説明書
- 危害要因リスト
- HACCPプラン

※モニタリング記録、改善措置記録はそれぞれの施設に応じてモデル例の記録様式を参考に設定してください。

製品説明書

製品名 _____

記載事項	内容
製品の名称及び種類	
原材料に関する事項	
使用基準のある添加物とその使用基準	
アレルギー物質	
容器包装の材質及び形態	
製品の特性	
製品の規格	
保存方法 消費期限又は賞味期限	
喫食又は利用の方法	
喫食の対象消費者	

危 害 要 因 リ ス ト

製品の名称:

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	この原材料/工程に関連がある と考えられる潜在的なハザード をすべて記載する	この工程で侵入、増大、 除去される潜在的なハ ザードは重要か？ (Yes/No)	(3)欄の決定を下した根拠を記す	(3)欄で重要と認められたハザードを予 防、除去、低減するために適用できる 管理手段は何か？	この工程は CCPか？ (Yes/No)

HACCPプラン

製品名

	内 容
CCP番号	
段階／工程	
ハザード 生物的 化学的 物理的	
発生要因	
管理手段	
管理基準(CL)	
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
改善措置 措置 担当者	
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	
記録文書名 記録内容	

