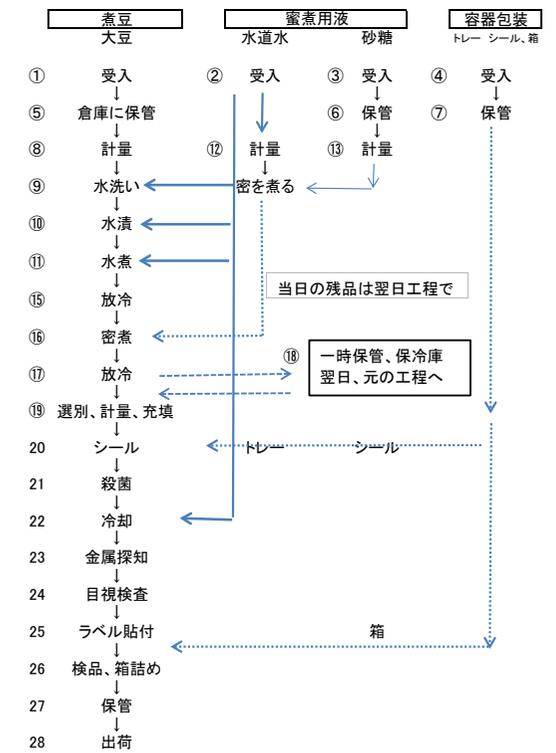


製品説明書	
製品名	黒豆甘露煮トレー(内容量 100g 120g)
記載事項	内 容
製品の名称及び種類	製品の名称:黒豆甘露煮 種類: そうざい
原料に関する事項	丹波黒大豆()産)、砂糖
アレルギー物質	なし
添加物の名称とその使用基準	なし
容器包装	材質容器: 形態: トレー
製品の特性 (成分規格)	固形分:100g 120g 煮汁量: 160g : 127g 280g : 209g 糖度: 度 一般細菌 10万/g以下 大腸菌群 陰性 カビ数 陰性
製品の規格	(自社基準) 一般細菌 1万/g以下 大腸菌群 陰性/0.1g カビ数 陰性/0.01g
保存方法	直射日光、高温多湿をさけ涼しいところで保存してください。
消費期限又は賞味期限	賞味期限 年 月 日 (製造後 180 日) 賞味期限終了 30 日後の細菌検査決定
喫食又は利用の方法	そのまま喫食
対象者	一般消費者

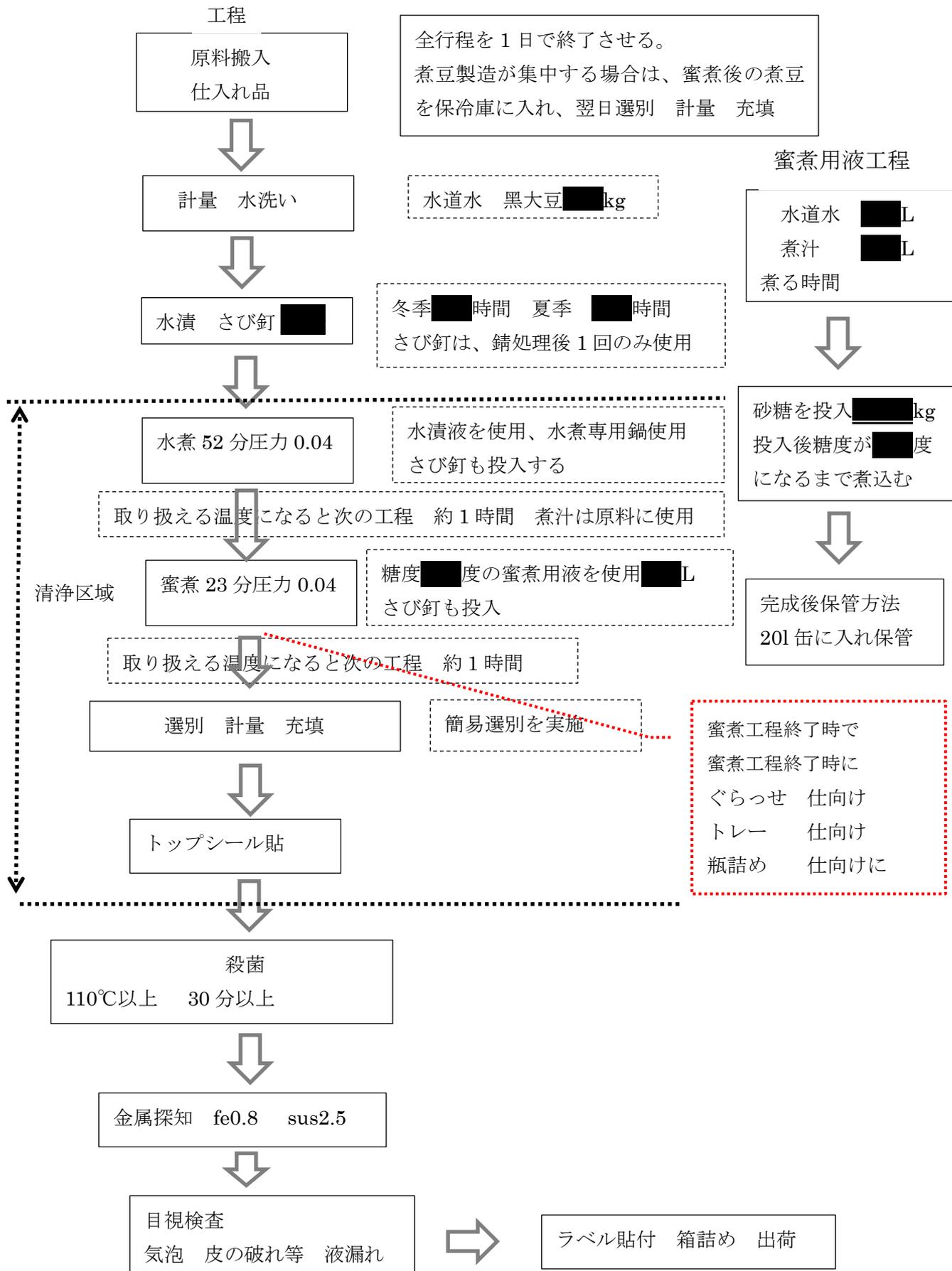
作成者



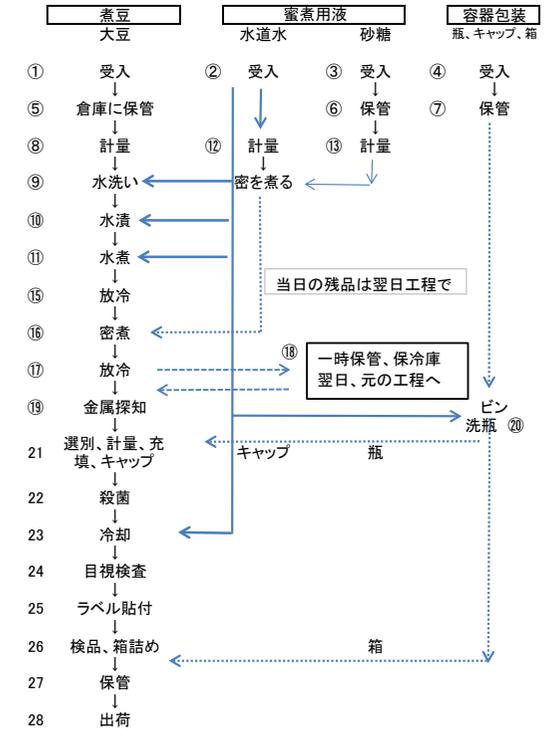
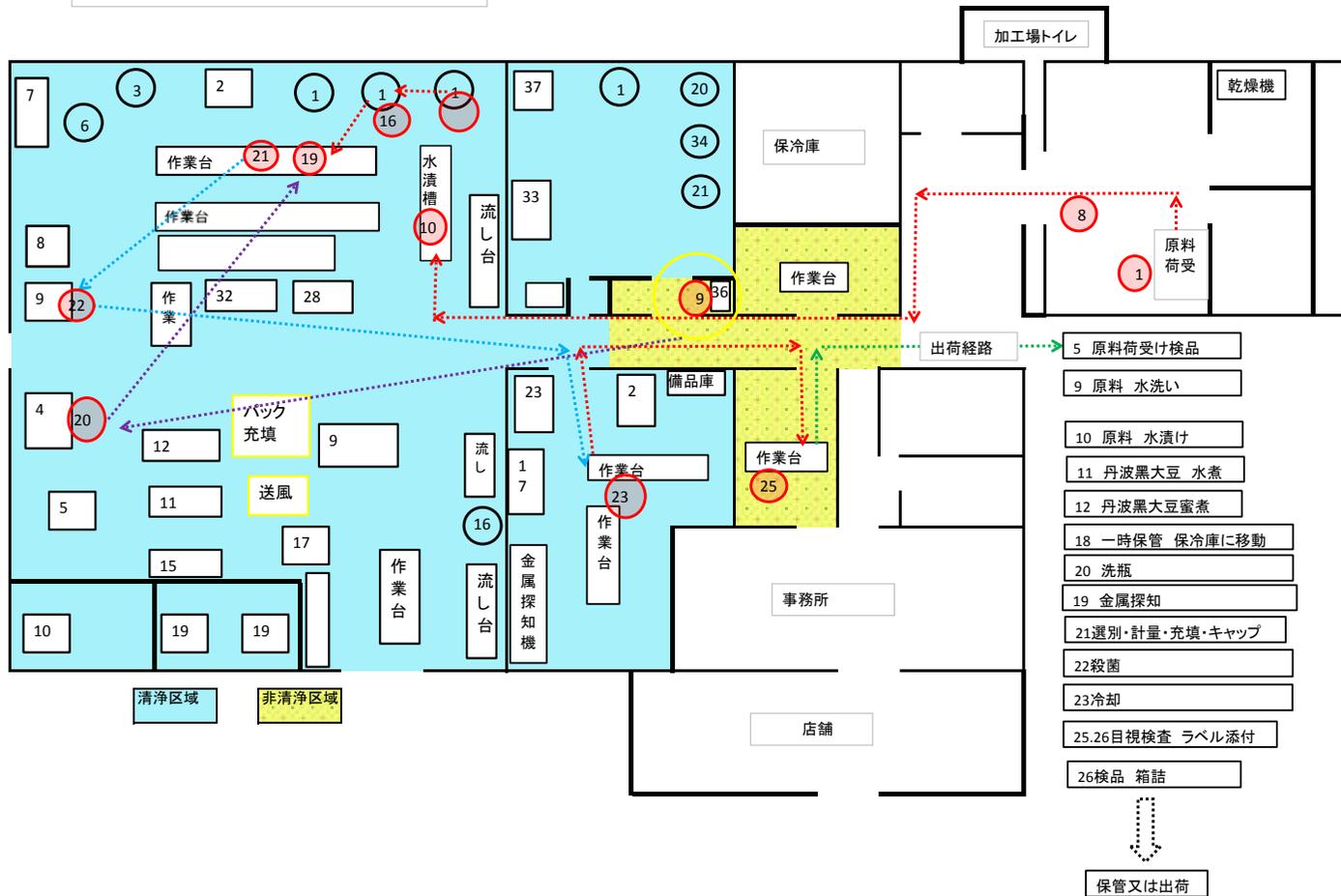
作業経路 製品 黒豆甘露煮トレー



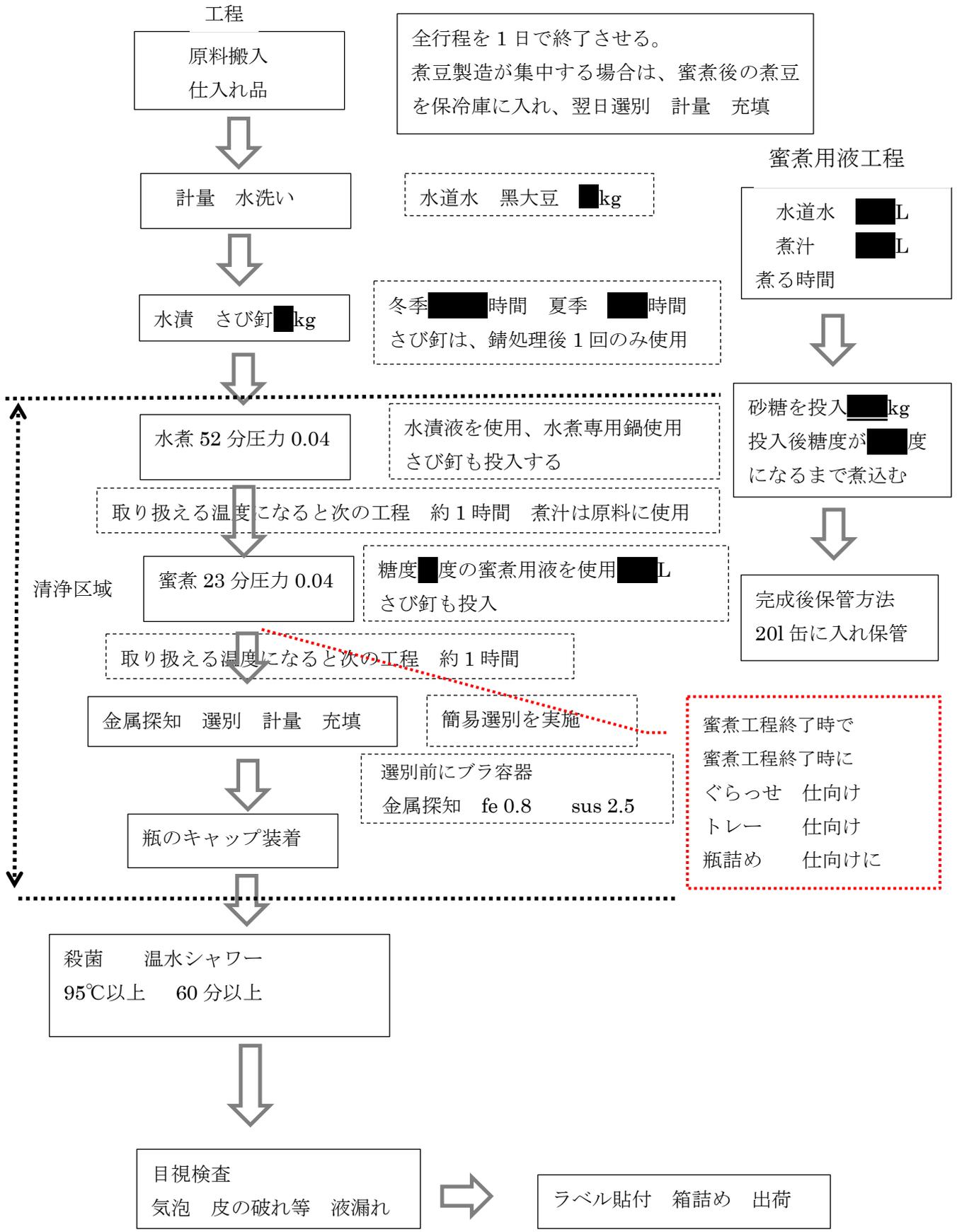
黒豆甘露煮トレ製造工程図(100)



作業経路 製品名: 黒豆甘露煮



黒豆甘露煮瓶 製造工程図(280・160)



黒豆甘露煮の工程図

原料の搬入



計量 水洗 ■kg



水漬け



水 煮 水漬けの水使用 錆釘 1回使用



扱える時間まで冷却

蜜 煮



午前中に終了

選 別



午後 1時から補助員 2名配置 ※ 人数は検討

計 量



瓶・トレーなど充填 金属探知

シール行程 瓶の場合はキャップ装着



殺 菌



仕上げ 目視検品



ラベル添付 → 箱詰め出荷

↓ 清浄区域

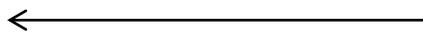
密煮用の密製造



水煮煮汁使用水 砂糖



煮 沸



仕向けに応じて工程を組む事
ぐらっせ向け、無選別、選別
瓶又はトレー 容量

選別品が多い場合は、大量製造
の場合は、翌日の午前中に選別
工程以下を入れ連続する。

↑ 清浄区域

危害要因分析表 黒豆甘露煮トレー

番号	1 工程	2 原材料	3 1欄で予想される危害要因	4 最大危害要因か(yes/no)	5 3欄の判断した根拠	6 3欄でYESとした危害要因の管理手段	7 CCPか yes/no
①	受入	黒大豆	生物:耐熱性芽胞菌の存在	yes	耐熱性芽胞菌の存在の可能性が ある	製品特性(糖度)の管理で対応 ※	no
			生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	yes	病原性微生物の存在の可能性が ある	21殺菌工程で対応	no
②	受入	水	生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	no	市水道使用		
③	受入	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
④	受入	トレー、フィルム、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑤	保管	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑥	保管	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑦	保管	トレー、フィルム、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑧	計量	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑨	水洗	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑩	水漬		生物:病原性微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	yes	不適切な取り扱いで菌が増殖する 可能性がある。	21殺菌工程で対応	no
⑪	水煮		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の混入	yes	錆釘の破片が混入する可能性が ある	23金属探知で管理する	no
⑫	計量	水	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑬	計量	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑭	密煮用蜜 製造		生物:なし 化学:なし 物理:なし				※
⑮	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑯	蜜煮		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	21殺菌工程で死滅する	no ※
⑰	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑱	一時保管		生物:なし 化学:なし 物理:異物の混入	no	不適切な器具管理から混入の可能 性があるが、管理基準に沿った器 具の管理により対応		
⑲	選別、計 量、充填		生物:病原性微生物の付着 化学:なし 物理:なし	yes	作業中に病原微生物が付着する可 能性がある	21殺菌工程で対応	no
⑳	トップ シール貼		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉑	殺菌		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	設定温度、時間の励行	yes (CCP1)
㉒	冷却		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉓	金属探知		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の残存	yes	不適切な器具管理から金属異物が 残存する可能性がある	正常稼働を確認した金属探知機を 通過させる	yes (CCP2)
㉔	目視検査		生物:病原性微生物の汚染 化学:なし 物理:なし	no	キャップ不備による微生物汚染の 可能性があるが、目視で検品する		
㉕	ラベル添付		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉖	検品、箱詰 め		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉗	保管		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉘	出荷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				

※蜜煮用蜜及び蜜煮の糖度で管理(HACCPプラン作成中)

危害要因分析表 黒豆甘露煮瓶

番号	1 工程	2 原材料	3 1欄で予想される危害要因	4 最大危害要因 が(yes/no)	5 3欄の判断した根拠	6 3欄でYESとした危害要因の管理手 段	7 CCPか yes/no
①	受入	黒大豆	生物:耐熱性芽胞菌の存在	yes	耐熱性芽胞菌の存在の可能性が ある	製品特性(糖度)の管理で対応 ※	no
			生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	yes	病原性微生物の存在の可能性が ある	22殺菌工程で対応	no
②	受入	水	生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	no	市水道使用		
③	受入	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
④	受入	瓶、キャッ プ、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑤	保管	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑥	保管	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑦	保管	瓶、キャッ プ、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑧	計量	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑨	水洗	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑩	水漬		生物:病原性微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	yes	不適切な取り扱いで菌が増殖する 可能性がある。	22殺菌工程で対応	no
⑪	水煮		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の混入	yes	錆釘の破片が混入する可能性が ある	19金属探知で管理する	no
⑫	計量	煮汁・水	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑬	計量	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑭	密煮用蜜 製造		生物:なし 化学:なし 物理:なし				※
⑮	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑯	蜜煮		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	22殺菌工程で死滅する	※
⑰	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑱	一時保管		生物:なし 化学:なし 物理:異物の混入	no	不適切な器具管理から混入の可能 性があるが、管理基準に沿った器 具の管理により対応		
⑲	金属探知		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の残存	yes	不適切な器具管理から金属異物が 残存する可能性がある	正常稼働を確認した金属探知機を 通過させる	yes (CCP1)
⑳	洗瓶		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉑	選別、計 量、充填、 キャップ		生物:病原性微生物の付着 化学:なし 物理:なし	yes	作業中に病原微生物が付着する可 能性がある	22殺菌工程で対応	no
㉒	殺菌		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	設定温度、時間の励行	yes (CCP2)
㉓	冷却		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉔	目視検査		生物:病原性微生物の汚染 化学:なし 物理:なし	no	キャップ不備による微生物汚染の 可能性があるが、目視で検品する		
㉕	ラベル添付		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉖	検品、箱詰 め		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉗	保管		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉘	出荷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				

※蜜煮用蜜及び蜜煮の糖度で管理(HACCPプラン作成中)

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 トレー 100g

	内容
CCP 番号	CCP 1
段階/工程	工程 NO21 殺菌
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	病原性微生物の生残 なし なし
発生要因	加熱温度 時間不足により生残する
管理手段	設定時間、温度の励行
管理基準	温度 110℃以上 時間 30 分以上
モニタリング方法	担当者が、目視確認で温度、時間を記録簿に記録する 時間を決めて記録を作成する タイマーによる温度表示と時間の確認 20 分毎に確認と記録 温度 110℃以上 時間 30 分以上 責任者 _____
改善措置 措置	所定時間、温度を励行する 温度が下がるなどの場合は、原因を改善し改めて所定の殺菌処理を行う 責任者 _____
検証方法	製品別工程管理簿を確認 ①記録簿の確認 毎日 機器の仕様に基づき引見をする。②芯温度の確認 毎週 1 回 使用前に実施する ③時間の記録(タイマーによる) 毎月 1 回 ④微生物検査 年 1 回 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	原料受入記録簿 製品別工程管理簿 記録簿に記載する

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 瓶(280g 160g)

	内容
CCP 番号	CCP 2
段階/工程	工程 NO 22 殺菌
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	病原性微生物の生残 なし なし
発生要因	加熱温度 時間不足により生残する
管理手段	定められた温度 95℃以上 時間 60 分以上の励行を管理する 設定時間、温度の励行
管理基準	温度 95℃以上 時間 60 分以上
モニタリング方法	担当者が、目視確認で温度、時間を記録簿に記録する 時間を決めて記録を作成する タイマーによる温度表示と時間の確認 20 分毎に確認と記録 温度 95℃ 以上 時間 60 分 以上 責任者 _____
改善措置 措置	所定時間、温度を励行する 温度が下がるなどの場合は、原因を改善し改めて所定の殺菌処理 を行う 責任者 _____
検証方法	製品別工程管理簿を確認 ①記録簿の確認 毎日 機器の仕様に基づき引見をする。②芯温度の確認 毎週 1 回 仕様前に実施する ③時間の記録(タイマーによる) 毎月 1 回 ④微生物検査 年 1 回 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	原料受入記録簿 製品別工程管理簿 記録簿に記載する

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 トレー 100g

	内容	
CCP 番号	CCP 2	
段階/工程	工程 NO23 金属探知	
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	なし なし 金属片の残存	
発生要因	不適切な器具管理から金属異物が残存する可能性がある	
管理手段	テストピースを通し正常稼働を確認した金属探知機を全量通過させる	
管理基準	Fe 0.8 Sus 2.5 以上の金属片が残存しないこと	
モニタリング方法	ロットごとにテストピースを通し正常稼働の確認を確認後、金属探知機を全量通過させる。 1 時間毎に、テストピースで正常稼働の確認をする。 責任者 _____	
改善措置 措置	テストピースで正常稼働の確認をする。 金属片を確認した製品は破棄をする。 金属片の混入場所、原因を特定する。 責任者 _____	
検証方法	金属探知機の作動確認、 モニタリング記録の確認、 改善措置記録の確認、	作業開始時及び 1 時間ごと 毎日記録簿を確認 毎日記録簿を確認 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	工程管理簿に記録(金属探知機の作動、モニタリング記録) 改善措置記録簿の記録 金属探知機校正記録 様式に沿って記載する	

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 瓶 280g 160g

	内容	
CCP 番号	CCP 1	
段階/工程	工程 NO19 金属探知	
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	なし なし 金属片の残存	
発生要因	不適切な器具管理から金属異物が残存する可能性がある	
管理手段	テストピースを通し正常稼働を確認した金属探知機を全量通過させる	
管理基準	Fe 0.8 Sus 2.5 以上の金属片が残存しないこと	
モニタリング方法	ロットごとにテストピースを通し正常稼働の確認を確認後、選別・充填前の煮豆をプラ容器に入れた状態で全量計測する。 1 時間毎に、テストピースで正常稼働の確認をする。 責任者 _____	
改善措置 措置	テストピースで正常稼働の確認をする。 金属片を確認したロットは、4 分割して再計測し、金属片の確認を目視でする。 金属片の混入場所、原因を特定する。 責任者 _____	
検証方法	金属探知機の作動確認、 モニタリング記録の確認、 改善措置記録の確認、	作業開始時及び 1 時間ごと 毎日記録簿を確認 毎日記録簿を確認 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	工程管理簿に記録(金属探知機の作動、モニタリング記録) 改善措置記録簿の記録 金属探知機校正記録 様式に沿って記載する	

製品別工程管理簿			検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮トレー (100g) _____月 _____日						
原料材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×	異常内容	産地及び仕入れ先 該当欄に丸印			
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()					
砂糖 _____糖 品番(_____)	異物混入チェック() カビ等異常 ()					
容器・包材 確認 本体品番(_____) キャップ品番(_____)						

危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合

工程	危害要因						確認	対処内容	
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)								
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)								
原料確認	黒大豆 (_____ kg) () 砂糖 (_____ kg) ()								
水漬け	時間(冬季 _____時間 夏季 _____時間) さび釘の錆の状態 (_____ kg)								
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に								
水煮	圧力(0.04) 時間(52分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()								
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23分)								
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)								
充填	量目確認(160g + 3g)								
殺菌	温度(110℃以上) 時間(30分以上)		経過	開始	20	40	60		
			温度						
金属探知 1時間毎 (時刻記入)	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後		
目視検査	異物混入								
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する								
製品出来高数等				他の商品への流用			kg		
全行程所要時間	H	全個数		個		歩留り率	%		
正常品			不良品			廃棄品			

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 _____月 _____日 数量確認者名 _____

製品別工程管理簿			検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮瓶 (160g) ____月 ____日						
原料材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×	異常内容	産地及び仕入れ先 該当欄に丸印			
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()					
砂糖 () 糖 品番()	異物混入チェック() カビ等異常 ()					
容器・包材 確認	本体品番()					
キャップ品番()						

危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合

工程	危害要因						確認	対処内容
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)							
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)							
原料確認	黒大豆 (kg) () 砂糖 (kg) ()							
水漬け	時間(冬季 時間 夏季 時間) さび釘の錆の状態 (kg)							
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に							
水煮	圧力(0.04) 時間(52分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()							
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23分)							
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)							
充填	量目確認(160g + 3g)							
殺菌	温度(95℃以上) 時間(60分以上)	経過	開始	20	40	60		
		温度						
金属探知 1時間毎 (時刻記入)	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後	
目視検査	異物混入							
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する							
製品出来高数等				他の商品への流用			kg	
全行程所要時間	H	全個数		個		歩留り率	%	
正常品	不良品		廃棄品					

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 ____月 ____日 数量確認者名 _____

製品別工程管理簿			検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮瓶 (280g) _____月 _____日						
原料材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×	異常内容	産地及び仕入れ先 該当欄に丸印			
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()		■■■■■			
砂糖 ■■■■糖 品番(■■■■)	異物混入チェック() カビ等異常 ()		■■■■■			
容器・包材 確認 (■■■■ なか蓋) キャップ品番(■■■■)	本体品番(■■■■) なか蓋品番					

危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合

工程	危害要因						確認	対処内容	
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)								
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)								
原料確認	黒大豆 (■■■■ kg) () 砂糖 (■■■■ kg) ()								
水漬け	時間(冬季■■■■時間 夏季■■■■時間) さび釘の錆の状態 (■■■■ kg)								
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に								
水煮	圧力(0.04) 時間(52分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()								
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23分)								
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)								
充填	量目確認(280g +3g)								
殺菌	温度(95℃ 以上)	経過	開始	20	40	60			
	時間(60分以上)	温度							
金属探知 1時間毎	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後		
目視検査	異物混入								
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する								
製品出来高数等				他の商品への流用			kg		
全行程所要時間	H	全個数		個		歩留り率	%		
正常品		不良品				廃棄品			

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 _____月 _____日 数量確認者名 _____