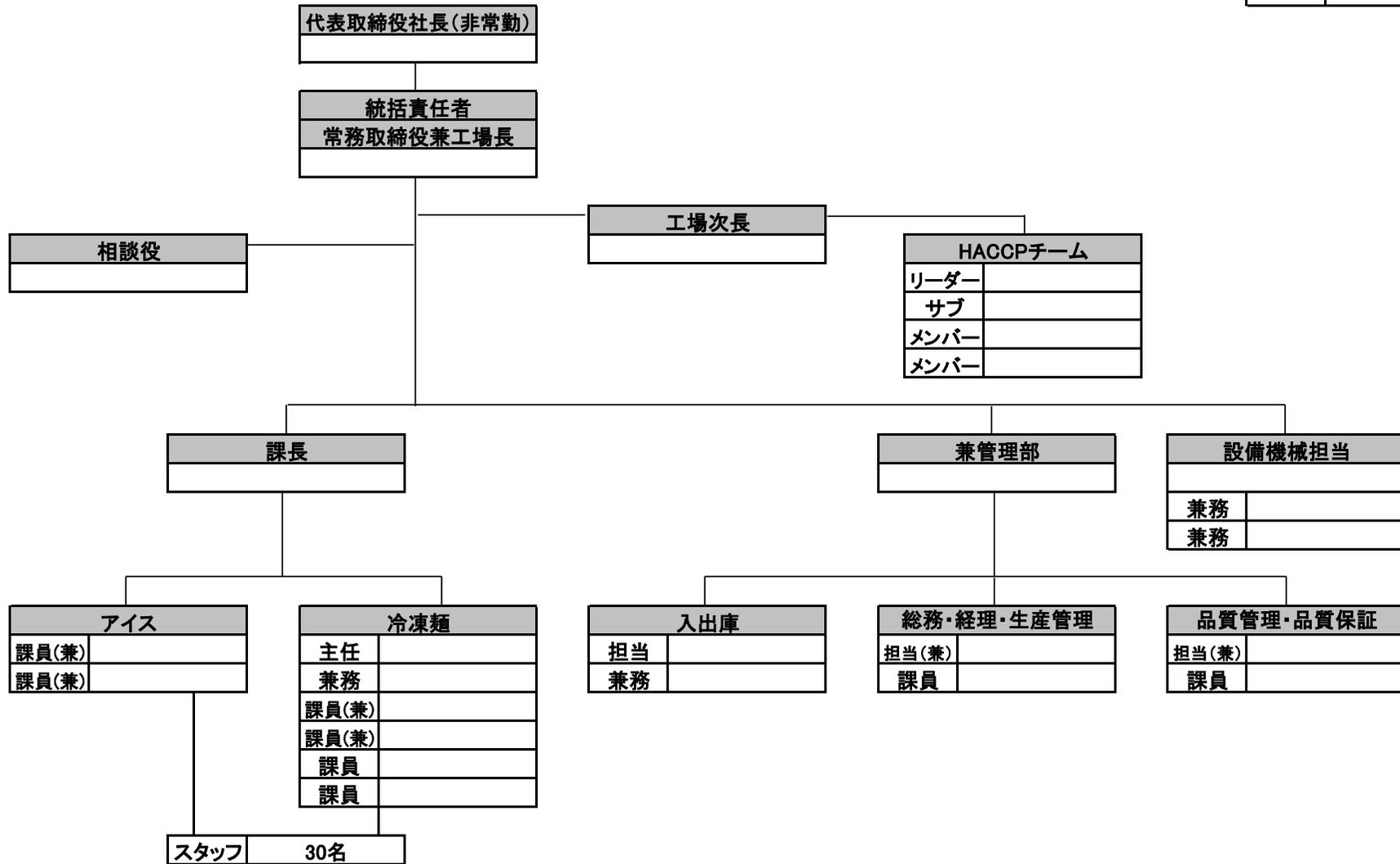




京都冷菓株式会社組織図



在籍人員
社員・パート:45名 派遣:12名
2016/2/1現在

商品規格書

作成日： 2015 / 6 / 11

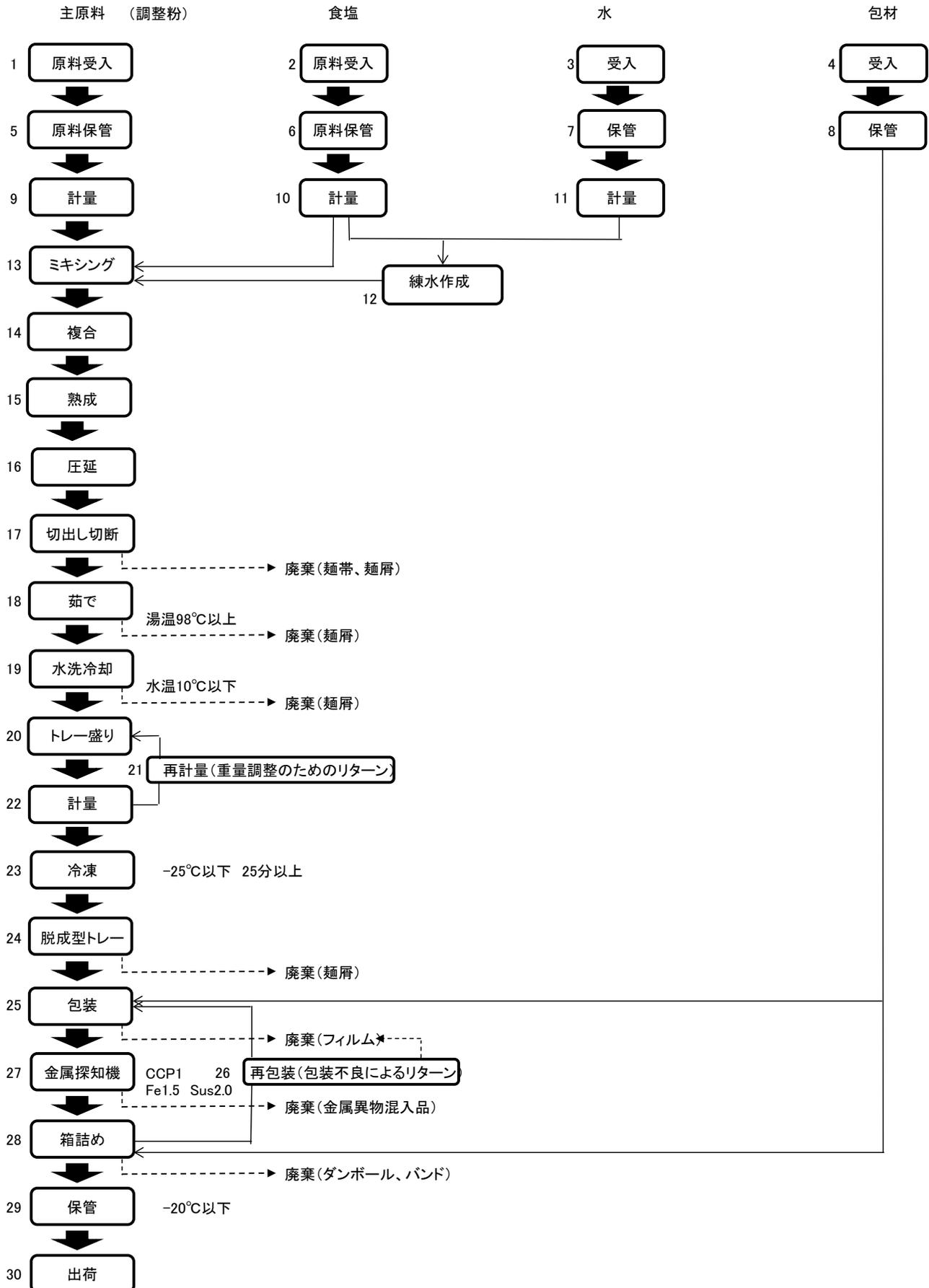
更新日： 2015 / 11 / 6

商品コード	1234567	商品名	うどん125g #9 (80)		名称	ゆでうどん		PB NB		
分類	加熱摂取冷凍食品	規格	10食/袋 × 8/CT × 1合 (80食)		CS重量	10.0kg				
販売者	会社名					TEL				
	住所					FAX				
製造者	会社名	京都冷菓株式会社				TEL	(0773) 42-0264			
	住所	〒623-0031 京都府綾部市味方町久保勝1番地				FAX	(0773) 42-1059			
原材料	原材料名	配合率%	原産国	複合原材料内訳	配合率%	原料原産国	アレルギー(27品目)	GMO区分	特記事項	
	原料	小麦粉	62.5	日本	小麦粉	100.0		小麦粉	対象外	
		食塩	2.5	日本				—	無	
		増粘剤(加工でん粉)	6.0					—	—	
		水	29.0					—	—	
		計	100.0							
	コンタミ注意喚起表示：尚、この製品を製造している工場ではそば、卵を含む製品を製造しています。									
	資材	ダンボール	規格	410×330×182 (外寸)		ITF	—	材質	紙	
		フィルム	規格	無地 590巾×300P×8		JAN	—	材質	OPP//LLDPE	
		クラフトテープ	規格	38mm×500m		使用	450mm×2 (上下)		材質	紙
		規格								
商品規格	製品重量(運用)	125g (125-138g)			麺厚(茹で前)	2.5mm				
	トレー	ミニトレー			麺長(茹で前)	380-400mm (麺厚優先)				
	茹で時間	9分00秒			用途	直接消費用 一般消費者向け				
	切り刃	#9								
成分表 100g当	エネルギー	138	Kcal		水分	67.3 g				
	たんぱく質	2.9	g		合計	100.0 g				
	脂質	0.6	g		ナトリウム	236.0 mg				
	炭水化物	28.5	g		食塩相当量	0.6 g				
	灰分	0.7	g		推定値					
品質規格	項目	自主基準		公的基準		検査頻度	備考			
	一般細菌	1.0×10 ⁵ 以下		3.0×10 ⁶ 以下		ロット毎				
	大腸菌群	—		—		ロット毎				
	大腸菌	陰性		陰性		ロット毎				
	黄色ブドウ球菌	陰性		—		ロット毎				
	金属探知機	Fe1.5 Sus2.0		—		1時間毎				
製造工程	主原料	原料受入⇒原料保管⇒計量⇒ミキシング⇒複合⇒熟成⇒圧延⇒切出し切断⇒茹で⇒水洗冷却⇒トレー盛り								
	食塩	受入⇒原料保管⇒計量								
	水	受入⇒原料保管⇒計量								
	包装資材	原料受入⇒原料保管								
賞味期限	未開封	保管温度	冷凍・冷蔵・常温			開封後は早めにお召し上がり下さい				
		賞味期限	D+365							
		保管サンプル	有・無		保管期限	保管サンプル 期限通常=賞味期限内				

【製造工程 冷凍麺(うどん)】

京都冷菓株式会社

作成日: 2014年7月1日
 改定日: 2015年1月28日
 改定日: 2015年8月21日
 改定日: 2015年11月6日
 改定日: 2016年1月12日



冷凍麺（うどん）の危害要因分析

実施日

2016/1/12

実施担当者

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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は	CCPか (Yes/No)
1	原料受入（調整粉）	異物の混入	No	取引業者との品質保証契約。 受入検査。		
2	原料受入（食塩）	異物の混入	No	取引業者との品質保証契約。 受入検査。		
3	受入（水）					
4	受入（包材）					
5	原料保管（調整粉）					
6	原料保管（食塩）					
7	保管（水）					
8	保管（包材）					
9	計量（調整粉）					
10	計量（食塩）					
11	計量（水）					
12	練水作成	金属異物の混入	No	ストレーナーの設置。		
13	ミキシング	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	27金属探知機での除去。	No
14	複合	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	27金属探知機での除去。	No
15	熟成					
16	圧延					
17	切出し切断	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	27金属探知機での除去。	No
18	茹で	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	27金属探知機での除去。	No
19	水洗冷却	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	27金属探知機での除去。	No

冷凍麺（うどん）の危害要因分析

実施日

2016/1/12

実施担当者

製造工 程 No.	1	2	3	4	5	6
	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 理手段は	CCPか (Yes/No)
20	トレー盛り	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	27金属探知機での 除去。	No
21、22	計量・再計量					
23	冷凍					
24	脱成型トレー					
25、26	包装・再包装	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	27金属探知機での 除去。	No
27	金属探知機	金属異物の混入	Yes	金属探知機の作動 不良。	テストピースによる 作動チェックとその 記録。 保守・点検作業の 徹底。	CCP1
28	箱詰め					
29	保管					
30	出荷	輸送中の解凍事故	No	配送業者との品質 保証契約。		

--	--	--

京都冷菓(株) 冷凍麺(うどん) 製造管理マニュアル

作成日: 2013年9月1日

改定日: 2014年7月11日

改定日: 2015年6月3日

改定日: 2015年11月6日

改定日: 2016年1月12日

改定日: 2015年8月25日

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
1	原料受入(調整粉)	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合(賞味期限が短い等)⇒管理部 よりサプライヤーに確認。
2	原料受入(食塩)	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合⇒管理部よりサプライヤーに 確認
3	受入(水)	・残留塩素濃度 0.1ppm~0.6ppm 色にて識別	am8:30 1回	品質管理担当	・製造使用水残 留塩素濃度測定 結果		担当者 ↓ 所属長 ↓ 設備担当	0.6ppmを超えた場合は設備担当に報告し、点滴 量の調整を行う。調整後、再度濃度確認を行う。
4	受入(包材)	・搬入状態	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。
5	原料保管(調整粉)	・整理整頓 ・製造ロット ・荷姿 ・温度 ・在庫	出庫及び在庫 確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚 原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合ひ使用期限切れ⇒管理部まで報告の 上、廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告が義務。
6	原料保管(食塩)	・整理整頓 ・製造ロット ・荷姿 ・温度 ・在庫	出庫及び在庫 確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚 原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告が義務。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
7	保管(水)						担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	不具合が発生した場合は管理部まで報告。
8	保管(包材)	・状態 ・在庫	出庫及び在庫確認時	出庫担当者	・在庫日報・棚原紙記録		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。
9	計量(調整粉)	・出庫時の外観確認 ・製造ロット ・臭気、色	バッチ毎	仕込み担当者	・粉切り込みチェック表	秤	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合び使用期限切れ⇒廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。 ・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
10	計量(食塩)	・出庫時の外観確認 ・製造ロット ・臭気、色	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成チェック表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。 ・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。 ・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
11	計量(水)	・規定量を確認すること	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成チェック表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
12	練り水作成	・塩水濃度 10BE	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成チェック表 ・混合チェック表	・塩水タンク	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
13	ミキシング	・調合量 ・生地温度・状態 ・原料に異常が無い事 ・ミキシング条件 ・異物の混入	バッチ毎	仕込み担当者	・混合チェック表	真空ミキサー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
14	複合	・麺厚	バッチ毎	仕込み担当者		複合ローラー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
15	熟成	・30分				熟成BOX		
16	圧延	・圧延ローラー厚	バッチ毎	仕込み担当者	・麺帯チェック表	圧延機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
17	切出し切断	・麺線(切り刃、麺厚 カット重量、本数、 茹で歩留まり)	バッチ毎	仕込み担当者	・麺帯チェック表	圧延機 切り刃	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・切り刃設置ミス⇒所属長に報告しリジェクト ⇒所属長から管理部に報告し指示を仰ぐこと。 ・カット重量ミス⇒一旦ラインを止め、均し部の 処理の目処がたった時点で再スタート。
18	茹で	・茹で条件 温度98℃以上 時間製品毎に設定	生産開始前、1 回/時、生産終了後	現場管理者	・茹で工程 チェック表	茹で槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 ・機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し 対応を協議すること。 ・製造条件(温度・時間)から逸脱したものは 廃棄。
19	水洗冷却	・水洗槽温度(1槽 ～3層) 供給水10℃以下 ・水洗槽1槽(最下部 の冷却水の菌検査	1回/時 1回/日(稼動前)	現場管理者	・茹で工程 チェック表 ・水洗槽菌検査 記録表	水洗槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 ・機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し 対応を協議すること。
20	トレー盛り	・トレー盛り後の状態 (平らに均すこと) ・異物の混入		現場担当者			担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
21、22	計量・再計量	・製品重量 ・W.C.を通らなかったものは再計量。		現場管理者	・茹で工程 チェック表	W.C.	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・始業時に標準分銅にて動作確認⇒異常時は管理部に報告
		・製品検査(食味、色、臭気)		現場担当者 検査担当者	・検食記録表 ・製品検査報告		各担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。
23	冷凍	・トンネルフリーザー内条件 温度-25℃以下 時間25分以上	1回/時	現場管理者	・茹で工程 チェック表	トンネル フリーザー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 ・中心温度が-18℃以上の場合は冷凍庫に保管し、翌日以降の出荷とする。
24	脱成型トレー	・目視検品(割れ、形状、異物、凍結状態)		現場担当者		脱パン機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 ・冷凍状態が良くない場合はオリコンに仮取りし、冷凍庫に一時保管する。 ・形状不良は均し部へ確認する。 ・割れは脱パン機を適時調整のこと。
25、26	包装	・目視検品<形状、異物、賞味期限> ・包装不良は再包装	随時	作業員	製造管理チェック表 生産高記録表	ピロー包装機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
		・製品検査 室温、湿度、包装 製品重量 状態、芯温		検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表		検査担当者 ↓ 管理部	・異常時は管理部に報告。 ・芯温-18℃以上の場合、当日出荷不可。
27	金属探知機	・テストピースサイズ Fe1.5、Sus2.0	生産開始前、1回/時、生産終了後 3箇所/毎回	作業員	生産高記録表	金属探知機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食(ミニは10食)をバラして1食ずつにし、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、日時を記入すること。 ・外観から特定が困難な場合は、現物を管理部まで届けること。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
28	箱詰め	・目視検品 賞味期限印字 包装不良	随時	作業者	生産高記録表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
29	保管	・冷凍庫内温度 (-20℃以下)	1回/時	検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
30	出荷	・賞味期限、数量	随時	出荷担当者	出荷指示書	フォークリフト	担当者 ↓ 管理部	・前室に滞留させずに素早く積み込み作業を行うこと。 ・積み込み時にケースの破損、つぶれがある場合は入れ替えること。

冷凍麺(うどん)HACCPプラン

CCP番号	CCP1
工程	27.金属探知機
危害要因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守点検作業の徹底
管理基準	Fe1.5mm、Sus2.0mm以上を除去(金属異物が探知機で検出されないこと)
モニタリング 方法 頻度	金属探知機による検出 連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動している作業開始前、切り替え時、終業時及び作業中1時間毎に確認
担当者 改善措置	包装作業者 製品に対する処置 ・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食(ミニは10食)をバラして1食ずつにして金属探知機を通し、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、発見した日時を記入すること。 ・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間まで遡って製品を識別隔離し再度、金属探知機を通して金属混入の有無を確認する。
担当者	包装作業者
検証方法	・金属探知機の作動記録(生産高記録表)(毎日) ・テストピースを用いた精度確認(作業開始前、毎時、作業終了後) ・機械メーカーによる保守点検(年2回)
記録文書名 記録内容	生産高記録表 ・金属探知機の作動状況、精度等 機械メーカーによる点検記録表 記録の保管:3年

商品規格書

作成日： 2015 / 4 / 1

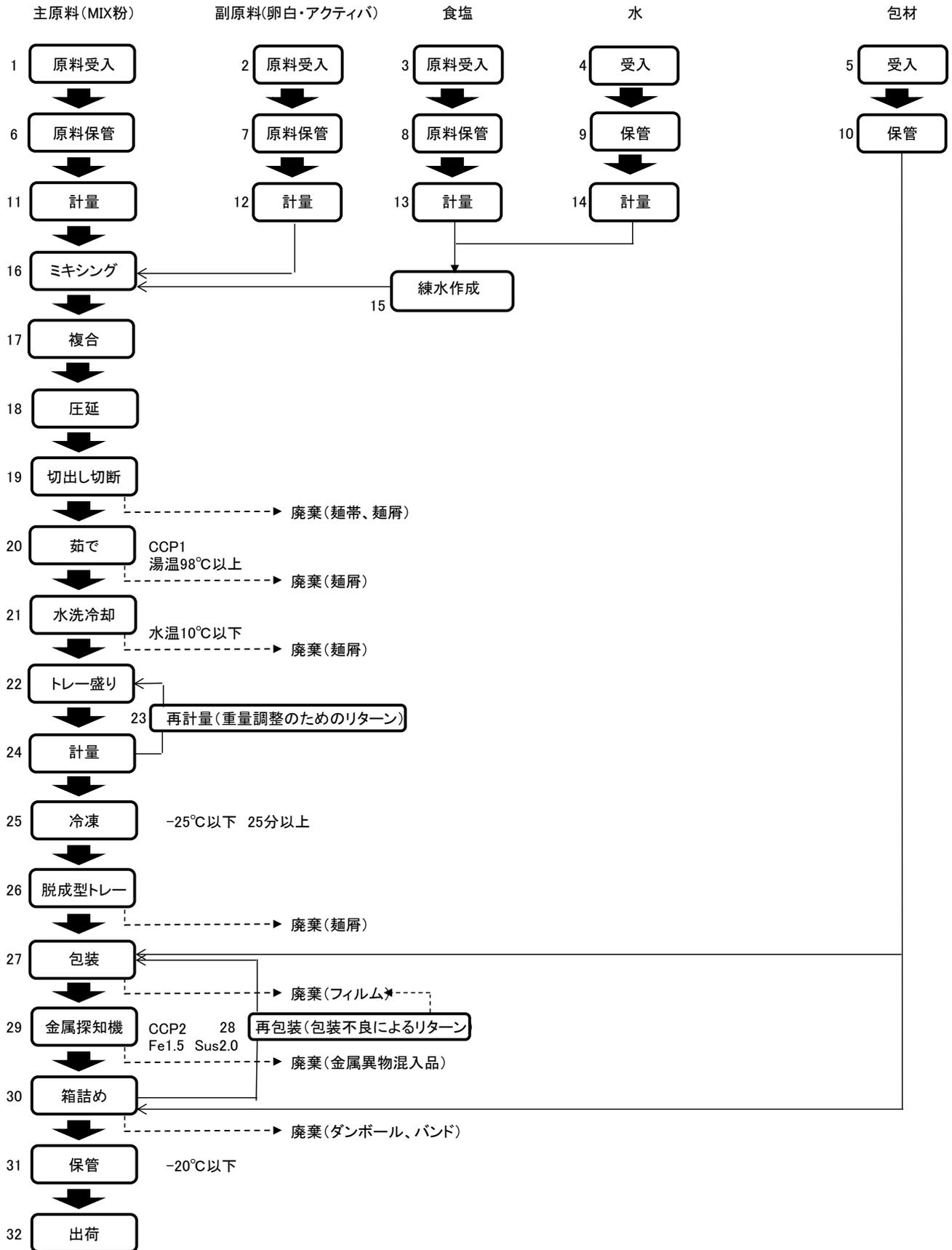
更新日： 2015 / 11 / 6

商品コード	2345678	商品名	そば200g#18<40食>		名称	ゆでそば		PB・NB			
分類	加熱摂取冷凍食品	規格	5食/袋 × 8/CT × 1合 (40食)		CS重量	8.0kg					
販売者	会社名										
	住所										
製造者	会社名	京都冷菓株式会社				TEL	(0773)42-0264				
	住所	〒623-0031 京都府綾部市味方町久保勝1番地				FAX	(0773)42-1059				
原材料	原材料名	配合率%	原産国	複合原材料内訳	配合率%	原料原産国	アレルギー(25品目)	GMO区分	特記事項		
	原料	そばMIX粉	72.4	日本	そば粉	[黒塗り]		小麦	—		
					小麦粉				そば	—	
					小麦タンパク				小麦	—	
		食塩	0.7	日本				—	—		
		卵白	0.4	日本				卵	—		
		水	26.6								
	計	100.0									
	コンタミ注意喚起表示：尚、この製品を製造している工場ではそば、卵を含む製品を製造しています。										
	資材	ダンボール	規格	405×365×190 (外寸)		ITF	—	材質	紙		
フィルム		規格	印刷	590巾×300P×8		JAN	—	材質	OPP//LLDPE		
クラフトテープ		規格		38mm×500m		使用	450mm×2 (上下)		材質	紙	
		規格									
商品規格	製品重量 (運用)	200g (200-220g)			麵厚	1.35mm					
	トレー	半割れトレー			麵長	310-320mm (麵厚優先)					
	茹で時間	1分15秒			用途	直接消費用 一般消費者向け					
	切り刃	#18									
成分表	エネルギー	155	Kcal	水分	61.68	g					
	たんぱく質	7.0	g	合計	100.0	g					
	脂質	1.0	g	ナトリウム	163	mg					
	炭水化物	29.5	g	食塩相当量	0.4	g					
	灰分	0.9	g	推定値							
品質規格	項目	自主基準		公的基準		検査頻度	備考				
	一般細菌	1.0×10 ⁶ 以下		3.0×10 ⁶ 以下		ロット毎					
	大腸菌群	—		—		ロット毎					
	大腸菌	陰性		陰性		ロット毎					
	黄色ブドウ球菌	陰性		—		ロット毎					
	金属探知機	Fe1.5 Sus2.0		—		1時間毎					
製造工程	主原料 原料受入⇒原料保管⇒計量⇒ミキシング⇒複合⇒圧延⇒切出し切断⇒茹で⇒水洗冷却⇒トレー盛り ⇒計量⇒冷凍⇒脱成型トレー⇒包装⇒金属探知機⇒箱詰め⇒保管⇒出荷										
	副原料 (卵白・アクティバ)	受入⇒原料保管⇒計量									
	食塩	受入⇒原料保管⇒計量									
	練り水	受入⇒保管⇒計量									
	包装資材	原料受入⇒原料保管									
賞味期限	未開封	保管温度	冷凍・冷蔵・常温			開封後は早めにお召し上がり下さい					
		賞味期限	D+365								
		保管サンプル	(有)・無	保管期限	保管サンプル 期限通常=賞味期限内						

【製造工程 冷凍麺(そば)】

京都冷蔵株式会社

作成日:2014年7月1日
 改定日:2015年1月28日
 改定日:2015年8月21日
 改定日:2015年12月21日



冷凍麺（そば）の危害要因分析

実施日

2015/12/21

実施担当者

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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は	CCPか (Yes/No)
1	原料受入 (MIX粉)	病原性・腐敗性微生物の残存	Yes	取引業者の微生物基準値が高い。取引業者との品質保証契約。受入検査。	20茹で工程で管理する	No
		異物の混入	No			
2	原料受入 (卵白・アクティバ)	病原性・腐敗性微生物の残存	No	取引業者との品質保証契約。取引業者との品質保証契約。受入検査。		
		異物の混入	No			
3	原料受入 (食塩)	異物の混入	No	取引業者との品質保証契約。受入検査。		
4	受入 (水)					
5	受入 (包材)					
6	原料保管 (MIX粉)					
7	原料保管 (卵白・アクティバ)					
8	原料保管 (食塩)					
9	保管 (水)					
10	保管 (包材)					
11	計量 (MIX粉)					
12	計量 (卵白・アクティバ)					
13	計量 (食塩)					
14	計量 (水)					
15	練水作成	金属異物の混入	No	ストレーナーの設置。		
16	ミキシング	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
17	複合	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
18	圧延					
19	切出し切断	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
20	茹で	病原性・腐敗性微生物の残存	Yes	加熱不足により菌の生存の可能性がある。	製造条件の遵守とその管理及び記録。	CCP1
		金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No

冷凍麺（そば）の危害要因分析

実施日

2015/12/21

実施担当者

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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は	CCPか (Yes/No)
21	水洗冷却	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
22	トレー盛り	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
23、24	計量・再計量					
25	冷凍					
26	脱成型トレー					
27、28	包装・再包装	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	29金属探知機での除去。	No
29	金属探知機	金属異物の混入	Yes	金属探知機の作動不良。	テストピースによる作動チェックとその記録。保守・点検作業の徹底。	CCP2
30	箱詰め					
31	保管					
32	出荷	輸送中の解凍事故	No	配送業者との品質保証契約。		

--	--	--

京都冷菓(株) 冷凍麺(そば) 製造管理マニュアル

作成日: 2013年9月1日
 改定日: 2014年7月11日
 改定日: 2015年8月21日
 改定日: 2015年12月21日

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
1	原料受入 (MIX粉)	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合(使用期限期限が短い等)⇒ 管理部よりサプライヤーに確認。
2	原料受入 (卵 白・アクティ バ)	・搬入状態 ・賞味期限	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 賞味期限の不具合⇒管理部よりサプライヤー に確認
3	原料受入 (食 塩)	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合⇒管理部よりサプライヤーに 確認
4	受入 (水)	・残留塩素濃度 0.1ppm～0.6ppm 色にて識別	am8:30 1回	品質管理担当	・製造使用水残 留塩素濃度測定 結果		担当者 ↓ 所属長 ↓ 設備担当	0.6ppmを超えた場合は設備担当に報告し、点滴 量の調整を行う。調整後、再度濃度確認を行う。
5	受入 (包材)	・搬入状態	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入 庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。
6	原料保管 (MIX粉)	・整理整頓 ・製造ロット ・荷姿 ・温度 ・在庫	出庫及び在庫 確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚 原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告が義務。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
7	原料保管 (卵白・アクティバ)	<ul style="list-style-type: none"> 整理整頓 賞味期限 荷姿 温度 在庫 	出庫及び在庫確認時	仕込み担当者	<ul style="list-style-type: none"> 在庫日報・棚原紙記録 室温記録表 		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。 賞味期限切れ⇒管理部まで報告の上、廃棄。 異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告が義務。
8	原料保管 (食塩)	<ul style="list-style-type: none"> 整理整頓 製造ロット 荷姿 温度 在庫 	出庫及び在庫確認時	仕込み担当者	<ul style="list-style-type: none"> 在庫日報・棚原紙記録 室温記録表 		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。 異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告が義務。
9	保管 (水)						担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	不具合が発生した場合は管理部まで報告。
10	保管 (包材)	<ul style="list-style-type: none"> 状態 在庫 	出庫及び在庫確認時	出庫担当者	<ul style="list-style-type: none"> 在庫日報・棚原紙記録 		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。
11	計量 (MIX粉)	<ul style="list-style-type: none"> 出庫時の外観確認 製造ロット 臭気、色 	バッチ毎	仕込み担当者	<ul style="list-style-type: none"> 粉切り込みチェック表 	秤	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合ひ使用期限切れ⇒廃棄。 異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。 計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
12	計量 (卵白・アクティバ)	<ul style="list-style-type: none"> 出庫時の外観確認 賞味期限 臭気、色 	バッチ毎	仕込み担当者	<ul style="list-style-type: none"> 粉切り込みチェック表 	秤	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合ひ賞味期限切れ⇒廃棄。 異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。 計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
13	計量 (食塩)	<ul style="list-style-type: none"> 出庫時の外観確認 製造ロット 臭気、色 	バッチ毎	仕込み担当者	<ul style="list-style-type: none"> 塩水作成チェック表 		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 不具合品⇒廃棄。 異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。 計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
14	計量(水)	・規定量を確認すること	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成 チェック表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
15	練り水作成	・塩水濃度 4BE	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成 チェック表 ・混合チェック表	・塩水タンク	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
16	ミキシング	・調合量 ・生地温度・状態 ・原料に異常が無い事 ・ミキシング条件 ・異物の混入	バッチ毎	仕込み担当者	・混合チェック表	真空ミキサー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
17	複合	・麺厚	バッチ毎	仕込み担当者		複合ローラー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
18	圧延	・圧延ローラー厚	バッチ毎	仕込み担当者	・麺帯チェック表	圧延機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
19	切出し切断	・麺線(切り刃、麺厚 カット重量、本数、 茹で歩留まり)	バッチ毎	仕込み担当者	・麺帯チェック表	圧延機 切り刃	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・切り刃設置ミス⇒所属長に報告しリジェクト ⇒所属長から管理部に報告し指示を仰ぐこと。 ・カット重量ミス⇒一旦ラインを止め、均し部の 処理の目処がたった時点で再スタート。
20	茹で	・茹で条件 温度98℃以上 時間製品毎に設定	生産開始前、1 回/時、生産終 了後	現場管理者	・茹で工程 チェック表	茹で槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を 仰ぐ事。 ・機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し 対応を協議すること。 ・製造条件(温度・時間)から逸脱したものは 廃棄。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
21	水洗冷却	<ul style="list-style-type: none"> 水洗槽温度(1槽～3層) 供給水10℃以下 水洗槽1槽(最下部)の冷却水の菌検査 	1回/時 1回/日(稼動前)	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 水洗槽菌検査記録表 	水洗槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し対応を協議すること。
22	トレー盛り	<ul style="list-style-type: none"> トレー盛り後の状態(平らに均すこと) 異物の混入 		現場担当者			担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
23、24	計量・再計量	<ul style="list-style-type: none"> 製品重量 W.C.を通らなかつたものは再計量。 		現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	W.C.	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 始業時に標準分銅にて動作確認⇒異常時は管理部に報告
		<ul style="list-style-type: none"> 製品検査(食味、色、臭気) 		現場担当者 検査担当者	<ul style="list-style-type: none"> 検食記録表 製品検査報告 		各担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。
25	冷凍	<ul style="list-style-type: none"> トンネルフリーザー内条件 温度-25℃以下 時間25分以上 	1回/時	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	トンネルフリーザー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 中心温度が-18℃以上の場合は冷凍庫に保管し、翌日以降の出荷とする。
26	脱成型トレー	<ul style="list-style-type: none"> 目視検品(割れ、形状、異物、凍結状態) 		現場担当者		脱パン機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 冷凍状態が良くない場合はオリコンに仮取りし、冷凍庫に一時保管する。 形状不良は均し部へ確認する。 割れは脱パン機を適時調整のこと。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
27、28	包装・再包装	・目視検品<形状、異物、賞味期限> ・包装不良は再包装	随時	作業員	製造管理チェック表 生産高記録表	ピロー包装機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
		・製品検査 室温、湿度、包装 製品重量 状態、芯温		検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表		検査担当者 ↓ 管理部	・異常時は管理部に報告。 ・芯温-18℃以上の場合、当日出荷不可。
29	金属探知機	・テストピースサイズ Fe1.5、Sus2.0	生産開始前、1回/時、生産終了後 3箇所/毎回	作業員	生産高記録表	金属探知機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食(ミニは10食)をバラして1食ずつにし、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、日時を記入すること。 ・外観から特定が困難な場合は、現物を管理部まで届けること。
30	箱詰め	・目視検品 賞味期限印字 包装不良	随時	作業員	生産高記録表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
31	保管	・冷凍庫内温度 (-20℃以下)	1回/時	検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
32	出荷	・賞味期限、数量	随時	出荷担当者	出荷指示書	フォークリフト	担当者 ↓ 管理部	・前室に滞留させずに素早く積み込み作業を行うこと。 ・積み込み時にケースの破損、つぶれがある場合は入れ替えること。

冷凍麺(そば)HACCPプラン

CCP番号	CCP1
工程	20.茹で
危害要因物質	病原・病原微生物の残存
危害発生要因	加熱不足により菌の生存の可能性がある。
防止措置	湯温・茹で時間の管理基準の遵守
管理基準	茹で槽内の湯温 98℃以上 茹で時間 製品毎に設定(1分10秒～1分40秒)
モニタリング 方法 頻度	茹で時間は温度計、時間は自動設定により監視 デジタル温度計にて直接茹で槽内の湯温を確認。 1時間毎に確認、記録
担当者	現場責任者
改善措置	製品に対する処置 ・湯温・茹で時間が管理基準から逸脱していた間の製品は廃棄とする。
担当者	現場責任者
検証方法	・茹で工程チェック表の確認(毎日) (茹で時間、湯温)、茹で湯Ph、水洗槽温度、製品重量、W.C.設定値、トンネルF温度・時間等) ・冷凍麺検査日報(細菌検査記録票)(毎日ロット毎) ・茹で槽の時間の正誤はストップウォッチにて確認(月1回) ・基準値チェック表(標準温度計及び時報にて温度計及びストップウォッチの校正を確認) (月1回)
記録文書名 記録内容	茹で工程チェック表 (茹で時間、湯温)、茹で湯Ph、水洗槽温度、製品重量、W.C.設定値、トンネルF温度・時間等) ・作動点検表 ・冷凍麺検査日報(細菌検査記録票) ・温度計基準値チェック表 記録の保管:3年

冷凍麺(そば)HACCPプラン

CCP番号	CCP2
工程	29.金属探知機
危害要因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守点検作業の徹底
管理基準	Fe1.5mm、Sus2.0mm以上を除去(金属異物が探知機で検出されないこと)
モニタリング 方法 頻度	金属探知機による検出 連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動している作業開始前、切り替え時、終業時及び作業中1時間毎に確認
担当者 改善措置	包装作業者 製品に対する処置 ・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食(ミニは10食)をバラして1食ずつにして金属探知機を通し、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、発見した日時を記入すること。 ・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間まで遡って製品を識別隔離し再度、金属探知機を通して金属混入の有無を確認する。
担当者	包装作業者
検証方法	・金属探知機の作動記録(生産高記録表)(毎日) ・テストピースを用いた精度確認(作業開始前、毎時、作業終了後) ・機械メーカーによる保守点検(年2回)
記録文書名 記録内容	生産高記録表 ・金属探知機の作動状況、精度等 機械メーカーによる点検記録表 記録の保管:3年

商品規格書

作成日： 2015 / 6 / 1

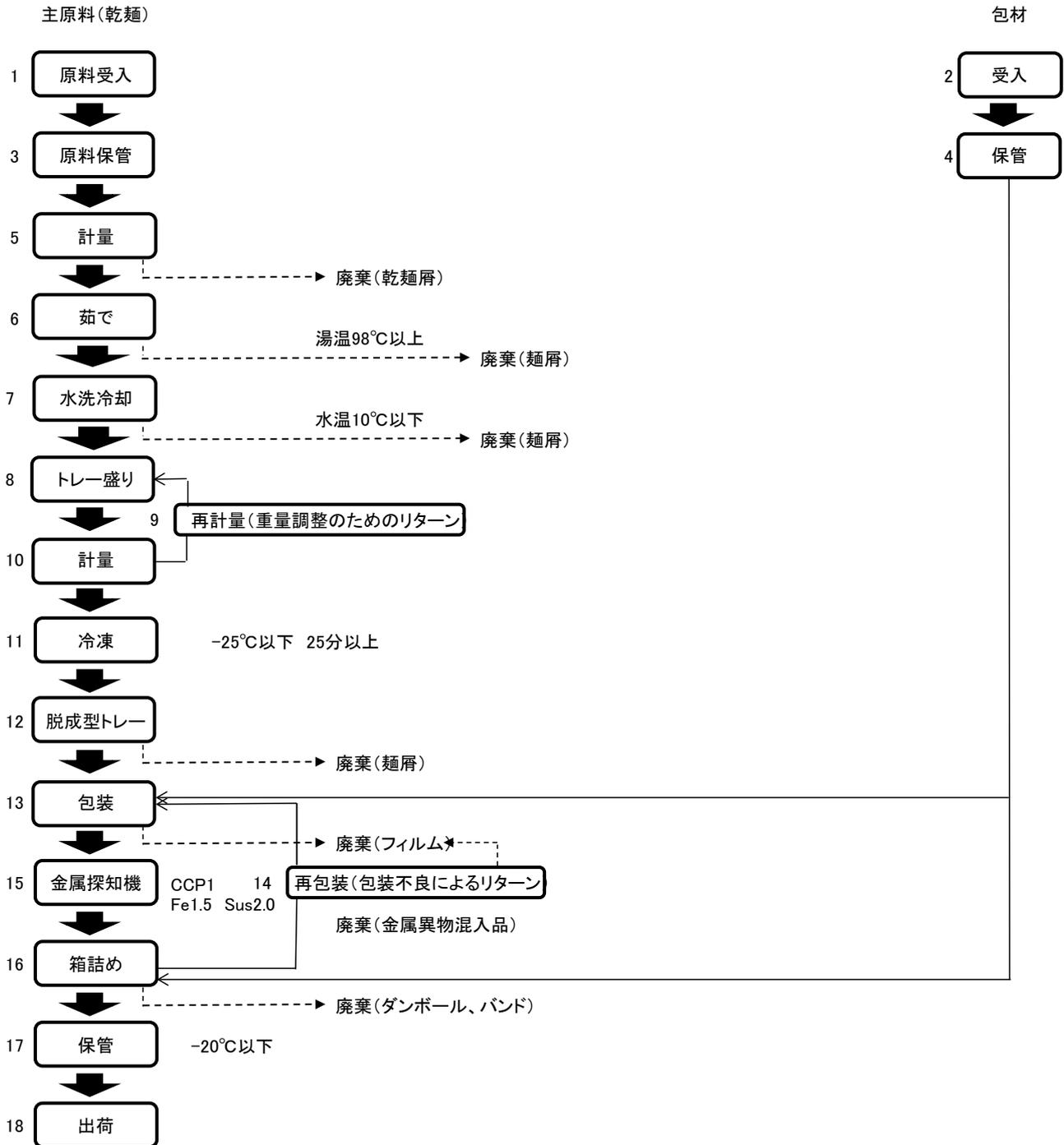
更新日： 2015 / 8 / 21

商品コード	3456789	商品名	スパゲッティ200g (20×2)		名称	ゆでスパゲッティ		PB NB		
分類	加熱摂取冷凍食品	規格	5食/袋 × 4/CT × 2合 (40食)		CS重量	8.0kg				
販売者	会社名					TEL				
	住所					FAX				
製造者	会社名	京都冷菓株式会社				TEL	(0773) 42-0264			
	住所	〒623-0031 京都府綾部市味方町久保勝1番地				FAX	(0773) 42-1059			
原材料	原材料名	配合率%	原産国	複合原材料内訳	配合率%	原料原産国	アレルギー(25品目)	GMO区分	特記事項	
	原料	乾麺1.7mm		イタリア	デュラム小麦粉	100.0	イタリア他	小麦粉	対象外	
		水						—	—	
		計	100.0							
	コンタミ注意喚起表示：尚、この製品を製造している工場ではそば、卵を含む製品を製造しています。									
	資材	ダンボール	規格	350×200×185 (単箱外寸)		ITF	—	材質	紙	
		フィルム	規格	印刷 580巾×290P×8		JAN	—	材質	OPP//LLD	
		クラフトテープ	規格	38mm×500m		使用	450mm×2 (上下)		材質	紙
P.P.バンド		規格	15mm巾×2500m		使用	1.2m×2本		材質	プラスチック	
		規格								
商品規格	製品重量 (運用)	200g (200-220g)			用途	直接消費用 一般消費者向け				
	トレー	半割れトレー								
	麺サイズ	1.7mm								
	茹で時間	6分20秒								
成分表 栄養 100g当	エネルギー	172	Kcal	水分	60	g				
	たんぱく質	5.9	g	合計	100.0	g				
	脂質	1.0	g	ナトリウム	0.9	mg				
	炭水化物	32.8	g	食塩相当量	0.0	g				
	灰分	0.3	g	推定値						
品質規格	項目	自主基準		公的基準		検査頻度	備考			
	一般細菌	1.0×10 ⁵ 以下		3.0×10 ⁶ 以下		ロット毎				
	大腸菌群	—		—		ロット毎				
	大腸菌	陰性		陰性		ロット毎				
	黄色ブドウ球菌	陰性		—		ロット毎				
金属探知機	Fe1.5 Sus2.0		—		1時間毎					
製造工程	主原料	原料受入⇒原料保管⇒計量⇒茹で⇒水洗冷却⇒トレー盛り⇒計量								
		⇒冷凍⇒脱成型トレー⇒包装⇒金属探知機⇒箱詰め⇒保管出荷								
賞味期限	未開封	保管温度	冷凍・冷蔵・常温		開封後は早めにお召し上がり下さい					
		賞味期限	D+365							
	保管サンプル	有	無	保管期限	保管サンプル 期限通常＝賞味期限内					

【製造工程 冷凍麺(スパゲッティ)】

京都冷蔵株式会社

作成日:2014年7月1日
 改定日:2015年1月28日
 改定日:2015年8月21日
 改定日:2015年11月6日



スパゲッティ（塩無し）の危害要因分析

実施日

2015/11/6

実施担当者

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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	4でYesとした危害要因の管理手段は	CCPか (Yes/No)
1	原料受入（乾麺）	異物の混入	No	取引業者との品質保証契約。受入検査。		
2	受入（包材）					
3	原料保管（乾麺）					
4	保管（包材）					
5	計量（乾麺）	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	15金属探知機での除去。	No
6	茹で	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	15金属探知機での除去。	No
7	水洗冷却	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	15金属探知機での除去。	No
8	トレー盛り	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	15金属探知機での除去。	No
9、10	計量・再計量					
11	冷凍					
12	脱成型トレー					
13、14	包装・再包装	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破損等。	15金属探知機での除去。	No
15	金属探知機	金属異物の混入	Yes	金属探知機の作動不良。	テストピースによる作動チェックとその記録。保守・点検作業の徹底。	CCP1
16	箱詰め					
17	保管					
18	出荷	輸送中の解凍事故	No	配送業者との品質保証契約。		

--	--	--

京都冷菓(株) 冷凍麺（スパゲッティ(塩無し)）製造管理マニュアル

作成日：2013年9月1日
 改定日：2014年7月1日
 改定日：2015年8月21日
 改定日：2015年11月6日

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
1	原料受入（乾麺等）	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合(使用期限期限が短い等)⇒ 管理部よりサプライヤーに確認。
2	受入（包材）	・搬入状態	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入庫確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。
3	原料保管（乾麺）	・整理整頓 ・製造ロット ・荷姿 ・温度	出庫及び在庫確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合ひ使用期限切れ⇒廃棄 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告が義務。
4	保管（包材）	・状態 ・在庫	出庫及び在庫確認時	出庫担当者	・在庫日報・棚原紙記録		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。
5	計量（乾麺）	・出庫時の確認 製造ロット 臭気、色、計量重量	バッチ毎	計量担当者	・スパゲッティ 茹で～凍結 工程チェック表	乾麺計量機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合ひ使用期限切れ⇒廃棄 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告が必須。工場由来の場合、担当者からの報告。
6	茹で	・茹で条件 温度98℃以上 時間製品毎に設定	生産開始前、1回/時、生産終了後	現場管理者	・茹で工程 チェック表	茹で槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 ・機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し対応を協議すること。 ・製造条件(温度・時間)から逸脱したものは廃棄。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
7	水洗冷却	<ul style="list-style-type: none"> 水洗槽温度(1槽～3層) 供給水10℃以下 水洗槽1槽(最下部)の冷却水の菌検査 	1回/時 1回/日(稼動前)	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 水洗槽菌検査記録表 	水洗槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し対応を協議すること。
8	トレー盛り	<ul style="list-style-type: none"> トレー盛り後の状態(平らに均すこと) 異物の混入 		現場担当者			担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
9、10	計量・再計量	<ul style="list-style-type: none"> 製品重量 W.C.を通らなかったものは再計量。 		現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	W.C.	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 始業時に標準分銅にて動作確認⇒異常時は管理部に報告
		<ul style="list-style-type: none"> 製品検査(食味、色、臭気) 		現場担当者 検査担当者	<ul style="list-style-type: none"> 検食記録表 製品検査報告 		各担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。
11	冷凍	<ul style="list-style-type: none"> トンネルフリーザー内条件 温度-25℃以下 時間25分以上 	1回/時	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	トンネルフリーザー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 中心温度が-18℃以上の場合は冷凍庫に保管し、翌日以降の出荷とする。
12	脱成型トレー	<ul style="list-style-type: none"> 目視検品(割れ、形状、異物、凍結状態) 		現場担当者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	脱パン機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 冷凍状態が良くない場合はオリコンに仮取りし、冷凍庫に一時保管する。 形状不良は均し部へ確認する。 割れは脱パン機を適時調整のこと。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
13、14	包装	・目視検品<形状、異物、賞味期限> ・包装不良は再包装	随時	作業員	製造管理チェック表 生産高記録表	ピロー包装機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
		・製品検査 室温、湿度、包装 製品重量 状態、芯温		検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表		検査担当者 ↓ 管理部	・異常時は管理部に報告。 ・芯温-18℃以上の場合、当日出荷不可。
15	金属探知機	・テストピースサイズ Fe1.5、Sus2.0	生産開始前、1回/時、生産終了後 3箇所/毎回	作業員	生産高記録表	金属探知機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食をバラして1食ずつにし、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、日時を記入すること。 ・外観から特定が困難な場合は、現物を管理部まで届けること。
16	箱詰め	・賞味期限印字 ・包装不良	ロット毎開始時	作業員	生産高記録表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
17	保管	・冷凍庫内温度 (-20℃以下)	1回/時	検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
18	出荷	賞味期限、数量	随時	出荷担当者	出荷指示書	フォークリフト	担当者 ↓ 管理部	・前室に滞留させずに素早く積み込み作業を行うこと。 ・積み込み時にケースの破損、つぶれがある場合は入れ替えること。

冷凍麺(スパゲッティ)HACCPプラン

CCP番号	CCP1
工程	15.金属探知機
危害要因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守点検作業の徹底
管理基準	Fe1.5mm、Sus2.0mm以上を除去(金属異物が探知機で検出されないこと)
モニタリング 方法 頻度 担当者	金属探知機による検出 連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動している作業開始前、切り替え時、終業時及び作業中1時間毎に確認 包装作業者
改善措置 担当者	製品に対する処置 ・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食をバラして1食ずつにして金属探知機を通し、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、発見した日時を記入すること。 ・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間まで遡って製品を識別隔離し再度、金属探知機を通して金属混入の有無を確認する。 包装作業者
検証方法	・金属探知機の作動記録(生産高記録表)(毎日) ・テストピースを用いた精度確認(作業開始前、毎時、作業終了後) ・機械メーカーによる保守点検(年2回)
記録文書名 記録内容	生産高記録表 ・金属探知機の作動状況、精度等 機械メーカーによる点検記録表 記録の保管:3年

商品規格書

作成日： 2015 / 6 / 1

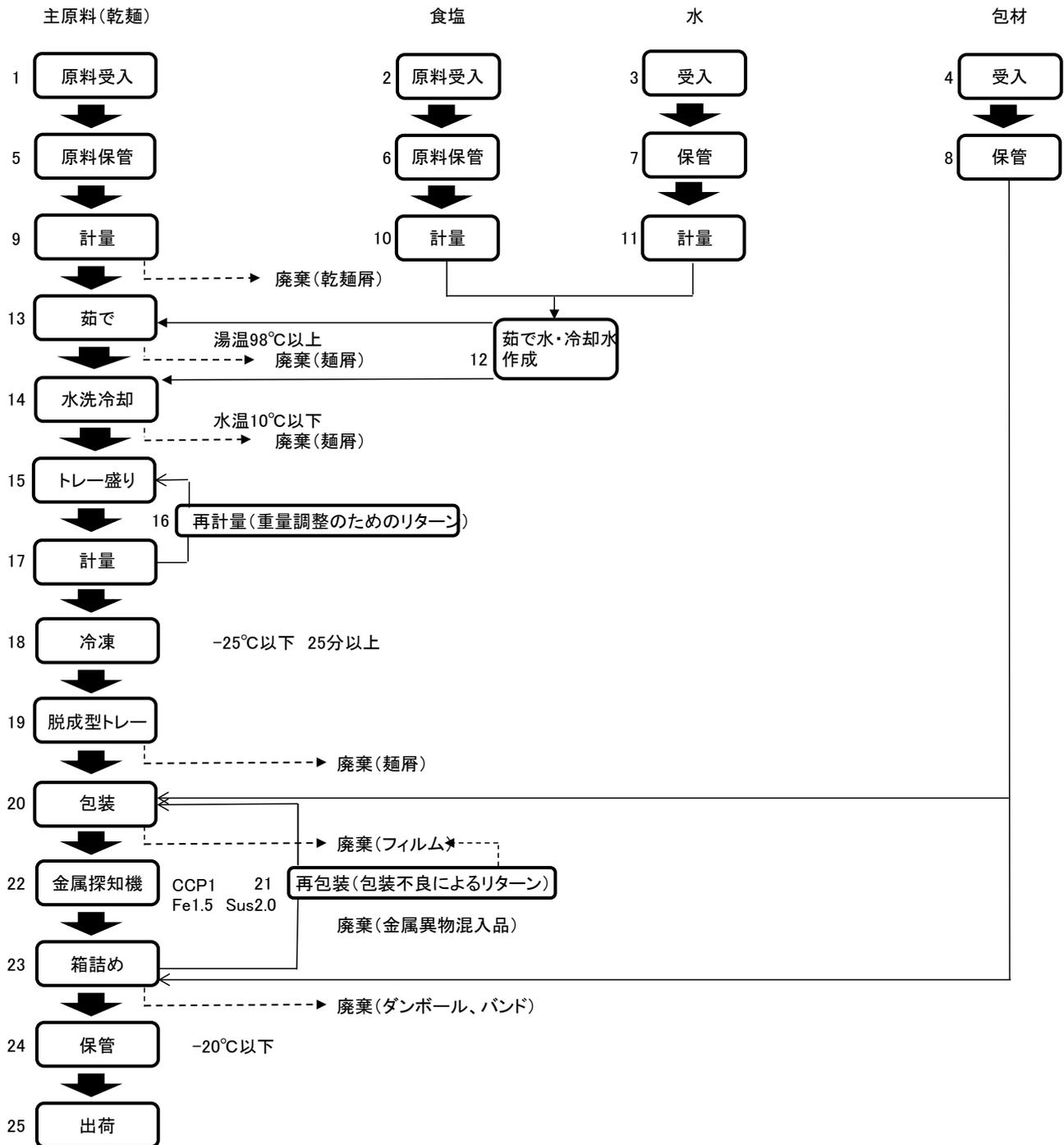
更新日： 2015 / 8 / 21

商品コード	4567890	商品名	スパゲッティ塩茹200g		名称	ゆでスパゲッティ		PB NB		
分類	加熱摂取冷凍食品	規格	5食/袋 × 8/CT × 1合 (40食)		CS重量	8.0kg				
販売者	会社名					TEL				
	住所					FAX				
製造者	会社名	京都冷菓株式会社				TEL	(0773) 42-0264			
	住所	〒623-0031 京都府綾部市味方町久保勝1番地				FAX	(0773) 42-1059			
原材料	原材料名	配合率%	原産国	複合原材料内訳	配合率%	原料原産国	アレルゲン(25品目)	GMO区分	特記事項	
	原料	乾麺1.6mm	100.0	イタリア	デュラム小麦粉	100.0	イタリア他	小麦粉	—	
		食塩		日本						
		水						—	—	
		計								
	コンタミ注意喚起表示：尚、この製品を製造している工場ではそば、卵を含む製品を製造しています。									
	資材	ダンボール	規格	390×370×190 (外寸)		ITF	—	材質	紙	
		フィルム	規格	無地 590巾×290P×8		JAN	—	材質	OPP//LLD	
		クラフトテープ	規格	38mm×500m		使用	450mm×2 (上下)		材質	紙
		規格			使用					
		規格								
商品規格	製品重量 (運用)	200g (200-220g)			用途	直接消費用 一般消費者向け				
	トレー	半割れトレー								
	麺サイズ	1.7mm								
	茹で時間	6分20秒								
成分表	エネルギー	160	Kcal	水分	58.2	g				
	たんぱく質	6.4	g	合計	100.0	g				
	脂質	0.6	g	ナトリウム	312.0	mg				
	炭水化物	33.7	g	食塩相当量	0.8	g				
	灰分	1.2	g	推定値						
品質規格	項目	自主基準		公的基準		検査頻度	備考			
	一般細菌	1.0×10 ⁵ 以下		3.0×10 ⁶ 以下		ロット毎				
	大腸菌群	—		—		ロット毎				
	大腸菌	陰性		陰性		ロット毎				
	黄色ブドウ球菌	陰性		—		ロット毎				
金属探知機	Fe1.5 Sus2.0		—		1時間毎					
製造工程	主原料	原料受入⇒原料保管⇒計量⇒茹で⇒水洗冷却⇒トレー盛り⇒計量								
	食塩	原料受入⇒原料保管⇒計量								
	包装	受入⇒保管								
賞味期限	未開封	保管温度	冷凍・冷蔵・常温		開封後は早めにお召し上がり下さい					
		賞味期限	D+365							
	保管サンプル	有	無	保管期限	保管サンプル 期限通常＝賞味期限内					

【製造工程 冷凍麺(スパゲッティ(塩茹で))】

京都冷蔵株式会社

作成日:2014年7月1日
 改定日:2015年1月28日
 改定日:2015年8月21日
 改定日:2015年11月6日



スパゲッティ（塩茹で）の危害要因分析

実施日

2015/11/6

実施担当者

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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 手段は	CCPか (Yes/No)
1	原料受入（乾 麺）	異物の混入	No	取引業者との品質 保証契約。 受入検査。		
2	原料受入（食 塩）	異物の混入	No	取引業者との品質 保証契約。 受入検査。		
3	受入（水）					
4	受入（受入）					
5	原料保管（乾 麺）					
6	原料保管（食 塩）					
7	保管（水）					
8	保管（包材）					
9	計量（乾麺）	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	22金属探知機での 除去。	No
10	計量（食塩）					
11	計量（水）					
12	茹で水・冷却水 作成	金属異物の混入	No	ストレーナーの設 置。		
13	茹で	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	22金属探知機での 除去。	No
14	水洗冷却	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	22金属探知機での 除去。	No
15、16	トレー盛り	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	22金属探知機での 除去。	No
17	計量・再計量					
18	冷凍					
19	脱成型トレー					
20、21	包装・再包装	金属異物の混入	Yes	機械部品の脱落破 損等。	22金属探知機での 除去。	No

製造工程 No.	1	2	3	4	5	6
	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 手段は	CCPか (Yes/No)
22	金属探知機	金属異物の混入	Yes	金属探知機の作動 不良。	テストピースによる 作動チェックとその 記録。 保守・点検作業の 徹底。	CCP1
23	箱詰め					
24	保管					
25	出荷	輸送中の解凍事故	No	配送業者との品質 保証契約。		

--	--	--

京都冷菓(株) 冷凍麺（スパゲッティ（塩茹で））製造管理マニュアル

作成日：2013年9月1日
 改定日：2014年7月1日
 改定日：2015年8月21日
 改定日：2015年11月6日

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
1	原料受入（乾麺）	・搬入状態 ・製造ロット	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入庫 確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合(使用期限期限が短い等)⇒ 管理部よりサプライヤーに確認。
2	原料受入（食塩）	・搬入状態 ・製造ロット等	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入庫 確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。 ロットの不具合⇒管理部よりサプライヤーに 確認
3	受入（水）	・残留塩素濃度 0.1ppm～0.6ppm 色にて識別	am8:30 1回	品質管理担当	・製造使用水残 留塩素濃度測定 結果		担当者 ↓ 所属長 ↓ 設備担当	0.6ppmを超えた場合は設備担当に報告し、点滴 量の調整を行う。調整後、再度濃度確認を行う。
4	受入（包材）	・搬入状態	搬入毎	品質管理担当 入出庫担当	・原料・資材入庫 確認表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	破袋等⇒受け入れ拒否・返品。
5	原料保管（乾麺）	・整理整頓 ・製造ロット ・荷姿 ・温度	出庫及び在庫 確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚卸 原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合ひ使用期限切れ⇒廃棄 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告が義務。
6	原料保管（食塩）	・整理整頓 ・賞味期限 ・荷姿 ・温度 ・在庫	出庫及び在庫 確認時	仕込み担当者	・在庫日報・棚卸 原紙記録 ・室温記録表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告が義務。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
7	保管(水)						担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	不具合が発生した場合は管理部まで報告。
8	保管(包材)	・状態 ・在庫	出庫及び在庫 確認時	出庫担当者	・在庫日報・棚卸 原紙記録		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒管理部まで報告の上、廃棄。
9	計量(乾麺)	・出庫時の確認 賞味期限(ロットNo.) 臭気、色、計量重量	バッチ毎	計量担当者	・スパゲッティ 茹で～凍結 工程チェック表	乾麺計量機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合ひ使用期限切れ⇒廃棄 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告。
10	計量(食塩)	・出庫時の外観確認 ・製造ロット ・臭気、色	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成 チェック表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・不具合品⇒廃棄。 ・異物混入⇒管理部状況確認、写真撮影。 原料由来の場合、サプライヤーからの報告 が必須。工場由来の場合、担当者からの報 告。 ・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
11	計量(水)	・規定量を確認する こと	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成 チェック表		担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・計量ミス⇒再計量(所属長⇒管理部に確認)。
12	茹で水・冷却 水作成	・塩水濃度 10BE	バッチ毎	仕込み担当者	・塩水作成 チェック表 ・塩水チェック リスト	・塩水タンク	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を 仰ぐ事。
13	茹で	・茹で条件 温度98℃以上 時間製品毎に設定 ・塩分濃度0.5 ～0.65%	生産開始前、1 回/時、生産終 了後	現場管理者	・茹で工程 チェック表 ・塩水チェック リスト	茹で槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を 仰ぐ事。 ・機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し 対応を協議すること。 ・製造条件(温度・時間)から逸脱したものは 廃棄。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
14	水洗冷却	<ul style="list-style-type: none"> 水洗槽温度(1槽～3層) 供給水10℃以下 塩分濃度1.7% 水洗槽1槽(最下部)の冷却水の菌検査 	1回/時 1回/日(稼動前)	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 塩水チェックリスト 水洗槽菌検査記録表 	水洗槽	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。 機械トラブル時⇒所属長を通じ管理部に報告し対応を協議すること。
15	トレー盛り	<ul style="list-style-type: none"> トレー盛り後の状態(平らに均すこと) 異物の混入 		現場担当者			担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
16、17	計量・再計量	<ul style="list-style-type: none"> 製品重量 W.C.を通らなかったものは再計量。 		現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	W.C.	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 始業時に標準分銅にて動作確認⇒異常時は管理部に報告
		<ul style="list-style-type: none"> 製品検査(食味、色、臭気) 		現場担当者 検査担当者	<ul style="list-style-type: none"> 検査記録表 製品検査報告 		各担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。
18	冷凍	<ul style="list-style-type: none"> トンネルフリーザー内条件 温度-25℃以下 時間25分以上 	1回/時	現場管理者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	トンネルフリーザー	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 中心温度が-18℃以上の場合は冷凍庫に保管し、翌日以降の出荷とする。
19	脱成型トレー	<ul style="list-style-type: none"> 目視検品(割れ、形状、異物、凍結状態) 		現場担当者	<ul style="list-style-type: none"> 茹で工程チェック表 	脱パン機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	<ul style="list-style-type: none"> 異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぎ廃棄等について協議すること。 冷凍状態が良くない場合はオリコンに仮取りし、冷凍庫に一時保管する。 形状不良は均し部へ確認する。 割れは脱パン機を適時調整のこと。

製造工程 No.	工程	確認事項	頻度	担当	記録	設備	異常時の報告	備考(異常処置等)
20、21	包装	・目視検品<形状、異物、賞味期限> ・包装不良は再包装	随時	作業者	製造管理チェック表 生産高記録表	ピロー包装機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
		・製品検査 室温、湿度、包装 製品重量 状態、芯温		検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表		検査担当者 ↓ 管理部	・異常時は管理部に報告。 ・芯温-18℃以上の場合、当日出荷不可。
22	金属探知機	・テストピースサイズ Fe1.5、Sus2.0	生産開始前、1回/時、生産終了後 3箇所/毎回	作業者	生産高記録表	金属探知機	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食をバラして1食ずつにし、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、日時を記入すること。 ・外観から特定が困難な場合は、現物を管理部まで届けること。
23	箱詰め	・賞味期限印字 ・包装不良	ロット毎開始時	作業者	生産高記録表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
24	保管	・冷凍庫内温度 (-20℃以下)	1回/時	検査担当者	包装～箱詰め～ 入庫チェック表	冷凍庫	担当者 ↓ 所属長 ↓ 管理部	・異常時は所属長から管理部に報告し指示を仰ぐ事。
25	出荷	賞味期限、数量	随時	出荷担当者	出荷指示書	フォークリフト	担当者 ↓ 管理部	・前室に滞留させずに素早く積み込み作業を行うこと。 ・積み込み時にケースの破損、つぶれがある場合は入れ替えること。

冷凍麺(塩茹でスパゲッティ)HACCPプラン

CCP番号	CCP1
工程	22.金属探知機
危害要因物質	金属異物の残存
危害発生要因	金属探知機の作動不良
防止措置	テストピースによる作動チェック 保守点検作業の徹底
管理基準	Fe1.5mm、Sus2.0mm以上を除去(金属異物が探知機で検出されないこと)
モニタリング 方法 頻度 担当者	金属探知機による検出 連続して全品を実施 金属探知機が正常に作動している作業開始前、切り替え時、終業時及び作業中1時間毎に確認 包装作業者
改善措置 担当者	製品に対する処置 ・排出した製品は再度金属探知機を通し確認する。2度通し、問題ないものは良品とする。 ・排出した製品は5食をバラして1食ずつにして金属探知機を通し、原因となる異物を特定すること。 ・特定できた場合は包装作業日報に貼り付け、発見した日時を記入すること。 ・金属探知機の作動不良が確認された場合は、前回確認した時間まで遡って製品を識別隔離し再度、金属探知機を通して金属混入の有無を確認する。 包装作業者
検証方法	・金属探知機の作動記録(生産高記録表)(毎日) ・テストピースを用いた精度確認(作業開始前、毎時、作業終了後) ・機械メーカーによる保守点検(年2回)
記録文書名 記録内容	生産高記録表 ・金属探知機の作動状況、精度等 機械メーカーによる点検記録表 記録の保管:3年

茹工程チェック表

KRM-010

--	--

製造日 平成 年 月 日 曜日 製品賞味期限

床面残滓無しチェック	確認時間	確認者名	(1)商品名	記入者
			均し開始	⇒終了

製品賞味期限

			(1)商品名	記入者
			均し開始	⇒終了

項目	設定基準					項目	設定基準				
茹で時間	m s					茹で時間	m s				
茹で湯温度 (1)	℃					茹で湯温度 (1)	℃				
茹で湯 ph						茹で湯 ph					
水洗槽温度 (1)						水洗槽温度 (1)					
水洗槽温度 (2)	10℃以下					水洗槽温度 (2)	10℃以下				
水洗槽温度 (3)						水洗槽温度 (3)					
使用トレイ種類						使用トレイ種類					
1食当り重量						1食当り重量					
ウエイトチェッ カー動作確認	上限 g					ウエイトチェッ カー動作確認	上限 g				
	下限 g						下限 g				
金属探知機動 作確認	sus φ 2.0mm					金属探知機動 作確認	sus φ 2.0mm				
	Fe φ 1.5 mm						Fe φ 1.5 mm				
トンネルフリーザー温度	設定値<-25℃					トンネルフリーザー温度	設定値<-25℃				
凍結時間	規定値 m s					凍結時間	規定値 m s				
	実測値 m s						実測値 m s				

製品賞味期限

			(1)商品名	記入者
			均し開始	⇒終了

製品賞味期限

			(1)商品名	記入者
			均し開始	⇒終了

項目	設定基準					項目	設定基準				
茹で時間	m s					茹で時間	m s				
茹で湯温度 (1)	℃					茹で湯温度 (1)	℃				
茹で湯 ph						茹で湯 ph					
水洗槽温度 (1)						水洗槽温度 (1)					
水洗槽温度 (2)	10℃以下					水洗槽温度 (2)	10℃以下				
水洗槽温度 (3)						水洗槽温度 (3)					
使用トレイ種類						使用トレイ種類					
1食当り重量						1食当り重量					
ウエイトチェッ カー動作確認	上限 g					ウエイトチェッ カー動作確認	上限 g				
	下限 g						下限 g				
金属探知機動 作確認	sus φ 2.0mm					金属探知機動 作確認	sus φ 2.0mm				
	Fe φ 1.5 mm						Fe φ 1.5 mm				
トンネルフリーザー温度	設定値<-25℃					トンネルフリーザー温度	設定値<-25℃				
凍結時間	規定値 m s					凍結時間	規定値 m s				
	実測値 m s						実測値 m s				

計り(標準値チェック表)

麺工場

チェック日 平成 年 月 日

- ① 標準分銅 200g を使用し確認する
- ② 毎週月表日、作業開始前または週末作業終了後に確認
- ③ 計りに誤差がありNGの場合は速やかに報告の事(使用禁止・交換・修理)
- ④ W.C.(ウェイトチェッカー)は毎日作業前に点検すること

使用箇所	どちらかに○		備考	記入者
	OK	NG		
麺 ケース計り	OK	NG		
スパ ケース計り	OK	NG		
麺・スパ 均し①	OK	NG		
麺・スパ 均し②	OK	NG		
麺・スパ 均し③	OK	NG		
検査 ①	OK	NG		
検査 ②	OK	NG		

温度計(標準値チェック表)

- ① 標準温度計を使用し性格な数字を確認する(0℃~50℃までの水またはお湯で確認)
- ② 毎週月表日、作業開始前または週末作業終了後に確認
- ③ 誤差が大きい場合は速やかに交換すること(±1℃)

使用箇所	標準温度計	現場温度計	誤差	備考	記入者
塩水用	℃	℃	℃		
茹で・水洗槽用	℃	℃	℃		
麺 仕込み	℃	℃	℃		
検査 ①	℃	℃	℃		

ストップウォッチ

第一月曜日に時報にて確認のこと

使用箇所	どちらかに○		備考	記入者
	OK	NG		
ストップウォッチ①	OK	NG		
ストップウォッチ②	OK	NG		

麺生産高記録表

確認

製造日 平成 年 月 日 曜日

コード				製品規格	入数	担当者			
品名				g	食×合				
出来高数量					CS	賞味期限			
ロットNo. 切替時間	ロット No.	番号	入庫時間	1パレット 数量(ケース)	ケース重量 kg	室温 ℃	金属探知機		
							Fe1.5	SUS2.0	チェック時間
:		1							:
:		2							:
:		3							:
:		4							:
:		5							:
:		6							:
:		7							:
:		8							:
:		9							:
:		10							:
:		11							:
:		12							:
:		13							:
:		14							:
:		15							:
:		16							:
:		17							:
:		18							:
:		19							:
:		20							:
:		21							:
:		22							:
備考									

生産開始・終了 日付確認貼り付け表

包装紙 開始時 (:) <div style="text-align: right;">担当者</div>	包装紙 開始時 (:) <div style="text-align: right;">担当者</div>
包装紙 開始時 (:) <div style="text-align: right;">担当者</div>	包装紙 開始時 (:) <div style="text-align: right;">担当者</div>

KRM-0012

作成

2007/2/19

改定

2015/11/4

