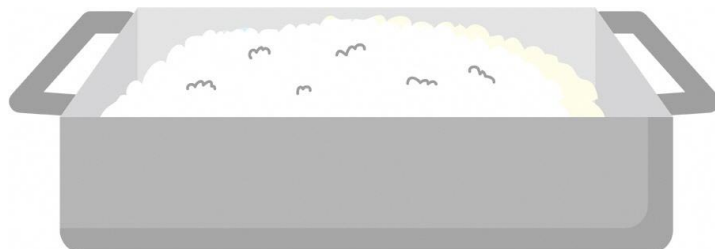
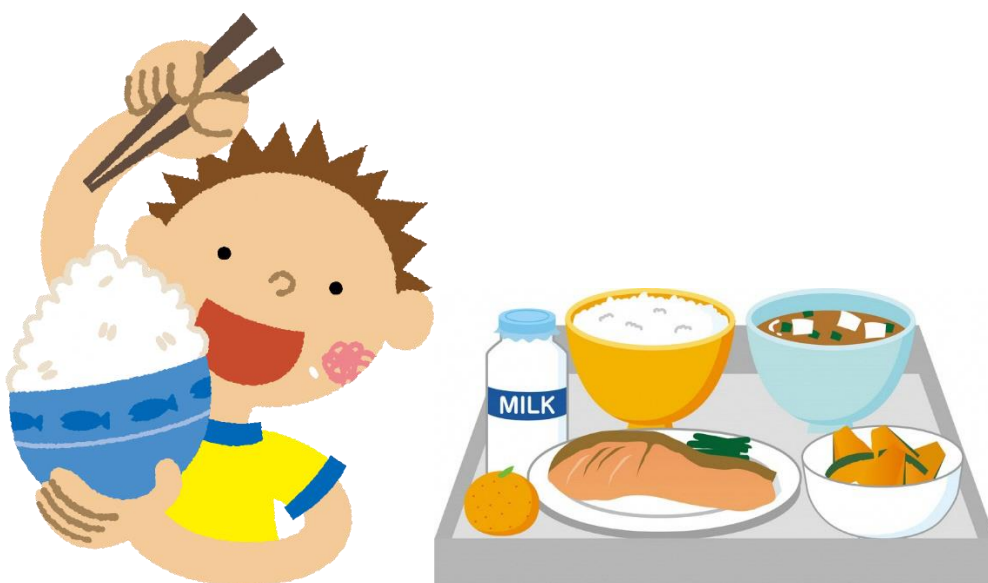


ハサップ

HACCP の考え方を取り入れた

学校給食米飯の製造における 食品衛生管理の手引書



はじめに

1976 年の学校給食法施行規則などの一部を改正する省令の公布により、米飯は学校給食制度上に明確に位置付けられました。本法の公布を受け、翌 1977 年には、当時、農林水産省の外局に位置していた食糧庁が、学校給食パン委託加工認定工場に対する学校給食米飯導入促進対策事業費の助成を開始し、学校給食パンの製造の主たる担い手であったパン類の製造事業者での学校給食米飯の製造が急速に拡大していきました。その後、40 年以上が経過した現在では、学校給食の 7 割以上が米飯に移行し、学校給食パン委託加工認定工場の多くが米飯の製造に従事している状況が続いているとともに、学校給食に占める米飯の割合は、年々、増加の一途をたどっております。

HACCP の考え方を取り入れたパン類の製造における食品衛生管理の手引書は、去る 2018 年 11 月 20 日に公表され、既に運用されておりますが、前述の理由から学校給食米飯の製造においても同様の手引書が必要であると考えられましたので、この度、(一社)日本パン技術研究所、全日本パン協同組合連合会は協同で、「HACCP の考え方を取り入れた学校給食米飯の製造における食品衛生管理の手引書」を作成しました。本手引書は、学校、保育所などの学校給食米飯向けに、下記に示す製品を大量に調理する事業者を対象にしております。

- (1) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：白米、玄米
- (2) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：炊き込みごはん
- (3) 炊飯後加工する学校給食米飯 例：わかめごはん、ゆかりごはん（乾物を使用）

これらの製品の詳細は 28 ページから 30 ページに記載した学校給食米飯製造工程図でも確認できます。これらの製品のためのほとんどの原料米は指定され、支給されたものを使用します。また添加するほとんどの炊き込み具材や混ぜ込み具材も指定された加工調理済みのものを使用します。

HACCP による食品衛生管理の制度化は、製造・加工・調理・販売などを行う全ての食品

等事業者を対象としていますが、事業者規模や業種を考慮して二種類の基準のいずれかが適用されます。「HACCPに基づく衛生管理」はコーデックスのガイドラインに示されたHACCPの7原則を要件とするものです。一方、「HACCPの考え方を取り入れた食品衛生管理」は一般衛生管理を基本とし、必要に応じて重要管理点を設けて管理する、弾力的な運用を可能にしたものです。

学校給食米飯は、炊飯工程中に継続的に炊き上げられ、耐熱性がある芽胞菌を除いた有害微生物が死滅するのに十分な中心温度と時間が保たれています。また、学校給食米飯は、原則、納品する当日の朝に炊飯し、その日の昼には消費されるものであることから、炊飯後に残存する可能性のある芽胞菌や環境中から混入した微生物は、危害が起こる可能性のある菌数になる前に消費されるものと考えます。このことは、「炊飯製品の高度化基準」において、学校給食米飯の製造事業者における空気清浄化装置の設置を任意とする特例が適用されたことから強く裏付けられているため、炊飯後の製品の取り扱いを含めた一般衛生管理の徹底が重要となります。生物学的な危害要因の他に、化学的な危害要因として卵、乳、小麦などのアレルゲンが考えられ、物理的な危害要因として金属、硬質樹脂が考えられますが、これらの危害要因は本編であらためて説明します。

学校給食米飯の製造事業者の多くはパン類の製造も行っており、「HACCPの考え方を取り入れたパン類の製造における食品衛生管理の手引書」を利用してHACCP制度化への対応に取り組んでおります。同様に食品衛生管理を行えるようにするため、本手引書はパン類の手引書との整合性も考慮して作成されております。

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」とは、これまで実施してきた衛生管理と大きく異なるものではなく、学校給食米飯の製造における衛生管理の注意点を衛生管理計画の作成によって明確にし、実施し、記録していくことです。そして、計画と記録により衛生管理を「見える化」していくことがポイントとなります。本手引書は、学校給食米飯に発生するおそれのある健康上の危害要因を分析した上で、学校給食米飯の製造における衛生管理について、一般衛生管理を中心に説明するとともに、重点衛生管理について説明しています。

また、それぞれの事業規模に応じた適切な衛生管理計画の作成、実施、記録を進めることができるよう、参考資料として、衛生管理計画例、記録様式例、手順書例などを充実させております。

HACCPによる食品衛生管理の制度化に伴い、全ての学校給食米飯の製造事業者が、本手引書の活用による「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」を実施し、業界の垣根を超えて、食品安全の維持・向上を図っていくことが必要となります。

目次

I	HACCP の考え方を取り入れた食品衛生管理において実施すること	●
II	学校給食米飯に発生するおそれがある健康上の危害要因	●
	A. 学校給食米飯全般に共通する注意すべき危害要因	●
	(1) アレルゲン	●
	(2) 金属、および硬質樹脂	●
	(3) ノロウイルス	●
	B. 炊飯後加工する学校給食米飯における注意すべき危害要因	●
	(1) セレウス菌	●
	(2) 黄色ブドウ球菌	●
III	学校給食米飯の製造における衛生管理	●
	1. 一般衛生管理	●
	(1) 原材料の受け入れ	●
	(2) 原材料などの保管方法	●
	(3) 冷蔵庫、冷凍庫の温度の確認	●
	(4) 微生物の二次汚染・交差汚染対策	●
	(5) アレルゲンの交差接触対策	●
	(6) 施設の管理	●
	(7) 使用する設備と器具の保全	●
	(8) 機械や器具などの洗浄、殺菌	●
	(9) トイレの管理	●
	(10) 衛生的な手洗いの実施	●
	(11) 従業員の健康管理、衛生的な作業着の着用などの実施	●
	(12) 使用水管理の実施	●
	(13) 有害生物等対策の実施	●

- (14) 化学薬剤の管理 ●
- (15) ガラスの管理 ●
- (16) 製品の回収 ●
- (17) 食品取扱者の教育 ●
- (18) 廃棄物・排水の取り扱い ●
- 2. HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理 ●
- A. 学校給食米飯全般に共通する重点衛生管理 ●
- (1) アレルゲン対策 ●
- (2) 金属、および硬質樹脂対策 ●
- (3) ノロウイルス対策 ●
- B. 炊飯後加工する学校給食米飯の重点衛生管理 ●
- (1) セレウス菌対策 ●
- (2) 黄色ブドウ球菌対策 ●
- 製造工程上の HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理 ●
- (1) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：白米、玄米 ●
- (2) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：炊き込みごはん ●
- (3) 炊飯後加工する学校給食米飯 例：わかめごはん、ゆかりごはん ●
- IV 衛生管理計画の作成 ●
- 衛生管理計画（一般衛生管理） ●
- 衛生管理計画（重点衛生管理） ●
- 記録様式（日報型） ●
- 記録様式（月単位、年単位管理項目） ●
- 参考資料 I 手順書例 ●
- 1. 従業員の健康管理、衛生的な作業着の着用など ●

- 2. 衛生的な手洗いの実施 ●
- 3. 原材料の受け入れ ●
- 4. 冷蔵・冷凍庫の温度の確認 ●
- 5. 原材料、アレルゲンの管理 ●
- 6. 機械器具等の洗浄、殺菌 ●
- 7. トイレの管理 ●
- 8. ノロウイルス対策 ●
- 9. 温度計の精度確認（校正） ●
- 10. ガラスが破損した場合の手順 ●

参考資料Ⅱ 参考帳票例 ●

- ① 従業員入室チェック表 ●
- ② 原材料受入れ記録表 ●
- ③ 冷蔵・冷凍庫温度記録表 ●
- ④ 施設点検表（日々） ●
- ⑤ 施設点検表（月次） ●
- ⑥ 製造機械点検清掃記録表 ●
- ⑦ 炊飯・蒸らし条件チェック表 ●
- ⑧ 金属検出機テスト記録表 ●
- ⑨ 器具類洗浄殺菌記録表 ●
- ⑩ トイレ清掃記録表 ●
- ⑪ 苦情など記録表 ●
- ⑫ 衛生教育記録 ●

I HACCPの考え方を取り入れた食品衛生管理において実施すること

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理は、決してハードルの高い難しいものではありません。本手引書を参考に、自社の実状に応じて以下の取り組みを実施することにより、衛生管理を「見える化」していくことがポイントとなります。

1 衛生管理計画の作成

本手引書に示す学校給食米飯の製造における衛生管理のポイントや衛生管理計画例などを参考に、事業者それぞれの実状に応じて、自社で行う衛生管理計画を作成します。

2 計画に基づく実施

作成した計画に従って、日々の衛生管理を確実に行います。

3 確認・記録

本手引書に示す記録様式例を参考に実施したことを記録し、また特記すべき事項があった場合にはその内容を具体的に記載し、後で確認できるようにします。

4 振り返りと見直し

決めた項目が実施され記録されているか、同じ問題が何度も起こっていないかなどを定期的に振り返ります。そして、改善が必要な場合には対応を検討して計画の見直しを行い、衛生管理の取組を更に充実させていきます。

II 学校給食米飯に発生するおそれがある健康上の危害要因

学校給食米飯は、有害微生物が死滅するのに十分な条件で炊飯されるため、基本的に一般衛生管理をしっかり守っていれば、健康上の危害について過度に懸念する必要はありません。

また、学校給食米飯は、原則、納品する当日の朝に炊飯し、その日の昼には消費されるものであることから、炊飯後に残存する可能性のある一部の芽胞を形成する耐熱性の有害微生物の増殖によるリスクは低いと言えます。ただし、混ぜ込みご飯のように炊飯後に具材を加える米飯製品は、炊飯後の加工工程における食品衛生管理を疎かにすると、有害微生物による健康上のリスクが高まります。

そこで、はじめに、過去の事例などから分析した、学校給食米飯に発生するおそれがある健康上の危害要因について考えていきます。ここでは、まず、学校給食米飯全般に共通する危害要因を特定し、次に、これらに加えて、炊飯後に加工を行う混ぜ込みご飯において注意すべき危害要因を特定することにします。

A. 学校給食米飯全般に共通する注意すべき危害要因

(1) アレルゲン

食物アレルギー体質の人が誤ってアレルゲンが混入した食品を食べると、アナフィラキシーショックによって生命に危険が及ぶ可能性があります。アレルゲンの中で特に患者数が多い、または重篤な症状に陥ることの多い卵、乳、小麦、落花生（ピーナッツ）、そば、エビ、カニが 7 大アレルゲンとされています。パン類の製造も行う学校給食米飯の製造事業者の場合は、特に小麦、卵や乳成分について注意が必要です。

(2) 金属、および硬質樹脂

学校給食米飯については、過去、硬質異物に由来する重大な食品事故は発生していませんが、金属、および硬質樹脂の混入による製品回収は継続的に発生しているため、注意が必要です。

(3) ノロウイルス

ノロウイルスは伝染性の消化器感染症を引き起こすウイルスで、手指や食品などを介して経口感染し、ヒトの腸管で増殖し、おう吐、下痢、腹痛などを引き起こします。健康な人は軽症で回復しますが、子供や高齢者などでは重症化することがあります。学校給食パンでは、ノロウイルスで汚染された手、あるいは手袋で製品を触ったことによる食中毒事故が過去に発生しており、注意が必要です。ノロウイルスによる食中毒事故の 80%は調理者が原因といわれています。炊飯直後の米飯には加熱によってノロウイルスは存在していませんが、その後の工程で、感染した調理者を介してノロウイルスを米飯に付着させてしまう可能性があります。

ウイルス量が 10～100 個と少量でも発症する一方で、感染しても発症しない不顕性感染者も存在します。そのため、作業前の手洗いと手袋の着用を徹底し、手指などを介した交差

汚染を防止する必要があります。牡蠣などの二枚貝が原因となることも多く、ノロウイルスによる食中毒を防ぐためには、中心温度 85～90℃で 90 秒以上の加熱が必要です。

B. 炊飯後加工する学校給食米飯における注意すべき危害要因

A. に加えて以下の危害要因に注意が必要です！

(1) セレウス菌

セレウス菌は土壌・空気・河川水などの自然環境をはじめ、農産物・水産物・畜産物などの食料・飼料などに広く分布しています。この細菌は一般食品で通常見られる程度の菌数（ $10\sim 10^3/g$ 程度）では発症しませんが、耐熱性があるため、加熱調理された食品でも室温で長時間放置すれば増殖し、嘔吐や下痢を引き起こす毒素を産生します。

毒素は $25\sim 30^{\circ}\text{C}$ で産生され、 126°C 、90分の加熱でも無毒化されないため、

- ① 必要最少量の食品を調理し、調理後はすぐに喫食すること、
- ② 調理後に食品を保存する場合は、 55°C 以上（事業者で使用されている温蔵庫・保温庫で保存する場合）あるいは 8°C 以下で保存し、保存期間は可能な限り短くすること、などの対策を徹底することが大切です。

(2) 黄色ブドウ球菌

黄色ブドウ球菌は人や動物の傷口をはじめ、手指・鼻・のどなどに広く存在していて、健康な人の $20\sim 30\%$ が保菌していると言われていています。この細菌は食品中で増殖すると熱に強いエンテロトキシンと言う毒素を作り、激しい吐き気・おう吐・下痢・腹痛などを引き起こします。

毒素は 100°C 、30分の加熱でも無毒化されないため、菌を食品中で増殖させないことが重要です。炊飯後の加工工程などについては、作業前の手洗いと手袋の使用を徹底する必要があります。

Ⅲ 学校給食米飯の製造における衛生管理

学校給食米飯の製造における衛生管理は、第一に一般衛生管理を計画的に行うことが重要です。一般衛生管理の徹底は健康上の危害を防止するだけでなく、健康上の危害がない異物の混入などを防止するためにも不可欠です。第二に、Ⅱで示した「学校給食米飯に発生するおそれがある健康上の危害要因」を取り除いたり減らしたりするための、特に重要な工程上の管理を HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理として徹底することが必要です。

これらの衛生管理に関して、全ての学校給食米飯の製造事業者が実施すべき管理ポイントを示します。更に、「ステップアップ」として食品衛生管理の高度化を目指すために必要に応じて実施することが推奨される内容を記載します。まずは各項目の管理ポイントを理解し、食品衛生管理の計画的で確実な実施に向けて取り組みを進めてください。そして余裕ができてきたら、ステップアップへの取り組みを進めてください。

1. 一般衛生管理

(1) 原材料の受け入れ

製品の製造に使用する原材料に問題が無いことを確認します。

- ① 原材料の受け入れの際には、必ず納品作業に立ち会い、注文どおりの原材料か、外装（破れ、漏れ、汚れなど）、表示（期限、保存方法など）などの点検作業を行ってから、原材料を受け入れます。
- ② 具材などの冷蔵品が冷たいか、冷凍品がとけていないかなどを確認します。受け入れ後は、速やかに冷蔵あるいは冷凍庫に保管します。

ステップアップ

- 具材などの冷凍、冷蔵原材料を受け取る際には、温度計などを用いて適切な温度であることの確認を行いましょう。

(2) 原材料などの保管方法

原材料、半製品、製品などを保管中に汚染しないようにします。

- ① 原材料などは清浄な場所で保管します。
- ② 床に直置きをせずにパレットやスノコなどの上に置きます。
- ③ 原材料などを使用しない時は、カバーや蓋をします。
- ④ 小麦（混ぜ込みご飯の具材など）、卵（鶏卵など）、乳成分（脱脂粉乳など）などのアレルギーを含む原材料に関しては、特定の場所に表示をして保管します。また同じ物の上には同じものを置くなどの保管のルールを定めて実施します。
- ⑤ わかめ、ゆかりなどの混ぜ込みご飯の具材など、非加熱のまま摂取される原材料は、要加熱原材料と保管場所を区分します。
- ⑥ 原材料置き場を定期的に清掃、点検します。
- ⑦ 冷蔵、冷凍庫内は整理整頓し、先入れ先出しを徹底します。
- ⑧ 消費、賞味期限の過ぎた原材料は処分します。

ステップアップ

- 各原材料の開封後の使用期限をあらかじめ定め、開封後の原材料には使用期限を明記しましょう。

(3) 冷蔵庫、冷凍庫の温度の確認

原材料の保管温度管理を適切に行います。

- ① 冷蔵、冷凍保管が必要な原材料は温度管理された冷蔵庫（例：10℃以下）や冷凍庫（例：-18℃以下）に保管します。
- ② 冷蔵庫・冷凍庫の庫内温度をあらかじめ決めた頻度で（例：始業時及び終業時など）確認します。
- ③ 冷蔵庫あるいは冷凍庫で使用している温度計が正確な温度を表示していることを定期

的に確認し、記録を残します。

④ 異常があった場合に備えて、設定温度の再調整、あるいは故障の際には修理を依頼するなどの対応方法を決めておきます。また保管温度を逸脱した原材料は処分する。

(4) 微生物の二次汚染・交差汚染対策

加熱が必要な原材料などから他の食品へ有害微生物の汚染が広がることを防止します。

① 加熱済みや浸漬殺菌済みの食材と、未処理の食材は、保管場所の区分などをして接触させないようにします。

② 廃棄するものを食品や食品接触面に接触させないようにします。

③ 食品接触面には、専用の清掃用具を使います。

④ 床、排水溝、トイレについても、それぞれ専用の清掃用具を使います。

ステップアップ

● 殺菌の前後の食材が接触しないように、作業場の人の動線を決めましょう。

(5) アレルゲンの交差接触対策

アレルゲンである小麦、卵や乳成分などがこれらを含まない製品へ混入することを防止します。

① 原材料にアレルゲンの配合がない製品から製造します。これが困難な場合は、アレルゲンを配合した製品の製造作業に用いた機械や器具類の清掃・洗浄を念入りに行います。製造終了後も翌日以降の製造に備え、念入りに清掃・洗浄を行います。

② アレルゲンの計量や保管に使用する器具は、アレルゲンごとに専用の器具を使用します。共用する場合はよく洗浄してから使用します。

③ 新規原材料を採用する場合には、含まれているアレルゲンを規格書などにより確認します。

ステップアップ

- アレルゲンの切り替え清掃が適切に行われているかを確認するために、定期的のアレルゲンとなる蛋白質の拭き取り検査を実施しましょう。

意図しないアレルゲンの混入（コンタミネーション）について

例えば、7大アレルゲンの一つである小麦を使用していない製品であっても、同一工場内の他の製品に小麦が使われている場合には、交差接触対策を徹底してもごく微量が意図せず混入（コンタミネーション）してしまう可能性があります。食物アレルギーはごく微量（数 μg / g 濃度レベル）のアレルゲンによっても発症することがありますので、小麦アレルゲンの表示がないことをもって“小麦は含まれていない（小麦アレルゲンフリー）”と保証することは適切ではありません。



(6) 施設の管理

食品製造にふさわしい製造施設の環境を整え、保守、点検を行います。

- ① 施設内部、周辺、敷地内を定期的に清掃します。
- ② 施設内への虫やネズミの侵入口（隙間など）をなくします。
- ③ 内壁、天井、床、および排水溝は適切に清掃、消毒を行い、常に清潔な状態に保ちます。
- ④ 施設内で塗装の剥がれや錆の兆候が認められた場合、落下する前に取り除きます。
- ⑤ 施設内に結露や雨漏りが発生しないようにします。
- ⑥ 作業室には不必要なものは置かないようにします。
- ⑦ 採光、照明、換気を十分に行い、必要に応じて温湿度管理を行います。

(7) 使用する設備と器具の保全

使用する設備と器具を適切に保全し、部品などの混入を予防します。

- ① 機械類の異常音、油漏れなどがいないか、日々点検します。
- ② 器具類の破損などがいないか、日々点検します。
- ③ 清掃時などに外したナット、ボルト、ワッシャーなどは置く位置を決めて紛失しないように管理します。
- ④ 食品が接触する場所、および真上で潤滑油が漏れていないことを点検し、漏れが有る場合は速やかに拭き取ります。

ステップアップ

- 使用する設備の内部を定期的に点検、清掃しましょう。

(8) 機械や器具などの洗浄、殺菌

製造に使用する機械や器具を衛生的に維持し、製品の安全性を確保します。

- ① 使用後に、適切な方法で清掃又は洗浄し、機械や器具の表面に付着した食品残渣を取り除きます。
- ② 殺菌が必要とされる機械や器具は、薬剤による浸漬殺菌、拭き上げ殺菌、アルコール噴

霧、あるいは煮沸殺菌を適切に行ってから保管します。

※機械、器具等の洗浄、殺菌の手順の例は〔参考資料〕1の●ページに記載されております。

ステップアップ

- 設備や器具類の洗浄殺菌マニュアルを作成し、実行しましょう。

(9) トイレの管理

トイレはウイルスや有害微生物の汚染源です。清潔に管理します。

- ① トイレの清掃、消毒作業は製造時とは異なる服、靴、ゴム手袋を身につけます。
- ② 毎日清掃し、塩素系消毒剤を使用して定期的に消毒します（アルコールは不適切）。特に便座、水洗レバー、手すり、ドアノブなどは入念に消毒します。
- ③ トイレの履物は専用のものを使用します。
- ④ 清掃終了後は、トイレの清掃記録をつけ、入念に手洗いを行います。

(10) 衛生的な手洗いの実施

作業者の手指によって製品が有害微生物などに汚染されることを防止します。

- ① 施設入場時、作業開始前、トイレ後、食品に直接触れる作業にあたる直前、その他手が汚染された時には、必ず適切な方法で手洗いします。
- ② 適切な手洗い方法は、流水⇒洗浄剤（30秒）⇒流水（20秒）⇒水気取り⇒消毒用アルコールです。
- ③ 水気取りは使い捨てのペーパータオルなどを使用し、タオルなどの共用はしません。
- ④ 手洗い設備には石鹼・爪ブラシ・アルコール、ペーパータオルなどを用意し、適宜補充することにより、常に使用できる状態にします。

ステップアップ

- 流水⇒洗浄剤（30秒）⇒流水（20秒）を2回繰り返しましょう。

(11) 従業員の健康管理、衛生的な作業着の着用などの実施

作業者に起因する製品汚染などを防止します。

- ① 下痢、発熱、おう吐の症状がないことを確認し、該当者は直接食品を取り扱う作業に従事しないようにします。
- ② 爪は短く切り、付け爪やマニキュアなどを付けないようにします。
- ③ 指輪などの装飾品、腕時計、ヘアピン、安全ピンなどは外し、作業に不要な私物を持ち込まないようにします。
- ④ 更衣室で、清潔な作業着、帽子、ヘアネット、専用の靴を着用します。
- ⑤ 手指にただれや傷がある従業員は必ず耐水性絆創膏と手袋を着用し、素手で食品に触れないようにします（炊飯後の加工工程には携わらないようにすることが望ましいです）。
- ⑥ 作業場に入る前に、粘着ローラーで衣服に付着した毛髪、ホコリなどを落とします。
- ⑦ 手袋は清潔なものを使用します。
- ⑧ 年に1回以上の健康診断、および検便を適宜実施し、記録に残します。

ステップアップ

- 取引業者の荷物の搬入などは、作業場の入り口までとし、製造者以外の人間を内部へ入れないようにしましょう。止むを得ず入れる場合は、清潔な作業着や帽子の着用、粘着ローラーによる衣服に付着した毛髪、ホコリなどの除去、手洗い、アルコール消毒など、従業員と同等の準備をさせてから入室させましょう。

(12) 使用水管理の実施

使用水による製品汚染を防止します。

- ① 使用水は水道水などの飲用に適する水を使用します。
- ② 井戸水や貯水タンク方式で上水道を使用する場合は、遊離残留塩素濃度の測定などの安

全性を証明する検査を実施します。

③ 貯水タンクは定期的に清掃します。

(13) 有害生物等対策の実施

食品を汚染する可能性のあるネズミ、ゴキブリなどの有害生物と、貯穀害虫などの昆虫の活動を防止します。

① 施設およびその周辺を良好な状態に保ち、ネズミ、昆虫の繁殖場所を排除するとともに、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ、排水溝の蓋などの設置により、ネズミや昆虫の侵入を防止します。またドアなどを開閉する場合は、有害生物などの侵入の機会を減らすために速やかに行います。

② 米や米糠などの堆積箇所から発生するような貯穀害虫の発生を防ぐ為に、これらの堆積箇所は少なくとも月に1回の頻度で清掃を実施します。できる限り掃除機による吸引清掃を行います。

ステップアップ

● 有害生物などの活動を監視するために粘着板などのモニタリング装置を適切に設置し、定期的にモニタリングしましょう。

● ネズミ、昆虫の発生状況を月に1回以上点検し、発生が認められた場合は専門の業者に駆除を依頼するなどの対策を早急に実施しましょう。

(14) 化学薬剤の管理

化学薬剤によって食品が汚染されることを防止します。

① 洗剤、殺菌剤、殺虫剤などの化学薬剤は必ず容器に名前を表示し、食品から隔離された専用の安全な場所に保管します。

② 殺鼠剤は施設内部では使用しないようにします。

- ③ 食品や食品接触面に使用する化学薬剤は、食品に使用できる適切なものを選択します。

ステップアップ

- 化学薬剤を保管する際には、誰でも持ち出し可能な状態となることを防ぐように、鍵付きの保管場所に保管しましょう。

(15) ガラスの管理

ガラスの破片が食品に混入することを防止します。

- ① 不要なガラス器具などの持ち込みを禁止します。
- ② ガラスが破損した場合の手順を確立します。

ステップアップ

- 可能な限り、ガラス以外の材質を検討しましょう。
- ガラス照明器具には飛散防止タイプを使用しましょう。
- 施設内のガラスのリストを作成し、破損がないかを定期的に点検しましょう。

(16) 製品の回収

健康被害の拡大を防止します。

- ① 苦情が発生した場合は、内容や処理状況を記録しておきます。
- ② 健康危害などの苦情の内容によっては、保健所、出荷先などへ速やかに連絡・報告します。また、自主回収の必要が生じた場合は、速やかに回収します。

(17) 食品取扱者の教育

食品衛生への意識を高め、食品事故を防止できる職場を作ります。

- ① 新規採用時など、従業員に対し、以下の衛生教育を実施します。

- 食品などの衛生的な取扱い
- 食品などの汚染防止の方法
- アレルゲンの取扱い
- 適正な手洗いの方法
- 健康管理

(18) 廃棄物・排水の取り扱い

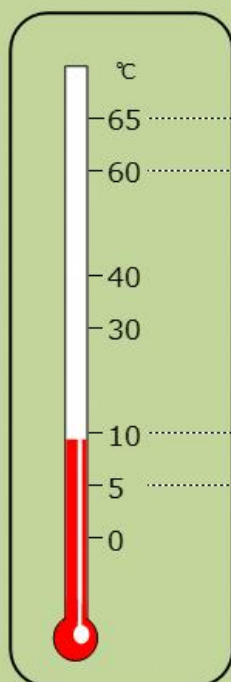
環境へ悪影響を及ぼすことを防ぎます。

- ① 廃棄物は作業場から速やかに搬出し、所定の場所に保管します。
- ② 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭がもれないように常に清潔にしておきます。
- ③ 排水について条例などで規制がある場合は厳守します。

ステップアップ

- 排水溝のグリストラップが有効に働いているかなどを定期的に点検しましょう。
- 廃棄物処理について必要がある場合は、専門業者に依頼しましょう。

覚えておこう！ 細菌の増殖と温度の関係



65°C以上

多くの細菌は死滅します。
(ただしある程度の時間が必要です)

10°C~60°C

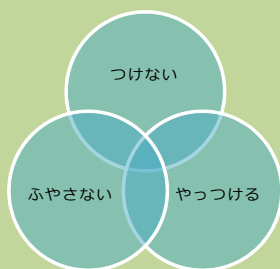
細菌が活発に増殖します。
(最も活発な温度帯は30°C~40°Cです)

5°C以下

多くの最近の増殖速度は低下しますが、
死滅することはありません。

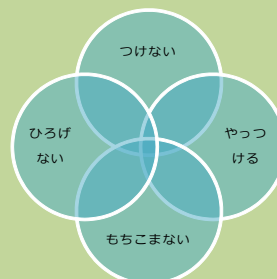
覚えておこう！ 食中毒防止3原則+ウイルス用4原則

●食中毒防止3原則



- 細菌を食べ物に「つけない」
適切なタイミングでの手洗いや、加熱品と未加熱品の区分を行う。
- 食べ物に付着した細菌を「増やさない」
低温で保存する。
- 付着した細菌を「やっつける」
中心部 75°C 1分以上の加熱処理を行う。

●少量でも発症するノロウイルスなどは…



- 調理場内にウイルスを「持ち込まない」
健康状態の把握・管理を行う。
- 食べ物や調理器具に「ひろげない」
適切なタイミングでの手洗いや、調理器具の定期的な消毒を行う。
- ウイルスを食べ物に「つけない」
適切なタイミングでの手洗いや、加熱品と未加熱品の区分を行う。
- 付着したウイルスを「やっつける」
中心部 85~90°C 90秒以上の加熱処理を行う。

覚えておこう！ その他の食中毒菌・ウイルス

製造時に限らず、家庭内や外食時も食中毒に気を付けて、健康を損なわないようにしましょう。

■カンピロバクター

症状：発熱、腹痛、下痢、おう吐など
 感染の数週間後に麻痺等を起こす「ギラン・バレー症候群」を発症することがあります。
 原因食品：生肉や加熱が不十分な肉（特に鶏肉）、湧き水など
 対策：十分な加熱



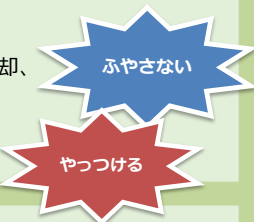
■セレウス菌（おう吐型・下痢型の2種類）

症状：おう吐又は下痢
 原因食品：加熱調理後室温放置されたピラフ・スパゲティ・スープ類
 対策：加熱調理後はすぐ食べる



■ウエルシュ菌

症状：下痢、腹痛
 原因食品：加熱調理後室温放置されたカレーなどの煮込み料理
 対策：加熱調理後の素早い冷却、再加熱時の十分な攪拌と加熱



■腸炎ビブリオ菌

症状：腹痛、下痢、発熱など
 原因食品：魚介類、二次汚染された漬物など
 対策：食塩を含む環境で生息するため、新鮮な魚介類も真水でよく洗う。



■ボツリヌス菌

症状：吐き気、おう吐、筋力低下、呼吸困難など（致死率は約4%）
 原因食品：缶詰、真空パック食品などの低酸素食品（1歳未満の乳児に蜂蜜を与えない）
 対策：120℃で4分間以上加熱するか、生産、流通、消費まで10℃以下で管理



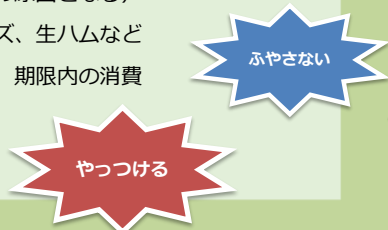
■E型肝炎ウイルス

症状：黄疸、倦怠感など（妊婦、高齢者は重症化しやすい）
 原因食品：豚、鹿、イノシシなどの肉、レバー（加熱が不十分なもの）
 対策：十分な加熱



■リステリア菌

症状：倦怠感、発熱など（免疫力が低下している人は重症化しやすく、妊婦が感染すると流産等の原因となる）
 原因食品：生チーズ、生ハムなど
 対策：十分な加熱、期限内の消費



食中毒は

- 「つけない」
- 「ふやさない」
- 「やっつける」



の三原則で予防しましょう！

2. HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理

ここでは、学校給食米飯で発生するおそれがある健康上の危害を防止するために、学校給食米飯の製造工程上において特に重要となる衛生管理について説明します。

A. 学校給食米飯全般に共通する重点衛生管理

学校給食米飯全般に共通する重点衛生管理では、アレルゲンの交差接触や硬質異物の混入の防止が重要となります。また、炊飯後に汚染された手で触れることによるノロウイルスの汚染にも十分な注意が必要です。

(1) アレルゲン対策

原材料の計量：

- ① アレルゲンごとに専用の器具を使用します。共用する場合はよく洗浄してから使用し
- ② 原材料に小麦、卵、乳などのアレルゲンの配合がない製品から製造します。これが困難な場合は、アレルゲンを使用した製品の製造作業後の機械や器具類の洗浄を念入りに行います。

ステップアップ

- 保管中の中間製品には名称とアレルゲンの有無を示す適切な表示をしましょう。

反転・ほぐし 計量・包装：

- ① 機械器具類に他製品の残りがいないように清掃します。

(2) 金属、および硬質樹脂対策

計量 加水 炊飯 蒸らし 反転・ほぐし 計量・包装：

- ① 機械類の異常音などがいないか点検します。

(製品が接触または通過する機械)

- ② 器具類の破損などがいないか点検します。

(しゃもじ、炊飯釜、食缶、弁当箱など)

ステップアップ

● 必要に応じて、ストレーナー、クリーンセパレーター、マグネットを設置しましょう。

● 必要に応じて、包装工程に金属検出機を設置しましょう。その場合、少なくとも、使用前後にテストピースを用いて点検しましょう。

(3) ノロウイルス対策

反転・ほぐし 計量・包装：

① 炊飯後、具材の混ぜ込みや包装の際に製品に触れて作業する場合には、必ず手洗いし、清浄なプラスチック製手袋を使用します。

② 従業員のおう吐によるノロウイルス汚染に備え、おう吐処理キット（次亜塩素酸ナトリウム0.1%溶液は処理キット説明書に従い調製）や、周辺ラインの消毒方法（同0.02%溶液）など、素早く対処できるよう準備しておきます。

製品などに触れる工程について

食酢や混ぜ込みご飯の具材などを混合する工程などにおいて製品や原材料に直接触れる場合、必ず手洗いし、清浄なプラスチック製手袋を使用しましょう。

B. 炊飯後加工する学校給食米飯の重点衛生管理

炊飯後に食酢や具材などを混ぜ込む米飯製品は、「A. 学校給食米飯全般に共通する重点衛生管理」に加えて有害微生物対策を徹底することが管理の重要なポイントになります。

(1) セレウス菌対策

原材料の受入、保管：

- ① 指定された、あるいは注文通りの原材料米が届いていることを確認します。

炊飯：

- ① 炊飯は学校へ納入する当日に実施します。
- ② 炊飯は直火炊きとし、適正な時間、継続沸騰させるようにします。

製品の保管：

- ① 炊飯・蒸らし後の米飯は、密閉できる容器（食缶、弁当箱など）で保温します。学校への納品時まで、55℃以上の温度を保つことが良いとされています。
- ② 炊飯後の米飯は、翌日以降に持ち越さないようにします。

(2) 黄色ブドウ球菌対策

洗米、浸漬：

- ① 洗米、浸漬は炊飯する当日に実施します。

具材の混ぜ込み：

- ① 炊飯後、具材の混ぜ込みや包装の際に製品に触れて作業する場合には、必ず手洗いし、清浄なプラスチック製手袋を使用します。
- ② 具材の外装や混ぜ込みに使用する器具類を流水などで十分洗浄し、必要に応じて次亜塩素酸ナトリウム溶液などで殺菌した後、流水で十分すすぎ洗いを行います。
 - 次亜塩素酸ナトリウム溶液による浸漬殺菌時間の目安は、原液濃度が6%の場合、300倍希釈溶液で5分、600倍希釈溶液で10分です。

● 次亜塩素酸ナトリウム溶液の濃度が低すぎると殺菌効果がなく、濃度が高過ぎると薬剤が残留し人体に危害を及ぼす場合があります。薬剤の説明書に記載されている希釈倍率を確認し、正確に計量して使用します。

- ③ 殺菌済みの食材と未処理の食材を接触させないようにします。

ステップアップ

● 次亜塩素酸ナトリウム溶液の希釈手順を作成し、手順を守っていること（希釈濃度が正しいこと）を定期的を確認しましょう。試薬（例えばクロール試験紙）を使えば塩素濃度を確認できます。

製品の保管：

- ① 混ぜ込み後の米飯は、密閉できる容器（食缶、弁当箱など）で保温します。学校への納品時まで、55℃以上の温度を保つことが良いとされています。
- ② 混ぜ込み後の米飯は、翌日以降に持ち越さないようにします。

製造工程上の HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理

ここでは、HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理について、原材料の受入れから出荷に至るまでの学校給食米飯製造工程図により示しました。

(1) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：白米、玄米

工程	注意すること	重要衛生管理事項	手順書	記述様式
原材料/資材の受入	微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
原材料/資材の保管	アレルギーの混入 微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
洗米/浸漬	異物混入	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
計量	アレルギーの混入 異物混入		○	○
↓				
加水	異物混入 微生物汚染	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
炊飯/蒸らし	微生物汚染 異物混入	温度、時間の管理 温度計、タイマー使用 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
反転・ほぐし/計量・包装	微生物汚染 異物混入	手洗いと清潔なプラスチック手袋を着用 器具の洗浄・殺菌 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検	○	○
↓				
検品	異物混入	必要に応じて金属検出機	○	○
↓				
製品の保管	微生物汚染（増殖） 異物混入	保温		
↓				
出荷				

(2) 炊飯後加工しない学校給食米飯 例：炊き込みごはん

工程	注意すること	重要衛生管理事項	手順書	記述様式
原材料/資材の受入	微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
原材料/資材の保管 常温、冷蔵/冷凍	アレルギーの混入 微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
洗米/浸漬	異物混入	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
計量 米/炊き込み具材	アレルギーの混入 異物混入		○	○
↓				
加水	異物混入 微生物汚染	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
炊飯/蒸らし	微生物汚染 異物混入	温度、時間の管理 温度計、タイマー使用 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
反転・ほぐし/計量・包装	微生物汚染 異物混入	手洗いと清浄なプラスチック手袋を着用 器具の洗浄・殺菌 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検	○	○
↓				
検品	異物混入	必要に応じて金属検出機	○	○
↓				
製品の保管	微生物汚染（増殖） 異物混入	保温		
↓				
出荷				

(3) 炊飯後加工する学校給食米飯 例：わかめごはん、ゆかりごはん（乾物を使用）

工程	注意すること	重要衛生管理事項	手順書	記述様式
原材料/資材の受入	微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
原材料/資材の保管 常温、冷蔵/冷凍	アレルギーの混入 微生物汚染、異物混入		○	○
↓				
洗米/浸漬	異物混入	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
計量	アレルギーの混入 異物混入		○	○
↓				
加水	異物混入 微生物汚染	機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
炊飯/蒸らし	微生物汚染 異物混入	温度、時間の管理 温度計、タイマー使用 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検		○
↓				
反転・ほぐし/混合	微生物汚染 異物混入	手洗いと清浄なプラスチック手袋を着用 器具の洗浄・殺菌 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検	○	○
↓				
計量・包装	微生物汚染 異物混入	手洗いと清浄なプラスチック手袋を着用 器具の洗浄・殺菌 機械、器具の劣化、破損、部品の脱落 使用前点検	○	○
↓				
検品	異物混入	必要に応じて金属検出機	○	○
↓				
製品の保管	微生物汚染（増殖） 異物混入	保温		
↓				
出荷				

IV 衛生管理計画の作成

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理計画の作成は、決して難しいことではありません。既に取り組んでいる一般衛生管理を基本としながら、本手引書で挙げた注意すべき危害要因への対策も含めてあらかじめリスト化して衛生管理計画として明確にし、実施し、記録することです。従って、従来からの取組みと大きく異なるものではなく、計画や記録により衛生管理を「見える化」していくことがポイントとなります。

こうした作業を支援するため、本手引書では、各々の規模に応じて実行可能な衛生管理計画を作成できるよう、次ページ以降に衛生管理計画例や様々な形式の記録様式例などを示しました。

これらの例を参考に、自社で取り組み可能な衛生管理計画を作成し、それに沿った衛生管理を進めてください。そして徐々に項目を増やし充実化していきましょう。また、記録は期間を定めて保管し、定期的に記録の確認などの見直しを行い、改善が必要な場合には対応を検討していきましょう。この方法によって、各事業所にとって実行性が高い衛生管理計画ができ上がります。

・衛生管理計画（一般衛生管理）

計画に従って衛生管理を確実に実施し、その結果を記録しましょう

作成： _____ 年 _____ 月 _____ 日
 改訂： _____ 年 _____ 月 _____ 日

	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題が起きた場合
日々実施事項	原材料の受入れ				
	冷蔵庫、冷凍庫の温度				
	有害生物等の確認				
	健康状態				
	身だしなみ、手指の傷やただれ				
	手洗いとローラー掛け				
	機械や器具の洗浄、殺菌				
	排水溝等の清掃、点検				
	トイレの清掃				

	製造機械内部、周辺の清掃				
	構造物の点検				
	ガラスの点検				
	使用水の衛生管理				
	健康診断の実施				
	検便の実施				
	食品取扱者の教育				

・記載例

一般衛生管理計画					
	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題が起きた場合
日々実施事項	原材料の受入れ	毎回	納品時	包装状態、におい、表示、保存方法、期限などを確認	返品して正常品に交換
	冷蔵庫、冷凍庫の温度	毎日	始業前	冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度を確認	温度再設定、原因を調査 故障時は修理依頼 品温上昇が認められた保管品の処分
	有害生物等の確認	毎日	始業前	ネズミ、ゴキブリ、羽虫等の痕跡がないか確認	侵入経路をふさぐ 専門業者に対策を依頼
	健康状態	毎日	始業前	従業員の体調（下痢、発熱等）を確認	直接食品を取扱う作業に従事しない 体調異常者を帰宅させ、通院等を指示
	身だしなみ、手指の傷やただれ	毎日	始業前、作業時	着衣、携帯品、手指の傷等の確認	汚れた着衣を交換 不用品の持込を禁止 絆創膏・手袋着用（手指の傷）
	手洗いとローラー掛け	毎回	作業前、トイレ後、その他必要時	衛生的な手洗いの実施 着衣のローラー掛けを実施	再度手洗い・ローラー掛けを実施する 手洗い・ローラー掛けが必要なタイミングを教える
	機械や器具の洗浄、殺菌	毎日	使用后	洗浄、殺菌を実施	洗浄、殺菌を再度実施
	排水溝等の清掃、点検	毎日	作業終了後	排水溝、グリストラップの清掃、点検	つまり等の原因確認、修理依頼
	トイレの清掃	毎日	作業終了後	トイレの清掃、消毒の実施と点検確認	再度清掃、消毒を実施

定期的実施事項	製造機械内部、周辺の清掃	毎月	あらかじめきめた実施日	機械内部の清掃 米や米糠の堆積の吸引清掃	再度、清掃を実施 清掃の頻度を増やす
	構造物の点検	毎月		有害生物の侵入する隙間などの確認	侵入経路をふさぐ 構造物の応急処置、修繕
	ガラスの点検	毎月		窓ガラス、蛍光灯などの確認	ひび割れ、破損箇所を速やかに交換
	使用水の衛生管理	毎年		井戸水、貯水タンク使用の場合、水質検査の実施	使用を中止し、保健所の指示を受けて従う
	健康診断の実施	毎年		会社指定の医療機関等で実施	医師の指示に従う
	検便の実施	毎年		検便の実施	保健所の指示に従う
	食品取扱者の教育	毎年		従業員への衛生教育の実施	決められた事項を実行していない従業員への再教育

・衛生管理計画（重点衛生管理）

計画に従って衛生管理を確実に実施し、その結果を記録しましょう

作成： _____ 年 _____ 月 _____ 日
 改訂： _____ 年 _____ 月 _____ 日

	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題が起きた場合
アレルゲン対策	機械、器具の洗浄				
金属および硬質樹脂対策	機械器具の点検、清掃、洗浄				
	ストレーナー				
	クリーンセパレーター				
	マグネット				
	金属検出機				
ノロウイルス対策	手袋の使用				
（有害微生物対策） 炊飯後加工時	機械器具の点検、清掃、洗浄				
	原材料米、米飯の適切な処理				
	手指の傷対策				

・ 記載例

HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理計画					
	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題が起きた場合
アレルギー対策	機械、器具の洗浄	毎日	適宜	アレルギーの配合が異なる製品への切替時に洗浄を実施	他製品のアレルギー原料が混入した製品の除去 再度洗浄を実施
硬質樹脂対策 金属および	機械器具の点検、清掃、洗浄	毎日	製造工程	使用前の点検、使用後の清掃、洗浄を実施 ・洗米機、盛付機、窯・蓋、コンテナ等	不具合原因の確認、修理（依頼） 異物混入製品の除去 再度清掃、洗浄を実施
			洗浄工程	使用前の点検、使用後の清掃を実施 ・洗浄機、コンベア等	不具合原因の確認、修理（依頼） 異物混入製品の除去 再度清掃、洗浄を実施
	ストレーナー	毎日	終業時	網の破れなどや発見物の有無を確認	異物の特定、原因確認 網破損の場合は破損前に遡って製品を除去
	クリーンセパレーター	毎日	終業時	破損、発見物の有無を確認	異物の特定、原因確認 破損の場合は破損前に遡って製品を除去
	マグネット	毎日	終業時	破損、発見物の有無を確認	異物の特定、原因確認 マグネット破損の場合は破損前に遡って製品を除去
	金属検出機	毎日	始業時 終業時 作業中	テストピースを用いた動作確認 除去品の適切な取扱い	不検知の場合、前回検知後の製品と区別し、正常作動確認後、製品を再度検出機に通して確認
ルスロウイ対策	手袋の使用	毎日	炊飯後	プラスチック製手袋の着用	未着用者への着用徹底
有害微生物対策 (炊飯後加工時)	器具類の洗浄、殺菌	毎回	作業中	使用後の洗浄、殺菌を実施 ・容器、しゃもじ等	再度洗浄、殺菌を実施
	原材料米、米飯の適切な処理	毎回		具材等の洗浄殺菌（十分な流水、又は適切な希釈、浸漬時間、すすぎによる次亜塩素酸Na溶液殺菌）	次亜塩素酸Na溶液を再調整し、再度洗浄殺菌
		毎週		クロール試験紙による次亜塩素酸Na溶液の濃度確認	次亜塩素酸Na溶液の再調整
	手指の傷対策	毎回		耐水性絆創膏とプラスチック製手袋を着用	未着用者への着用徹底

・記録様式（月報型） 衛生管理記録表

計画に従って衛生管理を確実に実施し、その結果を記録しましょう

衛生管理記録表

(年 月)

チェックポイント	備考	頻度	問題が起きた場合	日付 曜日	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
一般衛生管理																			
担当																			
原材料の受入れ	破れ、漏れ、汚れ、期限、保存方法等	毎回			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
冷蔵庫、冷凍庫の保管温度確認	冷蔵庫：10℃以下 冷凍庫：-18℃以下	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
有害生物等の確認	ネズミ、ゴキブリ、 チョウバエ等の痕跡	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
健康状態	下痢、発熱、おう吐	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
身だしなみ、手指の傷や ただれ	ただれや傷には 耐水性絆創膏と手袋	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
手洗いとローラー掛け		毎回			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
機械器具の洗浄殺菌		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
トイレの清掃、消毒		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
排水溝、グリストラップ の清掃、点検		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
アレルギー対策																			
担当																			
アレルギーの切り替え清掃	設備や器具に食品残 渣	製品毎			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
全履、および硬質樹脂対策																			
担当																			
炊飯 工程前	使用前の点検、 使用後の清掃・洗浄	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
炊飯 工程	使用前の点検、 使用後の清掃・洗浄	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
クリーンセパレーター		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
異物 除去	シフター		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	マグネット		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	金属検出機	始業終業 作業中			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
ノロウイルス対策																			
担当																			
手袋の使用		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
有害微生物対策（炊飯後加工時）																			
担当																			
器具類使用後の洗浄、殺菌等	食品に接触する器具等	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
次亜塩素酸ナトリウム溶液 の濃度確認		週1回					良・否							良・否					
手指の傷の有無		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
特記事項																			
	※各項目を確認し、問題がなければ「良」に「○」、何か問題があれば「否」に「○」をつける。「否」に「○」をつけた場合は、特記事項欄に詳細と対処内容を記入する。																		
																		責任者確認 印・サイン	

技術検討会第2回案：2021/02/25版

衛生管理記録表

(年 月)

チェックポイント	備考	頻度	問題が起きた場合	日付 曜日	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
一般衛生管理				担当																	
原材料の受入れ	破れ、漏れ、汚れ、期限、保存方法等	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
冷蔵庫、冷凍庫の保管温度確認	冷蔵庫：10℃以下 冷凍庫：-18℃以下	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
有害生物等の確認	ネズミ、ゴキブリ、 チョウバエ等の痕跡	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
健康状態	下痢、発熱、おう吐	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
身だしなみ、手指の傷や ただれ	ただれや傷には 耐水性絆創膏と手袋	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
手洗いとローラー掛け		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
機械器具の洗浄殺菌		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
トイレの清掃、消毒		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
排水溝、グリストラップ の清掃、点検		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
アレルギー対策				担当																	
アレルギーの切り替え清掃	設備や器具に食品残 渣	製品毎			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
全履、および硬質樹脂対策				担当																	
炊飯 工程 前	使用前の点検、 使用後の清掃・洗浄	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
炊飯 工程	使用前の点検、 使用後の清掃・洗浄	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
異物 除去	ストレーナー	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
	クリーンセパレーター	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
	マグネット	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
	金属検出機	始業終業 作業中			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
ノロウイルス対策				担当																	
手袋の使用		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
有害微生物対策（炊飯後加工時）				担当																	
器具類使用後の洗浄、殺菌 等	食品に接触する器具 等	毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
次亜塩素酸ナトリウム溶液 の濃度確認		週1回					良・否							良・否							
手指の傷の有無		毎日			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
特記 事項																					
	※各項目を確認し、問題がなければ「良」に「○」、何か問題があれば「否」に「○」をつける。「否」に「○」をつけた場合は、特記事項欄に詳細と対処内容を記入する。																				
																			責任者確認 印・サイン		

・記載例

衛生管理記録表

チェックポイント	備考	頻度	問題が起きた場合	日付	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
				曜日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	
				記録者	林	林	森	森	森	—	—	林	林	木村	
一般衛生管理															
原材料の受入れ	破れ、漏れ、汚れ、期限、保存方法等	毎回	返品して正常品に交換		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
冷蔵庫、冷凍庫の保管温度確認	冷蔵庫：10℃以下 冷凍庫：-18℃以下	毎日	温度再設定、原因を調査し、故障時は修理依頼 品温上昇が認められた保管品の処分		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
有害生物等の確認	ネズミ、ゴキブリ、羽虫等の痕跡	毎日	侵入経路をふさぐ、専門業者に対処依頼		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
健康状態	下痢、発熱、嘔吐	毎日	直接食品を扱う作業に従事しない 体調異常者を帰宅させ、通院等を指示		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
身だしなみ、手指の傷やただれ	ただれや傷がある場合は耐水性絆創膏と手袋	毎日	汚れた着衣を交換。不用品の持ち込みを禁止 絆創膏・手袋着用（手指の傷の場合）		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
手洗いとローラー掛け		毎回	再度手洗い・ローラー掛けを実施する 手洗い・ローラー掛けが必要なタイミングを教える		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
機械器具の洗浄殺菌		毎日	洗浄・殺菌を再度実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
トイレの清掃	清掃、消毒と点検確認	毎日	再度、清掃・消毒を実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
排水溝、グリストラップの清掃、点検		毎日	つまり等の原因を確認 修理を依頼		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
アレルギー対策															
アレルギーの切り替え清掃	設備や器具に食品残渣の残留がないことの確認	製品毎	他製品のアレルギー原料が混入した製品の除去 再度清掃・洗浄を実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
金属および硬質プラスチック対策															
炊飯工程	使用前の点検、使用後の清掃、洗浄	サイロ	不具合原因の確認、修理（依頼） 異物混入製品の除去 再度清掃・洗浄を実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		洗米機			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		浸漬タンク			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		充てん機			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		盛り付け機			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		炊飯機		週1回					○	○					
		蓋・蓋		毎日		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
洗浄工程	使用前の点検、使用後の清掃	食器洗浄機	不具合原因の確認、修理（依頼） 異物混入製品の除去 再度清掃・洗浄を実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		蓋洗浄機			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		器具洗浄機			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
		食缶、弁当箱		毎日		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
異物除去	ストレーナー	網の破れなどや発見物の有無確認	異物の特定、原因を確認 破損の場合は破損前までさかのぼって製品を除去		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	クリーンセパレーター	破損、発見物の有無を確認			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	マグネット	破損、発見物の有無を確認			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	金属検出機	テストピースを用いた動作確認、除去品確認		始業 終業 作業中		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ノロウイルス対策															
プラスチック製手袋の着用	炊飯後	毎日	未着用者への着用徹底		○	○	○	○	○	○	○	○	○		
有害微生物対策（焼成後加工時）															
器具類使用後の洗浄、殺菌	食品に接触する器具等（しゃもじ等）	毎日	再度、洗浄殺菌を実施		○	○	○	○	○	○	○	○	○		
具材外袋等の浸漬殺菌	設定希釈濃度： —% 設定浸漬時間： —分	毎回	殺菌液の濃度を確認し、再度殺菌		○	○	○	○	○	○	○	○	○		
次亜塩素酸ナトリウム溶液の濃度確認	クロール試験紙を使用	週1回	水溶液濃度の再調整		○	○					○	○			
手指の傷の有無	傷がある場合は耐水性絆創膏と手袋を着用する	毎日	未着用者への着用徹底		○	○	○	○	○	○	○	○	○		
特記事項	2日14時、出荷担当の鈴木さんが手を怪我したため、絆創膏と手袋を着用させ、作業させた。 3日作業終了時、加水ストレーナー内にパッキン片が発見される。配管を分解し、破損した配管パッキンを交換した。 9日朝、しゃもじが割れ始めていたので、新しいものと交換した。 ※各項目を確認し、問題がなければ良に○、何か問題があれば否に○をつける。否に○をつけた場合は特記事項欄に詳細と対処内容を記入する。														

・記録様式（月単位、年単位管理項目） 衛生管理記録表

計画に従って衛生管理を確実に実施し、その結果を記録しましょう

衛生管理記録表

(_____ 年 _____ 月)

チェックポイント	備考	担当	実施予定日	実施日
毎月行うこと				
製造機械内部、周辺の清掃	糠だまりの除去		毎月 日頃	
構造物の点検	有害生物等が侵入する隙間の根絶		毎月 日頃	
ガラスの点検	窓ガラス、蛍光灯など		毎月 日頃	
検便			毎月 日頃	
			毎月 日頃	
			毎月 日頃	

チェックポイント	備考	担当	実施予定日	実施日
毎年行うこと				
水質検査	井戸水、貯水タンクの使用時のみ		毎年 月頃	
健康診断			毎月 月頃	
食品取扱者の教育			毎月 月頃	
			毎月 月頃	
			毎月 月頃	
			毎月 月頃	

実施予定日はあらかじめ記入し、コピーして使用する。

特記事項	
------	--

責任者確認 印・サイン	
----------------	--

・記載例

衛生管理記録表

(年 月)

チェックポイント	備考	担当	実施予定日	実施日
毎月行うこと				
製造機械内部、周辺の清掃	糠だまりの除去	全パン太郎	毎月 1 日頃	
構造物の点検	有害生物等が侵入する隙間の根絶	全パン太郎	毎月 15 日頃	
ガラスの点検	窓ガラス、蛍光灯など	全パン太郎	毎月 1 日頃	
検便		全パン太郎	毎月 15 日頃	
			毎月 日頃	
			毎月 日頃	

チェックポイント	備考	担当	実施予定日	実施日
毎年行うこと				
水質検査	井戸水、貯水タンクの使用時のみ	炊飯一郎	毎年 8 月頃	
健康診断		炊飯一郎	毎年 3 月頃	
食品取扱者の教育		炊飯一郎	毎年 8 月頃	
			毎年 月頃	
			毎年 月頃	
			毎年 月頃	

実施予定日はあらかじめ記入し、コピーして使用する

特記事項

責任者確認 印・サイン

[参考資料]1 手順書例

1. 従業員の健康管理・衛生的な作業着の着用など

- ① 下痢、発熱、おう吐の症状がないか確認する。該当者は直接食品を取り扱う作業に従事せず、必要に応じて病院を受診する。
- ② 爪は短く切っておく。付け爪やマニキュア等は禁止とする。
- ③ 指輪等の装飾品、腕時計、ヘアピン、安全ピン等は外し、製造現場に持ち込まない。
- ④ 清潔な作業着に着替え、頭髪をヘアーネットで覆う。専用の靴を着用する。
- ⑤ 手指に傷がないか確認する。該当者は耐水性絆創膏等で傷口を覆う。手洗い後、必ず使い捨て手袋を着用する。
- ⑥ 粘着ローラーで作業着に付着した毛髪、ホコリ等を取る。

タイミング：始業前

記録表：従業員入室チェック表

2. 衛生的な手洗いの実施

- ① 流水で手を洗う。
- ② 洗剤（石けん等）をつける。
- ③ 手、指、前腕を洗う。特に、指の間、指先をよく洗う。（30秒）
- ④ 流水で洗剤をよく洗い流す。（20秒）

2度洗いが効果的です！（②～④を繰り返す）

- ⑤ 使い捨てペーパータオル等でふき、水気を取る。（タオル等の共用はしない。）
- ⑥ 消毒用のアルコールをかけて手指によくすりこむ。
- ⑦ 所定の作業に従事する場合、清潔な使い捨て手袋、マスク等を着用する。

タイミング：施設入場時、作業開始前、トイレ後、食品に直接触れる作業にあたる直前、その他手が汚染された時

3. 原材料の受け入れ

- ① 納品作業に立ち合い、品名、数量等、注文したものと納品されたものが合っているか、外装（破れ、漏れ、汚れ等）、表示（期限、保存方法等）を確認する。
- ⑤ 可能であれば、冷蔵品、冷凍品は温度が保たれているかどうかを確認する。確認後、速やかに決められた場所へ保管する。
- ⑥ ①や②で問題があった場合は返品するか、供給元に報告・相談します。

タイミング：原材料受入れ時

記録表：原材料受入れ記録表

4. 冷蔵・冷凍庫の温度の確認

- ① 庫内温度を確認する（保管する原料に従って冷蔵庫 10℃以下、冷凍庫 -18℃以下等とする）。
- ② 温度が規定よりも高くなっている場合は原因を確認し、故障が原因であれば修理を依頼する。
- ③ 故障していた場合、中の原材料を速やかに他の正常な冷蔵・冷凍庫に移動する。状況に応じて廃棄するなどを決める。
- ④ 作業時に規定の温度を超えていることに気が付き、開閉が原因であると考えられる場合は、庫内温度が落ち着いてからもう一度確認する。

タイミング：始業時

記録表：冷蔵・冷凍庫温度記録表

5. 原材料・アレルゲンの管理

- ① 保管場所の整理を行い、定期的に清掃する。原材料は床に直置きせず、パレットやスノコの上に置く。
 - ② 先入れ先出しで使用する。消費、賞味期限が切れたものは廃棄する。
 - ③ 加熱後に摂取される食品と非加熱で摂取される食品は、保管場所を区分する。
 - ④ アレルゲンを含む原材料と含まない原材料は、保管場所を区分する。
 - ⑤ 加熱後に摂取される食品と非加熱で摂取される食品は調理器具等を区分し、二次汚染・交差汚染を防止する。
 - ⑥ 原材料等を使用しないときは、カバーや蓋をする。
 - ⑦ アレルゲンの計量や保管に使用する器具は、アレルゲンごとに専用の器具を使用する。共用する場合はよく洗浄してから使用する。
 - ⑧ アレルゲンを含まない製品から製造する。これが困難な場合は、アレルゲンを含む原材料を使用した機械器具類は必ず清掃・洗浄する。
 - ⑨ 新規原材料を採用する場合は、含まれているアレルゲンを規格書等により確認する。
- タイミング：終業時（保管場所、製造時の状況を確認する）、新規原材料採用時

6. 機械器具等の洗浄、殺菌

●機械

- ① 機械本体・部品を分解する。なお、分解した部品は床に直置きしないようにする。
- ② 40℃程度の温水で水洗いし、目に見える汚れを取り除く。
- ③ スポンジタワシに洗剤（中性又は弱アルカリ性）をつけ、泡立ててよく洗浄する。
- ④ 40℃程度の温水で洗剤をよく洗い流す。
- ⑤ 部品は80℃で5分間以上の加熱又は塩素系消毒剤による殺菌等、同等の効果を有する方法で殺菌を行う。
- ⑥ よく乾燥させ、清潔な場所で保管する。
- ⑦ 機械本体・部品を組み立てる。
- ⑧ 作業開始前に70%アルコール噴霧又はアルコールを浸み込ませたふきんで拭き上げる等、同等の効果を有する方法で殺菌を行う。

●調理台

- ① 調理台周辺の片づけを行う。
- ② 固く絞ったふきんで全体を拭く。
- ③ 汚れがひどい場合は洗剤を付けて拭き、その後固く絞ったふきんで拭きとる。
- ④ 必要に応じて、70%アルコール噴霧又はアルコールを浸み込ませたふきんで拭き上げる等、同等の効果を有する方法で殺菌を行う。

●しゃもじ、食缶・弁当箱等の器具

- ① 40℃程度の温水で水洗いし、目に見える汚れを取り除く。
- ② スポンジタワシに洗剤（中性又は弱アルカリ性）をつけ、よく洗浄する。
- ③ 40℃程度の温水で洗剤をよく洗い流す。
- ④ 器具類は80℃で5分間以上の加熱又は塩素系消毒剤による殺菌等、同等の効果を有する方法で殺菌を行う。
- ⑤ 清潔な場所で乾燥、保管する。

●ふきん、タオル等

- ① 40°C程度の温水で水洗いする。
- ② 洗剤（中性又は弱アルカリ性）をつけ、よく洗浄する。
- ③ 40°C程度の温水で洗剤をよく洗い流す。
- ④ 可能であれば、5分間以上の煮沸殺菌、または塩素系殺菌剤で殺菌を行う。
- ⑤ 清潔な場所で乾燥、保管する。

タイミング：作業終了時、製品切替え時

記録表：製造機械点検清掃記録表、器具類洗浄殺菌記録表

7. トイレの管理

- ① 製造時とは異なる服、靴、ゴム手袋を身に着ける。
- ② 便器は専用洗剤を用いて、専用のブラシでこすり洗いした後、流水ですすぐ。
- ③ タイル張り等の床は専用洗剤を用いて、専用のブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流す。水切りで水を排水溝へ流す。塩ビ等のドライ式の床の場合は固く絞ったモップで清掃する。
- ④ 便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等、手指が触れる場所を塩素系殺菌剤で拭き上げる。
- ⑤ 手洗い設備の清掃を行う。
- ⑥ 使用した用具は洗浄、乾燥し、専用の場所に保管する。
- ⑦ 終了後は、入念に手洗いを行う。

タイミング：終業後等、一日一回以上

記録表：トイレ清掃記録表

8. ノロウイルス対策

ノロウイルス対策として、従業員の健康管理は重要である。下痢、おう吐等の症状がないか日々確認すること。

●施設内でおう吐があった場合

あらかじめ用意しておくもの：使い捨て手袋、使い捨てマスク、使い捨てガウン（エプロン）、シューズカバー、拭き取るための布やペーパータオル、ビニール袋、次亜塩素酸ナトリウム0.1%溶液（処理キット等の説明書に従い調製）、専用バケツ

- ① おう吐物の処理をする人は使い捨て手袋、マスク、ガウン（エプロン）を着用し、他の人はおう吐物に近づかない。
- ② おう吐物は使い捨ての布やペーパータオルで覆い、0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液を上から静かに注ぐ。その後外側から内側に向けて、飛び散らないように静かに拭き取る。
- ③ 使用した使い捨ての布やペーパータオルは、すぐにビニール袋に入れ、密閉して処分する。この際、可能であればビニール袋に廃棄物が充分浸る程度の0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液を入れ、消毒する。
- ④ おう吐物が付着していた床とその周囲を、使い捨ての布やペーパータオルで覆い、0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液を染みこませてから拭き取る。10分後くらいに水拭きする（次亜塩素酸ナトリウムによる金属腐食防止のため）。
- ⑤ 処理後は手袋、マスク、ガウン等はずして入念に手洗いをする。手袋等は③と同様に処分する。
- ⑥ おう吐物によって汚染された可能性のある食品は廃棄する。

●感染が疑われる従業員がいる場合

- ① 下痢又はおう吐等の症状がある従業員は、すぐに医療機関を受診する。
- ② ノロウイルスを原因とする感染性疾患による症状と診断された調理従事者等、又はノロウイルスの無症状病原体保有者であることが判明した調理従事者等は、検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまでの間、食品に直接触れる調理作業を

控えるなど適切な措置をとる。

- ③ 常日頃から手洗いを徹底するとともに、食品に直接触れる際には「使い捨ての手袋」を着用する。

9. 温度計の精度確認（校正）

- ① 電気ケトルに水を入れて沸騰させ、注ぎ口に温度計のセンサーを刺し、約1分静置後に表示温度が100°Cになることを確認する。（注：やかんは直火の輻射熱の影響をうけるため、電気ケトルを使用すること）
- ② 砕いた氷を用意し、氷の中に温度計のセンサーを入れ、約1分静置後に表示温度が0°Cになることを確認する。
- ③ ①及び②で正しい数値が表示された温度計を冷蔵庫・冷凍庫に入れ、約1分静置後に表示温度が冷蔵庫・冷凍庫の固定温度計と同じ数値であることを確認する。
- ④ ①～③のいずれかで期待された数値にならなかった場合は校正業者等に連絡し、値が保証された温度計を使用するようにする。

タイミング：年一回以上

10. ガラスが破損した場合の手順

ガラス片が飛散する範囲は破損の仕方により様々なので、破損箇所の周辺にある原材料、製品、容器・包装や製造機械・器具などに留意して処置します。

- ① ガラスが破損した、または破損した可能性があることに気がついた時点で、最後に正常であることを確認した以降に製造した製品の出荷を停止する。また、ガラス片の混入が疑われる原材料、製品や容器・包装は廃棄するのが望ましい。
- ② 健康危害などが想定される場合は、保健所、出荷先などへ速やかに連絡・報告する。また、自主回収の必要が生じた場合は、速やかに回収する。
- ③ 掃除の前に、軍手を装着するなどのけがを防ぐ対策を行う。
- ④ 目に見える大きな破片を集め、新聞紙などに包み、ゴミ袋に捨てる（ゴミ袋の破損防止）。
- ⑤ 掃除機などで、残った破片を吸引清掃する。
- ⑥ 粘着ローラーなどで細かい破片を取り除く。
- ⑦ 濡れたふきんなどで拭き取る（目に見えない細かな破片を完全に除去）。
- ⑧ 破損時や清掃時に使用した服は交換し、靴やゴム手袋などは十分に洗浄する。

タイミング：ガラス破損時

記録表：衛生管理記録表

[参考資料]2 参考帳票例

次項以下に添付している参考帳票例は、必要に応じて衛生管理記録表を補完して個々の管理項目を記録する場合に使用してください。なお、これらは書式例であり、各事業所で既に使用している記録表や伝票類がある場合は、それを活用し記録をしてください。

- ① 従業員入室チェック表 ●
- ② 原材料受入れ記録表 ●
- ③ 冷蔵・冷凍庫温度記録表 ●
- ④ 施設点検表（日々） ●
- ⑤ 施設点検表（月次） ●
- ⑥ 製造機械点検清掃記録表 ●
- ⑦ 炊飯・蒸らし条件チェック表 ●
- ⑧ 金属検出機テスト記録表 ●
- ⑨ 器具類洗浄殺菌記録表 ●
- ⑩ トイレ清掃記録表 ●
- ⑪ 苦情等記録表 ●
- ⑫ 衛生教育記録 ●

従業員入室チェック表

年 月度

日付	日(月)	日(火)	日(水)	日(木)	日(金)	日(土)	日(日)																												
従業員名	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷	体	服	髪	傷			
	調	装			調	装			調	装			調	装			調	装			調	装			調	装			調	装			調	装	
	全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK						
	全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK						
	全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK						
	全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK						
	全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK				全てOK						
措置・対策																																			
責任者確認 印・サイン																																			

※休業日は日付に斜線を入れる。休暇、出張等で不在の場合は「休」を記入する。

- ・体調...下痢、おう吐、発熱等がある場合は×を記入し、病院を受診する。製造ラインには入らない。
- ・服装...装飾品を外しており、ポケットに不要な私物が入っておらず、清潔な服装かどうか確認する。
不適切な場合は×を記入し、適切な服装に改める。
- ・髪 ...ヘアネットや帽子で全ての頭髪が覆われているか確認する。
不適切な場合は×を記入し、もう一度、髪を覆い直す。
- ・傷 ...手指に傷がある場合は×を記入し、
耐水性の絆創膏と使い捨ての手袋で傷を覆う。



全ての項目で問題がなければ
「全てOK」欄にチェックを入れる。

いずれかの項目に×を記入した場合は
決められた措置を行い、
「措置・対策」欄に
その内容を記入すること。

冷蔵・冷凍庫温度記録表

毎日 時に記録する。 年 月度				責任者確認 印・サイン	
記録日	温度（基準値）		良否	逸脱時の措置	確認者
	冷蔵庫 (10°C以下)	冷凍庫 (-18°C以下)			
1			良・否		
2			良・否		
3			良・否		
4			良・否		
5			良・否		
6			良・否		
7			良・否		
8			良・否		
9			良・否		
10			良・否		
11			良・否		
12			良・否		
13			良・否		
14			良・否		
15			良・否		
16			良・否		
17			良・否		
18			良・否		
19			良・否		
20			良・否		
21			良・否		
22			良・否		
23			良・否		
24			良・否		
25			良・否		
26			良・否		
27			良・否		
28			良・否		
29			良・否		
30			良・否		
31			良・否		

※休業日は日付に斜線を入れること。

※温度が基準値を超えているときは、扉を開閉せず、1時間後に再度確認すること。

再確認時に基準値以下になれば問題なしとする。

それでも基準値を超える場合は原材料の移動、廃棄、あるいは供給元に報告・相談を行う。また修理依頼をする。

施設点検表（日々）

（ 年 月 ）

確認項目	日(月)	日(火)	日(水)	日(木)	日(金)	日(土)	日(日)
1. 床や内壁面は清潔か。							
2. 空調、照明等は正常か。							
3. 室内や設備等に結露はないか。							
4. 窓、出入口は空け放されていないか。							
5. 作業台は清潔か。							
6. 使用水に異味、異臭はないか。							
7. 手洗い設備の洗浄液、消毒液、ペーパータオルなどは揃っているか。							
8. 流しは清潔か。							
9. 更衣室は清潔か。							
備考（改善処置等）							
記録者							
確認者確認 印・サイン							

※問題なければ○、問題がある場合は×を記入し、備考欄にその状況と改善処置を記録する。

施設点検表（月次）

（ 年 月 ）

実施内容	実施予定	実施日の記録				
		第一週	第二週	第三週	第四週	第五週
毎週行うこと						
原材料の先入れ先出し確認	毎週 曜日					
次亜塩素酸ナトリウム溶液濃度の確認 （クロール試験紙使用）	毎週 曜日					
排水溝・グリストラップの清掃	毎週 曜日					
備考・改善処置						

毎月行うこと	実施日	備考・改善処置	
敷地や周辺の清掃	毎月 日頃	責任者確認 印・サイン	
荷受け場所の清掃	毎月 日頃		
原材料置き場の清掃、整頓	毎月 日頃		
内壁・天井の清掃	毎月 日頃		
清掃用具の整理整頓	毎月 日頃		
製品置き場の清掃	毎月 日頃		
作業中に不要なものがないか確認	毎月 日頃		
ガラス類の点検	毎月 日頃		
有害生物の侵入経路がないか確認	毎月 日頃		
廃棄物置き場の清掃	毎月 日頃		
廃棄物の分別状況確認	毎月 日頃		
排水の処理状況確認	毎月 日頃		

※実施日を記録し、問題などがあれば備考欄に記入すること。

製造機械点検清掃記録表

点検機器		年 月 度													
		日(月)		日(火)		日(水)		日(木)		日(金)		日(土)		日(日)	
		○・×	担当	○・×	担当	○・×	担当	○・×	担当	○・×	担当	○・×	担当	○・×	担当
	油漏れはないか														
	異常音はないか														
	清掃を行ったか														
	その他														
	油漏れはないか														
	異常音はないか														
	清掃を行ったか														
	その他														
	油漏れはないか														
	異常音はないか														
	清掃を行ったか														
	その他														
措置・対策 (×の場合は詳細を記入すること)															
責任者確認印・サイン															

※休業日は日付に斜線を入れる。

※使用中に異常音、振動、部品の欠損等気づいた場合は、機械を停止し、責任者へ報告すること。

炊飯・蒸らし条件チェック表

年 月 日 ()

製品名	炊飯 (設定条件)		蒸らし (設定条件)	炊飯回数	米飯の状態	担当者確認印・サイン
	温度	時間	時間			
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
	℃	分	分		良 ・ 否	
備考：						責任者確認印・サイン

※炊飯の状態が「否」となった場合は、廃棄等の措置を取り、
機器の設定確認・調整を行う。

金属検出機テスト記録表

年 月度

テスト方法：製造開始時、製造終了時にテストピースを使用し作動確認する。

- 逸脱時の改善措置：
- ① テストピースが正常に除去されなかった場合、金属検出機を停止する。
 - ② 前回検知した後の製品を区分し、責任者に報告する。
 - ③ 責任者は原因究明を指示し、作動確認後、再起動する。
 - ④ 再稼働後、区分した製品を、再度、検出機へ通す。

テスト ピース	Fe 鉄		mm φ
	Sus 非鉄		mm φ

※工程が正常な間に除去された製品は、製品中の金属片の有無を確認する。

金属片を発見し、その由来が明らかである場合、当該機器の破損状況を確認後、修理する。

日付	製造	時刻	Fe(鉄)	Sus(非鉄)	異常時の措置	担当者確認 印・サイン
日(月)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(火)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(水)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(木)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(金)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(土)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
日(日)	開始時	:	正常・異常	正常・異常		
	終了時	:	正常・異常	正常・異常		
備考：						責任者確認 印・サイン

トイレ清掃記録表

責任者確認
印・サイン

毎日清掃後に記録すること。

年 月度

清掃日	担当者 印・サイン	清掃時間	点検者 印・サイン	点検時間	特記事項
1		:		:	
2		:		:	
3		:		:	
4		:		:	
5		:		:	
6		:		:	
7		:		:	
8		:		:	
9		:		:	
10		:		:	
11		:		:	
12		:		:	
13		:		:	
14		:		:	
15		:		:	
16		:		:	
17		:		:	
18		:		:	
19		:		:	
20		:		:	
21		:		:	
22		:		:	
23		:		:	
24		:		:	
25		:		:	
26		:		:	
27		:		:	
28		:		:	
29		:		:	
30		:		:	
31		:		:	

※休業日は日付に斜線を入れること。

苦情等記録表

受付日時	年 月 日() 時 分			受付者	
受付方法	持参 ・ 電話 ・ ファックス ・ メール ・ その他()				
顧客 情報	施設名				
	担当者名				
	電話				
	住所				
発生 状況	製品名		納入日		
	内容				
対応					
報告等	保健所				責任者 印・サイン
	詳細				
完了日	年 月 日()				

衛生教育記録

実施日	年 月 日()				
実施者・講師					
対象者 (名)					
内容					
備考					
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;">担当者 印・サイン</td> <td style="text-align: center;">責任者 印・サイン</td> </tr> <tr> <td style="height: 50px;"></td> <td style="height: 50px;"></td> </tr> </table>	担当者 印・サイン	責任者 印・サイン		
担当者 印・サイン	責任者 印・サイン				

HACCP（ハサップ）の考え方を取り入れた
学校給食米飯の製造における
食品衛生管理の手引書

2021年〇〇月

発行

一般社団法人日本パン技術研究所

全日本パン協同組合連合会