

HACCP衛生管理計画書



FOOD & LIFE
COMPANIES

改訂履歴

版	改訂日	内容・理由	承認者
第1版	2021/5/28	・ 2021.6.1HACCP制度化にあわせて作成	久世
第2版	2023/12/5	・ 2023年3月9日アレルギー物質「くるみ」表示義務追加の食品表示法改正に対応（経過装置機関：2025年3月31日）	久世
第3版	2025/10/1	・ 2024年3月28日アレルギー物質「マカダミアナッツ」表示推奨、「まつたけ」削除の消費者庁通知に対応 ・ 2024年10月原料品質管理基準改訂 ・ 2章-③-4. 6)提供・出荷までの管理 期限設定の根拠を大量調理施設マニュアルから保存検査結果等科学的根拠に修正 ・ 2章-④-2. 5)薬剤管理追加	久世
第3.1版	2025/12/4	・ 品質管理室から品質保証室への部署名変更	久世

目次

はじめに	4
基礎知識	5
① 食中毒と注意すべき3つのリスク	6
② リスクを軽減するための仕組～HACCP	10
1章 原料の品質管理基準 原料産地～加工工場	12
① 使用禁止品目と受入・監視基準	13
② 工場監査基準	15
③ 食材購入フロー	16
④ 後工程で管理が必要な食材	18
2章 製品の品質管理基準 製造～販売	19
① 管理の仕組	
1. 必要な準備	20
2. 従業員教育	22
3. 振り返りと見直し	23
4. 緊急対応	25
② 人の管理	
1. 身だしなみ	27
2. 健康管理	28
3. 手指の衛生	30
③ 工程の管理	
1. 設計	31
2. 受入・保管	33
3. 期限管理	35
4. 工程管理	36
5. 定期的なリセット	39
6. 配送・販売	41
④ 場所・道具の管理	
1. 管理の仕組	43
2. 5S活動	47

は じ め に

◆FOOD & LIFE COMPANIESの食の安全・安心に対する考え方

私たちのグループが目指すべき未来は、
『変えよう、毎日の美味しさを。広めよう、世界に喜びを。』
これを実現するため、私たちは行動指針の柱の一つとして、
『ひたむきな誠実さ』を掲げました。
『まっすぐ向き合おう、人々の健康と安全・安心に。そして、大切な地球環境に。』
私たちは、原料から製品をお客様にお届けするまで、サプライチェーン全体を
通じてお客様の健康と安全・安心、地球環境に向き合い続けることを約束します。

◆HACCPの考え方に基づいた品質保証体制



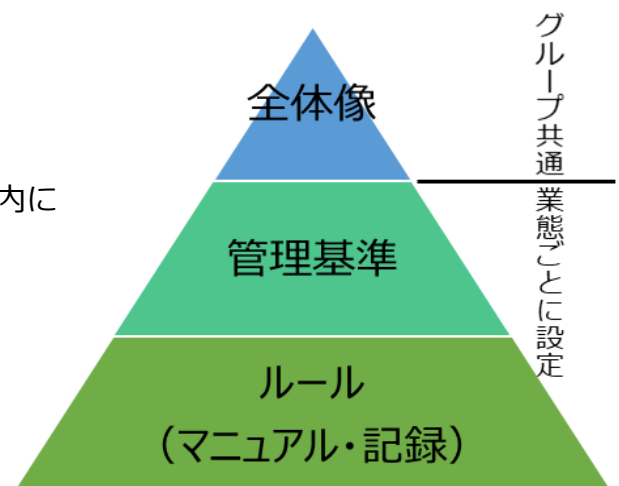
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) とは、原料からお客様に製品をお届けするまで、どこにどのようなリスクがあるかを分析し、どの段階でどのように管理してリスクを回避するかを計画、実施状況を継続的に確認・見える化、問題があった場合の改善活動と必要に応じた計画の見直しを行うことが基本的な考え方です。

私たちはこの考え方に基づいて、サプライチェーン全体を管理していきます。

◆HACCP衛生管理計画書

本書は、私たちグループの品質保証体制の全体像と各段階の管理基準の概要を示したものです。

具体的なルールについては、各種マニュアル・記録内に記載していきます。



基礎知識

①食中毒と注意すべき3つのリスク

◆食中毒について

食品とは、私たちの命の源であるとともに、毎日の生活に喜びを与えてくれるものです。

しかし、私たちの体に取り込むものである以上、私たちの命や健康を脅かすものになってしまう可能性もあります。

有害な物質が付着、混入した食品を食べることで、健康を害してしまうことを、『食中毒』といいます。食中毒の症状はさまざまですが、後遺症が残ってしまったり、最悪の場合は死に至ることさえあります。

食品を扱う仕事に携わるということは人の命を預かる仕事であるということを、一人一人が自覚してください。

◆注意すべき3つのリスク

食品を扱う上で注意すべきリスクは『生物性』『化学性』『物理性』の3つに分けられます。

『生物性』とは危険な生き物によるもの、『化学性』とは危険な成分によるもの、『物理性』とは危険な異物によるものを示しています。

生物性

ウイルス・細菌
寄生虫



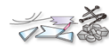
化学性

洗剤・消毒剤・殺虫剤
アレルギー物質



物理性

ガラス・金属
その他硬質異物



<生物性：ウイルス>

○特徴

ウイルスは人や動物に感染して、体の中で増える目に見えない小さな生き物です。体内で増えたウイルスは、食品やもの、空気を通して、他の人に広がっていきます。

その中の一つ、『ノロウイルス』は人のお腹の中で増えるウイルスで、感染すると24～48時間の潜伏期間の後、下痢、嘔吐、発熱等の症状を引き起こします。感染しても症状がでない場合があるため、知らずにウイルスをまき散らしてしまう恐れがあります。

ノロウイルスに感染している人が作業をすると、手についたウイルスで食品を汚染してしまい、食中毒を引き起こします。また、ウイルスを含む便や嘔吐物を適切に処理せず飛散させてしまうと、空気を通して感染が広がっていきます。

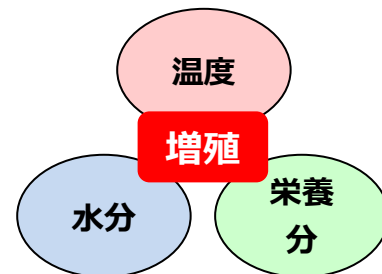
人のお腹の中で増殖したウイルスは便として排出され、河川から海に流れ込み、牡蠣等の二枚貝の腸管に蓄積されるため、二枚貝の生食も食中毒の原因となります。



<生物性：細菌>

○特徴

細菌とは、温度、水分、栄養分の3つがそろった環境下で、分裂して増える目に見えない小さな生物です。人に害を及ぼす細菌が付いた食品を食べることで、食中毒が発生します。



食中毒を引き起こす細菌には色々あり、原因となる食材、潜伏期間、症状もさまざまですが、腸管出血性大腸菌（O-157他）のように重症化して命に関わるような危険な細菌もいるため、しっかり対策をとることが必要です。

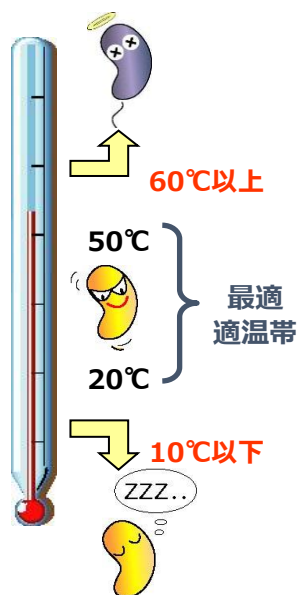
細菌が増えるのに最適な温度は一般的に10℃～60℃の間で、高温では死滅、低温では休眠するため、低温管理によって細菌を増やさない、加熱によって細菌をやっつけることが基本となります。

ただし、少量で食中毒を引き起こす細菌、低温でも増える細菌、高温でも死滅しない細菌、熱に強い毒素を作り出す細菌等、それだけでは対処できない細菌もいるため、工程全体をとおして適切に管理することが重要です。

特に加熱工程がない食品の場合は、薬剤による洗浄殺菌、乾燥、砂糖・塩漬け等による水分活性の低減、pH制御や食品添加物の使用等、リスクとなる細菌と食品の特性に応じた対策をとっていく必要があります。

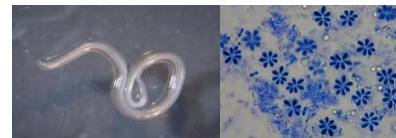
《食中毒の原因となる細菌》

《細菌と温度》



食中毒菌名	主な原因食品	菌の特长	症状	予防のポイント
感染型	腸炎ビブリオ	魚介類（特に生食） 塩分を好む。（海水程度の塩分2～5%でよく発育） 真水や酸に弱い。 夏期～秋口に多発	腹痛、下痢、発熱、吐き気、嘔吐 【発病までの時間】 10～24時間 平均12時間	・低温管理（5℃以下） ・魚介類は真水で洗浄 ・加熱調理（75℃1分以上） ・二次感染防止
	サルモネラ	鶏卵、食肉（特に鶏肉） 家畜、ペット、河川や下水などにも分布。 熱に弱い。 少量菌数で食中毒	悪寒、嘔吐、腹痛、下痢、発熱38℃～40℃ 【発病までの時間】 5～72時間	・食肉類の生食は避ける ・生食の加熱調理は75℃1分以上 ・卵は冷蔵庫保管、加熱調理は十分な温度で
	病原大腸菌	多種の食品 井戸水 ヒトに対する発症機序により、5つに分類。 熱、消毒剤に弱い。 少量菌数で食中毒	腹痛、下痢、吐き気、嘔吐、発熱、頭痛、血便※O-157は死亡例も。 【発病までの時間】 12時間～8日 平均5日前後	・食肉類の加熱調理は75℃1分以上 ・定期的な水質検査 ・十分な手洗いの実行
	カンピロバクター	食肉（特に鶏肉） 飲料水 ペットを含む、あらゆる動物に分布する。 少量菌数で食中毒	発熱、下痢、発熱39℃～40℃ 【発病までの時間】 2～7日 平均35時間	・生食と調理した肉類は別々に保存 ・十分な加熱 ・飲料水の煮沸 ・二次汚染防止
	ウェルシュ菌	水や土壌特に食肉加熱調理品（カレー、シチュー等） 大量調理食品中（酸素が少ない状態）で増殖 【嫌気性菌】 芽胞形成菌	腹痛、下痢、 【発病までの時間】 6～18時間 平均12時間	・十分な加熱調理 ・調理後は早めに食べる ・加熱食品は短時間冷却・低温保存 ・弁当、仕出し、集団給食注意
毒素型	黄色ブドウ球菌	おにぎり、サンドイッチ等 ヒト、動物の化膿創、手指・鼻咽腔等に分布 【食品汚染→増殖→毒素産生】	吐き気、嘔吐、下痢、腹痛 【発病までの時間】 1～5時間 平均2～3時間	・手指に傷・化膿創のある者は調理取り扱い禁止（個人衛生の徹底） ・手指洗浄消毒の励行
	セレウス菌	穀物加工品 チャーハン等 自然環境に広く分布。 食品中で増殖すると毒素を産生。 4～50℃で発育。 芽胞形成菌	吐き気、嘔吐、下痢、腹痛 【発病までの時間】 下痢型：8～16時間 嘔吐型：30分～1～5時間	・一度に大量の米飯・麺類を調理しない ・米飯・茹でたスグッティを室温放置しない ・低温保存
	ボツリヌス菌	魚肉発酵食品 いすし等 食品中で毒素（神経性）を産生。毒素にA～G型であり、ヒトの食中毒はABE芽胞形成菌	めまい、頭痛、かすみ目、言語障害、呼吸困難 【発病までの時間】 5～72時間 平均12時間	・新鮮な原材料を用いて洗浄を十分に ・低温保存と喫食前の十分な加熱

<生物性：寄生虫>



○特徴

寄生虫とは、人や動植物にとりついて（寄生して）生きる生物のことをいいます。人に害を及ぼす寄生虫が付いた食品を食べることで、食中毒が発生します。

魚介、肉、野菜や果物、水等、食品によってリスクとなる寄生虫はさまざまですが、洗浄する、冷凍する、生食を避ける、この3つが食中毒予防の基本となります。

とはいえ、おいしさを追求する私たちとしては、冷凍工程を経ていない新鮮な食材を生そのまま味わっていただきたいと思うもの。しかしそれは、魚介であれば、アニサキス、クドア・セプテンブリンクタータといった寄生虫リスクを引き受けることでもあります。

おいしさと安全を両立するためには、産地の選別や養殖場の管理、鮮度のよい原料の購入と速やかな加工、検品による寄生虫除去等の対策をとる必要があります。

<化学性：アレルギー物質>

○特徴

食物アレルギーとは、特定の食物を体が異物と勘違いして、免疫が過剰に反応してしまうことで発生します。主な症状として、じんましん、腹痛、呼吸困難等がありますが、アナフィラキシーショックという全身症状を起こした場合には、短時間で重症化、死に至ることもあります。

食物アレルギーを持った方が安心して食品を選ぶことができるよう、各国で原因となる物質の表示ルールが設けられていますが、日本の食品表示法では、『えび・かに・小麦・乳・卵・そば・落花生（ピーナッツ）・くるみ』の8品目を特定原材料として表示を義務化、特定原材料に準じるものとして20品目の表示を推奨しています。

表示を貼付した製品や、HP等でアレルギー情報を公開した製品を販売する場合、表示情報と実際に含まれるアレルギー物質が異なっていると、命に関わる事故につながる可能性があります。このため表示間違いや製造時の混入があった際には速やかに販売を停止、告知と製品回収を行う必要があります。

レストランや対面販売等、表示の貼付やアレルギー情報の公開を行わずに販売する業態であっても、お客様からのお問い合わせに安易に回答してしまうと事故を起こす可能性があります。決められたルール通りに対処することが必要です。

表示	用語	品目*
義務	特定原材料（8品目）	えび・かに・くるみ・小麦・そば・卵・乳・落花生（ピーナッツ）
推奨	特定原材料に準じるもの（20品目）	アーモンド・あわび・いか・いくら・オレンジ・カシューナッツ・キウイフルーツ・牛肉・ごま・さけ・さば・大豆・鶏肉・バナナ・豚肉・マカダミアナッツ・もも・やまいも・りんご・ゼラチン

<化学性：薬剤>



○特徴

食品を扱う施設では、洗浄、清掃、殺菌、殺虫等、さまざまな目的で薬剤を使用します。

これらの薬剤が食品に混入することによって、食中毒が発生します。薬剤には毒劇物も含まれるため、命に関わる事故に発展する可能性もあります。

事故を防ぐための一番のポイントは、薬剤を適切に管理することです。

施設内で使用する薬剤を把握するとともに、決められた場所、専用容器での保管、毒劇物の場合、持ち出しや在庫の管理を行いましょう。

また薬剤の使用間違いによる食品への残留等を避けるためにも、薬剤の使用用途や使用方法を見える化しておくことも重要です。

<物理性：異物>

○特徴

食品に本来、入っているはずがないものが入っている。これを異物といいます。

金属・ガラス片等、硬いもの、とがったものが食品に入っていた場合、口内をケガしたり、歯を折ったり、最悪の場合は、飲み込んで内臓を傷つけてしまう場合があります。

また、ケガにつながるような異物ではなかったとしても、ゴキブリ等の害虫のように、不衛生なものが入っていると、お客様に不快感とショックを与えてしまうだけでなく、SNS等で情報が拡散して、グループの存続を揺るがす事態を引き起こす可能性もあります。

異物混入を防ぐには、調理機器や器具・容器等のチェック、施設のメンテナンス、害虫・ネズミ対策等環境の整備が何よりも重要となります。



② リスクを軽減するための仕組～HACCP

◆ リスクを軽減するための仕組～HACCPの考え方に基づいた管理

<HACCPとは>

HACCP（Hazard Analysis and Critical Control Point）とは『危害要因分析と重要管理点』の意味です。要約すると、原料からお客様にお届けするまで、どの段階で、何が要因となって、前述した3つリスク（生物性・化学性・物理性）が発生する可能性があるのかを分析して、それらリスクを低減するために、どの段階で、どんな対策を取っていくかを決めて、実行するものです。

当グループでは、各業態の規模、取り扱い食品や販売形態等に応じて、CODEX HACCPや各業界団体が作成した衛生管理手引書等を参考に、原料からお客様にご提供するまでのすべての段階において、HACCPの考え方に基づいた管理を行っていきます。



Point

一般衛生管理

HACCPの考え方に基づいた管理を行う上では、まず食品を扱う人、場所、道具、食材等を衛生的に管理すること、すなわち一般衛生管理が非常に重要です。

特に生食を多く取り扱う業態においては、リスクを排除するための明確な対策（重要管理点）の設定が困難な場合が多いため、一般衛生管理が取り組みの基本となります。

HACCP

全工程を管理
（重要管理点でとどめ！）

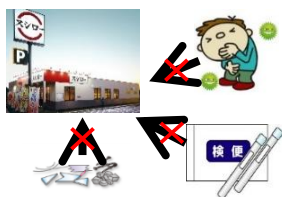
一般衛生管理

人、場所、道具、食材などを管理
（個人衛生・5S・防虫防鼠等）

<リスクを低減するための基本的な考え方>

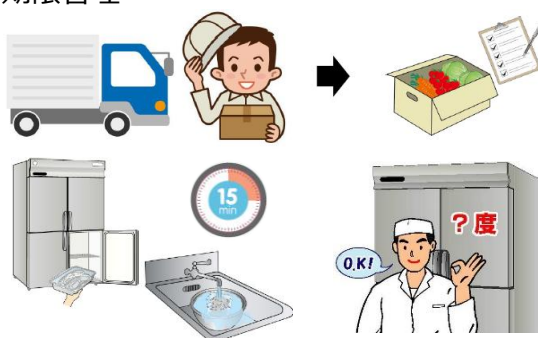
1. 持ち込まない

- ・ 体調不良者等、ウイルス・細菌感染の可能性のある従業員の作業禁止
- ・ 汚いもの、危険なものの持ち込み禁止

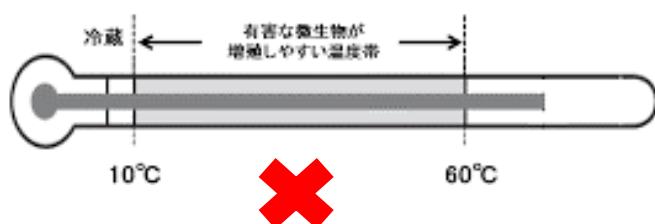


3. 増やさない

- ・ 低温管理
- ・ 期限管理

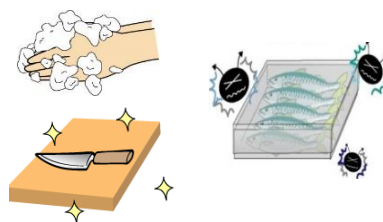


- ・ 危険な温度帯をすばやく通過



2. つけない

- ・ 洗浄（手、器具・機械等）
- ・ カバーがけ



4. やっつける

- ・ 原体食材の洗浄殺菌
- ・ 加熱
- ・ 定期的なリセット



5. 5S活動

整理 Seiri	いらないものを置かない
整頓 Seiton	場所を決めてきちんと保管する
清掃 Seiso	掃除をする
清潔 Seiketsu	きれいな状態を維持する
しつけ Sitsuke	習慣にする

第1章 原料の品質管理基準

原料産地～加工工場

使用する原料に食中毒の原因となるものが付着していると、それが原因となって、食中毒が起きる可能性があります。

それを防ぐために、当グループで使用する原料には、品質管理基準を設定しています。

原料の購入にあたっては、鮮度や美味しさに加えて、基準に合致しているかどうかを確認しましょう。

説明

後工程で排除できないリスクは原料側で管理、原料側で排除できないリスクは後工程で管理、これが基本的な考え方となります。原料側、後工程の両面においてリスクが排除できないと判断される場合は、使用制限、受入基準を設けて排除していきます。

管理基準**1) 使用禁止品目**

- ☐ 食中毒の要因となるものが含まれているが、作業場所、時間の区分等が難しく、後工程で交差汚染による食中毒事故を起こすリスクが高いもの。
- ☐ 国や自治体によって食用禁止・指導食材にあげられているもの。
- ☐ 営業許可や施設基準、必要資格等の不足により、取り扱いができないもの。
※業態ごとの特徴を考慮して、業態ごとに設定する。
※重篤性、拡散性を加味して、最終的に経営者が判断する。

2) 受入・監視基準受入基準：購入・使用・販売可否の判断基準

- ☐ 原則、販売国の規格基準（食品衛生法、衛生規範等）に従う。
ただし、後工程で排除できず、食中毒事故を起こすリスクが高いと判断した項目については、業態ごとに自社規格基準を設定する。
- ☐ 製造者の出荷基準または検査結果が、受入基準を逸脱している場合は、購入・使用・販売を停止する。
※購入・使用・販売停止は、ISO17025認証機関または国の登録検査機関にて、国の規格基準で指定された検査方法で実施した結果をもって、最終判断する。

監視基準：品質や工程のブレ等を把握するための基準

- ☐ 衛生的な環境で、安定的に製造されているかどうかを把握するため、または受入基準は設けていないがモニタリングが必要と思われる項目に対して基準を設ける。
- ☐ 基準の逸脱があっても、購入、使用・販売は停止しないが、リスクがあると判断した場合は、原因調査及び改善報告の依頼、工場監査等による確認を行う。

※主な自社規格基準は以下のとおり。

食中毒菌	設定根拠
腸炎ビブリオ菌	増殖スピードが速く、喫食までの時間が長い場合は、食中毒を起こす可能性が高まるため、テイクアウトの多い業態については、リスクのある「生食用」原料には陰性規格を設定する。
大腸菌	衛生的な加工によって排除できること、「生食用」原料で汚染があった場合には、後工程で排除できないことから、リスクのある「生食用」原料には陰性規格を設定する。
リステリア菌	冷蔵庫の基準温度下（10℃以下）で増殖することができるため店舗の低温管理で増殖を防ぐことができないことから、リスクのある「生食用」原料には陰性規格を設定する。

説明

原料の安全を担保するためには、製造者が適切な管理を行っていることが重要です。
 このため、原料加工工場の管理体制に問題がないかどうか、一般衛生管理、HACCPの取り組みが
 きちんと実行されているかどうかを確認するため、工場監査基準を設定します。

管理基準**1) 工場監査項目と合否基準**工場監査項目

- ☐ 原料受入から製造、出荷、保管・配送までの全工程を確認する。
- ☐ 食品安全マネジメント規格JFS-Bを元に、当社として要求すべき項目を確認する。
- ☐ 目視、ヒアリング、帳票確認、検査等によって、各項目を評価する。

合否基準

- ☐ 全体として品質管理の取り組みができているかどうかを評点(0～100点)で示す。
 評点に応じて、取引の可否及び取引可能範囲を決定する。
- ☐ 不備があった項目の中で、最終製品への影響、製品特性や工場規模等を踏まえて、
 重要度が高いと判断した項目は、改善必須項目に指定する。
- ☐ 改善必須項目があった場合は、評点に関わらず、再監査または改善報告の受理、
 いずれかの方法によって、改善が完了したことを確認した後に取引開始とする。

※評点と判定

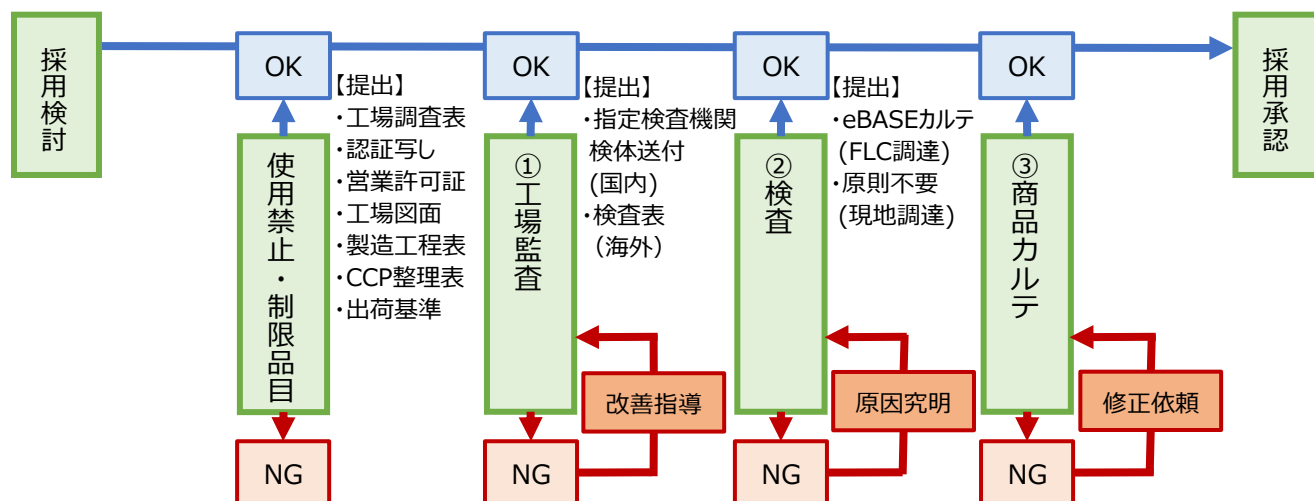
ランク	評点(0～100点)	合否判定
S	90点以上	直貿（輸入者F&LC）取引可
A	80点以上	AS・TO京樽・複数国使用可
B	70点以上	杉玉・みさき・トライアル・TO小業態・海外単一国使用可
－	70点未満	取引不可
特例	－	条件付き使用可

原料を購入するにあたっては、使用禁止品目に該当しないか、受入基準を満たしているか、工場監査基準を満たしているかどうかを確認、基準に合致したものを購入します。

確認する内容については、食材のリスクや仕入先による管理レベル等も考慮して決定します。

1) 採用決定から承認までのフロー

- ☐ 工場監査、検査、商品カルテ（原材料規格書）情報の3つに問題がないことを確認する。
- ☐ 食材リスク等によっては、3つのステップのいずれかを省略する場合がある。



2) 工場監査

監査の実施

- ☐ 食材リスク、工場管理レベル（取得認証）等から監査の必要性を判断する。

☐ 以下に該当する場合は、監査を省略する場合がある。

 - ・商業施設オーナー指定原料：オーナーが安全性を保証
 - ・原体食材：店舗・CKで薬剤殺菌・加熱殺菌して使用
 - ・低リスク食材（生米、砂糖、塩、小麦粉、片栗粉、油 等）：リスク低
 - ・第三者機関による認証取得工場
 - ✓Aランク：GFSI承認スキームまたはISO22000
 - ✓Bランク：第三者機関によるHACCP認証

商品	限定店舗使用商品 ※微生物リスク制御可能商品限定（加熱商品等）		杉玉・みさき・トライアル・TO小業態使用商品 海外単一国使用商品		AS・TO京樽(BtoB含む) 使用商品 F&LC調達・海外複数国使用商品		FLC輸入商品 (直賃商品)
工場レベル	HACCP未満	HACCP以上※	HACCP未満	HACCP以上※	GFSI・ISO22000未満	GFSI・ISO22000	GFSI・ISO22000
監査	簡易監査	省略	監査	省略	監査	省略	監査
監査点数	—	—	70点 食中毒リスクにつながる指摘事項は改善必須		80点		90点
ランク	特例	特例	B	B	A	A	S
注意事項	異物リスクを許容できると経営判断した場合： 微生物リスクを制御できることを条件に特例許可		常温販売製品に使用する場合： 保存試験実施 メーカー保存検査結果・見解書入手		常温販売製品に使用する場合： 保存試験実施 メーカー保存検査結果・見解書入手		ISO22000・GFSI承認 認証必須

3) 検査

- ☐ 新規原料購入時には、検査結果が販売国の規格基準及び当社の受入基準を満たしていることを確認した後、購入を許可する。
- ※食材リスク等によっては、検査を省略する場合もある。
- ☐ 監視基準を逸脱していた場合は原因調査を行い、必要に応じて原料の使用期限やレシピ・工程表等への反映、定期監査等での確認を行う。

4) 商品カルテ（原料規格書）情報確認

- ☐ 上記が国の規格基準や当社の受入基準を満たしていることを確認して承認する。
- ・基本情報
 - ・トレーサビリティに関わる情報
 - ・原材料、添加物、アレルゲンや栄養成分等、食品表示作成、品質情報の開示等に必要な情報
 - ・製造工程、出荷基準、検査結果等、衛生リスク等の把握に必要な情報
- ※必要事項は、販売形態（一括表示を貼付する必要があるかどうか）、品質情報の開示の必要性等を加味して決定する。



Point 直賃（当グループが直接買い付け、輸入する場合のフロー）

1. 工場監査
2. 商品カルテ（原料規格書）情報確認
（フローダイアグラム、製造QC工程、レシピ、製品規格書、使用原料規格書、工場出荷基準、賞味期限保証データなど）
3. 一括表示作成
4. スペックシート作成、売買契約書の締結
5. 試作（立ち合い）、外部検査機関での検査合格後に本生産を開始
6. 本生産（立ち合い）、日本指定検査機関での検査合格後に輸出
7. 原料規格書管理システムへのデータ登録
8. 通関

説明

後工程で管理できないリスクについては、原料側で管理しますが、原料側で管理できないリスクについては、後工程で管理していく必要があります。

ここでは、特に注意が必要な食材について説明します。

管理基準**1) 原料の加工状態と管理段階**

- ☐ 加工されていない原料（原体）、加熱されていない原料を後工程で加熱調理するもの（未加熱加工（加熱用））は、食中毒菌が付着している可能性があるため、後工程で管理する。

加工状態	原料側で 管理	後工程で 管理
原体		○
未加熱加工（加熱用）		○
未加熱加工（生食用）	○	
加熱加工	○	

2) 後工程で特に注意が必要な食材

- ☐ 以下食材については、レシピ・工程表等でリスク低減の方法を明確にする。
- ・洗浄殺菌、加熱条件等の明確化を行う。
 - ・洗浄殺菌、または加熱前後で使用する器具や容器を分ける。
 - ・洗浄殺菌、または加熱前後で手洗い・手袋交換や作業場所のリセットを行う。

品目	リスク要因（理由）	管理方法
原体魚介	腸炎ビブリオ菌	レシピでの洗浄条件指示 レシピの遵守 下処理場所・時間等の区分
未加熱加工魚介 （冷蔵・生食用）	寄生虫：アニサキス	目視確認での除去
未加熱加工魚介 （加熱用）	腸炎ビブリオ菌	レシピで加熱条件指示 レシピの遵守
原体野菜	大腸菌	マニュアルどおりの洗浄殺菌または加熱調理 レシピの遵守 下処理場所・時間の区分
未加熱加工野菜 （加熱用）	大腸菌	レシピで加熱条件指示 レシピの遵守
未加熱加工畜肉 （加熱用）	大腸菌 サルモネラ菌 カンピロバクター	レシピでの加熱条件指示 レシピの遵守 下処理場所・時間の区分
殻付き卵	サルモネラ菌	レシピで加熱・冷却条件指示 レシピの遵守

第2章 製品の品質管理基準 製造～販売

ここまでは安全な原料を購入するための仕組みを説明してきましたが、安全な原料を購入しても、製造、販売時の管理ができていないと、食中毒の原因となるものをつけたり、増やしたりしてしまい、食中毒事故を発生させてしまいます。

ここからは、グループの店舗や工場の皆さんがやるべきことを説明していきます。

説明

食品は人の命や健康にかかわるため、国や自治体が色々な法律や規制を設けて管理しています。これらを守らなければ、事故を起こしてしまう可能性が高まるだけでなく、法令違反によって罰則を課せられたり、公表されたりすることによって、経営に大きなダメージを与えることになります。

管理基準

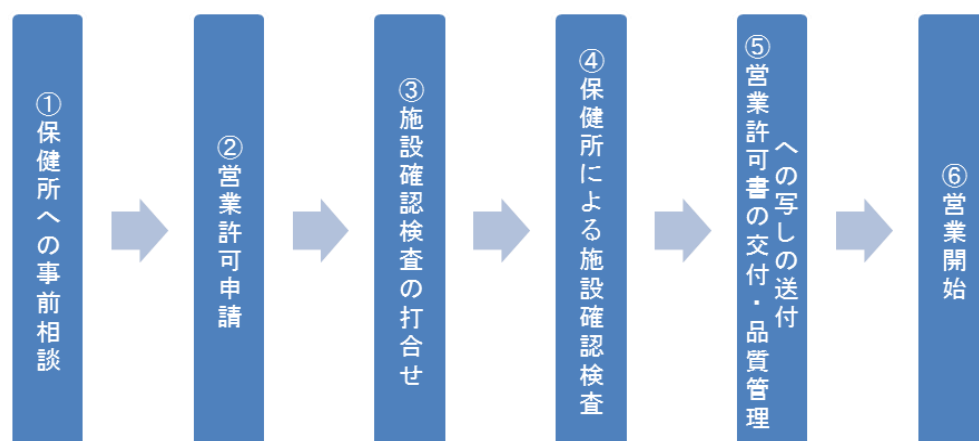
1) 営業許可の取得・更新

営業許可の取得

- ☐ 取扱う食品や販売形態には、どのような許可や届出が必要なのかを確認する。
- ☐ 必要な営業許可の申請、届出を行う。
- ☐ 営業許可証が交付されたら、営業所の見える場所に掲示する。

※時間的な余裕をもって申請を行うこと。

※工事着工前に保健所に施設図面などを持参して、事前相談を行うこと。



営業許可の更新

- ☐ 期限満了日の約1ヶ月前に必要な書類を保健所に提出し、更新手续を行う。
- ☐ 以下の場合には営業許可の再取得、変更手続き等が必要となる場合があるので、保健所に確認する。
 - ・ 営業所を移転する。
 - ・ 設備やレイアウトを変更する。
 - ・ 営業者、法人形態が変わる。



営業許可の要件

営業許可の範囲と許可を受けるのに必要な要件は法律で定められたものです。

許可を得ていない食品の取扱いや販売形態での営業は法令違反となります。

また、許可を受ける際に提出した図面に記載された設備やレイアウト等を勝手に変更することは禁じられています。

営業許可範囲と要件の遵守

- ☐ 許可を得ていない食品の取扱いや販売形態での営業を行わない。
- ☐ 設備やレイアウト等を勝手に変更しない。

2) 食品衛生責任者の資格取得・保健所への届出

食品衛生責任者の資格取得と届出

- ☐ 管轄の保健所もしくは食品衛生協会に、食品衛生責任者になるための講習会の詳細を確認、申し込みを行う。
- ☐ 講習会等を受講する。
※栄養士、調理師等の資格取得者は講習会の受講を省略できる。
- ☐ 管轄の保健所に食品衛生責任者の届出を行う。



食品衛生責任者が異動、退職・休職したら・・・

食品衛生責任者を新たに設置、管轄の保健所に変更届を提出しましょう！

食品衛生責任者として実施すること

- ☐ 食品衛生の管理運営に当たる。
- ☐ 食中毒事故やクレームなどの発生を防止するために、改善活動を推進する。
- ☐ 法令やルールの変更などの情報を入手、従業員に伝達し、違反行為のないように努める。



営業許可証、食品衛生責任者プレートの掲示

わかりやすい場所に掲示しておきましょう！



新国への出店について

国ごとに営業に必要な許可、施設基準、資格等は異なります。

新しい国に出店する際には、法令や基準の調査を行い、適切に対応しましょう。

3) HACCP関連文書の管理

- ☐ HACCP衛生管理計画書の保存場所を理解する。
- ☐ 関連マニュアルの保存場所を理解する。
- ☐ 掲示が必要なマニュアルは、従業員が実施する際に見やすい場所に掲示する。
※マニュアルは最新のものを掲示すること。
- ☐ 記録表は、従業員が実施する際にやりやすい場所に設置する。
※記録表は最新のものを使用すること。
- ☐ 記録表や保管が必要な書類は、決められた期限内保管する。

説明

衛生に関するルールはすべて、食中毒事故を防ぐために設けられています。

しかし、ルールを知らなければ守ることもできません。

責任者は自ら衛生知識を身につけるとともに、必要なタイミングで従業員教育を行ってください。

管理基準

1) 入社時教育

- ☐ 入社時にはオリエンテーションを行い、必要な説明を行う。
 - ☐ 初出勤時には、身だしなみ、体調不良時の対応、手洗い、トイレ使用手順等、基本的な衛生ルールについて、説明とOJT教育を行う。
 - ☐ 新人の様子をこまめに確認し、問題があれば都度、説明とOJT教育を行う。
- ※言語が異なる従業員には、通訳、イラストでの説明、OJT等伝え方を工夫する。

2) 定期教育

- ☐ 必要なタイミングで従業員教育を行う。
 - ・ ルールが変わった時
 - ・ 衛生だよりが発行された時
 - ・ 危険な事案やヒヤリハット事案の発生他、従業員への注意喚起が必要な時



衛生管理だより

当グループでは季節やグループ店舗や工場の衛生状況等にあわせて、定期的に衛生管理だよりを発行しています。

衛生管理だよりを活用して、朝礼等で衛生管理の大切さや、毎日行っている衛生ルールの“なぜ”をしっかりと伝えていきましょう。

理解度を確認するためのテストも行っていますので、必ず全員が参加してください。

責任者は結果を確認し、正しく理解できていない従業員に対する個別指導を行ってください。

衛生管理
だより
配布

掲示
衛生
朝礼

携帯
テスト

個別
指導

説明

責任者が衛生管理に対するリーダーシップを発揮することによって、従業員は衛生の重要性を認識、ルールを守る気持ちが高まります。日々、状況を確認、必要な活動を行いましょう。

品質保証室では、現場の状況や外部環境の変化にあわせて、必要な見直しを適時行っていきます。

管理基準**1) 日々の確認と改善活動**

- ☐ 責任者は記録、目視、従業員へのヒアリング等を行い、衛生状況に問題がないかどうかを定期的に確認する。

- ☐ 問題があった場合は、速やかに改善に向けての行動をとる。

※責任者が確認すること

内容	方法	やること
健康状態確認表	記録	確認抜けや体調不良者の勤務がないかどうかを確認してサインする。
衛生管理記録表		記録が適切につけられているかどうか、基準の逸脱等、問題がなかったかどうかを確認してサインする。
人の管理	目視 ヒアリング	身だしなみ、体調不良時の対応、トイレ使用手順、手洗いのタイミングや方法等、ルールが理解できているか、ルールどおり実施できているかどうかを確認する。
工程の管理		原料受入から製品の提供、配送・販売まで、各段階で必要なルールが理解できているか、ルールどおり実施できているかどうかを確認する。
場所・道具の管理		洗浄清掃、殺菌作業が計画どおりに実施できているか、実施状況に問題がないかどうかを確認する。 異物混入や害虫・ネズミの侵入・繁殖につながるような破損がないかどうかを確認する。 害虫・ネズミが発生していないか、対策に抜けがないかどうかを従業員へのヒアリング、防虫防鼠業者の作業報告書等で確認する。
緊急対応・報告		嘔吐、お客様からのお問い合わせ、体調不良や異物混入等のお申し出等、緊急事案が発生した際の対応が理解できているかどうかを確認する。

2) 定期診断と改善活動

品質保証室が実施すること

- ☐ グループ店舗や工場がHACCP衛生管理計画に従って管理できているかどうかを確認するため、定期監査を計画、実施する。
- ☐ 監査結果は、リスクに応じて白、黄、赤、黒の4段階で評価する。
- ☐ 状況に応じてHACCP衛生管理計画及び各種マニュアル・記録の見直しを検討する。
※HACCP衛生管理計画及び各種マニュアル・記録の見直しを行う場合は、関係各所と議論の上、改訂案を作成し、品質保証担当役員の承認を得た上で改訂を行う。



知識

環境検査

品質保証室では、製造場が衛生的に保たれているかどうかを確認するため、監査と併せて定期的な検査を行います。検査には以下のようなものがあります。

- ・ ATP検査：汚れ（有機物）の残存を検査
手洗い、道具の洗浄等が適切に行われているかどうかを確認します。
- ・ 細菌検査：場所・道具、食材、空気中に存在する細菌を検査
持ち込まない、つけない、増やさない、やっつけるが適切に行われているかどうかを確認します。空気の検査は、空調設備や吸排気設備が適切に管理され、製造場内に細菌・カビが浮遊していないかどうかを見るために行います。

店舗・工場が実施すること

- ☐ 監査前に、ルールどおりに実行できているかどうかを自己チェックする。
- ☐ 監査報告書を受け取ったら、以下手順に沿って改善活動を実施する。
 - ・ 指摘事項に対して、なぜできていないのか原因分析を行う
 - ・ 改善の計画を立てる
 - ・ 従業員に状況と実施することを説明する
 - ・ 実施状況を確認する
- ☐ 重大な問題があった場合は、品質保証室の指示に従って改善報告書を提出する。

3) 振り返りと見直し

- ☐ 品質保証室責任者は経営会議で以下報告を行う。
 - ・ 活動方針・目標・計画の共有
 - ・ 衛生状況及び成果と課題の共有
 - ・ 法規制など外部環境の変化に関する情報を含めた情報の共有
 - ・ HACCP衛生管理計画及び各種マニュアル・記録の見直しに関する提案

説明

どんなに予防対策を実行しても、予期せぬ事故が発生する可能性があります。

そういった場合は速やかに報告を行い、会社全体で必要な対策を講じることによって、被害を最小限に抑える必要があります。

管理基準**1) 緊急対応が必要となる事案**

区分	内容	特に危険な状況
食中毒発生 危険物質混入リスク発生	ウイルス・細菌	複数件の健康被害、原材料由来
	寄生虫	健康被害
	洗剤・殺菌剤・その他毒劇物	健康被害、原材料由来
	アレルギー物質	健康被害、原材料由来
	ガラス・金属等危険異物	健康被害、原材料由来
	その他	影響度の大きいもの
集団感染発生 感染リスク発生	従業員の集団感染・食中毒	お客様への感染、保健所立入
	店舗・工場内での嘔吐	製造場内、回転レーンでの嘔吐等
	その他	影響度の大きいもの
表示間違い発生	原材料	アレルギー情報の表記漏れ
	消費・賞味期限	実際よりも長い期限を表記
	保存方法	実際よりも高い温度帯を表記
	その他	影響度の大きいもの

2) 日々の報告の流れ

- ☐ 店舗・工場責任者は、通常と異なる事態が発生した場合には、従業員から速やかに報告があがってくるよう、日々、環境作りを行う。
- ☐ 従業員は通常と異なる事案が発生した場合、速やかに責任者に報告する。
- ☐ 責任者は従業員から報告された内容について、事実確認を行う。
- ☐ 責任者は、決められたルールに従って対応を行う。
- ☐ 必要に応じて、発生した事案と対応した内容を記録する。
- ☐ 必要に応じて、ワークフロー等で関係各所に報告を行う。

3) 緊急事案発生時の報告の流れ

- ☐ 店舗・工場責任者は緊急対応が必要となる事案が発生した場合、速やかに上席者及び品質保証室に第一報を報告する。
- ☐ 品質保証室担当者は状況を確認し、品質保証室責任者に報告する。
- ☐ 品質保証室責任者は代表取締役社長に報告を行い、現時点で判明している事実及び以下可能性、必要性についての説明を行う。
 - ・死亡・重篤化の可能性
 - ・被害拡大の可能性
 - ・営業停止、販売停止、告知、製品回収等、緊急対応の必要性
 - ・監督官庁との連携の必要性
 - ・その他、全社的な対応の必要性

4) 緊急事案発生時の対応

- ☐ 代表取締役社長は、クライシス事案に該当するかどうかを判断、対応を指示する。
 - ・該当する場合：臨時内部統制委員会開催、対応方針決定、対策本部設置
 - ・該当しない場合：主管部署を中心とした対応
- ☐ 品質保証室責任者は、被害の拡散を防ぐために、営業停止、販売停止、告知、製品回収等、必要な緊急措置を提案する。
- ☐ 品質保証室責任者は、事態の収束に向けて監督官庁との交渉を行う。
- ☐ 品質保証室責任者は、調査及び情報収集を行い、関係各所に共有する。
- ☐ 品質保証室責任者は、関係各所と連携して、事態の収束に向けて必要な対策を実施する。

5) 原因調査及び再発防止対策

- ☐ 品質保証室は、発生した事案についての原因調査を行う。
- ☐ 品質保証室は、再発を防止するために必要な施策を提案、実施する。
※必要に応じて、HACCP衛生管理計画書、管理基準、マニュアル・記録等の見直しを行う。

6) 有効性評価

- ☐ 品質保証室は、再発を防止するために実施した施策が有効に機能しているか、継続的に実行されているかどうかを確認する。
- ☐ 必要に応じて、再発防止対策の見直しを実施する。

説明

身だしなみは食品を扱う者にとって、衛生管理、お客様に与える印象、いずれにおいても重要な要素です。

清潔感のある身だしなみを心がけるとともに、決められたルールをしっかりと守りましょう。

管理基準**1) 身だしなみ**

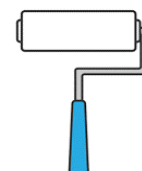
- ☐ 爪は短く切りそろえる。
- ☐ 靴を履き替える。
- ☐ ユニフォームは決められた頻度で交換して洗濯する。
- ☐ 指輪、時計、ブレスレット等、手の汚染や手洗いの妨げにつながる装飾品を外す。
- ☐ その他、店舗や工場で設定された身だしなみに関するルールを守る。

**2) 持ち込み禁止品**

- ☐ 危険なものや不衛生なもの、異物の原因となるものを従業員が持ち込まないよう、製造場内の持ち込み品に関するルールを設定する。
- ☐ 従業員は、製造場内への持ち込みが禁止されたものを持ち込まない。

3) ローラーがけ

- ☐ 必要に応じて、粘着ローラー等で帽子やユニフォームについた毛髪や埃等を除去する。

**4) 手袋の着用**

- ☐ 最終製品や、生食用の食材を扱う場合等、必要に応じて手袋を着用する。
 - ☐ 手指に傷や手荒れがある場合、食材に触れる作業を行う際には、手袋を着用する。
- ※手袋は手洗い後の清潔な手に着用しましょう。

5) トイレ使用（清掃）時のユニフォーム脱着

- ☐ トイレ使用（清掃）時には、エプロン、腕力バー等、汚染される可能性のあるユニフォームを脱着する。

説明

体調不良を起こしているということは、体内に食中毒を起こす細菌やウイルスを持っている可能性があるということ。細菌やウイルスは目で見えないため、気づかない内に食品を汚染してしまう可能性があります。細菌やウイルスを持ち込まないためには、健康管理が重要です。

管理基準**1) 検便・健康証明等**

- ☐ 法令等で決められた検査（検便・健康診断・血液検査等）を実施、問題があった場合は法令や決められたルールにしたがって対応する。
- ☐ 責任者は実施状況を確認する。
- ☐ 必要な記録を保管する。

豆知識 検便について

日本の大量調理施設マニュアルには、定期的な健康診断と併せて、腸管出血性大腸菌やノロウイルスの検便を行うよう記載されています。

当グループ（日本）では、食中毒を引き起こすウイルスや細菌に感染した従業員が勤務するリスクを軽減するため、感染症法3類にあたる食中毒菌についての定期検便や、体調不良時のノロウイルス検便を義務付けています。



赤痢菌

腸管出血性大腸菌
(O-157、26、111)サルモネラ菌
(腸チフス・パラチフス)**2) 体調不良時の事前連絡**

- ☐ 体調不良（下痢・嘔吐・発熱（37℃以上）のいずれかの症状）がある場合は、店舗や工場に来ないで、電話で連絡をする。
- ☐ 症状がない場合であっても、感染症等にかかり、病院や行政機関から自宅待機等を要請された場合は、店舗や工場に来ないで、電話で連絡をする。



3) 健康状態確認の実施

- ☐ 作業開始前に従業員の健康状態確認を実施する。
- ☐ 確認した内容を記録する。
- ☐ 責任者は適切に実施・記録されているかどうかを確認して、サインする。

4) 体調不良者に対する適切な対応

- ☐ 従業員から体調不良の連絡を受けた場合は、出勤を停止させる。
- ☐ 健康状態確認時または勤務中に従業員から体調不良の報告を受けた際には帰宅させ、対応を記録する。
- ☐ 必要に応じて検便を提出させ、陰性確認後に出勤させる。

5) 手指の傷・手荒れ確認の実施と該当者に対する適切な対応

- ☐ 手指の傷・手荒れ確認を実施、記録する。
- ☐ 手指に傷・手荒れがある場合は、会社指定の絆創膏・手袋を着用させて、作業に従事させる。または、食材を扱わない作業に変更する。
- ☐ 対応した内容を記録する。



黄色ブドウ球菌とは

黄色ブドウ球菌は人の皮膚、鼻、口、喉、毛髪等に付着している食中毒菌です。特に傷口や化膿創に、たくさん存在しています。

黄色ブドウ球菌は増殖して、エンテロトキシンと呼ばれる毒素を放出、この毒素がついた食品を食べると、激しい嘔吐や下痢を引き起こします。

手指の傷・手荒れに関するルールは、黄色ブドウ球菌を食材につけないためのものです。



6) 嘔吐物処理発生時の対応

自社で処理する場合

- ☐ 嘔吐物処理セットと処理マニュアルを保管する。
- ☐ 従業員に嘔吐物処理セットの保管場所と処理方法を周知する。
- ☐ 嘔吐物処理の対応を記録する。
- ☐ 責任者は実施状況を確認する。

処理を委託する場合

- ☐ 嘔吐物の周りに人が近づかないよう、立ち入り禁止にする。
- ☐ 換気を行う。
- ☐ 処理業者に連絡して、嘔吐物処理を依頼する。
- ☐ 責任者は処理が完了したことを確認、嘔吐があったことを記録する。



嘔吐物処理はなぜ必要？

嘔吐物には危険なウイルスや細菌が含まれている可能性があります。

速やかに、適切に処理をしないと、飛散、残存して感染症や食中毒の原因となります。

説明

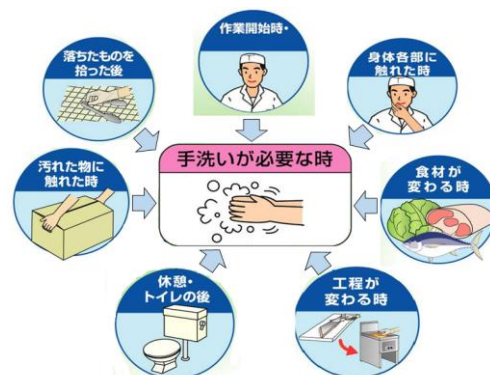
手指は目に見えないウイルスや細菌で汚染されています。正しいタイミングで、正しい手洗いを行わないと、それらのウイルスや細菌で食材を汚染してしまい、食中毒事故を引き起こす可能性があります。正しい手洗いは、事故を防ぐための基本です。

管理基準**1) 手洗いができる環境**

- ☐ 手洗い専用シンクを設置する。
※シンクは用途を明確にしておく。
※シンクを異なる用途に使用しない。
- ☐ 必要な設備（水・洗剤・乾燥）を整える。
- ☐ 手洗い設備の衛生を保つ。
- ☐ 周りにものを置いたり、塞いだりせず、常に手洗いができる状態にする。
- ☐ 手洗いマニュアルを掲示する。

2) 手洗いの実施

- ☐ 従業員に手洗いのタイミングを周知する。
 - ・入室時（休憩戻り後）、トイレ使用（清掃）後、嘔吐物処理後
 - ・区画移動時
 - ・汚染作業から衛生作業への移行時
 - ・汚いものに触れた後
- ☐ 従業員に手洗いの方法を周知する。
- ☐ 決められたルールどおりに手洗いを実施する。
- ☐ 責任者は定期的に従業員の手洗い実施状況を確認、問題があれば都度指導を行う。



手洗い前



※白い所は細菌の付着箇所

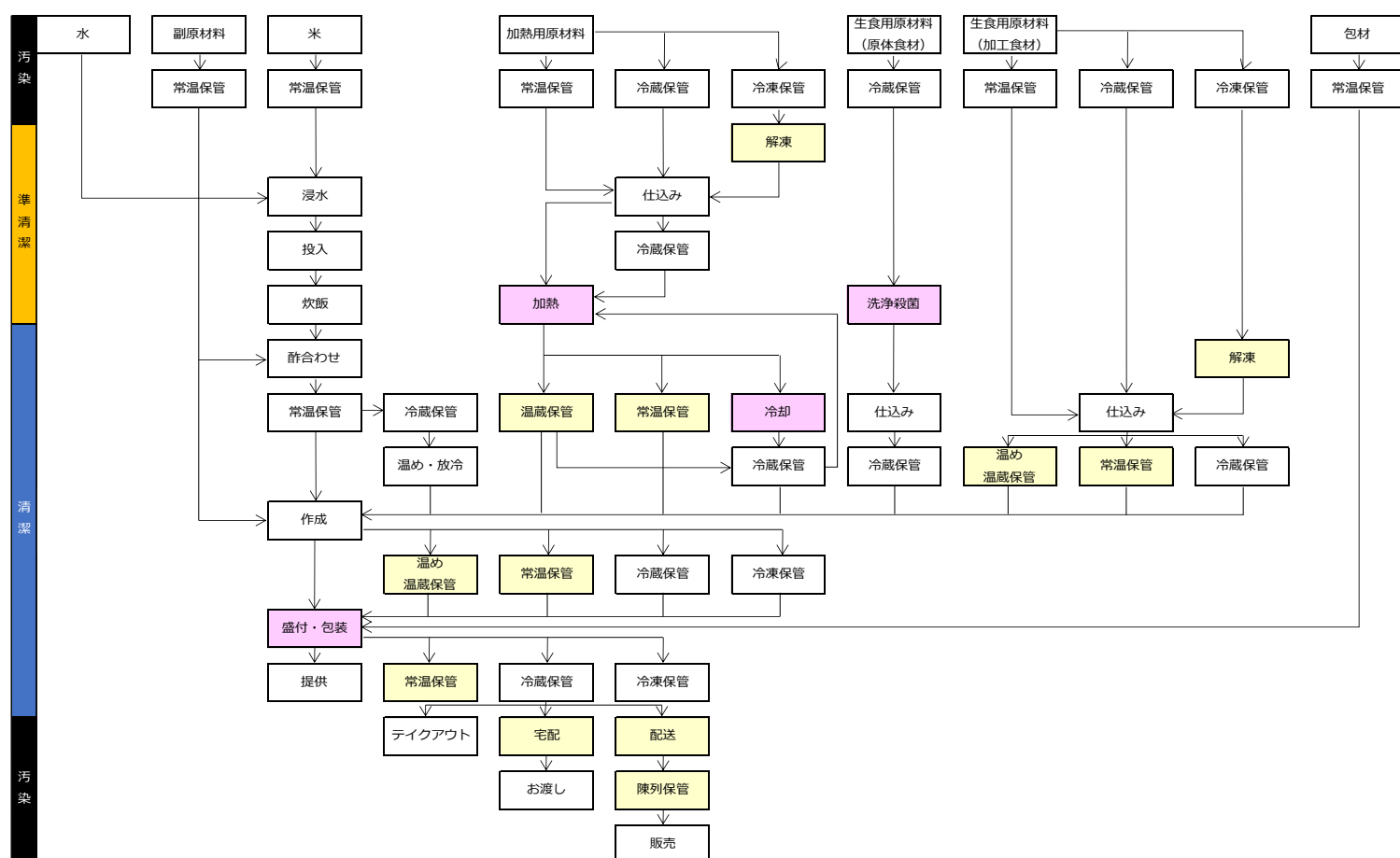
《3つのポイント》 ①マニュアルを見る ②洗うところを意識する ③よくすすぐ

説明

製品を開発または更新する際、新しい販売形態での販売を行う際には、原料の受入からお客様へのお届けまで、どこにどんなリスクがあるかを分析、管理方法を決めておく必要があります。特にリスクの高い工程については、レシピ・工程表等で管理基準を明確にしておきましょう。

管理基準

《製造工程の全体像》



1) レシピ・工程表等の作成

- ☐ 必要に応じて、レシピ・工程表等を作成し、使用する原料や注意点を明確にする。

2) 明確にする必要があること

使用する原料

- ☐ アレルギー情報を開示している業態や、一括表示ラベルを貼付して販売する製品は、原料間違いを防ぐため、使用する原料を明確にする。

解凍方法

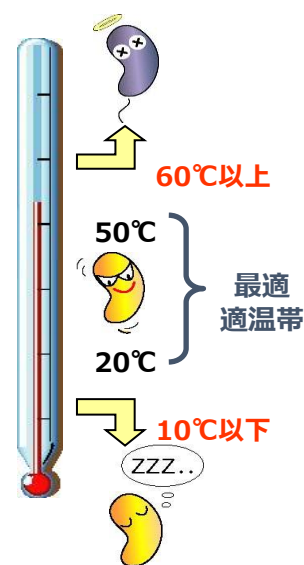
- ☐ 食材のリスクに応じた品温基準を設定する。
※目安：品温10℃以下（国の法令基準、リスクを考慮して設定すること）
- ☐ 品温基準を担保できる解凍方法、解凍時間、解凍温度等を業態や設備にあわせて設定する。
 - ・冷蔵庫内解凍
 - ・流水解凍（チラー水の使用等、水温が管理できるのが望ましい）等
- ☐ 必要に応じて、タイマーの使用、温度測定を行う。

生食用原体食材の殺菌方法

- ☐ 原体食材を生食用途で使用する場合は、食材のリスクに応じた殺菌方法を設定する。
 - ・野菜・果物類：薬剤による殺菌・加熱による殺菌
 - ・魚介類：真水洗浄

加熱・冷却方法

- ☐ 加熱を行う製品については、食材に応じて、リスクとなる微生物を死滅させるのに必要な温度、時間を確認し、それを担保できる加熱方法と時間を検討する。
- ☐ 芽胞菌リスクのある製品に関しては、危険な温度帯をすばやく通過させることのできる冷却方法を設定する。
※目安：30分以内に20℃まで冷却
- ☐ 必要に応じて、製造現場で適切な加熱、冷却ができているかどうかを確認する方法を設定する。
 - ・スタート時に設定温度を確認、タイマー等で時間設定
 - ・スタート時に中心の状態を目視確認
 - ・スタート時に中心温度を測定・記録



包装

- ☐ 一括表示ラベルを貼付して販売する場合、ラベルの貼り間違いや表示間違いを防ぐため、確認、記録の方法を検討する。
- ☐ 配送時の温度上昇により、品質劣化、細菌増殖のリスクがある製品については、保冷剤の添付、保冷バッグの使用等、必要な荷姿を検討する。
- ☐ その他、製品特性や販売形態に応じて、必要な荷姿を設定する。

説明

原料が適切に配送されなければ、品質劣化や細菌増殖につながります。また、せっかく安全な状態で納品されても、その後の保管に問題があれば、使用する前にダメになってしまいます。納品された原料に異常がないかどうかをきちんと確認した上で、適切に保管しましょう。

管理基準**1) 受入時の検品・収納**

- ☐ 受入時に温度・数量・外観（破損・汚れ・変色等）を確認する。
- ☐ 問題があった場合はルールに基づいて対応し、内容を記録する。
- ☐ 検品後は速やかに収納を開始、適切な温度帯に収納する。

2) 定位置保管・区分・先入れ先出し

- ☐ 定位置保管をする。
- ☐ 衛生レベルの異なる原料は区分して保管する。
※場所を分ける、高さを分ける、蓋つき容器等に収納する。
※高さを分ける場合は、上部に加工食品・生食用食材等、衛生レベルの高いもの、下部に原体食材・加熱用食材等、衛生レベルの低いものを保管する。
- ☐ 収納時は先入れ先出しを実施し、期限切れや食材の腐敗が発生しないようにする。



知識

衛生レベルの低い食材（汚染されている食材）ってどんなもの？

①不特定多数の人が触っているもの
(外から来たもの)



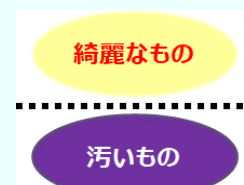
②洗浄・殺菌前の原体食材



③加熱して食べる食材

**区分のポイント**

- ・場所を分ける
- ・高さを分ける
- ・蓋つき容器等に収納する



3) 衛生的な保管

- ☐ 食材や包材、食材に触れる道具等は、衛生的な場所で保管する。
- ☐ 汚染されないよう、蓋つき容器やラップ等で保護して保管する。

4) 冷凍、冷蔵庫等、定温保管機器の温度確認

- ☐ 冷凍庫、冷蔵庫他、食材を定温で保管する機器については、適切な温度を維持しているかどうかを確認するため、定期的に温度チェックを実施する。

※作業終了後に電源をオフにする機械は、作業開始前に電源をオンし、基準温度に達したことを確認してから食材を保管する。

- ☐ 温度チェックの結果を記録する。
- ☐ 基準温度を逸脱した場合は、ルールに従って対応を実施し、対応した内容を記録する。

※ルール例：30分後に再測定、基準値より高い場合は食材を別の保管場所に移動、または廃棄する。

- ☐ 責任者は対応内容に問題がないかどうかを確認、サインする。



基準温度について

品質の劣化や細菌の増殖を防ぐためには、食材にあわせて適切な基準温度を設定する必要があります。

基本ルールとして、冷凍庫-15℃以下、冷蔵庫10℃以下という基準を設けていますが、まぐろやカツオ類など変色が速いものは超低温で保管する、法令で基準温度が決まっているものは、それに合わせて基準を設定する必要があります。

扱う食材の規格基準や特徴、リスク要因について、事前に確認しておきましょう。

説明

食材は時間の経過とともに劣化、細菌も増殖していくため、期限を守って使用、販売することが重要です。期限の切れた食材を使用、販売してしまうと、食中毒事故や製品回収が発生する等、大きな問題に発展する可能性があります。

管理基準**1) 消費・賞味期限チェックの実施・記録**

- ☐ 保管している食材については、定期的に期限チェックを実施し、期限切れ食材の使用や保管がない状態にする。
- ☐ 消費・賞味期限を表示している製品に関しては、販売または出荷時にも期限が切れていないかどうかの確認を行う。
- ☐ 必要に応じて記録を実施する。

2) 使用期限（管理番号）チェックの実施・記録

- ☐ 解凍・開封・仕込み後の食材には、使用期限（管理番号）を明示する。
- ☐ 定期的に期限チェックを実施し、期限切れ食材の使用や保管がない状態にする。
- ☐ 必要に応じて記録を実施する。

**期限管理のポイント**

- ・ 整理整頓
- ・ 先入れ先出し
- ・ 期限の貼付・記入
- ・ 使用前の確認
- ・ 定期的な確認



知識

消費・賞味期限と使用期限（管理番号）

「消費・賞味期限」はメーカー指定の「保存方法」で「未開封」のまま保存した場合の保証期間です。開封・解凍・仕込み後は細菌の増殖や酸化等が進むため、多くの食材が消費・賞味期限の前に劣化します。

そこで、開封・解凍・仕込み後、いつまで使用できるかを検査して決定したものが「使用期限（管理番号）」となります。

安全な製品を提供するためには、「消費・賞味期限」と「使用期限（管理番号）」の両方を管理していく必要があります。

説明

せっかく安全な原料が納品されても、適切な製造を行わなければ、食中毒事故を引き起こしてしまいます。

工程全体をととして、レシピや工程表等に記載された管理基準を守りましょう。

管理基準**1) 使用原料の確認**

- ☐ アレルギー情報を公開している場合や一括表示ラベルを貼付して販売する場合は、市販食材の購入、レシピと異なる原料の使用は禁止する。
- ☐ 必要に応じて、使用する原料の確認、記録を行う。

**市販食材、レシピと異なる原料使用禁止の理由**

食物アレルギーの症状としては、じんましんが代表的ですが、アナフィラキシーショックという全身症状を引き起こして、短時間で死に至ることもあります。

同じような食材であっても、メーカー、製造工場、商品が変われば、含まれるアレルギー物質も変わってきます。レシピと異なる食材を使用すると、公開している情報と実際に含まれるアレルギー物質がずれてしまい、命に関わる事態を引き起こす可能性があります。

表示	用語	品目*
義務	特定原材料（8品目）	えび・かに・くるみ・小麦・そば・卵・乳・落花生（ピーナッツ）
推奨	特定原材料に準ずるもの（20品目）	アーモンド・あわび・いか・いくら・オレンジ・カシューナッツ・キウイフルーツ・牛肉・ごま・さけ・さば・大豆・鶏肉・バナナ・豚肉・マカダミアナッツ・もも・やまいも・りんご・ゼラチン

2) 適切な解凍

- ☐ 適切な方法で解凍する。
- ☐ タイマーの使用や温度の管理等、温度上昇を防ぐために決められたルールを守る。

3) 適切な温度帯での保管

- ☐ 食材を適切な方法（冷凍・冷蔵・温蔵等）で保管する。
- ☐ 作業中の出しっぱなし、滞留等が起きないように、段取りを工夫する。

※滞留が発生してしまう場合は、冷却機能のついたトレーの使用、室温の管理等、品温が上昇しないための工夫を行いましょう。



4) 生食用原体食材の洗浄殺菌

- ☐ 生食用の原体食材は適切な方法で洗浄殺菌を行う。
 - ・野菜・果物類：薬剤による殺菌・加熱による殺菌
 - ・魚介類：真水洗浄
- ☐ 洗浄殺菌前の原体食材が、洗浄殺菌後の食材やその他食材と交差しないよう、作業場所、道具、時間等を分ける。
- ☐ 原体食材を取り扱った後は、作業場所の洗浄殺菌、道具の洗浄殺菌や交換を行う。
- ☐ 原体食材を取り扱った後は、手洗い、手袋交換を行う。



生食用原体食材を洗浄・殺菌する理由

自然界には細菌がたくさん存在しており、収穫したまま手を加えていない原体食材は数多くの細菌が付着しています。原体食材をそのまま食べると食中毒になってしまう可能性が高いため、よく洗ったり、殺菌したり、加熱したりすることが必要になります。

5) 適切な加熱・冷却

- ☐ 適切な方法で加熱を行う。
 - ※レシピや工程表等に記載された加熱方法、温度、時間を守る。
- ☐ 中心まで適切に加熱されているかどうかを以下いずれかの方法で確認する。
 - ・スタート時に設定温度を確認、タイマー等で時間設定
 - ・スタート時に中心の状態を目視確認
 - ・スタート時に中心温度を測定・記録
- ☐ 加熱前の食材が、加熱後の食材やその他食材と交差しないよう、作業場所、道具、時間等を分ける。
- ☐ レシピや工程表に記載されたとおりに冷却を行う。
- ☐ 加熱前の食材を取り扱った後は、作業場所の洗浄殺菌、道具の洗浄殺菌や交換を行う。
- ☐ 加熱前の食材を取り扱った後は、手洗い、手袋交換を行う。
- ☐ 油は適切な頻度で交換する。



油の劣化（酸化）

加熱を続けたり、不純物が混じると、油はだんだん劣化（酸化）していきます。劣化した油を摂取すると、胸焼け、嘔吐、下痢等を発症、健康を損なう恐れがあります。色が真っ黒、油臭い、細かく消えにくい泡ができる、温度が下がったときに粘りがある…これらは油の劣化のサインです。使用状況に応じて、適切な交換頻度を設定しましょう！

6) 提供・出荷までの管理

- ☐ 製品の最終確認を行い、品質異常や異物混入等がないこと、適切な荷姿であることを確認する。
- ☐ 製造後の期限が決められている場合は、期限を明記する。
※期限は保存検査結果（微生物・官能他）等、科学的根拠に則って決定する。
- ☐ 包装商品には一括表示ラベルを正しく貼付する。
- ☐ 一括表示ラベルの貼り間違い、表示内容間違い等を防ぐために、決められた方法で確認、記録する。
- ☐ 製造後、決められた方法で保管する。
- ☐ 製造後、決められた期限内に提供、出荷する。



一括表示ラベルとは？

食品を包装して、製造場所以外の場所で販売する場合、右のような一括表示をつけて販売することが法令で義務づけられています。

表示をつけずに販売したり、表示間違いがあった場合は、法令違反となるだけでなく、アレルギー事故等、健康被害につながる恐れがあります。

品名	バナナワッシャー	
原材料名	小麦粉、砂糖、牛乳チョコレート（砂糖、ココア、全粉乳、その他（乳成分を含む））、卵、ドライバナナ、ハチラビーンズ、チョコレート、塩	原材料と添加物の区分を明確に表示
添加物	ベーキングパウダー、乳化剤（大豆由来）、調味料、香料	特定原材料等を個別表示
原料産地	国内製造（小麦粉）	重量割合が最も高い原材料の製造国を表示
内容量	5枚	
賞味期限	2019年12月1日	
保存方法	常置で保管して下さい。	
製造者	株式会社〇〇〇〇〇〇〇〇 東京都中央区京橋1-1-1 TEL 03-3333-3333	
栄養成分表示 100g当たり （推定値）	熱量 258kcal たんぱく質 5.4g 脂質 25.5g 炭水化物 45.2g 食塩相当量 0.6g	栄養成分を表示



検食について

一度に大量の製品を製造する場合、食品事故発生時の速やかな原因究明のために、製品1検体以上を2週間以上冷凍保管しておくよう、大量調理施設マニュアルに記載されています。

※目安：同一メニューを1回に300食以上、または1日に750食以上提供する場合

説明

時間が経過すると、手や道具、作業場所の細菌が増殖していきます。また、外から持ち込まれたウイルス・細菌や、食材についていた細菌が、気がつかない内に広がってしまう可能性もあります。定期的にリセットをかけることで、汚染が広がるのを防ぎましょう。

管理基準**1) 衛生備品・器具のリセット**ダスター

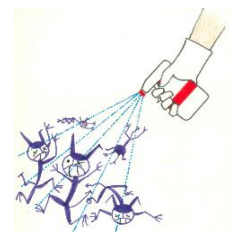
- ☐ 汚染区、衛生区でダスターを分ける。
- ☐ 衛生区で使用するダスターについては、必要に応じて用途別区分を行う。
- ☐ ダスターは決められた頻度で洗浄・殺菌、交換を実施する。

器具

- ☐ 連続使用して細菌を増やさないために、定期的に洗浄・殺菌、交換を実施する。
- ☐ 終業時に決められた方法で洗浄・殺菌を実施する。
※薬剤による殺菌、加熱による殺菌等

2) 作業中の手洗い・手袋交換・消毒の実施

- ☐ 汚染作業から衛生作業に変わるタイミングで、手洗いまたは手袋交換を行う。
 - ・汚染区から衛生区への区画移動時
 - ・汚染作業から衛生作業への移行時
 - ・汚いものに触れた後
- ☐ 定期的な手洗い・手袋交換を実施する。

**3) 作業場所のリセット**

- ☐ 定期的に作業場所の清掃、洗浄・殺菌を行う。
- ☐ コンタクトポイント（取っ手、蛇口等）を定期的に殺菌する。

**交差汚染と定期的なリセット**

汚染品についているウイルス・細菌等が、人や道具、場所を介して、食材等の衛生品に付着してしまうことを、交差汚染といいます。交差汚染を起こさないため、また、万が一汚染されてしまっても汚染を広げないために、定期的なリセットを行うことが重要です。



知識

アレルギー食材の混入防止対策

一括表示ラベルを貼付して販売する製品に、表示に記載されていないアレルギー食材が混入していた場合には、食品表示法違反となってしまいます。

アレルギー食材の意図しない混入を防ぐためには、ポジションや食材の切り替え時に、上記3つのリセット作業を徹底して行う必要があります。

説明

安全な製品ができて、配送、販売の段階で適切な管理ができていないと、製品をウイルス・細菌等で汚染してしまったり、細菌を増やしてしまったりする可能性があります。
お客様にお届けするまで、気を抜かずに管理していきましょう。

管理基準**1) 配送時の管理**

- ☐ 宅配や配送を行う場合、配送中に適切な温度が維持できるよう、事前に配送温度や時間等の確認を行い、必要な荷姿（保冷剤添付、保冷バックの使用等）を検討する。
- ☐ 冷凍・冷蔵便を使用する場合は、配送業者に温度管理を依頼する。
- ☐ 決められた荷姿、条件で配送を行う。

2) 販売時の管理

- ☐ 納品された製品の受入検品を行う。
- ☐ 製品を適切な温度帯で保管する。
- ☐ 製品保管場所の温度を管理する。
- ☐ プライスカードを掲示して販売する場合は、製品と一致していることを確認する。
- ☐ 製品に直接触れる場合には、清潔なトングまたは手袋を使用する。
- ☐ 販売時に、消費・賞味期限が切れていないかどうかの確認を行う。

**3) 正しい情報伝達**

- ☐ お客様からアレルギー情報に関する問い合わせがあった場合は、ルールに従って回答する。
 - ・アレルギー情報を公開している場合：
公開先をご案内する。またはアレルギー情報をお客様にお見せする。
予期せぬ混入の可能性があることを説明する。
 - ・アレルギー情報を公開していない場合：
アレルギー管理を行っていないことを説明する。
- ☐ 少しでもあいまいな点があれば、自己判断しないで、責任者または本部に確認してから回答する。



正しい情報伝達の重要性

食物アレルギーを持っているお客様が製品を選ぶ際には、公開されている情報、貼付されている一括表示ラベルを見る以外に、店員に質問して情報を得る場合があります。

万が一、間違った情報をお伝えしてしまうと、お客様が食物アレルギーを発症してしまい、最悪の場合、命に関わる事態につながります。

お客様からのお問い合わせには、慎重に対応するようにしましょう。

表示	用語	品目 [※]
義 務	特定原材料（8品目）	えび・かに・くるみ・小麦・そば・卵・乳・落花生（ピーナッツ）
推 奨	特定原材料に準ずるもの（20品目）	アーモンド・あわび・いか・いくら・オレンジ・カシューナッツ・キウイフルーツ・牛肉・ごま・さけ・さば・大豆・鶏肉・バナナ・豚肉・マカダミアナッツ・もも・やまいも・りんご・ゼラチン

説明

食品を扱う施設を適切な状態に保つことは、衛生管理の前提条件となります。

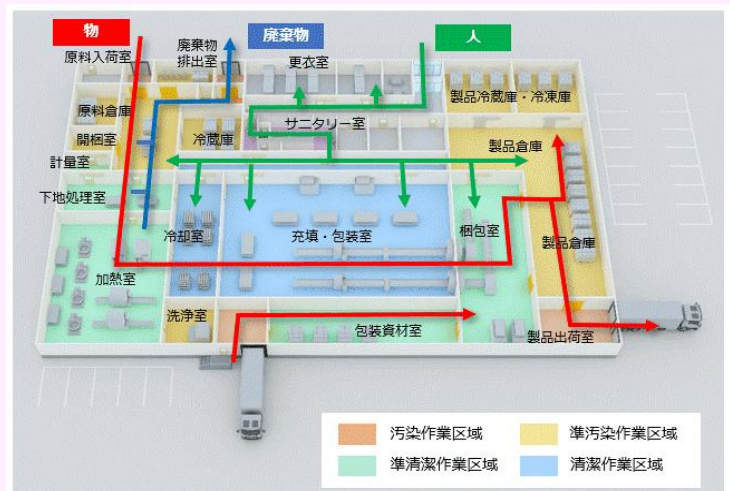
法令で定められた施設基準を守るのはもちろんのこと、廃棄物、使用水の管理、害虫・ネズミ対策、衛生的な状態を維持するための清掃計画や保守点検等、管理の仕組みをきちんと整えましょう。

管理基準**1) 施設の設計**

- ☐ 営業許可の取得に必要な施設基準を遵守して、施設設計、設備配置を行う。
 - ☐ 排水、吸排気・空調設備他、外部とつながりを持つ設備に関しては、外部からの虫・ネズミ等の侵入、外部への汚水・悪臭の放出等を防ぐため、必要な対策を講じる。
 - ☐ 施設、貯水槽等は関係者以外が立ち入りできないよう、必要な対策を講じる。
 - ☐ 各エリアで実施する作業に応じて、エリアを汚染区から衛生区に区分する。
 - ☐ 汚染区から衛生区への移動が発生する場合、交差汚染を防ぐために手洗いシンク等、必要な設備を設置する。
- ※エリアの衛生度に応じて、必要な衛生管理ルールを設定すること。
- ☐ 作業を行う上で必要な設備を、作業動線上に配置する。

豆知識 エリアの区分について

- ・汚染区域：
 - 搬入口、客席・出荷場等外部に接する場所
 - 汚染区から戻ってくるモノを扱う場所
- ・準汚染区域・準衛生区域：
 - 保管や前処理作業等を行う場所
- ・衛生区域：
 - 製造を行う場所

**2) 施設の管理****ゴミ置き場・排水設備の管理**

- ☐ ゴミは適切な頻度で回収してもらう。
- ☐ ゴミ置き場や排水設備・グリストラップ等は清掃を行い、衛生的に保つ。



周辺環境への配慮

ゴミ置き場や排水設備を不衛生なまま放置していると、ゴキブリやコバエ等の害虫が繁殖したり、ネズミや鳥を引き寄せてしまうだけでなく、排水基準違反で罰せられたり、悪臭が発生して、近隣の住民の方々にご迷惑をおかけする場合があります。

地域に愛される企業であるために、周辺環境にも配慮していきましょう！

使用水の管理




- ☐ 井水を使用する場合は、法定検査を実施する。
- ☐ 貯水槽を使用する場合は、年1回以上の定期清掃を実施、記録を保管する。
- ☐ 必要に応じて、使用水の細菌検査、官能検査、塩素濃度確認を行う。

害虫・ネズミ対策

- ☐ 専門業者と契約して、定期的に害虫・ネズミ等の発生状況をモニタリングする。
- ☐ 作業報告書で、発生状況や改善が必要な事項を確認する。
※作業報告書は専用ファイルに保管しておくこと。
- ☐ 問題があった場合は、必要な改善活動を実施する。
 - ・業者をお願いすること
害虫・ネズミの駆除、自分たちで実施できない箇所の清掃・修繕
 - ・店舗・工場で実施すること
自分たちで実施できる箇所の清掃・修繕



問題となる主な害虫・ネズミの特徴

	チョウバエなどコバエ類 排水管や汚水や下水、シンク下部や什器下部に溜まった汚泥などから発生。 排水溝、グリストラップの清掃が重要。
	チャバネゴキブリ 暖かい場所を好むため、機器のモーター部など熱源に生息。水周り、水漏れ部分など水のある場所の周辺も巣になりやすい。食品残渣の清掃や水漏れの修繕が重要。
	ネズミ 様々な病原菌を持ち、食中毒の原因となる。頭が良く警戒心が強いいため、厨房内に入り込んでしまうと防除が困難。扉や隙間を閉める・塞ぐなど侵入対策が重要。



害虫・ネズミを防ぐためのポイント

①専門業者への害虫・ネズミ目撃情報の共有

従業員は、害虫・ネズミを見かけたらすぐに責任者に報告しましょう。

責任者は、従業員からあがってきた情報を、専門業者に共有してください。

※正確な情報と早めの対策によって、増えてしまう前に対処しましょう！

②予防対策

1.においを出さない→ゴミ置き場、排水設備・グリストラップ清掃

2.隠れ場所をなくす→出入口に近い場所の整理整頓、ダンボールの二次利用禁止

3.えさをなくす→汚れを残さない！下、裏側、隅っこ等見逃しやすいところまで清掃

清掃計画・実施

- ☐ 場所・道具を清潔に保つために、清掃スケジュールを作成する。
- ☐ 毎日の汚れは日常洗浄・清掃でリセットする。
- ☐ 時間の経過とともに汚れが蓄積する箇所は、定期洗浄・清掃でリセットする。
- ☐ 食材に直接触れる道具は、頻度と方法を決めて、薬剤や加熱による洗浄・殺菌を行う。
- ☐ コンタクトポイントやトイレ等、ウイルス・細菌による汚染リスクの高い箇所は、頻度と方法を決めて、薬剤による消毒を行う。
- ☐ 自分たちで洗浄・清掃が困難な箇所は、専門業者に委託する。



清掃マニュアルの準備

方法がわかりにくいもの、人によって差が出やすいもの、殺菌・消毒等手順を守る必要があるものについては、マニュアルを準備しましょう。

清掃点検・記録

- ☐ 責任者は、清掃がスケジュールどおりに実施できているか、汚れ残りがいないか、殺菌・消毒は正しい手順で実施できているかどうかを確認する。
- ☐ 記録が義務付けられている殺菌・消毒作業については、薬剤濃度、処理時間、手順に問題がないことを確認してから、サインをする。
- ☐ 不備があれば、衛生管理記録表の特記事項欄等に記録しておく。
- ☐ 問題点については、適時指導を行うとともに、朝礼や連絡ノート等を活用して、従業員に共有、改善活動を行う。

設備の保守点検計画・実施・記録

- ☐ 施設内の設備について、保守点検計画を作成する。
※必要に応じて、温度計、計量機器等の校正を行うこと。
- ☐ 計画に沿って、設備の保守点検を実施する。
- ☐ 実施記録を保管する。

説明

5S（整理・整頓・清掃・清潔・しつけ）活動は、安全な製品を作る上での前提条件です。それ以外に、ロスの削減や作業効率のアップ、労働災害の防止、従業員満足度の向上にもつながるため、幅広い業界で取り入れられています。習慣になる（しつけ）まで取り組みましょう。

管理基準

1) 整理整頓

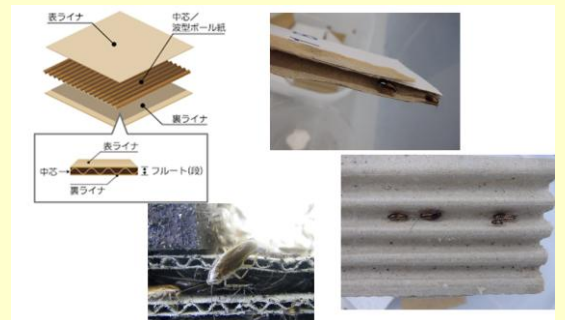
整理： いらないものを置かない

- ☐ 不要物を放置していない。
- ☐ 製造場内に持ち込みが禁止されているものの持ち込みがない。
- ☐ 製造場内にダンボールの持ち込みがない。
- ☐ ダンボールの二次利用（使いまわし）がない。



なぜダンボールの二次利用はだめなの？

それは、『ゴキブリの巣』になるリスクが高いから。ダンボールの多層構造は、狭い場所を好むゴキブリが、つい入り込みたくなる環境！接着糊は餌にもなります。ゴキブリにとって、ダンボールは隠れ家と餌がセットになった場所なのです。



整頓： 場所を決めてきちんと保管する

- ☐ 定物定位保管を行っている。
- ☐ 置き場を区分している。
 - ・私物
 - ・衛生品と汚染品・危険物
 - ・正常品と不良品、廃棄品
 - ・衛生区にあるものと汚染区にあるもの



私物置き場の設置

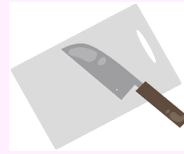
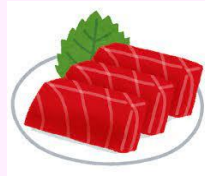
個人が持ってきたお弁当や飲み物等は、食材と区別して保管しましょう。

熱中症予防のため飲料を製造場内に持ち込む場合は、専用の置き場を設置し、製造場内に放置しないようにしましょう。



知識 衛生品ってどんなもの？

- ①そのまま食べる食材
- ②食材に触れる道具
- ③製品を入れる容器・包材



知識 汚染品ってどんなもの？ ～ ウイルス・細菌がたくさんついているもの

- ①不特定多数の人が触っているもの
(外から来たもの)



- ②洗浄・殺菌していない原体食材・加熱して食べる食材



- ③床・低い位置に置いてあるもの

- ④ゴミ箱、清掃道具



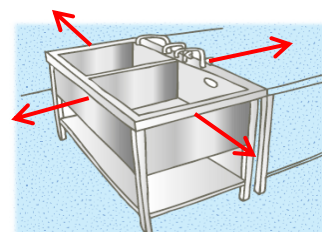
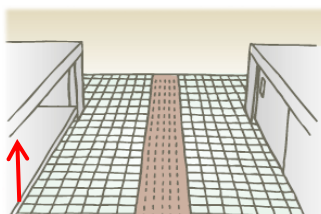
区分の方法

- ・場所を分ける
- ・高さを分ける
- ・同じ高さに保管する場合は、蓋つき容器に入れる等接触させない。



- ☐ 衛生品は衛生的な場所に保管する。

- ・衛生区内
- ・汚水等、汚れがつかない場所（ウェット床上60cm以上、ドライ床上30cm以上、シンク周り30cm以上等）



2) 清掃

- ☐ 清掃スケジュールに従って清掃を行う。
- ☐ 適切な方法で清掃を行う。
- ☐ 食材の汚染につながるような汚れがない。
- ☐ 害虫・ネズミの繁殖につながるような蓄積汚れがない。

3) 洗浄・殺菌

- ☐ 食品に直接触れるものは、洗浄・殺菌を行う。
- ☐ 適切なタイミングで洗浄・殺菌を行う。
- ☐ 適切な方法で洗浄・殺菌を行う。
- ☐ 細菌の増殖につながるような汚れ残りが無い。
- ☐ 洗浄・殺菌後の拭き取り検査で、基準値内となっている。



殺菌の方法

- ・薬剤でやっつける
 - 次亜塩素酸ナトリウム
 - アルコール 等
- ・熱でやっつける
 - 煮沸
 - 洗浄機

4) 修繕・交換

- ☐ 作業前後に使用する場所・道具の破損確認を行う。
- ☐ 異物混入につながる可能性のある破損があった場合は、修繕・交換を行う。
- ☐ 害虫・ネズミの繁殖につながる可能性のある破損があった場合は、修繕・交換を行う。
- ☐ 修繕・交換できない場合は、リスクを軽減するための対策をとる。

5) 薬剤管理

- ☐ 管理の仕組
 - ・薬剤管理について、必要に応じて教育を受けた管理責任者を設置する。
 - ・使用する薬剤を把握する。
 - ※外部の専門業者が店舗や工場で使用した薬剤についての情報も入手しておく。
 - ・安全データシート（SDS）等を入手、安全性やグレード、使用方法を確認する。
 - ・薬剤管理について、必要なマニュアルを作成する。

- ・薬剤を取り扱う可能性のある従業員に対して、必要な教育を行う。



保管

- ・薬剤は食材他、衛生品を汚染しない場所に保管する。
- ・劇物、劇薬、毒物に該当するもの（強アルカリ劇物品、殺虫剤、除草剤、殺鼠剤等）は専用の置き場を設置、持ち出しの管理を行う。

※持ち出しの管理として、施錠、持ち出し制限、持ち出し・在庫記録等を行う。

- ・薬剤は専用の容器に入れ、中身がわかるように表記する。



使用

- ・薬剤を使用する際には、マニュアルに記載されたルールを順守する。
- ・薬剤を使用する際は食材他、衛生品を汚染しないように注意する。
- ・薬剤の使用後は、薬剤の残存がないことを確認する。



薬剤使用時の注意点

- ・薬剤による労災事故を防ぐため、決められた保護具を着用しましょう。
 - 手袋
 - 保護メガネ 等
- ・薬剤の詰め替え・希釈等は専用の容器を使用して、食材他、衛生品を汚染しない場所で行いましょう。
- ・食材他、衛生品は、薬剤がかからない場所に移動したり養生する等の対策を行いましょう。
- ・マニュアルに記載された、使用用途、濃度、使用方法を守りましょう。