

# 「一般衛生管理マニュアル」 作成のための解説書

- 1 衛生管理の共通事項
  - 2 営業施設等の衛生管理
  - 3 設備、器具等の衛生管理
  - 4 ねずみ族、昆虫等の対策
  - 5 廃棄物の保管・処理
  - 6 使用する水等の管理
  - 7 食品製造従事者等の管理
  - 8 食品等の衛生的な取扱
  - 9 不適合品の回収
- 付録 マニュアル作成イメージ

滋賀県 健康医療福祉部 生活衛生課

**食の安全推進室**

食品安全監視センター



# 1 衛生管理の共通事項

## ◆ 事業者の責務と衛生管理 ◆

食品衛生法(昭和22年12月24日法律第233号)第3条で食品関係事業者に対する次の責務が定められています。

- ① 製造、調理、販売等を行う食品の安全性の確保
  - ・安全確保に係る知識や技術の習得
  - ・原材料の安全性の確保
  - ・自主検査の実施
  - ・その他の必要な措置
- ② 食品衛生上の危害防止に必要な記録の作成
  - ・原材料に関する記録
  - ・製造、調理等に関する記録
  - ・製品の販売に関する記録
- ③ 危害発生時の適確かつ迅速な措置
  - ・記録書類を行政に提供
  - ・原因食品の回収、廃棄等

また、滋賀県食の安全・安心推進条例(平成21年条例第90号)第5条には、食品関係事業者の責務として次のとおり定められています。

- ① 食の安全・安心の確保のための必要な措置
- ② 健康被害防止のため迅速かつ確実な措置
- ③ 食の安全・安心の確保に関する施策に協力

これらの責務を遵守し、自らが取り扱う食品の安全性を確保するためには、自主的な衛生管理が大変重要になります。

### 食品衛生法

- 第3条 食品等事業者は、その販売食品等について、**自らの責任において**それらの**安全性を確保**するため、販売食品等の安全性の確保に係る知識及び技術の習得、販売食品等の原材料の安全性の確保、販売食品等の自主検査の実施その他の必要な措置を講ずるよう努めなければならない。
- 2 食品等事業者は、販売食品等に起因する食品衛生上の危害の発生を防止に必要な限度において、当該食品等事業者に対して販売食品等又はその原材料の販売を行った者の名称その他必要な情報に関する**記録を作成し**、これを**保存する**よう努めなければならない。
- 3 食品等事業者は、販売食品等に起因する食品衛生上の危害の発生を防止するため、前項に規定する記録の国、都道府県等への提供、食品衛生上の危害の原因となった販売食品等の廃棄その他の必要な**措置を適確かつ迅速**に講ずるよう努めなければならない。

### 滋賀県食の安全・安心推進条例

- 第5条 関係事業者は、その事業活動を行うに当たっては、自らが食の安全・安心の確保について第一義的責任を有すると認識の下に、基本理念にのっとり、食の安全・安心の確保のために必要な措置を講じなければならない。
- 2 関係事業者は、自らが取り扱う食品等または生産資材に起因して人の健康に悪影響を及ぼし、または及ぼすおそれがある場合には、その拡大または発生を防止のために必要な措置を迅速かつ確実に講じなければならない。
- 3 関係事業者は、その事業活動を行うに当たっては、県が実施する食の安全・安心の確保に関する施策に協力しなければならない。

## ◆ 一般衛生管理の遵守事項 ◆

滋賀県では、食品衛生法(以下「法」という。)第50条第2項の規定に基づき、滋賀県食品衛生基準条例(平成12年条例第54号)第3条に「公衆衛生上の措置の基準」を定めており、この基準の遵守が一般衛生管理の基本となります。

なお、この基準には法第50条第3項により遵守義務があり、この規定に違反した場合は、法第55条により営業停止等の処分も定められています。

また、滋賀県食の安全・安心推進条例(平成21年条例第90号。以下「推進条例」という。)第12条には次の取組について努力義務が規定されています。

- ① 衛生管理の具体的な方法、基準の設定と適切な実施
- ② 食品等の供給活動(製造、加工、調理等)に関する記録の作成と保存

### 食品衛生法

- 第50条 厚生労働大臣は、…(略)…ことができる。
- 2 都道府県は、営業の施設の内外の清潔保持、ねずみ、昆虫等の駆除その他公衆衛生上講ずべき措置に関し、条例で、必要な基準を定めることができる。
- 3 営業者は、前二項の基準が定められたときは、これを遵守しなければならない。

### 滋賀県食の安全・安心推進条例

- 第12条 食品等の製造、加工または調理を行う食品等事業者は、自主的な衛生管理が食の安全・安心の確保を図るうえで特に重要であることにかんがみ、その**具体的な方法、基準等を定めて**、これを適切に実施するよう努めなければならない。
- 2 食品等事業者は、食の安全・安心の確保を図るため、食品等の供給に係る活動に関する**記録の作成および保存**に努めなければならない。

## ◆ 衛生管理マニュアルの作成 ◆

公衆衛生上の措置の基準（以下「管理運営基準」という。）の中には、「…方法を定め」、「…手順書の作成に努め」、「…結果の記録に努め」等の規定があり、また、「定期的に…」や「適正に…」のように各施設の状況に応じて事業者が定めるべき事項も多数あります。

複数の従事者が作業を行う施設においては、これらの事項を一定の方法で確実に実施するため、作業内容等をマニュアルに定め、従事者全員が共通の認識で作業を行うことが必要です。

### マニュアルに記載すべき事項

- ① 文書の名称、文書の記号・番号
- ② 作成年月日、改定年月日
- ③ 各規定事項の管理責任者または承認者
- ④ 各規定事項の衛生管理の目的
- ⑤ 規定内容は具体的(5W1H)に記載
- ⑥ 関連する文書や記録様式の名称
- ⑦ 実施するうえでの注意事項

## ◆ 共通規定の遵守事項 ◆

### 1 管理運営要領

- (1) 営業施設を衛生的に管理し、および運営するための基本となる事項(以下「**管理運営要領**」という。)を定め、その内容について食品等の製造等に従事する者(以下「食品製造従事者」という。)その他の関係者に周知すること。
- (2) 必要に応じて管理運営要領の内容を見直すよう努めること。

### 2 食品衛生責任者の設置

- (1) 営業施設には、食品等の製造等を衛生的に管理させるため、食品衛生責任者を置くこと。ただし、法第48条第1項の規定により食品衛生管理者が置かれている施設および同項ただし書の規定により管理されている施設については、この限りでない。
- (2) 食品衛生責任者は、食品製造従事者であって、次のいずれかに該当するものであること。(省略)
- (3) 食品衛生責任者は、食品衛生上の危害の発生の防止のため、営業施設の衛生管理の方法その他の食品衛生に関する事項につき、必要な注意をすること、および営業者に対し必要な意見を述べるよう努めること。
- (4) 営業者は、前号の規定による食品衛生責任者の意見を尊重すること。
- (5) 食品衛生責任者は、食品衛生に関し、知事が行う講習または知事が適当と認める講習を定期的に受講し、新しい知見の習得に努めること。

管理運営基準

## ◆ 共通規定の作成 ◆

〔付録-1 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 衛生管理の対象(施設の名称、所在地、業種等)</li> <li>○ 管理運営要領との関係</li> <li>○ 食品衛生責任者等の衛生管理を行う体制</li> <li>○ 遵守すべき法令や基準等</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 食品営業許可書、業務開始報告書(控)</li> <li><input type="checkbox"/> 食品衛生責任者設置届(控)</li> <li><input type="checkbox"/> 食品衛生講習会修了証、受講済証等</li> </ul>

## ◆ 管理運営要領 ◆

管理運営要領として作成すべき衛生管理の基本となる事項は、この一般衛生管理マニュアルに記載しますので、原則として、このマニュアルが管理運営要領を兼ねることになります。

## ◆ 食品衛生責任者 ◆

法令により指定された右の食品を製造する施設には食品衛生管理者、それ以外の営業許可が必要な業種では食品衛生責任者の設置が義務付けられています。

### 管理者が必要な指定食品

- ・全粉乳(1,400g以下の缶入り)
- ・調製粉乳
- ・魚肉ソーセージ
- ・食用油脂(脱色、脱臭するもの)
- ・ショートニング
- ・加糖粉乳
- ・食肉製品
- ・放射線照射食品
- ・マーガリン
- ・添加物(規格のあるもの)

食品衛生管理者や責任者は、自主衛生管理の要であり、次の役割が課せられています。

- ① 営業施設の衛生管理
- ② 製造・加工等の衛生管理
- ③ 従事者の衛生管理
- ④ 上記に係る営業者への提言
- ⑤ 講習会の受講、知識の修得

食品衛生責任者の資格
○ 法第 48 条第 6 項各号に規定する者 (食品衛生管理者)
○ 栄養士、調理師、製菓衛生師、食鳥処理衛生管理者または船舶料理士
○ 知事が指定する食品衛生責任者の養成のための講習またはこれと同等以上と認められる講習を修了した者

営業者は食品衛生責任者等の意見を尊重する義務があります。また、営業者や施設長、関係部門の管理者等は、食品衛生責任者等と協力して衛生管理を推進していく体制を築くことが重要です。

### ◆ 遵守すべき基準 ◆

衛生管理は法令遵守が大前提です。食品衛生法や管理運営基準以外にも食品を製造・販売するうえで守るべき(望ましい)基準があります。その一例を次に示しますので、関係あるものを把握しておく必要があります。

<b>義務基準</b>	食品、添加物等の規格基準(昭和 34 年 12 月 28 日厚生省告示第 120 号) 乳及び乳製品の成分規格等(昭和 26 年 12 月 27 日厚生省令第 52 号) 食品等の表示の基準(平成 23 年 8 月 31 日内閣府令第 45 号) 乳及び乳製品の表示の基準(平成 23 年 8 月 31 日内閣府令第 46 号) 栄養表示基準(平成 15 年 4 月 24 日厚生労働省告示 176 号) 構造設備基準(滋賀県食品衛生基準条例 平成 12 年滋賀県条例第 54 号) など
<b>指導基準</b>	弁当及びそうざいの衛生規範(昭和 54 年 6 月 29 日環食第 161 号通知) 漬物の衛生規範(昭和 56 年 9 月 24 日環食第 214 号通知) 洋生菓子の衛生規範(昭和 58 年 3 月 31 日環食第 54 号通知) 生めん類の衛生規範(平成 3 年 4 月 25 日衛食第 61 号通知) 食品期限表示の設定のためのガイドライン(平成 17 年 2 月 25 日食安基発第 0225001 号) 大量調理施設衛生管理マニュアル(平成 9 年 3 月 24 日衛食第 85 号通知) など

### ㊦ HACCP と一般衛生管理 ㊦

- 食品安全管理の国際標準となっている HACCP (危害分析・重要管理点方式:食品の安全性を確保する上で重要な危害の原因となる物質および当該危害が発生するおそれのある工程の特定、評価および管理を行う衛生管理の方式)を用いて衛生管理を行う場合の基礎として実施すべきものが一般衛生管理であり、前提条件プログラム (PP) とも呼ばれています。
- 本県では、HACCP の導入を推進するため、推進条例第 13 条に基づき、知事が高度な衛生管理が行われる工程の認証 (以下「S-HACCP」という。)を行っており、認証施設においては、一般衛生管理の徹底はもちろんのこと、同条例施行規則第 5 条の別表に定める認証基準を遵守し、変更等がある場合は速やかに関係書類を修正し、必要な手続きを行う必要があります。



## 2 営業施設等の衛生管理

### ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理 運 営 基 準	<b>1 一般事項</b>
	(1) 日常点検を含む <u>衛生管理を計画的に実施</u> すること。
	(2) 営業施設、設備および器具について、これらの構造および材質ならびに取り扱う食品等の特性を考慮し、適切な <u>清掃、洗浄、消毒および殺菌の方法を定める</u> こと、ならびにそれらを記載した <u>手順書の作成</u> に努めること。
	(3) 営業施設、設備、人的体制等に応じた食品等の取扱いを行い、適切な受注管理を行うこと。
	<b>2 営業施設等の衛生管理</b>
	(1) 営業施設およびその周辺は、 <u>定期的に清掃</u> し、常に整理整頓に努め、衛生上支障がないよう清潔に保つこと。
	(2) 作業場（食品等を製造し、加工し、調理し、または貯蔵する場所をいう。以下同じ。）には、不必要な物品を置き、および動物を入れないこと。
(3) 作業場の天井、内壁および床は、常に清潔に保つこと。	
(4) 作業場の採光、 <u>照明、換気</u> および通風は、 <u>十分に</u> 行うこと。	
(5) 作業場の窓および出入口は、開放しないこと。ただし、ほこりおよびねずみ族、昆虫等の侵入を防止する措置を講じた場合は、この限りでない。	
(6) 営業施設およびその周囲の排水溝は、排水がよく行われるよう清掃および補修を行うこと。	
(7) 便所は、 <u>定期的に清掃および消毒</u> を行い、常に清潔に保つこと。	

### ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-2 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 施設等の清掃・消毒の手順                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・対象: 天井、壁、床、排水溝、便所、周辺など</li> <li>・頻度、作業内容、担当者、洗剤等、結果記録</li> </ul> </li> <li>○ 採光、照明の管理方法</li> <li>○ 換気、空調の管理方法</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 施設等の清掃・消毒手順書</li> <li><input type="checkbox"/> 施設等の清掃・消毒実施記録</li> <li><input type="checkbox"/> 気温・湿度管理記録</li> </ul>

### ◆ 5S（ゴーエス）活動 ◆

5S とは、右の5つをローマ字にした時の頭文字の「S」をとって5Sと名付けられました。

この活動の目的は「清潔」で、食品に悪影響を及ぼさない状態を作ることです。5S活動を実行し、食品の製造環境と製造機械・器具を清潔にすることで食品への二次汚染や異物混入を予防することができます。

「5S」とは	
整理	要らない物を撤去する。
整頓	置く場所を決め、管理する。
清掃	汚れがない状況にする。
清潔	整理、整頓、清掃ができていて、綺麗な状態を保つ。
習慣	ルールを伝え、ルール通りに実施することを習慣化する。

### ◆ 清掃等のポイント ◆

対象とする施設、設備等の使用の頻度や汚れ具合などを考慮して、常に清潔に保つため、各作業室の実態に応じた実施頻度を定め、計画的に実施します。

#### 〔床、排水溝〕

- 床が破損していたり、水たまりがあったら補修します。

- 作業場は水を多く使用するので、作業の終了後に毎日、洗浄剤・消毒液を用いて洗浄消毒します。
  - 排水溝がある場合は、目皿に破損がないかを確認、補修します。
  - 排水溝は毎日掃除する。目皿の裏側もよく洗浄します。
- (注) グリストラップは、食品の残差や油分が溜まり、細菌が増殖しやすいので、要注意です。

【内壁、窓】

- 壁は床から 1m の高さまでは毎日掃除します。
- 壁の破損を確認したらすぐに補修します。
- 壁に汚れはないか、網戸は破れていたり、破損していないか点検します。
- 窓枠の内側に不要物品を放置していないか点検します。

【便所】

- 便所は毎日清掃、また汚れた時はその都度清掃します。
- 便所を使用する時は白衣、帽子は取り、履物は便所専用のものを使用します。
- 石けん、消毒液をいれるタンク、爪ブラシ、ペーパータオル、蓋付きゴミ箱を常備します。

清掃等の頻度の目安

頻度	対象設備等	実施例
1～数回/日	作業台、食品に接する機械・器具、床、排水溝、便所	作業終了後
1～数回/週	外周、壁、製造機械、冷蔵庫	毎土曜日
1～数回/月	保管庫、冷凍庫、照明器具	第2土曜日
1～数回/年	天井、換気扇、空調設備	3・6・9・12月

◆ 洗剤・消毒薬 ◆

【注意事項】

- 洗剤、消毒薬は使用する用途に合わせて、適切な濃度に希釈して使用します。
- 食品への混入を防止するため、洗剤、消毒薬はリスト化し、保存場所を決め、食品の保管場所や、製造中は食品の近くに置かないようにします。
- 小分けする場合は容器に内容名を表示します。食品用の容器に入れて保管・使用することは避けるべきです。
- 洗剤、消毒薬のラベルが剥がれていたり、汚れて字が消えたようなものは、新しいラベルに貼りかえて、品名、用途と使用基準を明記します。ラベルの文字が不確かな場合は廃棄します。
- 消毒薬などは取扱責任者を決めて、管理します。また、使用薬剤の管理記録を保存します。

【代表的な洗剤・消毒薬】

薬剤	特徴/使用方法/注意事項
石けん	<ul style="list-style-type: none"> <li>・一般の手洗い用の石けんは中性から弱酸性です。</li> <li>・固形石けんは交差汚染の可能性があるため、液体石けんを使用すべきです。</li> <li>・液体石けんでは濃縮された製品もありますので、希釈して使用します。</li> </ul>
中性洗剤	<ul style="list-style-type: none"> <li>・中性洗剤は器具や容器の洗浄に使います。</li> <li>・濃縮製品は、使用方法を守り、適正な希釈濃度で使うことが大事です。</li> </ul>
アルカリ性洗剤	<ul style="list-style-type: none"> <li>・脂肪、タンパク質など落ちにくい汚れや、タンクの焦げつきなどの洗浄に使用します。</li> <li>・皮膚につくと炎症を起こしたり、他の洗剤と混ぜると有毒ガスを出す場合があるので、取扱いに注意します。</li> </ul>
逆性石けん	<ul style="list-style-type: none"> <li>・有効成分:塩化ベンザルコニウム(10%製剤)</li> <li>・手指の洗浄、消毒には0.5～1%に希釈して使用します。</li> <li>・逆性石けんの溶液をつけるか、溶液に手を漬け、さらに水ですすいで乾燥します。</li> </ul>
消毒用アルコール	<ul style="list-style-type: none"> <li>・有効成分:消毒用エタノール(70～80%製剤)</li> <li>・手を洗った後、器具や容器の消毒で噴霧して使います。</li> <li>・引火性が高いため火気厳禁。密閉して冷暗所に保管します。</li> </ul>
塩素剤	<ul style="list-style-type: none"> <li>・広く次亜塩素酸ナトリウムが利用されています。</li> <li>・希釈法や使用法は製品説明書をよく読んで、その方法を守ることが大事です。</li> <li>・直射日光を避け冷暗所に密栓して保存します。</li> </ul>

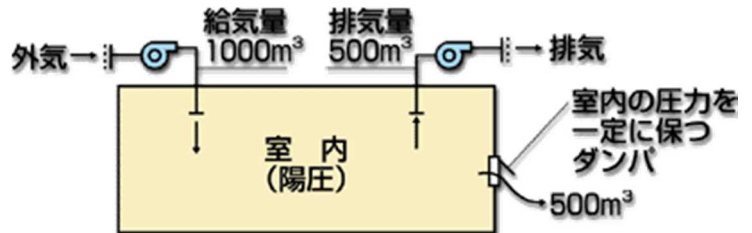
## ◆ 照明設備 ◆

- 作業場の明るさは、万一ごみや異物が混入した際、それを発見できる為の明るさが必要です。照度が落ちたら新しい物と交換します。
- 照明装置は、ほこりが溜まらないように埋め込み式または傘なしの物とします。天井から吊るしてある構造のものは、器具全体も清掃します。
- 作業の関係で破損の恐れがある個所には防護カバーを設置します。

明るさ(照度)の目安	
通常作業	300ルクス
包装作業	500ルクス
選別・検品作業	700ルクス

## ◆ 換気・空調設備 ◆

- 換気装置の注意点は給気と排気のバランスがとれていることです。排気設備のみを設置している場合は、作業場内部が陰圧の状態になりやすく、周囲の扉、窓、壁等の隙間から外気を引き込むため、外気中の微生物による汚染や昆虫類の侵入の原因となります。



- 排気口には防虫用のネットを、吸気口にはゴミ・ほこりの侵入を防止するためのフィルターを設置します。空気の流れが汚染区域から非汚染区域に流れないように注意します。
- 空調は作業場の作業内容によって異なりますが、加熱機器を設置していない場所は室温 25℃以下、湿度 80%以下にするのが望ましいでしょう。
- スポットクーラーで作業者に直接風を当てると毛髪混入の原因となるので注意が必要です。

### 法第 51 条に規定する営業施設の基準(構造設備基準)

滋賀県食品衛生基準条例 第 4 条の別表第 2

#### 第 1 共通基準(すべての業種に適用する基準)

- 1 営業施設は、そのための専用施設とし、かつ、住居その他営業施設以外の場所と適当な方法で区画すること。
- 2 営業施設は、清潔な場所に位置すること。ただし、衛生上必要な措置が講じられている場合は、この限りでない。
- 3 営業施設は、食品取扱量に応じ、必要な広さを有すること。
- 4 営業施設には、ねずみ族、昆虫等の侵入を防止する設備を設けること。
- 5 作業場には、換気を十分に行うことができる設備を設けること。
- 6 作業場の天井等は、清掃しやすく、かつ、ほこりが落下しない構造であること。
- 7 作業場の内壁は、清掃しやすい構造であって、かつ、水を使用する場所にあつては、床からおおむね 1.2 メートルまでの部分は耐水性材料のものであること。
- 8 作業場の床は、耐水性材料のもので、清掃しやすい構造であつて、かつ、水を使用する場所にあつては、良好に排水することができる構造であること。
- 9 作業場には、原材料、食品、器具および容器を洗浄するのに十分な大きさの洗浄設備を設けること。ただし、包装された食品の販売のみを行う場合等原材料、食品、器具および容器の洗浄を必要としない場合は、この限りでない。
- 10 作業場の排水溝は、耐水性材料のものであつて、かつ、清掃しやすい構造であること。
- 11 作業場には、明るさを十分に確保することができる設備を設けること。
- 12 作業場には、流水式で手指の消毒剤を備えた手洗い専用の設備を設けること。
- 13 作業場には、器具を衛生的に保管することができる設備を設けること。
- 14 作業場には、飲用に適する水を豊富に供給することができる設備を設けること。
- 15 冷蔵もしくは冷凍を行う設備または殺菌のための加熱もしくは加圧を行う設備には、温度計、圧力計その他必要な計器が見やすい位置に設置されていること。
- 16 営業施設には、十分な容量およびふたを有し、かつ、汚液および汚臭の漏れない構造の廃棄物の容器で、容易に洗浄することができるものを備えること。
- 17 営業施設には、添加物を取り扱う場合には、専用の保管設備を設け、計量器を備えること。
- 18 便所は、作業場の清潔保持に影響を与えない構造であつて、かつ、流水式で手指の消毒剤を備えた手洗設備を備えること。

#### 第 2 業種別基準(業種ごとに適用する基準) <省略>



# 3 設備、器具等の衛生管理

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理運営基準	<b>3 設備、器具等の衛生管理</b>
	(1) 洗浄設備は、常に清潔に保つこと。
	(2) 手洗設備は、消毒剤を常に使用することができるようにしておく等手指の洗浄が適切にできる状態にしておくこと。
	(3) 器具は、それぞれの <b>使用区分</b> に従って使用すること。
	(4) 器具および分解した器具の部品は、洗浄および消毒を行い、 <b>所定の場所に衛生的に保管</b> すること。
	(5) 器具は、故障または破損がある場合は、速やかに修理し、常に適正に使用することができるよう整備しておくこと。
	(6) 器具および分解した器具の部品の洗浄または消毒に洗浄剤または消毒剤を使用する場合は、 <b>適正な洗浄剤または消毒剤を適正な濃度および方法</b> で使用する。
	(7) 食品等を入れる器具および容器包装として、食品等を汚染および損傷から保護することができるものを使用すること、ならびに当該器具および容器包装が再使用が可能なものである場合は、洗浄および消毒が容易なものを使用すること。
	(8) 温度計、圧力計その他の計器および滅菌、殺菌、除菌または浄水に用いる装置は、 <b>定期的に点検</b> すること、ならびにその <b>結果の記録</b> に努めること。
	(9) ふきん、包丁、まな板、保護防具等は、熱湯、蒸気、消毒剤等で消毒し、乾燥させ保管すること、およびこれらのうち食品等に直接接触するものについては、汚染の都度消毒を十分に行うこと。
	(10) 洗浄剤、殺虫剤、消毒剤等は、必要に応じて容器に内容物の名称を表示する等その取扱いに十分注意し、食品等への混入を防止すること。
(11) 清掃用具は、必要に応じて洗浄し、乾燥させ、衛生上支障がない専用の場所に保管すること。	

## ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-6 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 設備、器具等の洗浄・殺菌の手順                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・対象: 洗浄設備、作業台、包装機、包丁など</li> <li>・頻度、作業内容、担当者、洗剤等、結果記録</li> </ul> </li> <li>○ 器具等の使用区分、保管場所</li> <li>○ 機器、設備等の整備・点検方法と結果記録</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 設備、器具等の洗浄・殺菌手順書</li> <li><input type="checkbox"/> 設備、器具等の洗浄・殺菌実施記録</li> <li><input type="checkbox"/> 機器、設備等の整備・点検記録</li> </ul>

## ◆ 洗浄・殺菌の手順 ◆

### 〔機械等の作業例〕

- ① 機械本体・部品を分解する。分解した部品は床にじか置きしないようにする。
- ② 飲用適の微温水（約 40℃）で3回水洗いする。
- ③ スポンジタワシに弱アルカリ性洗剤をつけてよく洗浄する。
- ④ 飲用適の微温水（約 40℃）でよく洗剤を洗い流す。
- ⑤ 部品は 80℃で5分間以上（同等効果）の殺菌を行う。
- ⑥ よく乾燥させる。
- 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（同等効果）の殺菌を行う。

### 〔器具等の作業例〕

- ① 飲用適の微温水（約 40℃）で3回水洗いする。
- ② スポンジタワシに中性洗剤をつけてよく洗浄する。
- ③ 飲用適の微温水（約 40℃）でよく洗剤を洗い流す。
- ④ 80℃で5分間以上（同等効果）の殺菌を行う。
- ⑤ よく乾燥させる。
- ⑥ 清潔な保管庫にて保管する。

## ◆ 器具等の殺菌方法 ◆

	特徴／方法／注意事項
加熱殺菌	<ul style="list-style-type: none"> <li>・流水で十分に洗浄後に 80℃で 5 分間(95℃で 5 秒)以上加熱します。</li> <li>・熱湯をかけるだけでは直ぐに冷めてしまうため、器具の温度が上がらず、十分な効果が得られないので注意が必要です。</li> <li>・ふきん、スポンジ等は、煮沸消毒が効果的です。</li> </ul>
薬剤殺菌	<ul style="list-style-type: none"> <li>・次亜塩素酸ナトリウム溶液 100ppm に 10 分(200ppm に 5 分)以上浸漬します。</li> <li>・使用前に消毒用アルコール 75～80%を噴霧します。</li> <li>・一般的なアルコールはノロウイルスに対して効果がないので、過信しないよう注意します。</li> </ul>
紫外線殺菌	<ul style="list-style-type: none"> <li>・包丁・まな板殺菌庫などの殺菌灯は点灯していても効果が弱くなるので、2,000 時間を目途に交換します。</li> <li>・光(紫外線)があたらない陰は殺菌されないので注意が必要です。</li> </ul>

## ◆ 衛生管理のポイント ◆

- 食品を製造する機械・器具は食品への二次汚染を防止するために洗浄し、部品や破損した破片などが混入しないように管理します。
- 対象とする機械、設備等の使用の頻度や汚れ具合などを考慮して、常に清潔に保つため、各作業室の実態に応じた実施頻度を定め、計画的に実施します。
- 直接食品が接する機器は、分解洗浄できるタイプを選定し、少なくとも 1 日 1 回はパーツに分解して、中まで洗浄・消毒します。パーツは閉鎖できる保管庫に保管します。
- 冷蔵庫内が食品残渣やドリップで汚れた時は、速やかに拭き取り、洗浄剤を用いて掃除します。取っ手も汚れを拭き取り、アルコール消毒を実施します。

## ◆ 器具等の用途別管理 ◆

包丁、まな板などの器具、バット、ザルなどの容器等は用途別、食品別にそれぞれ専用のものを用意し、混同しないように使用します。

複数の従事者が働く施設では、色分けや用途名の記載など用途が一目で判るように管理します。

用途別管理の例	
下処理用	魚介類用、食肉類用、野菜類用 など
調理用	加熱調理済食品用、生食野菜用、生食魚介類用 など

## ◆ 機器等の整備・点検 ◆

対象とする機器等の構造、特性、使用頻度や製造リスクを考慮して、機器等を常に正常に保つため、各施設の実態に応じた保守点検の頻度を定め計画的に実施します。

なお、同一の機器であっても、その目的に応じた頻度で点検する必要があります。

整備・点検の例	
日常点検	作業前・終了後に異物の付着、部品の破損・欠落、ネジの緩み等を点検
定期点検	温度計の校正、消耗部品等の補充、交換の必要性、分解困難箇所の点検
専門点検	機器メーカーによる点検、トラブル発生時の点検など

# 4 ねずみ族、昆虫等の対策

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理 運 営 基 準	<b>4 ねずみ族、昆虫等への対策</b>
	(1) 営業施設およびその周囲についてねずみ族、昆虫等の繁殖場所を排除し、窓、ドア、吸排気口等の網戸、排水溝のふた等を設置する等、ねずみ族、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。
	(2) ねずみ族、昆虫等の生息状況を定期的に調査し、その発生を認めた場合は、直ちに駆除作業を実施すること、およびそれらの結果の記録を1年間保存すること。
	(3) 駆除作業に殺そ剤または殺虫剤を使用する場合は、食品等、器具および容器包装を汚染しないようその取扱いに十分注意し、適正な殺そ剤または殺虫剤を適正な方法で使用すること。
	(4) 原材料、製品および容器包装を保管する場合は、ねずみ族、昆虫等による汚染を防止する措置を講ずること。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-10 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<input type="radio"/> 昆虫等の生息調査の方法、実施結果記録 <input type="radio"/> 昆虫等の駆除作業の方法、実施結果記録 <input type="radio"/> 殺鼠剤・殺虫剤の種類、保管・使用等の方法	<input type="checkbox"/> 害虫駆除委託仕様書など(委託の場合) <input type="checkbox"/> 害虫等の生息調査・駆除作業報告書など(委託の場合)

## ◆ 昆虫等の発生・侵入の防止 ◆

### 〔ねずみ族の対策〕

- ゴミや餌になるような物を作業場内に残さないようにします。
- 作業場内の整理整頓、清掃をして巣になる場所をつくらないようにします。
- 出入り口、窓、壁、天井、排水溝から侵入できないよう対策をとります。
- (例) 壁に穴や破れはないか、天井に巣をつくっていないか、排水溝の目皿に問題はないか。

### 〔内部発生昆虫の対策〕

- 粉類に発生するメイガ類等の対策は吸引式掃除機等を用いて粉溜りを除去します。
- 排水溝から発生するチョウバエ等の対策は、排水溝のフタを開けデッキブラシ等を用い、溝の底、壁面、フタの裏側、フタをのせる部分の汚れも完全に洗い流します。
- 壁面の隙間はゴキブリ類の生息場所になることから隙間をふさぎます。

### 〔侵入性昆虫の対策〕

- 原料搬入口等は、インターロックタイプの二重ドアを設置し、ドアの開放状態を防ぎ、黄色灯を設置して昆虫の侵入を防止します。
- 二重ドア化が困難な場合は、ドアの内側に防虫カーテン等を設置しますが、風等で隙間が出来ることや、シートが汚染の原因になる場合があるので注意が必要です。

### 内部発生昆虫

場 所	種 類	発生源
乾燥環境	シバンムシ カツオブシムシ類 メイガ類	施設内の原料粉溜まりや乾燥した製品残渣
湿潤環境	チョウバエ ノミバエ ニセケバエ	施設内の排水溝や製造機械足場周辺のヘドロ汚れ
その他	チャタテ類 :カビから発生。 チャバネゴキブリ :乾燥した暖かい場所(機械のモーター部分)壁の隙間等に生息。 クロゴキブリ :水分のある周辺で生息。	

### 侵入性昆虫

種 類	侵入要因
飛行性昆虫	ユスリカ ハネカクシ類
歩行性昆虫	ダンゴムシ ハサミムシ

- やむを得ず窓を開放する場合は、必ず網戸を設置します。網戸は家庭用の16メッシュでは微小昆虫が通過しますので、20～32メッシュ以上の細目にします。

### ◆ 昆虫等の駆除方法 ◆

- まずは、生息調査を実施し、その結果をもとに駆除が必要と判断した場合は、「どのような方法で？」実施するかあらかじめ決めておきます。
- 殺虫剤を使用する場合は仕掛品や製品を汚染させないように、事前準備内容や駆除施工後の対処内容を決めておく必要があります。
- 専門業者任せでは困ります。何をしているのか、結果はどうか、対策はできているのか確認しておく必要があります。

特徴／説明／注意事項	
粘着式 ライトトラップ	施設内の飛翔性昆虫は、捕虫用蛍光灯と粘着テープがセットになったライトトラップにより捕獲します。設置する際、光が外部にもれると不必要に虫を引き込むことになりますので注意が必要です。
フェロモン トラップ	ライトトラップでの捕獲が困難なメイガ類、シバムシ等の捕獲に使用します。
電撃殺虫機	電撃で虫がはじかれてライン上部に死骸が落ちる可能性があるため、施設内での使用には適しません。
殺虫剤	薬剤の毒性の問題を考えて、殺虫剤の使用は極力少なくし、発生源の除去や侵入防止対策で予防することが重要です。殺虫剤の使用時はラインへの殺虫成分の残留やライン上に昆虫の死骸が残る可能性があるため、ライン使用前に念入りの洗浄が必要です。

### 建築物における衛生的環境の確保に関する事業の登録制度

#### 1 登録制度概要

建築物の衛生的環境を確保するためには、建築物の環境衛生上の維持管理を行う事業者が、適切にその業務を遂行するように資質の向上を図っていくことが重要です。このような観点から、「建築物における衛生的環境の確保に関する法律」(昭和45年法律第20号。以下「ビル管理法」という。)に基づき、建築物の環境衛生上の維持管理を行う事業者について、一定の物的、人的基準を満たしている場合、都道府県知事の登録を受けることができるという制度が設けられています。

#### 2 登録できる業種

業種	業務内容
建築物清掃業	建築物内の清掃を行う事業
建築物空気環境測定業	建築物内の空気環境の測定を行う事業
建築物空気調和用ダクト清掃業	建築物の空気調和用ダクトの清掃を行う事業
建築物飲料水水質検査業	建築物における飲料水について、水質検査を行う事業
建築物飲料水貯水槽清掃業	建築物の飲料水貯水槽(受水槽、高置水槽等)の清掃を行う事業
建築物排水管清掃業	建築物の排水管の清掃を行う事業
建築物ねずみ昆虫等防除業	建築物内において、ねずみ昆虫等、人の健康を損なう事態を生じさせるおそれのある動物の防除を行う事業
建築物環境衛生総合管理業	建築物の衛生的環境の維持管理に必要な程度のものを併せ行う事業

#### 3 登録を受ける営業所

登録は、事業区分に応じて営業所ごとに、営業所の所在地を管轄する都道府県知事が行います。

#### 4 登録の有効期間

登録の有効期間は6年です。したがって、6年を超えて登録する場合には、新たに登録を受けます。

#### 5 登録の表示

登録業者は、登録を受けた営業所について、登録業者である旨の表示ができます。一方、登録を受けていない事業者・営業所は、登録業者又はこれに類似する表示を行うことはできません。登録営業所は、滋賀県のホームページで確認することができます。

# 5 廃棄物の保管・処理

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理運営基準

### 5 廃棄物および排水の取扱い

- (1) 廃棄物の保管および処理の方法を定めること、ならびにそれらを定めた手順書の作成に努めること。
- (2) 廃棄物の容器は、それ以外の容器と明確に区別することができるようにし、汚液および汚臭の漏れないうように常に清潔に保つこと。
- (3) 廃棄物は、衛生上支障がない場所に適切に保管すること。
- (4) 廃棄物および排水は、適正に処理すること。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-11 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 廃棄物の保管・処理の手順                             <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 廃棄物の搬出方法、保管場所の管理方法</li> <li>・ 廃棄物の処理方法、処理業者など</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 廃棄物収集運搬委託契約書など(委託の場合)</li> <li><input type="checkbox"/> 廃棄物マニフェストなど(委託の場合)</li> </ul>

## ◆ 適正な保管・処理 ◆

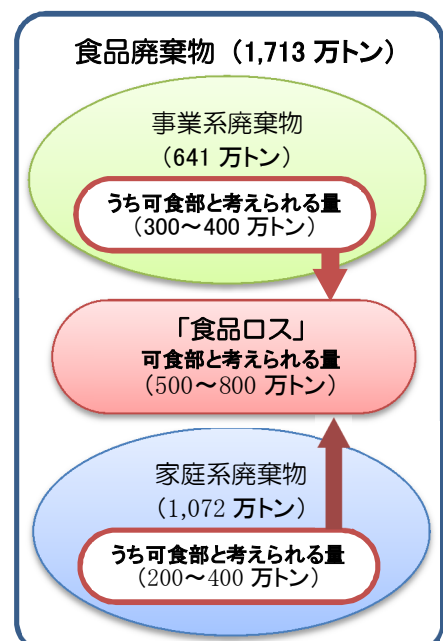
- 廃棄物および排水を適正に処理する目的は、ねずみやハエ・ゴキブリ等衛生害虫の発生・繁殖を防止し、異物混入や食品汚染を防止することです。
- 食品残渣やゴミ容器から漏れた汚液や悪臭は衛生害虫等の発生・誘因の原因となる可能性があるうえ、周辺住民からの苦情の原因にもなるため、適正な管理と迅速な処理が大切です。
- 生ゴミは、密閉できる隔離された専用の部屋で管理する必要があり、できれば低温で保管することが望ましい。

### 食品衛生法以外の関係法令

- 廃棄物の処理及び清掃に関する法律 (廃棄物処理法)
- 食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律 (食品リサイクル法)
- 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律 (容器包装リサイクル法)
- 水質汚濁防止法

## ◆ 食品廃棄物の状況 ◆

- FAOの報告書によると、世界の食料生産量の3分の1にあたる約13億トンの食料が毎年廃棄されています。
- 日本では、年間約1,700万トンの食品廃棄物が排出され、このうち、本来食べられるのに廃棄されている、いわゆる「食品ロス」は、年間約500~800万トン含まれると推計されています。(平成22年度)
- 日本の食品ロスは、世界全体の食料援助量の約2倍。日本のコメ生産量に匹敵し、日本がODA援助しているナミビア、リベリア、コンゴ民主共和国3カ国分の食料の国内仕向量に相当します。



# 6 使用する水等の管理

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理運営基準

### 7 使用する水等の管理

- (1) 営業施設で使用する水は、飲用に適する水であること。ただし、飲用に適する水への混入を防止する措置を講じた上で、食品等の衛生に影響を及ぼさない用途に使用する水は、この限りでない。
- (2) 食品等の製造等に水道法(昭和32年法律第177号)第3条第1項に規定する水道により供給される水(以下「水道水」という。)以外の水を使用する場合は、年1回以上水質検査を行い、当該水質検査の成績書を1年間(製造等を行う食品等の賞味期限が1年を超える期間である場合は、当該期間)保存すること。
- (3) 水質検査の結果、飲用に適さない水であることが判明したときは、直ちに使用を中止し、知事に報告してその指示に従うこと。
- (4) 貯水槽を使用する場合は、定期的に清掃し、清潔に保つこと。
- (5) 食品等の製造等に水道水以外の水を使用する場合で殺菌装置または浄水装置を設置したときは、これらの装置を定期的に点検すること、およびその結果の記録に努めること。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-12 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 水質検査の項目、頻度等の実施方法</li> <li>○ 使用水の点検方法、実施結果記録</li> <li>○ 貯水槽の清掃頻度・方法、実施結果記録</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 水質検査成績書</li> <li>□ 使用水点検記録(水質点検、殺菌装置点検)</li> <li>□ 貯水槽清掃実施報告書など(委託の場合)</li> </ul>

## ◆ 貯水槽の管理 ◆

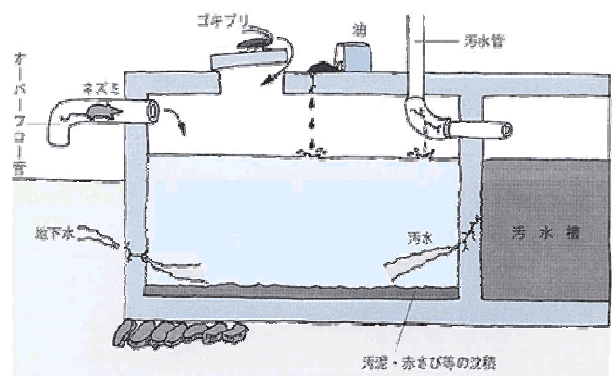
### (1) 貯水槽の清掃

「ビル管理法」の登録をしているなど、専門的な知識、技能を有する者が、年1回以上定期的に行うことが望ましい。

### (2) 貯水槽の点検

地震、凍結、大雨等水質に影響を与えるおそれのある事態が発生したとき、および定期的に次の点検を行う。

- 水槽の周辺は清潔か？
- 水槽に亀裂、漏水、腐食等がないか？
- 水槽に鉄サビ、藻の発生、水アカ等の沈積物はないか？
- マンホールに破損がないか？ 鍵は完全か？
- マンホールの汚水流入防止、防錆は完全か？
- オーバーフロー管、通気管の防虫網は完全か？



## ◆ 水質検査・日常点検 ◆

【給水前検査】地下水等は、「滋賀県飲用井戸等衛生対策要領」の規定に基づき、使用開始前に水道水質基準に準じた51項目の検査を実施し、適合することを確認します。

【定期検査】年1回以上「食品、添加物等の規格基準」に規定する食品製造用水の基準(26項目)の検査を実施し、飲用に適する水であることを確認します。

なお、殺菌または除菌をせずに地下水等を使用する場合は、月1回以上、「一般細菌」

および「大腸菌群」の検査を実施します。

【日常点検】 地下水等を使用する場合または貯水槽を設置する場合は、1日1回以上、作業開始前に「色」、「濁り」、「臭い」、「味」が異常でないこと、「残留塩素」が0.1ppm以上あることを確認します。

【臨時検査】 水に異常を認めたととき、前回の51項目検査時から5年を経過したとき、飲用井戸等の周辺環境が大きく変化したときは、51項目検査を実施します。

水道法の水質基準(51項目)と食品衛生法の食品製造用水の基準(26項目)

項目	水道法	食衛法	項目	水道法	食衛法
一般細菌	100 個/mL	100 個/mL	トリクロロ酢酸	0.2	---
大腸菌	不検出	---	プロモジクロロメタン	0.03	---
大腸菌群	---	<b>不検出</b>	プロモホルム	0.09	---
カドミウム	0.003	<b>0.01</b>	ホルムアルデヒド	0.08	---
水銀	0.0005	0.0005	有機リン	---	<b>0.1</b>
セレン	0.01	---	亜鉛	1.0	1.0
鉛	0.01	<b>0.1</b>	アルミニウム	0.2	---
ヒ素	0.01	<b>0.05</b>	鉄	0.3	0.3
六価クロム	0.05	0.05	銅	1.0	1.0
亜硝酸態窒素	0.04	---	ナトリウム	200	---
シアン	0.01	0.01	マンガン	0.05	<b>0.3</b>
硝酸態窒素及び亜硝酸態窒素	10	10	塩化物イオン	200	---
フッ素	0.8	0.8	塩素イオン	---	200
ホウ素	1.0	---	硬度(Ca,Mg等)	300	300
四塩化炭素	0.002	---	蒸発残留物	500	500
1,4-ジオキサン	0.05	---	陰イオン界面活性剤	0.2	<b>0.5</b>
1,2-ジクロロエチレン	0.04	---	ジェオスミン	0.00001	---
ジクロロメタン	0.02	---	2-メチルイソボルネオール	0.00001	---
テトラクロロエチレン	0.01	---	非イオン界面活性剤	0.02	---
トリクロロエチレン	0.01	---	フェノール類	0.005	0.005
ベンゼン	0.01	---	有機物質(TOC)	3	---
塩素酸	0.6	---	有機物等(KMnO4消費量)	---	<b>10</b>
クロロ酢酸	0.02	---	pH値	5.8~8.6	5.8~8.6
クロロホルム	0.06	---	味	異常でない	異常でない
ジクロロ酢酸	0.04	---	臭気	異常でない	異常でない
ジブロモクロロメタン	0.1	---	色度	5度	5度
臭素酸	0.01	---	濁度	2度	2度
総トリハロメタン	0.1	---			

(単位:mg/L)

### 滋賀県飲用井戸等衛生対策要領の概要

**基本方針** 飲用井戸等の設置者等は、自らの責任において衛生確保を図ること。

**管理基準** 設置者は、自らが適正な維持管理のために、清潔の保持や水質検査の実施等に努めること。

**清潔保持** 飲用井戸や設置場所の定期的な点検・清掃を行い、設備への汚染防止や清潔保持に努める。

**水質検査**

①給水開始前：水道水質基準に準じた51項目検査を実施し、適合することを確認

②定期の検査：1年以内ごとに1回実施

③臨時の検査：水に異常を認めたととき、前回の51項目検査時から5年を経過したとき、飲用井戸等の周辺環境が大きく変化したときは、51項目検査を実施

④検査結果：水質の変化を確認するために、検査結果を5年間保存

**汚染が判明した場合の措置**

○水が人の健康を害するおそれがあることを知ったときは、直ちに給水を停止し、その旨を利用者へ周知するとともに保健所に連絡し、指導を受ける。

○水質検査の結果、水質基準を超える汚染が判明した場合またはトリクロロエチレン等の有機溶剤その他有害物質が水質基準以下であっても検出された場合には、保健所に連絡し、指導を受ける。

# 7 食品製造従事者等の管理

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理運営基準

### 3 食品製造従事者等の衛生管理

- (1) 食品衛生上必要な健康状態を把握するために、定期的に食品製造従事者に健康診断を受けさせるよう努めること。
- (2) 知事から検便を受けるべき旨の指示があったときは、食品製造従事者に検便を受けさせること。
- (3) 食品製造従事者は、下痢、腹痛、吐き気その他食品を介した感染の原因となる症状を呈しているときは、直ちに営業者、食品衛生管理者または食品衛生責任者(以下「営業者等」という。)に報告すること。
- (4) 前号の報告を受けた営業者等は、当該報告を行った食品製造従事者を食品等の製造等に従事させないようにし、および当該食品製造従事者に医師の診断を受けさせること。
- (5) 食品製造従事者に対し、食品等の衛生的な取扱いの方法その他の食品衛生上必要な知識に関する教育を行うこと。
- (6) 食品製造従事者は、作業場内では、衛生的な作業着および帽子を着用し、ならびに作業場専用の衛生的な履物を用いること。
- (7) 食品製造従事者は、常に手指を清潔に保つこと。
- (8) 食品製造従事者は、作業場外の所定の場所以外の場所において、着替え、喫煙、食事その他の食品衛生上支障が生じるおそれがある行為をしないこと。
- (9) 食品製造従事者以外の者が作業場に立ち入る場合は、作業場外の所定の場所で作業場専用の衛生的な衣服に着替えさせ、前3号に掲げる事項を遵守させること。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

〔付録-14 ページ参照〕

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 健康診断(検便)の項目、頻度等の実施方法</li> <li>○ 健康・衛生点検(調査)の方法、実施結果記録</li> <li>○ 衛生教育の頻度・方法、実施結果記録</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 健康診断結果、検便検査成績書</li> <li><input type="checkbox"/> 従事者の日常点検記録(健康状態、衛生点検)</li> <li><input type="checkbox"/> 講習会受講者名簿、講習会資料</li> <li><input type="checkbox"/> 服務規程、雇用契約書など</li> </ul>

## ◆ 健康状態の把握 ◆

### (1) 検便(健康診断)

食品を直接取り扱う従事者は、1年に1回以上定期的に、サルモネラ、赤痢菌、腸管出血性大腸菌などの検便検査を実施します。さらに、下痢等の症状が続いている場合、同居の家族等が感染性の病気にかった場合、海外旅行など感染性の病気にかかる可能性が考えられる場合にも検便検査で保菌状態を確認します。

下痢等の症状が全くない人でも腸管内に食中毒菌やウイルスを保菌し、便とともに排出していることがあります。このような健康保菌者や不顕性感染者が食中毒の原因となることもあるので、注意が必要です。

### (2) 日常の健康点検

食品製造従事者は、日常の健康管理も重要な任務です。

健康状態に異常がある場合は、作業の開始前に営業者等に報告して判断を仰いで下さい。

#### 報告が必要な健康状態

- 下痢をしている場合
- 風邪気味である場合、風邪をひいている場合
- 怪我をしている場合
- 手荒れや肌荒れがある場合
- 顔や手指にできものがある場合
- その他の体調不良の場合
- 家族に嘔吐・下痢等の症状がある場合



## ◆ 入室管理と衛生点検 ◆

### (1) 入室手順

作業室の出入り口に入室の手順や注意事項を掲示し、入室時に従事者の衛生状況・健康状態を点検して記録します。これらの管理は、毛髪等の異物混入を防止するため大変重要です。

- ★従事者が作業室へ入室するまでの手順
- ★作業室へ持ち込んではいけない物品
- ★正しい作業着および着用方法
- ★正しい手洗いの方法

### (2) 更衣室

- 更衣室は専用の部屋を設置します。食堂や休憩室と兼用する場合は、異物の持ち込みに注意が必要です。
- ロッカーは、汚れた作業着や屋外での洋服と清潔な作業着が、交差汚染を生じないように分けて使用します。

### (3) 出入口

- 作業場への入口では、作業靴に履き替えます。靴は所定の靴箱に区別して保管します。
- エアーシャワーは、必ずしも毛髪やゴミの除去効果が完璧ではありませんので、粘着ローラーで確実に取り除きます。

### (4) トイレ

- トイレは、加工場から直接入ることができない構造とし、必ず手洗い場を通過する構造にします。
- トイレに入る時は、トイレ専用の覆き物と履き替えます。

正しい作業着の着用	
作業着	清潔なもの、ポケット、ボタンのないもの、裾・袖は絞りのあるものを着用
帽子・頭	清潔なもの、髪がネットからはみ出さない 清潔に洗髪し、長髪は束ねる
顔等	装飾品は身につけない 清潔なマスクをつける
手指	爪は短く切る 時計、指輪、マニキュアはつけない

指定の作業着・帽子・マスクを着用








粘着ローラーで衣服等の異物除去

鏡を見て衣服、毛髪等の確認

靴の履き替え、靴の消毒

手洗い・アルコール消毒

入室（衛生手袋の着用）

適切な手洗いの手順	1	2	3	4
				
	まず流水で汚れを落とす	石けん液をよく泡立てる	手の平、手の甲、指の間を両手を組んでこする	親指を包み込んでこすり、指先で手の平をこする
	5	6	7	8
				
	つめブラシを使って爪の間をブラッシングする	手首をつかんでこすり洗い	流水でよくすすぐ	ペーパータオルで水気をしっかり取る
	9			
				
	指先を立ててアルコールを噴霧し、両手に擦り込む			

## ◆ 衛生教育 ◆

従事者の作業能力や食品衛生の意識を向上させるには、従事者に作業内容やルールの重要性を理解させた上で、実際にやらせてみて、その結果を評価することが大事です。マニュアルを与えて、それを守るように言うだけでは効果はありません。また、こうした教育は1回だけでなく、いろいろな方法で継続して行うことによって、より効果的な教育となります。

- ★衛生情報の回覧による教育
- ★朝礼時のワンポイント教育
- ★作業班リーダー教育・伝達による教育
- ★テーマ別の集合教育

教育の方法	
<b>Step1</b> その気にさせる	必要性を説明し、理解させてその気にさせる。
<b>Step2</b> 現場で理解させる	実際の作業で、そのポイントを教える。
<b>Step3</b> やらせてみる	手順を教えた後、実際にやらせてみる。
<b>Step4</b> 後のフォローする	教えた結果を評価し、指導する(ほめる)。

# 8 食品等の衛生的な取扱

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

管理運営基準

### 6 食品等の取扱い

- (1) 原材料の仕入れに当たっては、品質、鮮度、包装状態、表示等について点検すること、ならびにそれらの結果および当該原材料の購入先の記録に努めること。
- (2) 原材料は、当該原材料に適した状態および方法で衛生的に保存し、必要に応じて前処理を行った後、製造、加工および調理(以下「製造等」という。)に供すること。
- (3) 食品等は、相互汚染が生じない方法で保存すること。
- (4) 添加物は、正確に計量し、適正に使用すること。
- (5) 食品等は、製造、加工、調理、貯蔵、運搬および販売の各過程において、温度および時間の管理に十分注意するほか、当該食品等の特性に応じて衛生的に取り扱うこと、ならびにそれらの各過程における取扱いの記録に努めること。
- (6) 必要に応じて、製品の特性、製造および加工の手順、原材料等について記載した製品説明書を作成し、保存すること。
- (7) 原材料、製品および容器包装は、ロットごとに管理し、適切な順序で使用すること、およびそれらの結果の記録に努めること。
- (8) 食品等の製造等に当たっては、次に掲げる事項を行うこと。
  - ア 食品等への異物の混入を防止する措置を講じ、必要に応じて異物の混入の有無について検査すること。
  - イ 原材料として使用していない特定原材料(アレルギー表示対象食品)等の製造等の工程における混入を防止する措置を講ずること。
  - ウ 生食用食品を調理する場合は、専用の包丁およびゴム製または合成樹脂製の専用のまな板を使用し、衛生的に取り扱うこと。
  - エ 冷凍された原材料を解凍する場合は、専用の場所または容器で行うこと。
  - オ 食肉処理を行う場合は、異物の混入の有無について確認し、その混入を認めるときは、当該異物が認められた部分および汚染の可能性がある部分を廃棄すること。
- (9) 原材料および製品について、法第 11 条第 1 項の規定に基づく規格および基準等への適合性の検査を年 1 回以上行うこと、ならびにその結果の記録に努めること。
- (10) 製品に表示する消費期限または賞味期限を科学的かつ合理的に設定したことを示す書類の作成に努めること。
- (11) 飲食店営業のうち仕出し屋、弁当屋および給食(以下「仕出し屋等」という。)ならびに旅館の営業にあつては、提供数に応じて検査のための原材料および製品を 48 時間以上保存すること。
- (12) 製品の出荷および販売に当たっては、包装状態、表示等について点検すること、ならびにそれらの結果ならびに当該製品の出荷先および出荷量の記録に努めること。
- (13) 仕出し屋等であつて製品を出荷する場合は、摂取する予定の時間を考慮し、適切な時間に出荷すること。
- (14) 製品が添加物である場合は、ロットを識別することができる番号を製品に記載するよう努めること。
- (15) 製品について、健康被害を防止するために必要な情報を消費者に対し提供するよう努めること。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

[付録-16 ページ参照]

定めるべき事項	関係する書類
○ 原材料入荷時の点検項目、購入先等の記録方法	<input type="checkbox"/> 原材料の点検・購入先の記録
○ 原材料の保管場所、保管温度、保管結果記録	<input type="checkbox"/> 冷蔵庫・冷凍庫の温度管理記録
○ 原材料(添加物)の計量・使用方法、使用記録	<input type="checkbox"/> 原材料(添加物)の使用記録
○ 製品出荷時の点検項目、出荷先等の記録方法	<input type="checkbox"/> 製品の点検・出荷先の記録
○ 製品等の検査の実施方法(項目、頻度)	<input type="checkbox"/> 製品検査成績書
○ 賞味期限の設定方法(指標、安全係数)	<input type="checkbox"/> 製品説明書(製造手順) [S-HACCP 共用]
○ 製造管理の方法(基準、測定頻度、措置等)	<input type="checkbox"/> 期限表示設定根拠書 [S-HACCP 共用]
	<input type="checkbox"/> 製造管理(モニタリング)記録 [S-HACCP 共用]

## ◆ 原材料の入荷点検・記録 ◆

### (1) 原材料の遡及情報

原材料は、製品の品質や安全性を大きく左右するため、原材料の管理は安全な食品を製造するための第1段階です。これを確実にしておかないと、後の工程でいくら完全な管理をしても、よい製品はできません。

また、不良な原材料による食中毒等の事故が発生した時に原因の早期特定、排除を可能とし、事故の拡大防止を迅速かつ効果的に実施するため、「食品衛生法第3条第2項の食品等事業者の記録の作成及び保存に係る指針」（平成15年8月29日 食安発第0829001号）に基づき、原材料の情報を記録します。

記録に努めるべき事項
◆ 原材料の品名
◆ 原材料の仕入元の名称、所在地
◆ 原材料の生産・製造・加工者の名称、所在地
◆ 原材料のロットが確認可能な情報
◆ 原材料の仕入年月日
◆ 原材料の仕入時の検品を実施した結果
◆ 原材料の安全性を確認した検査結果等の記録
◆ 原材料の仕入量(仕入元毎、1回または1日毎)

### (2) 原材料の点検項目

- 品目の確認 : 原材料名、期限、ロット、取り決めがあれば規格書、分析結果の有無など
- 包装、容器 : 包装状態、容器の損傷、汚れ、異物など
- 入荷品の温度 : 冷蔵・冷凍品、生鮮食品の品温、輸送途中の温度記録など
- 外観・官能検査 : 新鮮さ、においや色調など（判断基準を示す写真などを準備するとよい）

## ◆ 原材料等の保管 ◆

- 室温保存は、できるだけ乾燥し涼しい場所を選び、直射日光が当たる場所や製造機械の近くは、避けて保存します。
- 冷蔵・冷凍保存は、次の点に注意して温度管理を確実にを行います。
  - ◇ 扉の開閉、出入りを迅速に実施
  - ◇ 冷気がよく通るように間隔を開けて貯蔵
  - ◇ 温かい食品はよく冷却してから入庫
  - ◇ 庫内温度を定期的に測定して記録
- 原材料と同じ場所に洗剤、殺菌剤等は、保管しないようにします。
- 原材料は、所定の倉庫に整理、整頓して保管します。また、使用するときは、古いものから先に使用します。
- 在庫管理のために、倉庫への納入、出庫などを記録します。記録書類は容易に確認できる場所に保管します。
- 保管場所で容器から内容物がこぼれたり、紙袋が破れて床にこぼれたりした場合は、すぐに掃除し清潔にします。

保存に適した温度		
食品名		保存温度
魚介類	生鮮魚介類	5℃以下
	魚肉練り製品、ゆでだこ	10℃以下
食肉類	食肉	10℃以下
	食肉製品	10℃以下
卵類	殻付卵	10℃以下
	液卵	8℃以下
乳類	牛乳、バター、脱脂乳	10℃以下
	チーズ、練乳	15℃以下
冷凍食品、冷凍食肉類、冷凍魚介類		-15℃以下
固形油脂(ラード、マーガリン)		10℃以下
豆腐		冷蔵
生鮮果実・野菜類		10℃前後
ナッツ類、チョコレート		15℃以下
穀類加工品(小麦粉、デンプン)、砂糖		室温
清涼飲料水(基準のあるものを除く)		室温

## ◆ 添加物の使用 ◆

### (1) 規格と使用基準

食品添加物は、純度や成分の規格のほか、対象食品や使用量の基準が定められています。

従って、食品添加物を使用するときは、その使用基準を確認して、基準の範囲内で正確に計量して使用する必要があります。

また、原材料の食品に使用されている添加物も同様に確認する必要があります。

## (2) 添加物の表示

原則として使用した添加物は、すべて表示する義務があります。

表示は、物質名等で記載し、保存料、甘味料、着色料、増粘安定剤、酸化防止剤、発色剤、漂白剤、防かび剤は、その用途名も併記します。

香料、乳化剤は一括用途名で記載できる場合もあります。

なお、製造工程中の加工助剤として使用した添加物で食品に残存しないもの等については、表示が免除されます。

## ◆ 製品の出荷点検・記録 ◆

### (1) 製品の出荷情報

万一、製造した食品の異常・不良が発見されたり、食中毒等の事故が発生した時に、出荷先への正確な情報伝達、同一製品の回収等、迅速に対応し、事故の拡大防止を図るため、「食品衛生法第3条第2項の食品等事業者の記録の作成及び保存に係る指針」に基づき、製品の出荷情報を記録します。

### (2) 出荷点検の内容

出荷前に製品の外観、表示（特に賞味期限や固有記号などの印字）、保管温度、官能検査、成分等の検査などの検品を実施して、適正な製品のみを出荷します。

積み込み時の製品落下による問題も多いので注意しましょう。

## ◆ 製品の一般的な表示事項 ◆

- ◆ 名称： 食品の内容を的確に表し、商品名ではない、社会通念上一般的に通用する名称を表示します。
- ◆ 消費期限・賞味期限： 製造者が製品の保存試験等に基づき、科学的、合理的に安全で品質が保たれる期限を表示します。
- ◆ 保存方法： 品質保持に必要な保存方法（保存基準がある食品はその方法）を具体的に記載します。常温保存の場合は、保存方法を省略できます。
- ◆ 製造者・所在地： 原則として製造者氏名、製造工場の所在地を記載します。  
販売者での表示をする場合は、製造者を併記するか、製造所固有記号を用いる必要があります。
- ◆ 原材料： 食品添加物以外の原材料は、重量順に一般的な名称で記載します。特定原材料や遺伝子組換え食品は規則に従って表示します。

## 食品添加物の種類

種類	概要説明
指定添加物	法第10条に基づき、厚生労働大臣が安全性と有効性を確認して指定した添加物 甘味料:アスパルテーム、サッカリンなど 着色料:ベータ・カロチン、化学合成着色料など 保存料:安息香酸、プロピオン酸、ソルビン酸など
既存添加物	日本で広く使用され、長い食経験があると大臣が認め名簿に記載した天然の添加物 甘味料:ステビア抽出物、カンゾウ末など 着色料:クチナシ色素、ベニバナ赤色素など 増粘安定剤:キサンタンガム、グアーガムなど
天然香料	食品に香りを付ける目的で使用される天然の物質で、使用量は微量であり、長年の食経験で健康被害がないとして使用が認められているもの 植物性:りんご、緑茶、オレンジ、バニラ、ローズなど 動物性:乳、ムスク、シベット、カストリウム、など
一般飲食物添加物	一般に食品として飲食に供されているもので添加物として使用されるもの ○ オレンジ果汁を着色の目的で使用する場合 ○ こんにゃくの成分であるマンナンを増粘の目的で使用する場合 など

## 記録に努めるべき事項

- ◆ 製品の品名
- ◆ 製品の出荷・販売先の名称および所在地
- ◆ 製品のロットが確認可能な情報
- ◆ 製品の出荷・販売年月日
- ◆ 製品の出荷時の検品を実施した記録
- ◆ 製品の安全性を確認した検査結果等の記録
- ◆ 製品の出荷量(出荷・販売先毎、1日または1回毎)

## アレルギー表示対象食品

特定原材料表示義務 7品目	えび、かに、卵、乳、小麦、そば、落花生
特定原材料に準ずるもの表示推奨 20品目	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、くるみ、ごま、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン

## 遺伝子組換え表示対象食品

農産物 7作物	大豆(枝豆、大豆モヤシを含む。)、とうもろこし、ばれいしょ、なたね、綿実、アルファルファ、てん菜
加工食品 32食品群	上記農産物を主な原材料(重量の割合が上位3位で5%以上)とするもの

- ◆ 食品添加物： 原則として、使用した添加物や原材料に含まれている添加物はすべて重量順に表示します。ただし、加工助剤、キャリアオーバー、栄養強化の目的で使用されたもの等は、記載が免除されます。
- ◆ 栄養成分： 加工食品に栄養表示する場合は、熱量、栄養成分（たんぱく質、脂質、炭水化物、ナトリウム、その他の栄養成分）、表示単位を記載します。

### ◆ 製品の規格・検査 ◆

- 滋賀県食品等自主検査実施要領（昭和62年3月31日）で、業種および品目ごと定められた検査項目について検査回数の基準に従い検査を行います。
- 自ら検査設備を設け自主検査を行うか、または食品衛生法に基づく登録検査機関等に依頼して検査を行います。
- 検査実施記録や検査成績書は、検査後1年間（賞味期限が1年を超える場合は、それ以上の期間）保存します。

#### ◆ 食品等の規格基準(告示) ◆

(代表的な食品を抜粋して記載)

食品		検査項目:基準値		頻度
食品一般		抗生・抗菌性物質 :含有しない 遺伝子組換え食品 :審査済み	残留農薬 :基準量(0.01ppm)以下 食品添加物 :使用限度量	
清涼飲料水		混濁 :認めない ヒ素 :不検出 カドミウム :不検出 大腸菌群 :陰性 緑膿菌 :陰性 (ミネラルウォーター)	沈殿物、異物 :認めない 鉛 :不検出 スズ :150.0ppm 腸球菌 :陰性 (ミネラルウォーター) パツリン :0.050ppm	年3回
氷雪		大腸菌群 :陰性	細菌数 :100/ml (融解水)	年3回
氷菓		細菌数 :10,000/ml (融解水)	大腸菌群 :陰性	年3回
食肉製品	乾燥	亜硝酸根 :0.070g/kg 水分活性 :0.87未満	E. coli :陰性	年3回
	包装後加熱	亜硝酸根 :0.070g/kg クロストリジウム :1,000/g	大腸菌群 :陰性	年3回
	加熱後包装	亜硝酸根 :0.070g/kg 黄色ブドウ球菌 :1,000/g	E. coli :陰性 サルモネラ属菌 :陰性	年3回
魚肉ねり製品		大腸菌群 :陰性	亜硝酸根 :0.05g/kg (ハム等)	年3回
生食用鮮魚介類		腸炎ピブリオ最確数:100以下/g		
生あん		シアン化合物 :不検出		年3回
即席めん類		酸価 :3	過酸化価 :30	年3回
冷凍食品	無加熱摂取	細菌数 :100,000/g	大腸菌群 :陰性	年3回
	凍結前加熱	細菌数 :100,000/g	大腸菌群 :陰性	年3回
	凍結前非加熱	細菌数 :3,000,000/g	E. coli :陰性	年3回
レトルト食品		高温試験 :陰性	細菌試験 :陰性	年3回
食品添加物		成分規格の項目 :適合		ロット毎
器具、容器包装		規格基準の試験法:適合		年1回

#### ◆ 乳等省令(規則) ◆

食品		検査項目:基準値		頻度
牛乳		無脂乳固形分 :8.0%以上 比重 :1.028~1.034 細菌数 :50,000/ml	乳脂肪分 :3.0%以上 酸度 :0.18% 大腸菌群 :陰性	年3回
加工乳		無脂乳固形分 :8.0%以上 細菌数 :50,000/ml	酸度 :0.18% 大腸菌群 :陰性	年3回
乳飲料		細菌数 :30,000/ml以下	大腸菌群 :陰性	年3回
アイスクリーム		乳固形分 :15.0%以上 細菌数 :100,000/g	うち乳脂肪分 :8.0%以上 大腸菌群 :陰性	年3回
ラクトアイス		乳固形分 :3.0%以上 大腸菌群 :陰性	細菌数 :50,000/g	年3回
発酵乳		無脂乳固形分 :8.0%以上 大腸菌群 :陰性	乳酸菌数 :10,000,000/ml以上	年3回
乳酸菌飲料		乳酸菌数 :10,000,000/g以上	大腸菌群 :陰性	年3回

◆ 衛生規範、自主検査要領(通知) ◆

食品		検査項目:基準値		頻度		
弁当 そうざい 調理パン	加熱調理品	細菌数(生菌数) 黄色ブドウ球菌	:100,000/g :陰性	E. coli :陰性	年2回	
	未加熱調理品	細菌数	:1,000,000/g			
生菓子	洋生菓子	細菌数(生菌数) 黄色ブドウ球菌 過酸化物質	:100,000/g :陰性 :30	大腸菌群 酸価 異物	:陰性 :3 :認めない	年2回
	和生菓子	細菌数(生菌数) 黄色ブドウ球菌	:100,000/g :陰性	大腸菌群	:陰性	
油菓子		酸価	:3	過酸化物質	:30	年2回
生めん類	生めん	細菌数(生菌数) 黄色ブドウ球菌	:3,000,000/g :陰性	E. coli 異物	:陰性 :認めない	年2回
	ゆでめん	細菌数(生菌数) 黄色ブドウ球菌	:100,000/g :陰性	大腸菌群 異物	:陰性 :認めない	
漬物		カビ・産膜酵母 合成着色料 カビ E. coli	:発生なし :100ppm :陰性 (充填後加熱品) :陰性 (浅漬)	異物 酵母 腸炎ビブリオ	:認めない :1,000/g (充填後加熱品) :陰性 (浅漬)	年2回
豆腐		細菌数(生菌数)	:100,000/g	大腸菌群	:陰性	年2回
充てん豆腐		細菌数(生菌数)	:1,000/g	大腸菌群	:陰性	年2回
油揚げ		酸価	:3			年2回

㊦ 製品説明書の作成 ㊦

- 製品説明書は、原材料から消費に至る製品の特性、組成、規格、表示など、その食品に関する固有の諸情報を客観的に把握し、整理し、記載し、明らかにするものです。この製品がいかにして製造加工され、どの過程で衛生管理を行うべきか、危害となりうる物質は何か等、安全な食品を提供するための基礎資料となるものです。
- 製造手順は、原材料の受け入れから最終製品の出荷に至るまでの主な製造・加工工程を列挙し、各工程において危害発生の防止に重要な作業内容、温度、時間、pH、使用機器の性能等を書き込みます。

製品説明書の記載事項	
製品名	品名と一般的な食品の種類を記載する
原材料名	アレルギー表示対象食品や遺伝子組換え表示対象食品の使用の有無、表示対象添加物に注意して記載する
添加物名	
容器包装	内容量、包装形態、材質を記載する
特性・規格	法令基準のほか自社規格も記載する
賞味期限	期限の条件となる温度や季節により期限が変わる場合はその時期、また開封後の取扱いなどを記載する。
保存方法	
使用方法	喫食の方法や注意事項を記載する
製造手順	漏れなく、作業内容を明確に記載する

- ◎ S-HACCP 認証を受けている工程では、認証基準に定める製品説明書および製造工程一覧図（フローチャート）を適正に管理します。

㊦ 期限表示の設定根拠 ㊦

- 「食品期限表示の設定のためのガイドライン」（平成17年2月25日食安基発第0225001号）に基づき、科学的に根拠を確認します。
- 製品の保存試験では、食品の特性や規格に配慮した客観的な項目（指標）を設定して、製品の劣化状況を理化学試験または微生物試験および官能検査のデータに基づき評価します。
- 食品の特性に応じ、設定された期限に対して1未満の安全係数をかけて、試験検査で得られた期限よりも短い期間を設定することが基本です。

一般的な指標(例)	
理化学試験	粘度、濁度、比重、過酸化物質、酸価、pH、酸度、栄養成分、糖度 等
微生物試験	一般生菌数、大腸菌群数、大腸菌数、低温細菌や芽胞菌の残存の有無 等
官能検査	人間の視覚・味覚・嗅覚などの感覚を通して、一定の条件下で評価

- ◎ S-HACCP 認証を受けている工程では、認証基準に定める期限表示設定根拠確認書類を適正に管理します。

## ◆ 製造工程の管理 ◆

- 製造する食品に法令等で製造基準、調理基準、保存基準、添加物使用基準等が定められている場合は、まずこの基準を遵守して製造工程を管理します。

### ◆ 法令等に定められた主な加熱殺菌の基準 ◆

規定	食品	加熱殺菌	製造条件	保存条件
製造基準	清涼飲料水	65℃×10分	<pH4.0	
		85℃×30分	pH4.0～4.6、<Aw0.94	
	氷菓	68℃×30分		凍結
	殺菌液卵	60℃×3分30秒	全卵、連続式	冷蔵
		58℃×10分	全卵、バッチ式	冷蔵
	加熱食肉製品	63℃×30分		冷蔵
		80℃×20分	魚肉入、密封後殺菌	冷蔵
	特定加熱食肉製品	55℃×97分～ ～63℃×瞬時	肉塊<4℃、<pH6.0、35～52℃×170分以下	4℃以下
	魚肉ねり製品	75℃×保持		冷蔵
80℃×45分		魚肉ソーセージ	冷蔵	
80℃×20分		特殊包装	冷蔵	
ゆでがに	70℃×1分		冷蔵	
豆腐	沸騰×2分		冷蔵	
	90℃×40分	包装豆腐	冷蔵	
レトルト食品	120℃×4分	>pH4.6、>Aw0.94		
乳等省令	牛乳	63℃×30分		冷蔵
	アイスクリーム	68℃×30分		凍結
	無糖練乳	115℃×15分		
	発酵乳	62℃×30分	乳酸菌:10,000,000以上	
	乳飲料	62℃×30分		冷蔵
120℃×4分				
衛生規範	充填後加熱漬物	65℃×10分	カビ・酵母等による腐敗防止	冷蔵
	洋生菓子	62℃×30分	乳、クリーム、卵、小麦粉、コーンスターチ使用	原則冷蔵
大量調理 マニュアル	加熱調理食品	75℃×1分 85～90℃×90秒	ノロウイルス汚染の可能性のある食品	2時間以内 に提供

- 食品の製造には、原材料や製造工程で発生する危害（健康に悪影響をもたらす原因となる可能性のある食品中の物質または食品の状態）を除去して、安全な食品として提供する役割があります。
- 食中毒菌を死滅させる加熱殺菌や金属異物を除去する金属探知機のように、危害を除去するため特に重要な工程においては、その工程の管理方法（機器の設定条件、管理基準、基準の測定方法、注意事項）を定め、工程管理の実施結果を記録し、少なくとも賞味期限内は保存する必要があります。
- 複雑な作業や機械等の取扱いに注意を要する工程については、従事者の誤りにより不良・危害のある食品が製造されないよう具体的な作業手順書を作成し、従事者に教育するとともに作業現場に掲示するなど従事者が常に確認できるようにしておきます。
- ◎ S-HACCP 認証を受けている工程では、認証基準に定める重要工程管理表（重要管理点整理表）に基づき、製造工程を適正に管理します。

危害の種類	
生物的危害	食中毒菌(サルモネラ等)、カビ、ウイルス、寄生虫など
化学的危害	重金属、農薬、添加物、洗浄剤、潤滑油、自然毒など
物理的危害	金属性異物、鉱物性異物(ガラス、石等)、動物性異物(昆虫等)など

#### ○○の洗浄・消毒の手順(例)

- ① 30分以内に処理できる量を保管庫から取り出す
- ② ○○を箱から取り出す
- ③ 外葉2～3枚を取り除く
- ④ 異物、虫の混入、葉の損傷等を確認する
- ⑤ 水槽Aの流水で粗洗浄(1回目)する
- ⑥ 水槽B、水槽Cで2回、流水洗浄する
- ⑦ 水槽Sに次亜塩素酸Na:250mlを入れ攪拌する
- ⑧ 試験紙で200ppm以上を確認し、記録する
- ⑨ ○○を水槽Sに入れ10分間消毒する
- ⑩ 水槽Dに移して、すすぎ洗いを
- ⑪ 専用ザルで水切りする

# 9 不適合品の回収等

## ◆ 管理規定の遵守事項 ◆

食の安全・安心推進条例

### (健康被害情報等の報告)

第 18 条 生産者および食品等事業者は、流通食品等または調理をした食品について、次の各号のいずれかに該当する事実があるときは、直ちに当該流通食品等または調理をした食品の種類、当該事実の内容その他の人の健康に係る被害の発生または拡大を防止するために必要な事項として規則で定める事項を**知事に報告**しなければならない。

- (1) 流通食品等または自らが調理をした食品が、食品衛生法の規定で規則で定めるものまたは同法の規定による禁止で規則で定めるものに**違反するもの**であることを知ったとき。
  - (2) 流通食品等または自らが調理をした食品について、これらを摂取し、または使用した者に**健康に係る被害が生じた**旨の情報を入手したとき(他の生産者または食品等事業者が、当該情報と同一の情報についてこの項の規定に基づき知事に報告したことを既に知っている場合その他の規則で定める場合を除く。)
- 2 生産者および食品等事業者は、前項に規定する場合を除き、自らが取り扱った流通食品等または自らが調理をした食品に起因して人の健康に係る被害が生じ、または生じるおそれがあると考えるときは、速やかに、知事にその旨を報告するよう努めなければならない。

### (自主回収)

第 19 条 食品等の生産または製造、加工、輸入もしくは販売等をする生産者および食品等事業者は、自らが生産または製造、加工、輸入もしくは販売等をした流通食品等について、当該流通食品等に起因して人の健康に係る被害が生じ、または生じるおそれがあると考えるときは、他の生産者または食品等事業者が当該流通食品等を回収することを既に知っている場合を除き、当該流通食品等を回収するよう努めなければならない。この場合において、当該回収に着手したときは、速やかに、その旨を公表するよう努めるとともに、当該回収に係る流通食品等の種類、回収に着手した年月日その他の人の健康に係る被害の発生または拡大を防止するために必要な事項として規則で定める事項を**知事に報告**しなければならない。

- 2 前項に規定する生産者および食品等事業者は、同項の規定による回収を迅速かつ適切に行うため、あらかじめ、**回収の方法、回収に関する情報の公表の方法その他の必要な事項を定める**よう努めなければならない。
- 3 生産者および食品等事業者は、第1項の規定により回収を行う場合を除き、流通食品等の自主回収で規則で定めるものに着手したときは、速やかに、同項後段の規則で定める事項を知事に報告しなければならない。
- 4 第1項後段または前項の規定による報告を行った者は、当該報告に係る回収を終了したときは、速やかに、その旨を知事に報告しなければならない。

## ◆ 管理規定の作成 ◆

[付録-25 ページ参照]

定めるべき事項	関係する書類
<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 回収・報告の実施体制(役割、連絡先等)</li> <li>○ 回収等の方法(処理手順、報告、記録方法)</li> <li>○ 公表、周知の方法(広報媒体、相談窓口)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 不適合品受付処理記録</li> <li><input type="checkbox"/> 自主回収着手報告書</li> <li><input type="checkbox"/> 自主回収結果報告書</li> <li><input checked="" type="checkbox"/> 事故等処理手順書</li> </ul> <p style="text-align: right;">[S-HACCP 共用]</p>

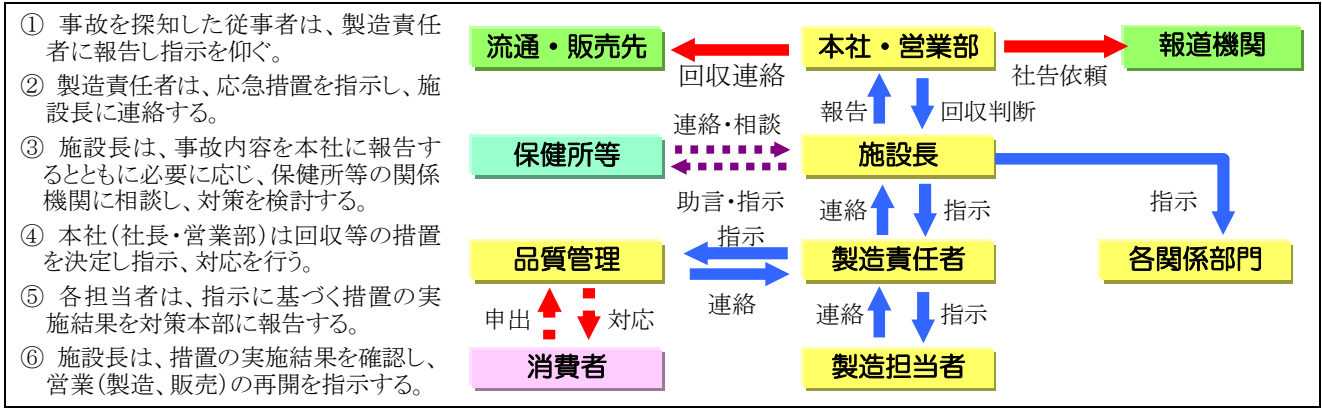
## ◆ 実施体制等 ◆

### ◆ 事故対策の組織化 ◆

万一、食品事故が起こったときに、ただちに対応できる組織をあらかじめ構築しておくことが必要です。この組織には品質管理担当、製造担当、販売担当など関係部署の責任者および経営トップの参画が重要です。



◆ 連絡・報告の手順（例） ◆



◆ 回収等の方法 ◆

【原因調査と対策】

- 工場由来の場合は、原料由来か、製造工程で発生したのか、製造環境が原因だったのかを判断します。原料由来の場合は、原材料の再検査を行い、供給業者から原料に関する正確な情報を入手し、早急に事故の再発防止対策を双方で実施します。工程に問題があった場合は、工程改善および管理方法の見直しを行います。製造環境が原因であった場合は、施設を改善するか、あるいは防止対策を強化するとともに施設管理方法を改善します。
- 工場由来でない場合は、製品の流通ルートにそって、原因を追求します。工場—保管倉庫—店舗の配送中に起こったと判断した場合は、関連業者と改善策をたてます。販売店の取扱いの不備が原因であった場合には、販売店に正しい取扱い方法の指導などを行います。

【回収判断と対応方針】

- 入手した情報の事実確認を速やかに行い、健康に係わる事故の場合は、直ちに保健所等に報告して被害が拡大しないよう同一ロット製品の回収に着手します。
- 健康に係わる事故ではない場合は、原因を調査して事故が拡大する可能性を判断し、対応方針を決定します。
- 回収は、対象製品の範囲を特定し、その流通先・流通量を把握して、販売停止や回収（返品）を要請するとともに、速やかに全ての製品が回収できるよう一般消費者にも周知します。また、回収した製品は再出荷されないよう他の製品と区分して保管し、適正に処理（廃棄）します。

回収が必要な事故（例）	
◆	賞味期限を誤って長い期間を表示していることが判明した。
◆	アレルギー物質の表示が、原材料表示から漏れていることが判明した。
◆	カビの発生や風味異常、異物混入など、不良食品が流通していることが判明した。
◆	添加物の使用量や加熱殺菌の温度など、製造時の不具合が判明した。
◆	自主検査の結果、規格基準に適合していないことが判明した。
◆	その他、食品衛生法違反や健康被害の発生する疑いがある。

◆ 公表・周知の方法 ◆

- 回収等の情報の公表・周知は、被害の拡大防止や未然防止に大変重要です。より確実に購入者に正しい情報が伝達されるよう、周知の方法を検討します。
- 回収等を行う場合は、推進条例に基づき保健所等に報告する必要があります。報告された情報は必要に応じ、滋賀県のホームページでも周知することができます。
- 公表・周知した回収情報について、消費者からの問い合わせに対応できるよう相談窓口を設け、消費者の不安の解消に努めることも重要です。

周知の方法（例）	
新聞社告等	広域・大量流通食品や健康被害が発生している場合
ホームページ等	インターネットで対象商品の紹介や販売をしている場合
店頭掲示等	限定された店舗や地域で対象商品を販売している場合
電話連絡等	注文販売や会員証で販売先が特定できる場合