

「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理計画作成の手引書」
で衛生管理計画を説明します。

これから衛生管理計画の作成方法 について説明します。

HACCP の考え方を取り入れた菓子製造業
における衛生管理計画作成の手引書

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理計
画のための手引書」を参考にします。

平成 31 年 2 月 8 日

全日本菓子協会／全国菓子工業組合連合会
全国和菓子協会／(一社)日本洋菓子協会連合
協同組合 全日本洋菓子工業会

実施すること

- Step 1 衛生管理計画を作成する
- Step 2 作成した計画を実行する
- Step 3 実施したことを確認・記録する

Step 1

衛生管理計画を作成しましょう

一般衛生管理

- (ア) 施設の衛生管理
- (イ) 設備等の衛生管理
- (ウ) 使用水等の管理
- (エ) ねずみ及び昆虫対策
- (オ) 廃棄物及び排水の取扱い
- (カ) 食品又は添加物を取り扱う者の衛生管理
- (キ) 検食の実施
(弁当屋，仕出し屋，給食施設等の場合)
- (ク) 情報の提供
- (ケ) 回収・廃棄
- (コ) 教育訓練

一般的衛生管理のポイントを確認する

菓子製造業では以下の項目を中心に管理を行いましょう。

1. 設備，機械，器具及び従事者の衛生管理
2. 原材料，商品及び資材の受け入れにあたっての衛生管理
3. 製品製造・保管の衛生管理

これらを管理するために

「なぜ必要なのか」理解し，

「いつ」，「どのように」行い，

「問題があったときはどうするか」

の対応を考えます。

1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

作業場所の清掃, 整理・整頓不足が, 危害の存在・発生要因となります。

(1) 設備の衛生管理

- ① 作業場内は毎日作業終了後に必ず清掃するとともに, 原材料, 製品, 仕掛品の保管場所は常に清潔に保つ。
- ② 落下異物などを防ぐため, 天井(清掃可能な範囲), 窓, 照明器具, 換気扇, 排水溝は月に1回, 日を決めて清掃する。
- ③ トイレは専用の履物を用意し, 適切に清掃及び消毒を行い常に清潔な状態を保つ。



※原材料, 資材, 薬品等は区分して, 決められた場所へ適正に保管しましょう。



実際の作業は以下のような「手順書」に従って行います。

■ 手順書

1.調理機械

- ① 機械本体・部品を分解する。なお、分解した部品は床にじか置きしないようにする。
- ② 食品製造用水(40° C程度の微温水が望ましい。)で3回水洗いする。
- ③ スポンジタワシに中性洗剤又は弱アルカリ性洗剤をつけてよく洗浄する。
- ④ 食品製造用水(40° C程度の微温水が望ましい。)でよく洗剤を洗い流す。
- ⑤ 部品は80° Cで5分間以上の加熱又はこれと同等の効果を有する方法注1で殺菌を行う。
- 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%アルコール噴霧又はこれと同等の効果を有する方法で殺菌を行う。

「大量調理施設衛生管理マニュアル」より

「手順書」は従業員が同じように行い、その作業の衛生が確保されることが目的です。各施設に合わせて、場所、時間やり方を決めることが重要です。

1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

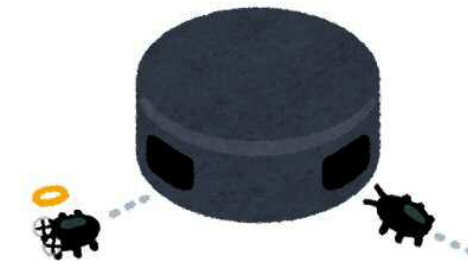
保管場所の清掃, 防鼠・防虫対策, 整理・整頓不足が, 危害の存在・発生要因となります。

(2)防鼠, 防虫

- ① ねずみやゴキブリ, ハエ, などの昆虫の侵入や発生状況を毎日目視確認する。
- ② ねずみや昆虫の侵入や発生が認められた時は速やかに駆除し, 発生日時と場所, 駆除の状況を記録すると共に発生源・侵入経路を調査確認し, 再発を防止する対策をとる。



※保管場所は定期的に清掃, 防鼠・防虫対策を行うとともに, 保管物品は先入れ先出しが可能となるように整理・整頓しましょう。



1 設備，機械，器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

使用機械・器具の清掃，整備不足が，危害の存在・発生要因となります。

(3) 機械・器具の衛生管理

- ① 機械類は毎日作業終了後に，特に取り外しの出来る部品は取りはずして，部品の破損，脱落などを点検の上で，洗浄消毒後，乾燥させる。
また，使用中において部品の欠損等を発見した場合には直ちに作業を停止し，問題製品が販売されないよう適切に対応する。
- ② 作業台は，毎日作業終了後の清掃の際に消毒する。
- ③ サワリ，ボール，その他の小物器具，及び番重等の一時保管・運搬用具は必ず毎作業終了時に洗浄して清潔を保つ。
- ④ ザル，篩などは洗浄後，熱湯をかける。または，次亜塩素酸等の消毒剤を使用して殺菌を行う。



次亜塩素酸ナトリウム液の作り方は以下のとおりです。

次亜塩素酸ナトリウム液の作り方

★次亜塩素酸ナトリウム(次亜塩素酸Na)
一般的に原液は6%濃度



通常使用濃度：200ppm

ペットボトルキャップ1杯を，1.5Lに希釈

汚染が疑われる場合：1000ppm

ペットボトルキャップ2杯を，500mLに希釈

※ペットボトルキャップ1杯=5mLとして計算

1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

不適切な温度管理が, 危害の存在・発生要因となります。

(4) 冷蔵庫, 冷凍庫の衛生管理

① 冷蔵庫の衛生管理

イ. 冷蔵庫の温度は, 必ず毎日始業時と終業時に確認する。

ロ. 温度が10℃以上を測定した場合は, 庫内への食品の詰め込み過ぎや故障など原因を究明して改善する。また, 必要に応じて冷蔵庫メーカーに連絡し, 点検修理する。

ハ. 庫内温度が10℃以上を測定した場合は, 庫内温度と経過時間を考慮の上で, 責任者に報告して庫内収容物の廃棄の是非を判断する。

ニ. 停電などが発生した際には庫内温度を確認すると共に, 庫内の収容物に異常がないかを確認し, 廃棄の是非を責任者が判断する。

ホ. 冷蔵庫内は常に整理整頓し, 清潔に保つ。

② 冷凍庫の衛生管理

イ. 冷凍庫の温度は必ず毎日始業時と終業時に確認する。

ロ. 温度がマイナス15℃超を測定した場合は，原因を究明し改善する。また必要に応じ，冷凍庫メーカーに連絡し，点検修理する。

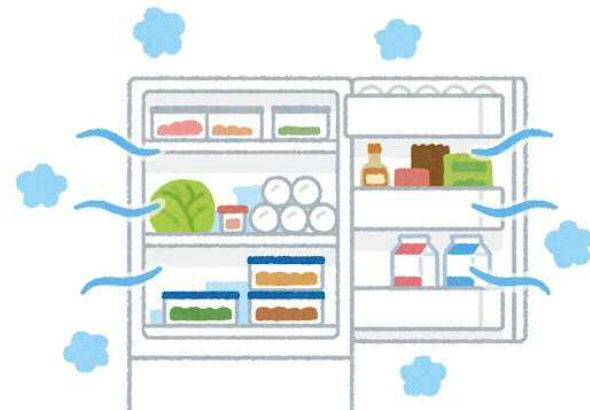
ハ. 庫内温度がマイナス15℃超を測定した場合は，庫内温度や経過時間，保存品の状態を考慮し，責任者に報告して庫内保存品の廃棄の是非を判断する。

ニ. 停電などが発生した際には庫内温度を確認すると共に，庫内の収容物に異常がないかを確認し，廃棄の是非を責任者が判断する。

ホ. 冷凍庫内は常に整理整頓し，清潔に保つ。

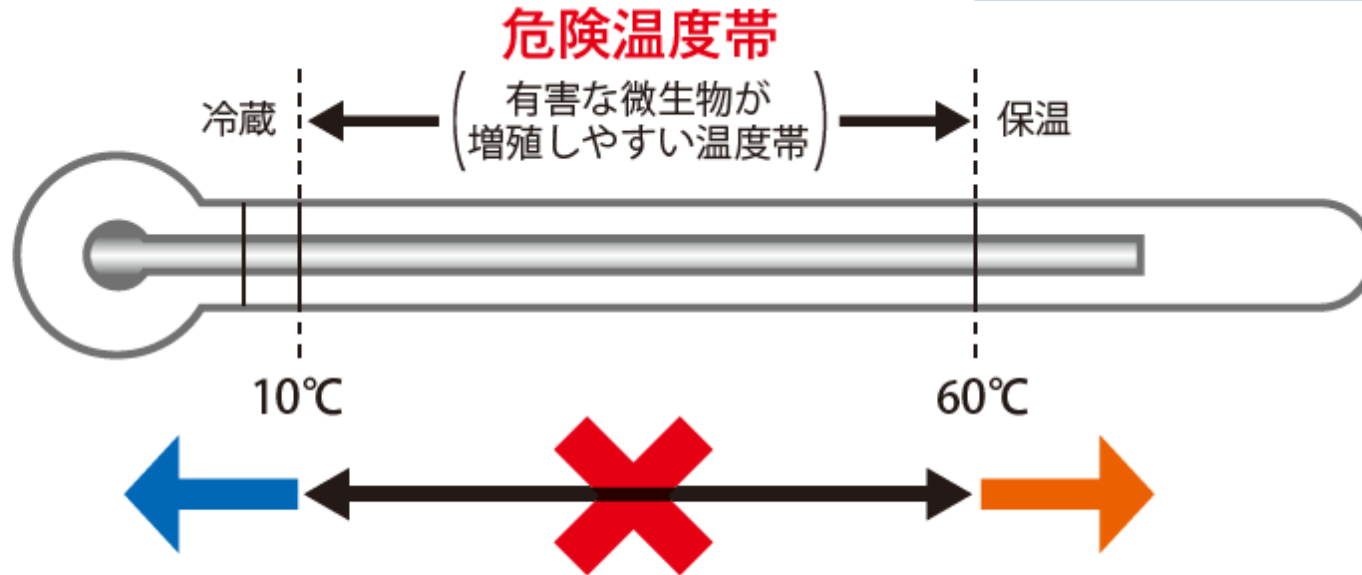


※製品に合った適正な温度管理のもとに保管しましょう。



温度管理の考え方は以下のとおりです。

出典:「新訂 食品衛生責任者ハンドブック」
((公社)日本食品衛生協会)
より一部改編



10～60℃の温度帯に、調理食品が長い時間
とどまらないように注意します

10℃以下になるようにすみやかに冷却します。

・加熱後、熱いうちに提供します。
・加熱後60℃以上に保温します。

加熱後冷却するものは、すみやかに冷却します。

加熱後、冷却して再加熱する場合は十分に加熱します。



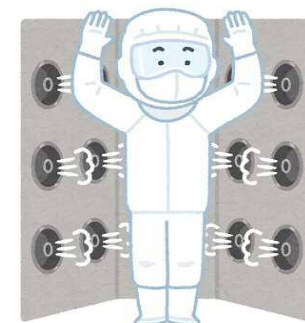
1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

作業従事者の健康・衛生・着衣管理不足が、危害の存在・発生要因となります。

(5) 従事者の衛生管理

- ① 従事者の手を介した食中毒菌等による汚染を防止するため、必ず手洗いを行なう。
- ② 手洗いに際し、作業場内に流水受槽式手洗, 石鹼, 逆性石鹼, 及びペーパータオル, アルコールなどを用意して行なう。
- ③ 従事者は作業場内専用の作業着, 帽子, 履物を着用し, ローラーを使用するなど作業場内に付着物を持ち込まないように留意する。
- ④ 従事者は爪を短く切り, マニキュア, 腕時計, 指輪などは使用, 装着しない。



手洗いを行うタイミングは以下のとおりです。

手洗いのタイミング

- ★作業場に入場した際
- ★作業開始前
- ★作業中に食材以外のものに触れた場合
- ★食事，休憩後
- ★用便後
- ★その他必要と思われるとき
(生卵の殻を割ったときなど)

手引書p11又はp46に手洗いマニュアルがありますので、コピー印刷して手洗い設備から見えるところに掲示しましょう。



1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

作業従事者の健康・衛生・着衣管理不足が、危害の存在・発生要因となります。

⑤ 従事者の健康状態を毎朝必ず確認し、下痢、腹痛、皮膚の外傷のうち感染が疑われるもの、吐き気、おう吐の症状がある場合には食品衛生責任者等に報告させ、製造作業を禁止する。

また、皮膚に外傷のうち感染が疑われない場合は、当該部位が食品に直接触れる状態では作業に従事させない。

⑥ 保健所から検便を受ける旨の指示があったときには、従事者に検便を受けさせる。

⑦ 責任者は全従事者の実態を毎始業時にチェックする。



※作業開始前に作業従事者の健康状態チェック、手洗い、清潔な衣服・帽子・マスクの着用を励行しましょう。



1 設備, 機械, 器具及び従事者の衛生管理

なぜ必要なのか

作業従事者の不適正な取扱いが, 危害の存在・発生要因となります。

(6) その他

- ① 作業場内への部外者の立入を禁止する。万一立ち入る場合は専用の履物を使用し, 帽子, マスクなどを着用し, 手洗いを行った上で立ち入りを認める。
- ② 作業場内への私物の持込を禁止する。
- ③ 作業終了後は, 生ゴミ類などを必ず作業場外へ持ち出し適切に処理するとともに, 排水に問題がないか確認する。
- ④ 工場内に置く洗剤や薬品は必ず専用の容器に入れ, 品名を表示し, 原材料や資材とは区分して定められた場所を設けて保管する。



※異物混入, 微生物汚染等を防止する観点から適正に作業しましょう。

2

原材料，商品及び資材の受入れにあたっての衛生管理

なぜ必要なのか

元から混入・汚染や輸送中の不適切な取扱いによる混入・汚染不足が，危害の存在・発生要因となります。

(1) 原材料，商品及び資材は信頼のおける業者から仕入れるとともに，受入れ実績を記録・保管する。

(2) 受入れの際には必ず

- 納品書の明細と中味・現物が一致しているか
- 品名，等級，数量に誤りがないか
- 消費・賞味期限，工場記号などのチェック
- 外装の汚れや破損，納入品の衛生状態や腐敗の有無

などについて確認し，疑義ある時は直ちに上司・責任者に報告し判断を仰ぐ。また，疑義ある事項とその対応結果を記録する。



※荷受け時に内容，外装の汚染，破袋等をチェックし，不適切なものは返品しましょう。



2

原材料，商品及び資材の受入れにあたっての衛生管理

なぜ必要なのか

不適切な場所への保管，不適切な温度管理が，危害の存在・発生要因となります。

- (3)特に，菓子における主要な食中毒の危害要因となるのが，卵を媒介としたサルモネラであることから，卵の取り扱いには特に注意を払う必要がある。
- (4)受入れた原材料の使用順を明らかにするため，受入れ日を包装の見える部分に表記し，先入れ，先出し，の原則を守る。
- (5)受入れ後は適切な温度管理で，定められた場所に保管する。その際，原材料，商品と資材は区分した場所に保管する。



※殻付き卵は清潔な容器に移して10℃以下，液卵は8℃以下，凍結液卵はマイナス15℃以下で，保管しましょう。



2

原材料，商品及び資材の受入れにあたっての衛生管理

なぜ必要なのか

使用する水に関する設備の清掃，整備不足が，危害の存在・発生要因となります。

- (6) 製造には，水道水などの飲用適の水を使用する。
- (7) 製造に水道水以外の井戸水，自家用水道等を使用する場合には水質検査を年1回以上行うとともに，殺菌装置又は浄水装置が正常に作動しているか定期的に確認し，その記録を保管する。
- (8) 製造に使用する水の貯水槽を定期的に清掃し清潔に保つとともに，その記録を保管する。



※水道水を直接使用している場合には不要です。

3

製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

作業従事者の不適正な取扱いが、危害の存在・発生要因となります。

- (1) 原材料を包材ごと製造区域に持ち込む場合には、包材の衛生状態を確認するとともに、専用の台等の置き場所を確保する。
- (2) 製造に使用する器具類は作業前に必要に応じ洗浄し、清潔であることを確認の上で使用する。
- (3) 使用する原材料の品質の異常の有無、賞味期限を確認し、必要に応じ洗浄、殺菌を行い、問題のないものを使用する。
- (4) 異物混入を防ぐために、篩通しの可能な原材料は必ず篩通しを行ってから使用する。



※異物混入、微生物汚染を防止する観点等から適正に作業しましょう。



3 製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

アレルギー物質など特定原材料の混入が、危害の存在・発生要因となります。

(5) アレルギー物質など特定原材料の混入を防止するために、器具は可能な限り専用のもを使用するか、共用する場合は十分に洗浄した上で使用する。

また、特定原材料を使用しない製品から製造する。



※製品の表示に誤りがないか配合票などと照合しましょう。

表示義務のある特定原材料

小麦, そば, 落花生, 卵, 乳, エビ, カニ

表示を推奨されている特定原材料に準じるもの

大豆, ごま, やまいも, まつたけ, りんご, もも, オレンジ, バナナ, キウイフルーツ, くるみ, カシューナッツ, 牛肉, 豚肉, 鶏肉, ゼラチン, さけ, さば, いか, いくら, あわび

3

製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

加熱不足による汚染菌の残存が、危害の存在・発生要因となります。

- (6)必ず作業前に手洗いを行う。又、作業中に製品以外のものに触れた場合にも、手洗いを行なう。
- (7)定められた配合で、正しい作業手順を守って作業を行い、作業中に異変を発見したり、ミスがあった場合は、直ちに作業を取止め上司又は責任者に報告し判断を仰ぐ。
- (8)加熱工程の仕上がり、冷却又は出来上がった製品が、定められた自社の製造基準に適合するものであるかを官能検査等により確認し、フタ付容器などに入れ、常温又は冷蔵で保管し衛生状態を保つ。



※適正な製品を製造するために規定どおりの加熱が行われているか官能検査により常にチェックしましょう。



3

製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

冷却に使用する機器の清掃不足，作業従事者の不適正な取扱いが，危害の存在・発生要因となります。

(9) 殻付きの卵や未殺菌の卵黄を使用する場合には，サルモネラ菌を殺菌するために必ず75℃で1分間以上の加熱を行うこと。

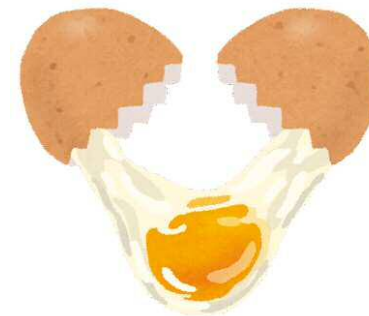
(10) 加熱殺菌したクリーム類は直ちに熱を冷まして冷蔵庫で保管し，二次汚染を避けるために出来るだけ速やかに使い切るようにする。

(11) 生卵を割るなどで卵の殻に触った場合は，次の作業の前に必ず手洗いを行うこと。

(12) 卵白，卵黄等を後で使用する場合には，割卵後，速やかに冷蔵又は冷凍保存する。



※送風機等を使用する場合には埃等が付着しないように常に清掃し清潔な状態にしましょう。



3

製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

前工程までのチェック漏れ、包装作業のミスが、危害の存在・発生要因となります。

- (13) 完成品の表示に誤りがないか配合表と照合するなどして確認する。
- (14) 消費・賞味期限の設定は、科学的、微生物学的、もしくはマニュアルに従った官能検査を行い、合理的根拠を持って定める。
- (15) 製品の運搬に際しては、製品にあった適正な温度管理を行うとともに、未包装、簡易包装製品については運搬用具を覆う等の措置をする。
- (16) 金属探知機の使用にあたっては、使用の前後及びあらかじめ決めた製品個数ごとにテストピースを通過させ正常動作を確認し、記録する。



※定められた製品基準に適合しているか、否かチェックにしましょう。

3 製品製造・保管の衛生管理

なぜ必要なのか

対応の遅れが、危害の存在・発生要因となります。

(17) 製品の出荷後に自社の検査、消費者の苦情等により品質上の問題が明らかになった場合は、直ちに経営者に報告し、経営者は回収等の方針を速やかに決定するとともに、必要に応じ保健所等関係機関に連絡、報告する。



※必要に応じ保健所等関係機関に連絡しましょう。

