

ハサップ
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



はじめに

今般、（一社）日本パン技術研究所、全日本パン協同組合連合会、（一社）日本パン工業会は協同で、「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」を作成しました。本手引書は、リテイルベーカーリー、学校給食を含む全ての製パン事業者を対象としております。

HACCP による食品衛生管理の制度化は、製造・加工・調理・販売等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基づく HACCP の 7 原則を要件とするもので、「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」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としたものです。

パンは製パン工程中にオーブンによって加熱され、有害微生物が死滅するのに十分な中心温度、時間が保たれるため、微生物の残存は危害要因とはならず、焼成後の製品の取扱いを含めた一般衛生管理の徹底が重要となります。また、製品の種類が多く改廃が頻繁であるため、製パン業においては「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」が適用されます。もちろん、既に AIB、FSSC22000 といった食品安全管理第三者認証の取得等、HACCP による食品衛生管理を導入している製パン事業者については、現状の衛生管理を継続していけばよいことになります。

HACCP の考え方を取り入れた食品衛生管理とは、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、パン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。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、パン製品に発生する恐れがある健康上の危害要因を分析した上で、パン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、HACCP の考え方を取り入れた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、手順書例等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、全ての製パン事業者が、本手引書の活用により HACCP の考え方を取り入れた食品衛生管理を実施し、製パン業界全体で食品安全衛生の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.....	1
II	パン製品に発生する恐れがある健康上の危害要因	2
A.	パン製品全般に共通する注意すべき危害要因	2
(1)	アレルギー	2
(2)	金属および硬質プラスチック	3
(3)	ノロウイルス	3
B.	焼成後加工するパン製品における注意すべき危害要因	4
(1)	腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌	4
(2)	サルモネラ	4
(3)	黄色ブドウ球菌	5
III	パン製造における衛生管理	6
1.	一般衛生管理	6
(1)	原材料の受け入れ	6
(2)	原材料等の保管方法	7
(3)	冷蔵庫、冷凍庫の温度の確認	8
(4)	微生物の二次汚染・交差汚染対策	8
(5)	アレルギーの交差汚染対策	9
(6)	適正表示の実施	10
(7)	施設の管理	11
(8)	使用する設備と器具の保全	11
(9)	機械や器具等の洗浄、殺菌	12
(10)	トイレの管理	12
(11)	衛生的な手洗いの実施	13
(12)	従業員の健康管理、衛生的な作業着の着用等の実施	13
(13)	使用水管理の実施	14
(14)	有害生物等対策の実施	15
(15)	化学薬剤の管理	15

(16) ガラスの管理	16
(17) 製品の回収	16
(18) 食品取扱者の教育	17
(19) 廃棄物・排水の取扱い	17
(20) リテールベーカー等における売り場の衛生管理	18

2. HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理.....21

A. パン製品全般に共通する重点衛生管理

(1) アレルゲン対策	21
(2) 金属および硬質プラスチック対策	22
(3) ノロウイルス対策	22

B. 焼成後加工するパンの重点衛生管理.....23

(1) 腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌対策	23
(2) サルモネラ対策	25
(3) 黄色ブドウ球菌対策	25

製造工程上の HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理.....26

(1) 焼成後加工しないパン 例:食パン、コッペパン	26
(2) 焼成後加工しないパン 例:あんパン、ソーセイジパン	27
(3) 焼成後加工するパン 例:いちごジャムサンドパン	28
(4) 焼成後加工するパン 例:フィッシュカツサンド(調理パン)	29
(5) ドーナツ類 例:カレーパン	30

IV 衛生管理計画の作成.....31

1. リテールベーカー、小規模事業者用

衛生管理計画	33
記録様式(日報型)	35
記録様式(月報型)	37

2. 中規模以上の事業者用.....39

衛生管理計画(一般衛生管理)	39
衛生管理計画(重点衛生管理)	41

記録様式(月報型)	43
記録様式(月単位、年単位管理項目)	45

[参考資料]1 手順書例

1. 従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用など	1
2. 衛生的な手洗いの実施	1
3. 原材料の受け入れ	2
4. 冷蔵・冷凍庫の温度の確認	2
5. 原材料・アレルゲンの管理	2
6. 機械器具等の洗浄、殺菌	3
7. トイレの管理	4
8. ノロウイルス対策	5
9. 温度計の精度確認(校正)	6

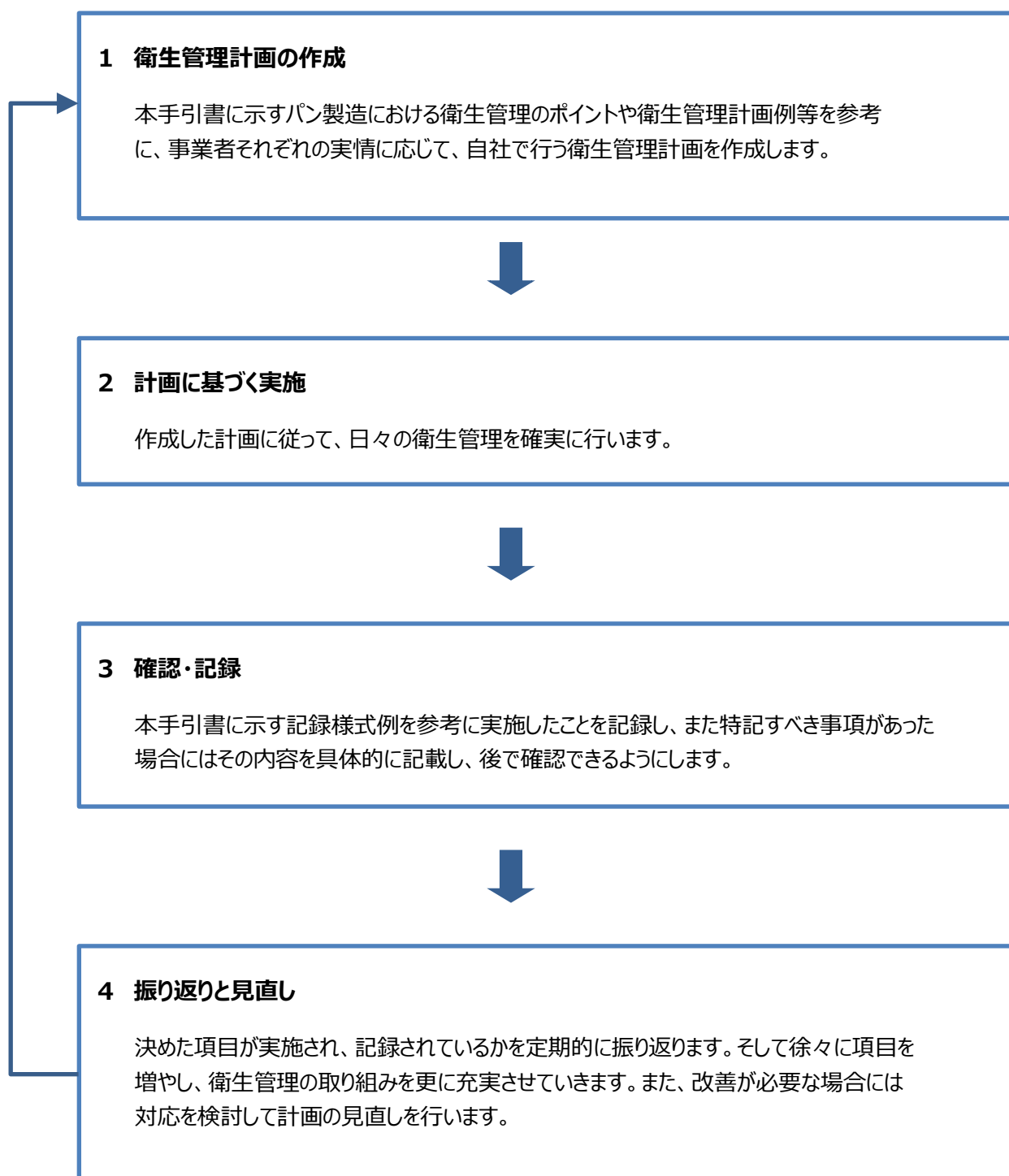
[参考資料]2 参考帳票例

① 従業員入室チェック表	7
② 原材料受入れ記録表	9
③ 冷蔵・冷凍庫温度記録表	10
④ 施設点検表(日々)	11
⑤ 施設点検表(月次)	12
⑥ 製造機械点検清掃記録表	13
⑦ 加熱条件チェック表	14
⑧ 金属検出機テスト記録表	15

⑨ 器具類洗浄殺菌記録表	16
⑩ トイレ清掃記録表	17
⑪ 苦情等記録表	18
⑫ 衛生教育記録	19

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食品衛生管理は、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、自社の実情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。



Ⅱ パン製品に発生する恐れがある健康上の危害要因

パンは有害微生物が死滅するのに十分な条件で焼成されるため、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。

焼き上がったパンは、リテイルベーカーリーでは、通常、製造日当日に売り切り、お客様はその日の内に消費されますが、翌日に消費される場合を想定しても、焼成後から 40 時間以内には食べられることから、カビや有害微生物の増殖によるリスクは低いと言えます。また消費期限が概ね 5 日以内であるホールセールのパンについても、カビの発生や微生物の増殖を防止できる消費期限を適正な保存検査に基づいて設定しているため、一般衛生管理を徹底すれば、衛生面での大きな問題は発生しません。ただし、調理パンや一部の菓子パンのように焼成後に具材やクリーム類等を加えるパン製品は、焼成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、過去の事例等から分析した、パン製品に発生する恐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、パン製品全般に共通する危害要因を特定し、次にこれらに加えて焼成後に加工を行う調理パンや一部の菓子パンにおいて注意すべき危害要因を特定することになります。

A. パン製品全般に共通する注意すべき危害要因

(1) アレルゲン



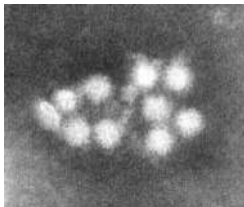
食物アレルギー体質を持つ人が誤ってアレルゲンが混入した食品を食べると、アナフィラキシーショックによって生命に危険が及ぶ可能性があります。アレルゲンの中で特に患者数が多い、または重篤な症状に至ることの多い**卵、乳、小麦、落花生（ピーナッツ）、そば、エビ、カニ**が 7 大アレルゲンとされています。パン製品の場合は、特に卵と乳について注意が必要です。

(2) 金属および硬質プラスチック



硬質異物としては、金属および硬質プラスチックにより歯が欠けるなどの危害が発生事例として挙げられており、注意が必要です。

(3) ノロウイルス



出典：国立感染症研究所ホームページ

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で感染し、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。ノロウイルスで汚染された手、あるいは手袋でパン製品を触った事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。

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。そのため手洗いの徹底により、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. 焼成後加工するパン製品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) 腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌



出典：国立感染症研究所ホームページ

O157 はベロ毒素と呼ばれる強い毒素をつくる代表的な病原性大腸菌で、感染力が非常に強く、下痢、腹痛、発熱、ひどい場合には溶血性尿毒症症候群や脳症などの症状を引き起こします。O157 は家畜などの糞便中に見られ、糞便や糞便で汚染された水、食物、人の手指を介して、人の口に入り、感染症を引き起こします。

菌数が 10～100 個と少量でも発症するため、冷蔵庫内や調理場での交差汚染には十分に注意する必要があります。O157 は熱に弱く、75℃1 分間以上の加熱で死滅します。

(2) サルモネラ

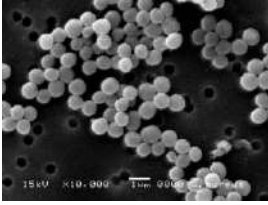


出典：国立感染症研究所ホームページ

サルモネラに汚染された食品を食べると腸管内で菌が増殖し、腹痛、おう吐、下痢、発熱などの症状を引き起こし、死亡事故にも繋がります。サルモネラは鶏、ネズミ、牛などの腸管内に存在し、特に卵や鼠の糞が汚染源となりやすく、これらが汚染源となった食中毒事故が多く発生しています。

卵や肉類は必ず 10℃以下で保存し、特に卵は割り置きせずにすぐに調理します。鶏肉を調理する際には、中心部まで 75℃1 分間以上の加熱が必要です。また、防鼠（ネズミ）対策も重要となります。

(3) 黄色ブドウ球菌



出典：食品安全委員会ホームページ

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 20～30% が保菌しています。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℃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。食品は低温で保存するとともに、パン焼成後の加工工程等については、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 パン製造における衛生管理

パン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等を防止するためにも不可欠です。第二に、Ⅱで示した「パン製品に発生する恐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、全ての製パン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。そして余裕が出来てきたら、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確認します。
- ② 外装（破れ、漏れ、汚れ等）、表示（期限、保存方法等）などの点検作業を行ってから、原材料を受け入れます。
- ③ 冷蔵品や冷凍品は、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

- 冷蔵、冷凍原材料を受け取る際には、温度確認を行いましょう。

(2) 原材料等の保管方法

原材料、半製品、製品等を保管中に汚染しないようにします。

- ① 原材料等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 原材料等を使用しない時は、カバーや蓋をします。
- ④ 卵（鶏卵等）や乳（脱脂粉乳等）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 調理パンの野菜など、非加熱のまま摂取される原材料は、卵等の加熱後に摂取される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、先入先出を徹底します。
- ⑧ 消費、賞味期限の過ぎた原材料は廃棄します。



7 大アレルギー

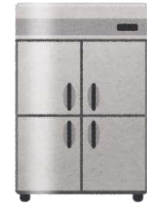
ステップアップ

- 各原材料の開封後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：始業時及び終業時等）確認します。
- ③ 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。



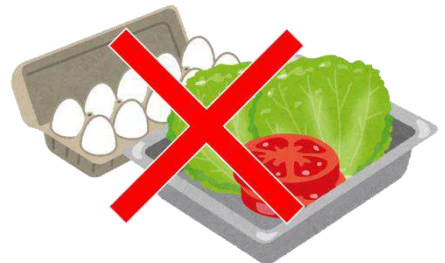
ステップアップ

- 冷蔵庫あるいは冷凍庫に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、記録を残しましょう。

(4) 微生物の二次汚染・交差汚染対策

生卵等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) アレルゲンの交差汚染対策

アレルゲンである卵や乳製品等がそ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 戻し生地などを再加工に使用する場合は、同一生地のみに使用します。
- ④ 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等により確認します。



ステップアップ

- アレルゲンの交差汚染が発生しないように、保管中の再加工品（戻し生地等）には、生地名やアレルゲンの有無を示す適切な表示をしましょう。
- 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蛋白質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卵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卵が使われている場合には、交差汚染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 μ g / 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、卵アレルゲンの表示がないことをもって“卵は含まれていない（卵アレルゲンフリー）”と保証することは適切ではありません。

覚えておこう！ アレルゲンの種類

義務表示（7大アレルゲン）



推奨表示（20品目）



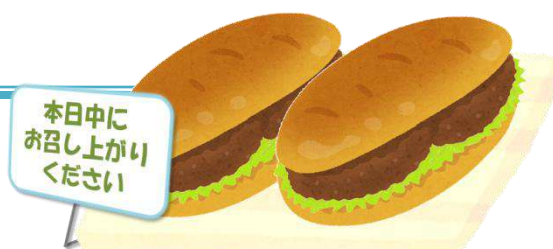
(6) 適正表示の実施

表示が必要とされる場合は、法律に則って表示します。

- ① 印字した消費、賞味期限が正しいことを出荷前に確認します。
- ② 包装した製品は、一括表示として、名称、原材料名、食品添加物、アレルゲン、内容量、期限表示、保存方法、製造者名、製造所所在地等、食品表示法（食品表示基準）で定められている内容を表示します。

リテールベーカリーにおける表示について

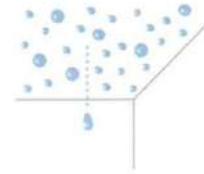
リテールベーカリー等での包装しないバラ売り製品には表示義務はありませんが、お客様からアレルゲン、消費期限、原材料名等の情報を求められた場合、プライスカード、POP、口頭などで提供できるよう努めましょう。



(7) 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 排水溝は週に1回の頻度で清掃します。
- 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。



ステップアップ

- 内壁、天井は1カ月に1回以上の頻度で清掃し、常に清潔に保ちましょう。
- 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しょう。

(8) 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、部品等の混入を予防します。

- ① 機械類の異常音、油漏れ等がないか、日々点検します。
- ② 器具類の破損等がないか、日々点検します。
- ③ 清掃時などに外したナット、ボルト、ワッシャー等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。

(9) 機械や器具等の洗浄、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。



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。

(10) 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、ドアノブ等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、入念に手洗いを行います。



ステップアップ

- 和式は洋式にしましょう。
- トイレの清掃記録をつけましょう。

(11) 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等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をします。
- ② 適切な手洗い方法は、流水⇒洗剤（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、タオル等の共用はしません。
- ④ 手洗い設備には石鹸・爪ブラシ・アルコール、ペーパータオル等を用意し、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⇒洗剤（30 秒）⇒流水（20 秒）を 2 回繰り返しましょう。

(12) 従業員の健康管理、衛生的な作業着の着用等の実施

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等を付けないようにします。
- ③ 指輪等の装飾品、腕時計、ヘアピン、安全ピン等は外し、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（焼成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、ホコリ等を落とします。
- ⑦ 手袋は清潔なものを使用します。
- ⑧ 年に一回以上の健康診断、検便を実施し、記録を残します。検便の結果に異常があった場合は保健所の指示に従います。



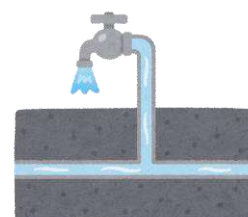
ステップアップ

- 取引業者の荷物の搬入等は、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、ホコリ等の除去、手洗い、アルコール消毒等、従業員と同等の準備をさせてから入室させましょう。

（13）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食品製造用水を使用します。
- ② 井戸水や貯水タンク方式で上水道を使用する場合は、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。



(14) 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、ゴキブリ等の有害生物と、貯穀害虫等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、排水溝の蓋等の設置により、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、有害生物等の侵入の機会を減らすために速やかに行います。
- ② 小麦粉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、小麦粉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。出来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

- 有害生物等の活動を監視するために粘着板等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。

(15) 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、殺虫剤等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。

(16) 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 不要なガラス器具等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。

(17) 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 健康危害等の苦情の内容によっては、保健所、販売先・出荷先等へ速やかに連絡・報告します。
また、自主回収の必要が生じた場合は、店頭告知等を行い速やかに回収します。

(18) 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。

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



(19) 廃棄物・排水の取扱い

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 排水について条例等で規制がある場合は厳守します。



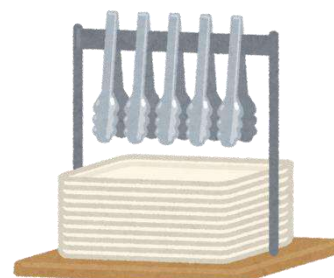
ステップアップ

- 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。

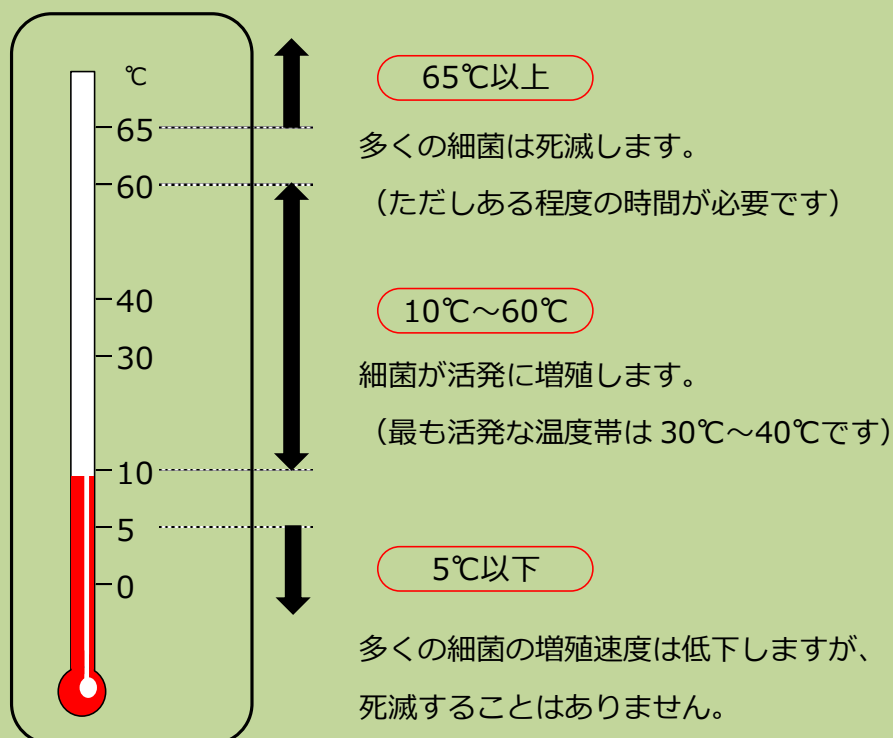
(20) リテールベーカーリー等における売り場の衛生管理

衛生的な売り場を作ります。

- ① 陳列作業やスライスサービスなどを行うときは、製品に直接触れないよう清浄なプラスチック製手袋を使用します。レジや清掃作業時には手袋を外し、作業後は充分に手洗い消毒をします。
- ② トング、トレイ等は使用の都度汚れを落とし、アルコール等で消毒します。
- ③ 調理パン等を保冷ケースで販売する場合には、庫内温度をあらかじめ決めた頻度（例：始業時）で確認します。

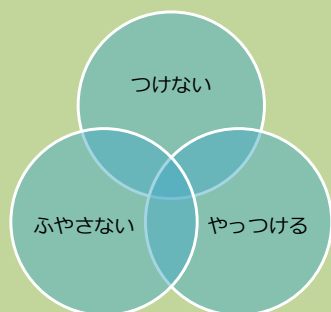


覚えておこう！ 細菌の増殖と温度の関係



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。

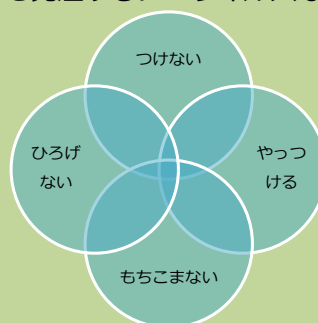
■食べ物に付着した細菌を「増やさない」

低温で保存する。

■付着した細菌を「やっつける」

中心部 75℃ 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℃ 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

やっつける

■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・スープ類など
対策：加熱調理後はすぐ食べる

ふやさない

■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、再加熱時の十分な搅拌と加熱

ふやさない

やっつける

■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。

つけない

■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

ふやさない

やっつける

■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

やっつける

■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

ふやさない

やっつける

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！

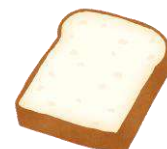


2. HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理

ここでは、パン製品で発生する恐れがある健康上の危害を防止するために、製パン工程上において特に重要となる HACCP の考え方を取り入れた重点衛生管理について説明します。

A. パン製品全般に共通する重点衛生管理

パン製品全般に共通する重点衛生管理では、アレルゲンの交差汚染や硬質異物混入の防止が重要となります。また、焼成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ます。

ミキシング

- ① 原材料に卵、乳等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。
- ② 戻し生地などを再加工に回す場合には、同一生地のみに使用します。

ステップアップ

- 保管中の再加工品には生地名とアレルゲンの有無を示す適切な表示をしましょう。

分割 丸め 成形

- ① 機械器具類に他製品の生地の残りがないように清掃します。

(2) 金属および硬質プラスチック対策

計量
ミキシング
分割・丸め
成形
焼成

- ① 機械類の異常音等がないか点検します。
(製品が接触または通過する機械)
- ② 器具類の破損等がないか点検します。
(計量器具、スケッパー、へら、トレイ、焼き型、天板、包丁、まな板、絞り袋等)

ステップアップ

- 必要に応じて、ストレーナー、シフター、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

スライス
包装

- ① 焼成後、スライス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。

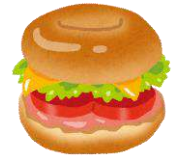


製品等に触れる工程について

フィリング等のサンド、充填、トッピング等の工程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. 焼成後加工するパンの重点衛生管理

フィリングや惣菜をサンド、充填した菓子パンや調理パン等の、焼成後加工するパン製品は、「A. パン製品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) 腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌対策

- ① 調理パン等に野菜および果物を加熱せずに使用する場合には、流水で十分洗浄し、必要に応じて次亜塩素酸ナトリウム溶液等で殺菌した後、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。
- ② 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。
- ③ 必ず清浄なプラスチック製手袋を使用します。

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。

野菜などの
非加熱原材料の
洗浄、殺菌

具材等の 加熱調理 保管

① 揚げ物等の加熱調理

- 中心部が十分に加熱された時の火力、油温、時間、見た目（形状、色）、中心部の色などをあらかじめ確認しておきます。
- 日々の作業では、揚げ色や内部の色の変化を確認したりするなどの手順により、加熱が十分なことを確認します。



② カレー、ポテトサラダ等の調理後の取扱い

- 調理後は速やかに冷却し、冷蔵保管します。

③ 加熱調理前の未フライの冷凍食品等の原材料に触れた手、手袋、器具等で、加熱調理後の食品に触れないようにします。

④ ふきん、包丁、まな板等は熱湯、蒸気、消毒剤等で消毒し、乾燥させます。

⑤ 必ず清浄なプラスチック製手袋やトング、菜箸等の器具を使用します。

ステップアップ

- 定期的に加熱調理における温度（中心部 **75℃**、1 分間以上（二枚貝等ノロウイルス汚染のおそれのある食品の場合は **85～90℃** で **90 秒間** 以上））を確認しましょう。

具材や フィリングの サンド 充填

① 必ず清浄なプラスチック製手袋を使用します。

② 開封後原材料の保管・使用基準を設定し、衛生的に取り扱います。

③ 機械器具類の洗浄、殺菌を徹底します。

製品の 保管

① 具材によって適切な保管温度帯を設定し、衛生的に取り扱います。

（例：生野菜を使用…チルド温度帯（10℃以下）、揚げ物・ソース等…常温）

(2) サルモネラ対策

「(1) 腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌対策」に加えて、以下の対策を徹底します。

具材等の 加熱調理

- ① 賞味期限前の生食用の正常卵（ひび割れ等のないもの）を使用して速やかに調理する場合を除き、卵を調理する場合には、70℃1 分間以上の加熱が必要です。

(3) 黄色ブドウ球菌対策

「(1) 腸管出血性大腸菌 O157 等の病原性大腸菌対策」に加えて、以下の対策を徹底します。

具材や フィリングの サンド 充填

- ① 化膿した傷を持った従業員は、必ず耐水性絆創膏とプラスチック製手袋を着用し、全工程を通して素手で食品に触れないようにします。また、焼成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。



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、計量から出荷に至るまでのパン製造工程図により示しました。一般的なパン工場の製造工程を例にしていますが、リテイルベーカリー等でもそれぞれの実態に合わせてご活用ください。

(1) 焼成後加工しないパン 例：食パン、コッペパン

工程	注意すること	重点衛生管理事項	手順書	記録様式
計量	アレルゲンの混入	専用器具を使用、またはよく洗浄してから使用する	○	○
↓				
ミキシング	アレルゲンの混入	アレルゲンの配合がない製品から製造する、または製品切替え時に機械、器具を洗浄する 戻し生地は同一生地のみ使用する	○	○
↓				
発酵				
↓				
直捏法の場合 ミキシング (中種法本捏)	硬質異物混入	機械類の異常音等がないか点検する 器具類の破損等がないか点検する		○ ○
↓				
分割・丸め 中間発酵	アレルゲンの混入 硬質異物混入	機械器具類に他製品の生地が残らないように清掃する		○
↓				
成形、二次発酵	アレルゲンの混入 硬質異物混入			
↓				
焼成	硬質異物混入	有害微生物はパンの焼成工程中に十分な中心温度と時間によって死滅するため、重要な危害要因にはならない。 万が一焼成が不十分であれば製品にならないので、容易に目視判断できる。		
↓				
放冷				
↓				
(スライス)	有害微生物汚染 (ノロウイルス等)	製品に直接触れて作業する場合には、清浄な手袋を使用する	○	○
↓				
包装	有害微生物汚染 (ノロウイルス等)			
↓				
箱詰め				
↓				
保管				
↓				
出荷				

○について：手順書例は[参考資料]、記録様式例は「IV衛生管理計画の作成」内に掲載

(2) 焼成後加工しないパン 例：あんパン、ソーセージパン

工程	注意すること	重点衛生管理事項	手順書	記録様式
計量	アレルギーの混入	専用器具を使用、またはよく洗浄してから使用する	○	○
ミキシング	アレルギーの混入	アレルギーの配合がない製品から製造する、 または製品切替え時に機械、器具を洗浄する 戻し生地は同一生地のみに使用する	○	○
発酵				
ミキシング (中種法本捏)				
直捏法の場合	硬質異物混入	機械類の異常音等がないか点検する 器具類の破損等がないか点検する		○ ○
分割・丸め 中間発酵	アレルギーの混入 硬質異物混入	機械器具類に他製品の生地が残らないように清掃する		○
包餡、成形 二次発酵	アレルギーの混入 硬質異物混入 有害微生物汚染	開封後原料の保管・使用基準に従い衛生的に取扱う		
焼成	硬質異物混入	有害微生物はパンの焼成工程中に十分な中心温度と時間によって死滅するため、重要な危害要因にはならない。 万が一焼成が不十分であれば製品にならないので、容易に目視判断できる。		
放冷				
包装	有害微生物汚染 (ノロウイルス等)	製品に直接触れて作業する場合には、清浄な手袋を使用する	○	○
箱詰め				
保管				
出荷				

○について：手順書例は[参考資料]、記録様式例は「IV衛生管理計画の作成」内に掲載

(3) 焼成後加工するパン 例：いちごジャムサンドパン

工程	注意すること	重点衛生管理事項	手順書	記録様式
計量	アレルギーの混入	専用器具を使用、またはよく洗浄してから使用する	○	○
ミキシング	アレルギーの混入	アレルギーの配合がない製品から製造する、 または製品切替え時に機械、器具を洗浄する 戻し生地は同一生地のみを使用する	○	○
発酵	硬質異物混入	機械類の異常音等がないか点検する 器具類の破損等がないか点検する		○
直捏法の場合 ミキシング (中種法本捏)	アレルギーの混入 硬質異物混入			○
分割・丸め 中間発酵	アレルギーの混入 硬質異物混入	機械器具類に他製品の生地が残らないように清掃する		○
成形、二次発酵	アレルギーの混入 硬質異物混入			
焼成	硬質異物混入	有害微生物はパンの焼成工程中に十分な中心温度と時間によって死滅するため、重要な危害要因にはならない。 万が一焼成が不十分であれば製品にならないので、容易に目視判断できる。		
放冷				
スライス	有害微生物汚染 (ノロウイルス等)	製品に直接触れて作業する場合には、清浄な手袋を使用する	○	○
サンド (ジャム)	有害微生物汚染 (ノロウイルス 黄色ブドウ球菌等)	必ず清浄な手袋を使用する 機械器具類の洗浄殺菌を徹底する 開封後原料の保管・使用基準に従い衛生的に取扱う	○ ○	○ ○
包装	有害微生物汚染 (ノロウイルス等)			
箱詰め				
保管				
出荷				

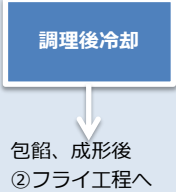
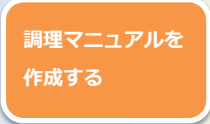
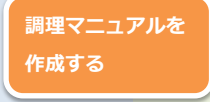
開封後原料の保管・
使用基準を設定する

○について：手順書例は[参考資料]、記録様式例は「IV衛生管理計画の作成」内に掲載

(4) 焼成後加工するパン 例：フィッシュカツサンド（調理パン）

○について：手順書例は「参考資料」、記録様式例は「IV衛生管理計画の作成」内に掲載

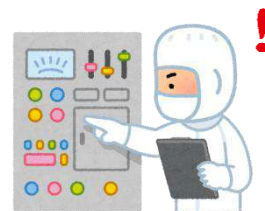
(5) ドーナツ類 例：カレーパン

工程	注意すること	重点衛生管理事項	手順書	記録様式
①カレーフィリング調理 	有害微生物汚染 (ウェルシュ菌等)	速やかに冷却、冷蔵保管する		○
②フライ 	有害微生物汚染 (黄色ブドウ球菌等) 有害微生物汚染 (ノロウイルス等) 有害微生物汚染 (ノロウイルス等)	<u>計量～成形、二次発酵工程まではあんパン等と同一</u> 加熱温度、時間、揚げ色等を確認する フライ前後の食材を接触させない 必ず清浄な手袋を使用する	 ○	○ ○

○について：手順書例は[参考資料]、記録様式例は「IV衛生管理計画の作成」内に掲載

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、小規模なリテールベーカリーも中規模以上の製パン事業者も、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等を示しました。

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等の見直しを行い、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出来上がります。

衛生管理記録表		(2017年 12月 12日)	
		特記事項	
一般衛生管理			
受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか		麺フライ：包装に破れがあったため返品 ボウルに洗い残しがあったため、再度洗浄	
冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度は問題ありませんか			
使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか			
従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか			
手洗いをしていましたか（作業前やトイレ後、その他必要時）			
トイレを清掃、消毒しましたか			
HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理			
アレルギー対策		特になし	
製品切替時に設備、器具を洗浄しましたか			
戻し生地は同一生地のみを使用しましたか			
製品切替時に残り生地を取り除きましたか		ミキサーボールの固定部にねじのゆるみを見え、巻締めした	
金属および硬質プラスチック対策			
機械類に異常音等はありませんか		特になし	
器具類に破損等はありませんか			
ノロウイルス対策		特になし	
焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか			
有害微生物対策（焼成後加工時）			
器具類、野菜などは十分に洗浄（殺菌）してから使用しましたか			
揚げ物等の加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか			
カレーフィリング等は加熱後速やかに冷却しましたか		記録者 鈴木 責任者 田中	
手擦に傷がある場合は耐水性絆創膏と手袋を着用しましたか			
問題がある場合には、特記事項に対応を記載する。			

次ページ以降に示した管理項目は一例です



まずはできるところから始め、実情に合わせて徐々に充実させましょう！

1. リテイルベーカリー、小規模事業者用

衛生管理計画

衛生管理計画					
	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題があった場合
一般衛生管理	原材料の受入れ				
	冷蔵庫、冷凍庫の温度確認				
	従業員の健康管理、身だしなみ等				
	衛生的な手洗いの実施				
	機械や器具の洗浄、殺菌				
	トイレの清掃				

HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理	アレルギー対策				
	金属及び硬質プラスチック対策				
	ノロウイルス対策				
	有害微生物対策 (焼成後加工時)				

まず、自社で取り組める衛生管理計画を作成しましょう

記載例

衛生管理計画					
	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題があった場合
一般衛生管理	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、冷凍庫の温度確認	毎日	始業前	庫内温度の確認	温度再設定 故障時は修理依頼
	従業員の健康管理、身だしなみ等	毎日	始業前、作業時	従業員の体調(下痢、発熱等)確認 手指の傷、着衣等を確認	体調不良者へ通院等を指示 絆創膏・手袋着用(手指の傷) 汚れた着衣の交換を指示
	衛生的な手洗いの実施	毎日	作業前、トイレ後、その他必要時	衛生的な手洗いの実施	未実施者への手洗いの指示
	機械や器具の洗浄、殺菌	毎日	使用後	洗浄、殺菌を実施	洗浄、殺菌を再度実施
	トイレの清掃	毎日	作業終了後	トイレの清掃、消毒の実施	再度清掃、消毒を実施

H A C C P の考え方を取り入れた重点衛生管理	アレルギー対策	毎日	製造作業中	製品切替時の機械、器具の洗浄	洗浄、殺菌を再度実施
				戻し生地の適切な使用 製品切替時の残り生地の除去	異なる生地が混入した製品の除去
	金属及び硬質プラスチック対策	毎日	製造作業中	機械類の異常音の確認 器具類の破損等の確認	異常原因の確認、調整 異物混入製品の除去
	ノロウイルス対策	毎日	焼成冷却後の作業中	プラスチック製手袋の着用	未着用者への着用の指示
	有害微生物対策 (焼成後加工時)	毎日	焼成後の加工作業中	器具類の洗浄殺菌	再度洗浄
				野菜の洗浄殺菌(十分な流水、又は適切な濃度、浸漬時間、すすぎによる次亜塩素酸Na溶液殺菌)	再度洗浄 次亜塩素酸Na溶液の再調整
				揚げ物等は、揚げ色、焼き色が十分か確認	再加熱または廃棄
				加熱調理後に冷却する具材は調理後速やかに冷却、冷蔵保管	日々の使用残は廃棄
				手指に傷のある場合、耐水性絆創膏、手袋着用	未着用者への着用の指示

1. リテイルベーカーリー、小規模事業者用

記録様式（日報型）

衛生管理記録表		(年 月 日)		
		特記事項		
一般衛生管理				
受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか				
冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度は問題ありませんか				
使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか				
従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか				
手洗いをしていましたか（作業前やトイレ後、その他必要時）				
トイレを清掃、消毒しましたか				
HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理				
アレルギー対策				
製品切替時に設備、器具を洗浄しましたか				
戻し生地は同一生地のみに使用しましたか				
製品切替時に残り生地を取り除きましたか				
金属および硬質プラスチック対策				
機械類に異常音等はありませんか				
器具類に破損等はありませんか				
ノロウイルス対策				
焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか				
有害微生物対策（焼成後加工時）				
器具類、野菜などは十分に洗浄（殺菌）してから使用しましたか				
揚げ物等の加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか				
カレーフィリング等は加熱後速やかに冷却しましたか				
手指に傷がある場合は耐水性絆創膏と手袋を着用しましたか				
問題がある場合には、特記事項に対応を記載する。		記録者		責任者

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

記 載 例

衛生管理記録表

(2017年 12月 12日)

衛生管理記録表		特記事項	
一般衛生管理			
受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか		鮭フライ：包装に破れがあったため返品 ボウルに洗い残しがあったため、再度洗浄	
冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度は問題ありませんか			
使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか			
従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか			
手洗いをしていましたか（作業前やトイレ後、その他必要時）			
トイレを清掃、消毒しましたか			
HACCPの考え方を取り入れた重点衛生管理			
アレルギー対策		特になし	
製品切替時に設備、器具を洗浄しましたか			
戻し生地は同一生地のみに使用しましたか			
製品切替時に残り生地を取り除きましたか			
金属および硬質プラスチック対策		ミキサーボールの固定部にねじのゆるみを発見、巻締めした	
機械類に異常音等はありませんか			
器具類に破損等はありませんか			
ノロウイルス対策		特になし	
焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか			
有害微生物対策（焼成後加工時）		特になし	
器具類、野菜などは十分に洗浄（殺菌）してから使用しましたか			
揚げ物等の加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか			
カレーフィリング等は加熱後速やかに冷却しましたか			
手指に傷がある場合は耐水性絆創膏と手袋を着用しましたか			
問題がある場合には、特記事項に対応を記載する。		記録者	鈴木 責任者 田中

1. リテイルベーカリー、小規模事業者用

記録様式（月報型）

衛生管理記録表 (年 月)		日付	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
		曜日																
		記録者																
一般衛生管理	受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか	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（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度は問題ありませんか	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	
	使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか	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	
	従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか	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	
	作業前に手洗いとローラー掛けをしましたか	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	
	トイレを清掃、消毒しましたか	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	
H A C C P の考え方を取り入れた重点衛生管理	アレルギー対策																	
	製品切替時に設備、器具を洗浄しましたか	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	
	戻し生地は同一生地のみを使用しましたか	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	
	製品切替時に残り生地を取り除きましたか	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	
	金属および硬質プラスチック対策																	
	機械類に異常音等はありませんか	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	
	器具類に破損等はありませんか	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																	
	焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか	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（焼成後加工時）																	
	器具類、野菜などは十分に洗浄（殺菌）してから使用しましたか	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	良・否
	揚げ物等の加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか	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	良・否
カレーフィリング等は加熱後速やかに冷却しましたか	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	良・否	
手に傷がある場合には耐水性絆創膏と手袋を着用しましたか	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	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																	

1. リテイルベーカリー、小規模事業者用

35 ページ～36 ページ（日報型）の内容を月単位で記録する様式です。

実情に応じて使いやすい様式を活用しましょう。

衛生管理記録表 (年 月)		日付	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
		曜日																	
		記録者																	
一般衛生管理	受入れた原材料に破れ、汚れや期限切れはありませんか	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	良・否	
	冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（-18℃以下）の温度は問題ありませんか	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	良・否	
	使用後に器具類の洗浄、殺菌をしましたか	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	良・否	
	従業員の健康状態、身だしなみに問題はありますか	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	良・否	
	作業前に手洗いとローラー掛けをしましたか	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	良・否	
	トイレを清掃、消毒しましたか	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	良・否	
H A C C P の考え方を取り入れた重点衛生管理	アレルギー対策																		
	製品切替時に設備、器具を洗浄しましたか	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	良・否	
	戻し生地は同一生地のみを使用しましたか	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	良・否	
	製品切替時に残り生地を取り除きましたか	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	良・否	
	金属および硬質プラスチック対策																		
	機械類に異常音等はありませんか	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	良・否	良・否
	器具類に破損等はありませんか	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	良・否	良・否
	ノロウイルス対策																		
	焼成冷却後工程では清潔なプラスチック製手袋を着用しましたか	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	良・否	良・否
	有害微生物対策（焼成後加工時）																		
	器具類、野菜などは十分に洗浄（殺菌）してから使用しましたか	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	良・否	良・否
	揚げ物等の加熱調理の揚げ色や焼き色は十分ですか	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	良・否	良・否
カレーフィリング等は加熱後速やかに冷却しましたか	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	良・否	良・否	
手に傷がある場合には耐水性絆創膏と手袋を着用しましたか	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	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。																		

2. 中規模以上の事業者用

衛生管理計画（一般衛生管理）

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				
	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				
	トイレの清掃				

定期的実施事項	排水溝等の清掃、点検				
	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				
	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
	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、作業時	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 体調異常者へ通院等を指示
	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	手洗いが必要な場合を教える ローラー掛けが必要な場合を教える
	機械や器具の洗浄、殺菌	毎日	使用後	洗浄、殺菌を実施	洗浄、殺菌を再度実施
	トイレの清掃	毎日	作業終了後	トイレの清掃、消毒の実施	再度清掃、消毒を実施

定期的実施事項	排水溝等の清掃、点検	毎週	あらかじめ決めた実施日	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
	製造機械内部、周辺の清掃	毎月		機械内部の清掃 粉だまりの吸引清掃	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
	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
	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

2. 中規模以上の事業者用

衛生管理計画（重点衛生管理）

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				
	戻し生地 of 取扱い				
	残り生地 of 除去				
プラスチック硬質対策	機械器具の点検、清掃、洗浄				
	シフター				
	金属検出機				
ルノスロウ対策	手袋の使用				
有害微生物対策（焼成後加工時）	器具類の洗浄、殺菌				
	野菜等の洗浄、殺菌				
	具材用調理食品 of 適切な処理				
	鶏卵 of 取扱い				
	手指 of 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	毎回	計量ミキシング	アレルゲンの配合が異なる製品への切替時に洗浄を実施	他製品のアレルゲン原料が混入した製品の除去 再度洗浄を実施
	戻し生地の取扱い	毎回	ミキシング	再加工に使用する場合は同一生地を使用	他製品の生地が混入した製品の除去
	残り生地の除去	毎回	分割丸め成形	機械、器具に残った他製品の生地を除去	他製品の生地が混入した製品の除去 再度清掃を実施
プラスチック硬質対策	機械器具の点検、清掃、洗浄	毎日	焼成前工程	使用前の点検、使用後の清掃、洗浄を実施 ・ミキサー、発酵室、デバイダー、モルダー等 ・ボウル、へら、焼き型、天板等	不具合原因の確認、修理(依頼) 異物混入製品の除去、原因確認 再度清掃、洗浄を実施
			焼成後工程	使用前の点検、使用後の清掃を実施 ・スライサー、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、原因確認 再度清掃を実施
	シフター	毎日	始業時 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
	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、製品を再度検出機を通して確認
ルノスロウイ対策	手袋の使用	毎日	焼成冷却後の作業中	プラスチック製手袋の着用	未着用者への着用
有害微生物対策（焼成後加工時）	器具類の洗浄、殺菌	毎回	焼成後の加工作業中	使用後の洗浄、殺菌を実施 ・ボウル、包丁、まな板、絞り袋、へら等	再度洗浄、殺菌を実施
	野菜等の洗浄、殺菌	毎回		野菜の洗浄殺菌(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) クロール試験紙による次亜塩素酸Na溶液の濃度確認	再度洗浄 次亜塩素酸Na溶液の再調整
		毎週			次亜塩素酸Na溶液の再調整
	具材用調理食品の適切な処理	毎回		揚げ物等は、揚げ色、焼き色が十分か確認 加熱調理後に冷却する具材は、調理後速やかに冷却、冷蔵保管	日々の使用残は廃棄 再加熱または廃棄
	鶏卵の取扱い	毎回		70℃1分間以上加熱して使用	再加熱または廃棄
	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	未着用者への着用の指示

2. 中規模以上の事業者用

記録様式（月報型）

衛生管理記録表				(年 月)														
チェックポイント	備考	頻度	日付 曜日 担当	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
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		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、羽虫等の痕跡	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、嘔吐	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	ただれや傷には場合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		週1回					良・否							良・否				
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		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
戻し生地の適切な使用	同一生地にのみ使用したか	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
残生地の除去	機械、器具に残った生地を除去	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
金属および硬質プラスチック対策																		
焼成前工程	ミキサー	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
	発酵室	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	
	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	
	モルダ	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	
焼成後工程	スライサー	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
	コンベア	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（粉フルイなど）	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
	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	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																		
	プラスチック製手袋の着用	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（焼成後加工時）																		
	器具類使用後の洗浄、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
	野菜等の浸漬殺菌 （例：0.02%×5分、0.01%×10分）	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
	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	良・否							良・否							良・否
	具材用調理食品の適切な処理	十分な揚げ（焼き）色を確認、カレー等の速やかな冷却	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
	鶏卵の取扱い	70℃1分間以上加熱して使用する	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	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

2. 中規模以上の事業者用

衛生管理記録表

(年 月)

チェックポイント	備考	頻度	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																			
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	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、羽虫等の痕跡	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、嘔吐	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	ただれや傷には場合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	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		週1回				良・否							良・否						
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菌がないことの確認	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
戻し生地の適切な使用	同一生地にのみ使用したか	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
残生地の除去	機械、器具に残った生地を除去	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
金属および硬質プラスチック対策																			
焼成前工程	ミキサー	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
	発酵室	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
	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
	モルダ	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
焼成後工程	食品に接触する器具等（ボウル、へら、焼き型、天板等）	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
	使用前の点検、使用後の清掃	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	スライサー	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
	コンベア	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	シフター（粉フルイなど）	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																			
	プラスチック製手袋の着用	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（焼成後加工時）																			
	器具類使用後の洗浄、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
	野菜等の浸漬殺菌（例：0.02%×5分、0.01%×10分）	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	良・否
	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							良・否						良・否			
	具材用調理食品の適切な処理	十分な揚げ（焼き）色を確認、カレー等の速やかな冷却	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
	鶏卵の取扱い	70℃1分間以上加熱して使用する	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		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		

2. 中規模以上の事業者用

記録様式（月単位、年単位管理項目）

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	粉だまりの除去		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	
			毎月 日 頃	
			毎月 日 頃	
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 日	
検便			毎年 月 日	
食品取扱者の教育			毎年 月 日	
			毎年 月 日	
			毎年 月 日	
実施予定日はあらかじめ記入し、コピーして使用する。				責任者
特記事項				

衛生管理計画例、記録様式例に示した管理項目や設備は一例です。

点検、清掃、洗浄等を実施する対象や頻度は、各事業所の実態、例えば

- 機械器具の食品接触面
- むき出しの食品が通過する場所の上部や近辺
- 金属検出機等の設置の有無

などに応じて設定しましょう。

[参考資料] 1 手順書例

1. 従業員の健康管理・衛生的な作業衣の着用など



- 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 清潔な作業衣に着替え、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）
- 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。

2度洗いが効果的です！
(②～④を繰り返す)

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を確認する。
- ② 外装（破れ、漏れ、汚れ等）、表示（期限、保存方法等）を確認する。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。
- ③ 確認後、速やかに決められた場所へ保管する。①や②で問題があった場合は返品する。

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・アレルギーの管理



- 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 アレルゲンに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 戻し生地などを再加工に回す場合には、同一生地のみを使用する。
- ⑩ 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。

●まな板、包丁、へら等

- 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℃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℃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

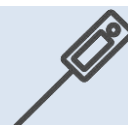
- ① おう吐物の処理をする人は使い捨て手袋、マスク、ガウン（エプロン）を着用し、その他の人はおう吐物に近づかない。
- ② おう吐物は使い捨ての布やペーパータオルで覆い、0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液を上から静かに注ぐ。その後外側から内側に向けて、飛び散らないように静かに拭き取る。
- ③ 使用した使い捨ての布やペーパータオルは、すぐにビニール袋に入れ、密閉して処分する。この際、可能であればビニール袋に廃棄物が充分浸る程度の 0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液を入れ、消毒する。
- ④ おう吐物が付着していた床とその周囲を、使い捨ての布やペーパータオルで覆い、0.1%次亜塩素酸ナトリウム溶液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、ガウン等を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℃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℃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

[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	7
② 原材料受入れ記録表	9
③ 冷蔵・冷凍庫温度記録表	10
④ 施設点検表(日々)	11
⑤ 施設点検表(月次)	12
⑥ 製造機械点検清掃記録表	13
⑦ 加熱条件チェック表	14
⑧ 金属検出機テスト記録表	15
⑨ 器具類洗浄殺菌記録表	16
⑩ トイレ清掃記録表	17
⑪ 苦情等記録表	18
⑫ 衛生教育記録	19

① 従業員入室チェック表

従業員入室チェック表

年 月 度

[illegible]

※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。

- ・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髮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。

② 原材料受入れ記録表

原材料受入れ記録表

※確認項目例:

外装に破れ、漏れ、汚れがないか

納入温度は適切か

使用期限、保存方法等が問題ないか

外観、におい等に問題はないか

	原 料 名	仕入先	荷姿	数量	外装、温度等 確認	備 考(左欄で否の場合は詳細を記入)	年 月 日() 納入 時間	確認者
例	小麦粉	A製粉	ケース	10	(良) 否		10:00	A
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		:	

※確認した結果、問題のあった原材料については受入れせず、納入業者に返品すること。

責任者

③ 冷蔵・冷凍庫温度記録表

冷蔵・冷凍庫温度記録表					責任者 ^④
毎日 時に記録		年 月 度			
記録日	温度(基準値)		良否	逸脱時の措置	確認者
	冷蔵庫 (10℃ 以下)	冷凍庫 (-18℃ 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。
基準値を超える場合は原材料の移動、廃棄、速やかな使用等を検討し、修理依頼をする。

④ 施設点検表（日々）

施設点検表（日々）

（ 年 月）

記録者：

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、出入口は開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							
責任者確認印							

◆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。

⑤ 施設点検表（月次）

施設点検表（月次）

（ 年 月）

実施内容	実施予定	実施日の記録				
毎週行うこと		第一週	第二週	第三週	第四週	第五週
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					
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					
作業場内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					
記録者：						

◆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。

⑥ 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
ミキサー	油漏れはないか														
	異常音はないか														
	清掃を行ったか														
	その他														
デバイダー	油漏れはないか														
	異常音はないか														
	清掃を行ったか														
	その他														
モルダー	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															

※休業日は日付に斜線を入れる
 ※使用中に異常音、振動、部品の欠損等に気付いた場合は機械を停止し、責任者へ報告すること。

⑦ 加熱条件チェック表

加熱条件チェック表

製造日： 年 月 日（ ）

製品名	温度設定	時間	加熱状態 (色・香り)	担当者 (印)
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
	℃	分	良・否	
備考：				責任者 (印)

※ 加熱状態が「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。

⑧ 金属検出機テスト記録表

金属検出機テスト記録表

年 月 度

テスト ピース	Fe	φ
	Sus	φ

テスト方法: 製造開始時、製造終了時にテストピースを製品に乗せて作動を確認する。

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別し、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、区別した製品を再度探知機へ通す

※ 工程が正常な間に除去された製品は開封し、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、修理を行う。

日付	製造	時刻	Fe	Sus	異常時の措置	担当者 印
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 印

⑨ 器具類洗浄殺菌記録表

器具類洗浄殺菌記録表

点検機器	日(月)	日(火)	日(水)	日(木)	日(金)	日(土)	日(日)
	担当者名	担当者名	担当者名	担当者名	担当者名	担当者名	担当者名
絞り袋							
備考							
責任者確認印							

※休業日は日付に斜線を入れる

※部品の欠損等に気付いた場合は速やかに責任者へ報告すること。

⑩ トイレ清掃記録表

トイレ清掃記録表

毎日清掃後に作業者を記録すること

年 月度

清掃日	作業者名	清掃時間	点検者名	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		:		:	

責任者

⑪ 苦情等記録表

苦情等記録表

受付日時	年 月 日 () 時 分				受付者		
受付方法	来店 ・ TEL ・ FAX ・ 手紙 ・ その他()						
お客様 情報	氏名				性別		年齢
	電話						
	住所						
苦情内容	製品名						
	期限表示				製造日		
	購入日			購入店舗			
	内容						
対応							
報告等	保健所	不要 ・ 要 ()					
	詳細						責任者印
完了日							

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			
		責任者	担当者

HACCP（ハサップ）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

平成 30 年 11 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
 一般社団法人日本パン工業会