

2026. 7. 24

西宮市食品衛生協会

一般的な衛生管理 と HACCPに沿った衛生管理

一般社団法人 兵庫栄養振興会
村上 和典

本日のお話メニュー

(1) 最近の食中毒の発生状況について

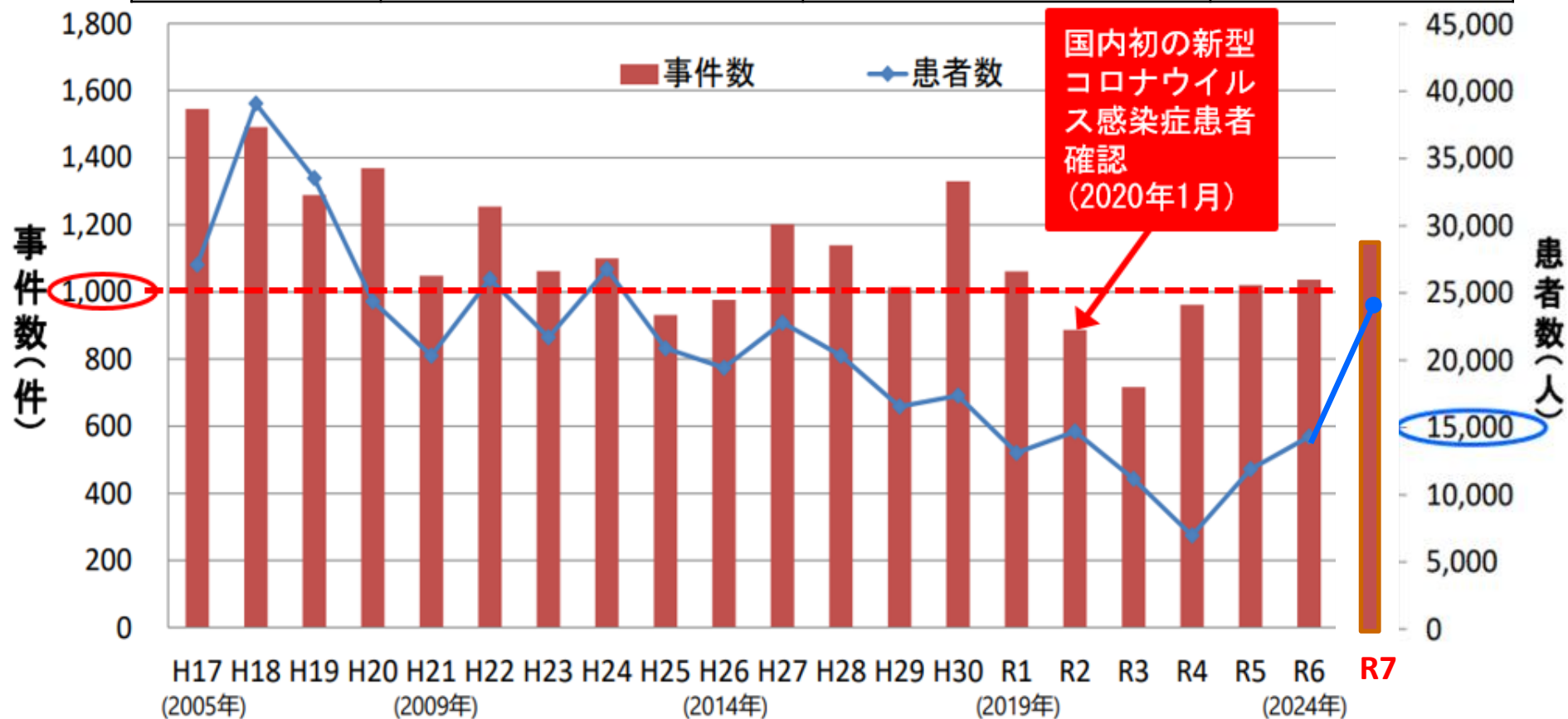
(2) 『HACCPに沿った衛生管理』の制度化(義務化)

- * 「一般的な衛生管理」の基準
- * 「HACCPに沿った衛生管理」の基準
- * 食品等事業者が実施しなければならない公衆衛生上必要な措置(*PDCA*サイクルを回す)
- * HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書(例:菓子製造業など)

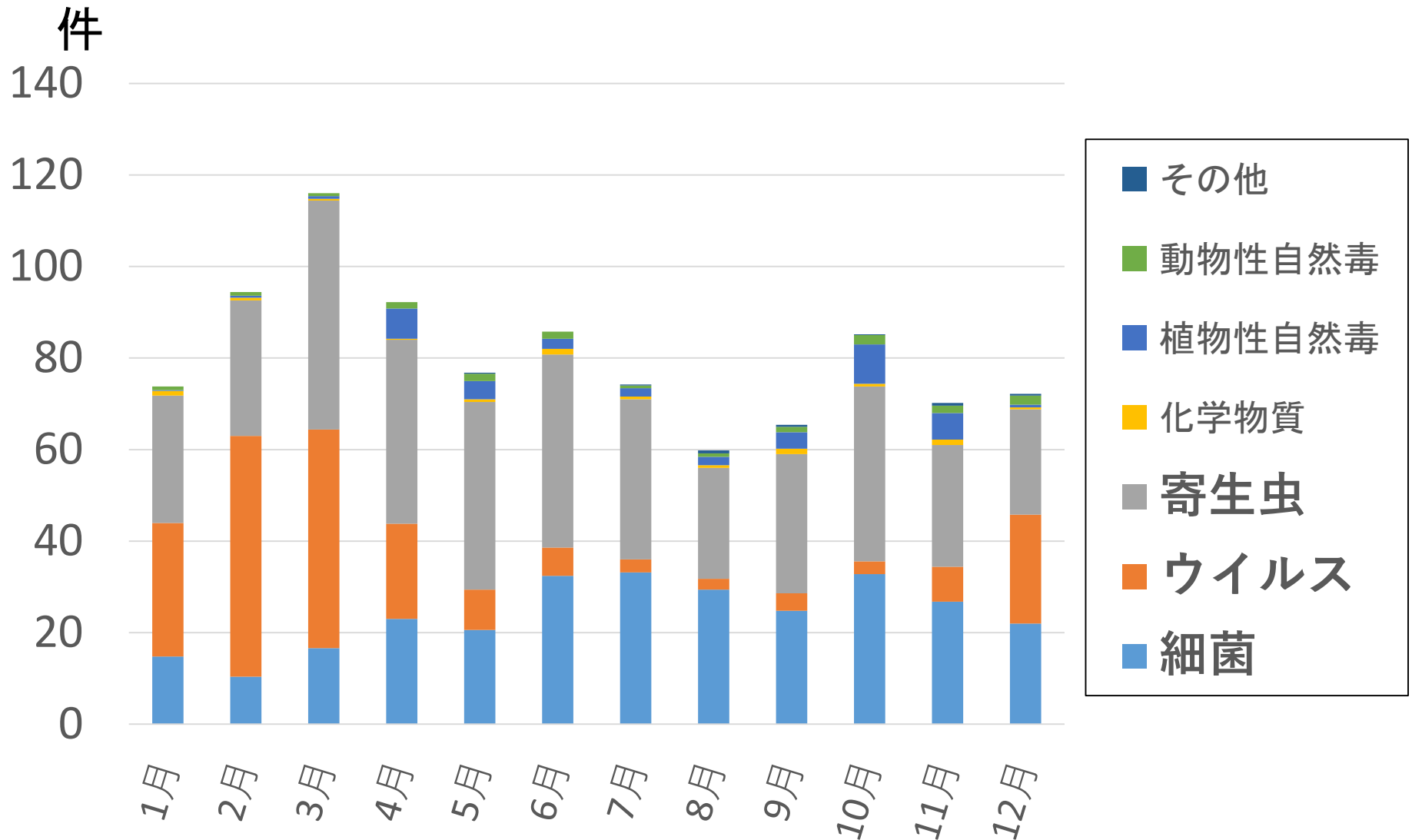
最近の食中毒の発生状況について

食中毒事件数・患者数の推移（全体）

	事件数	患者数	死者数
R4年	962	6,856	5
R5年	1,021	11,803	4
R6年	1,037	14,229	3
R7年	1,172	24,727	2

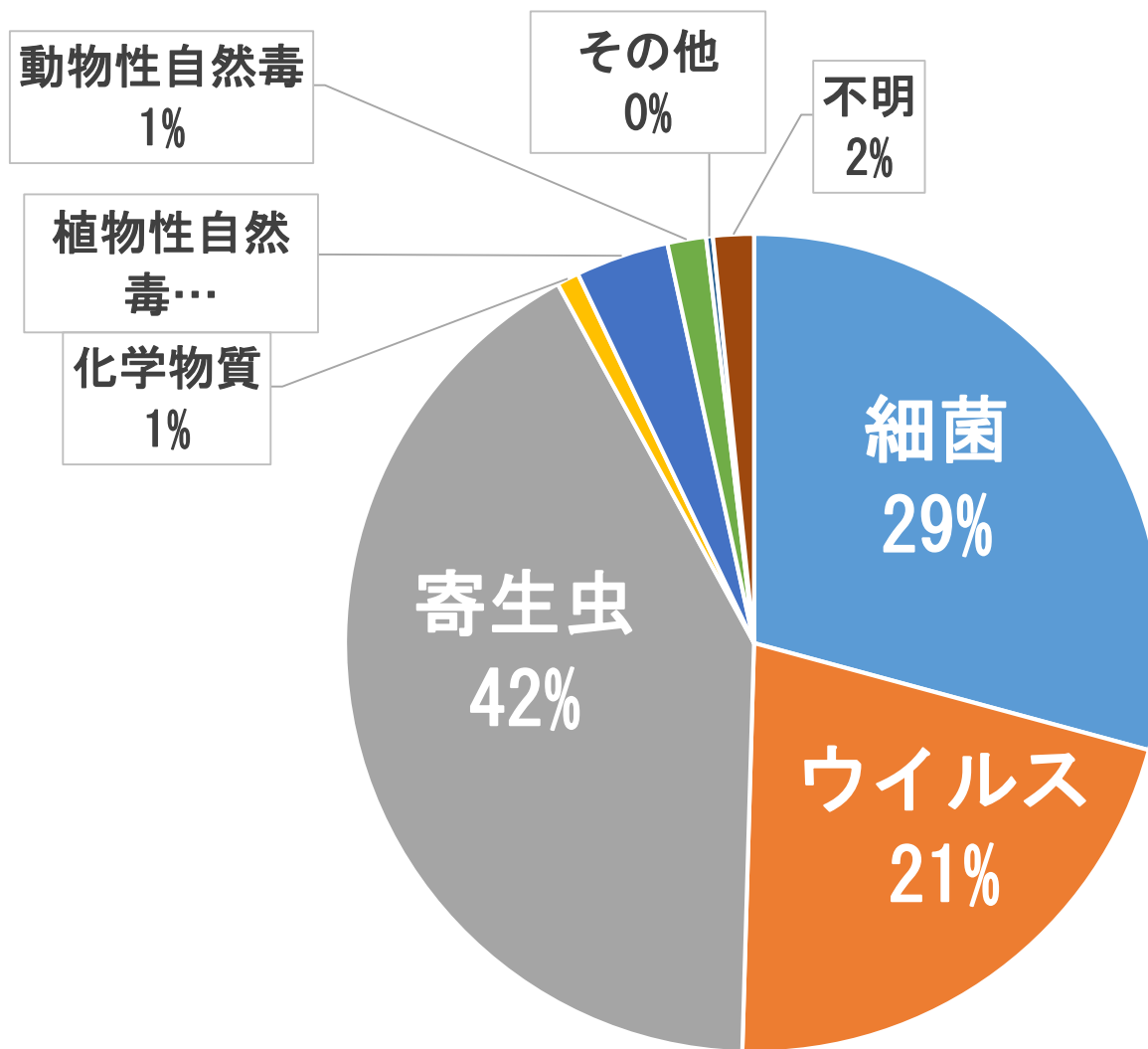


病因物質別・月別の食中毒発生状況【事件数】 (2021～2025年の平均)



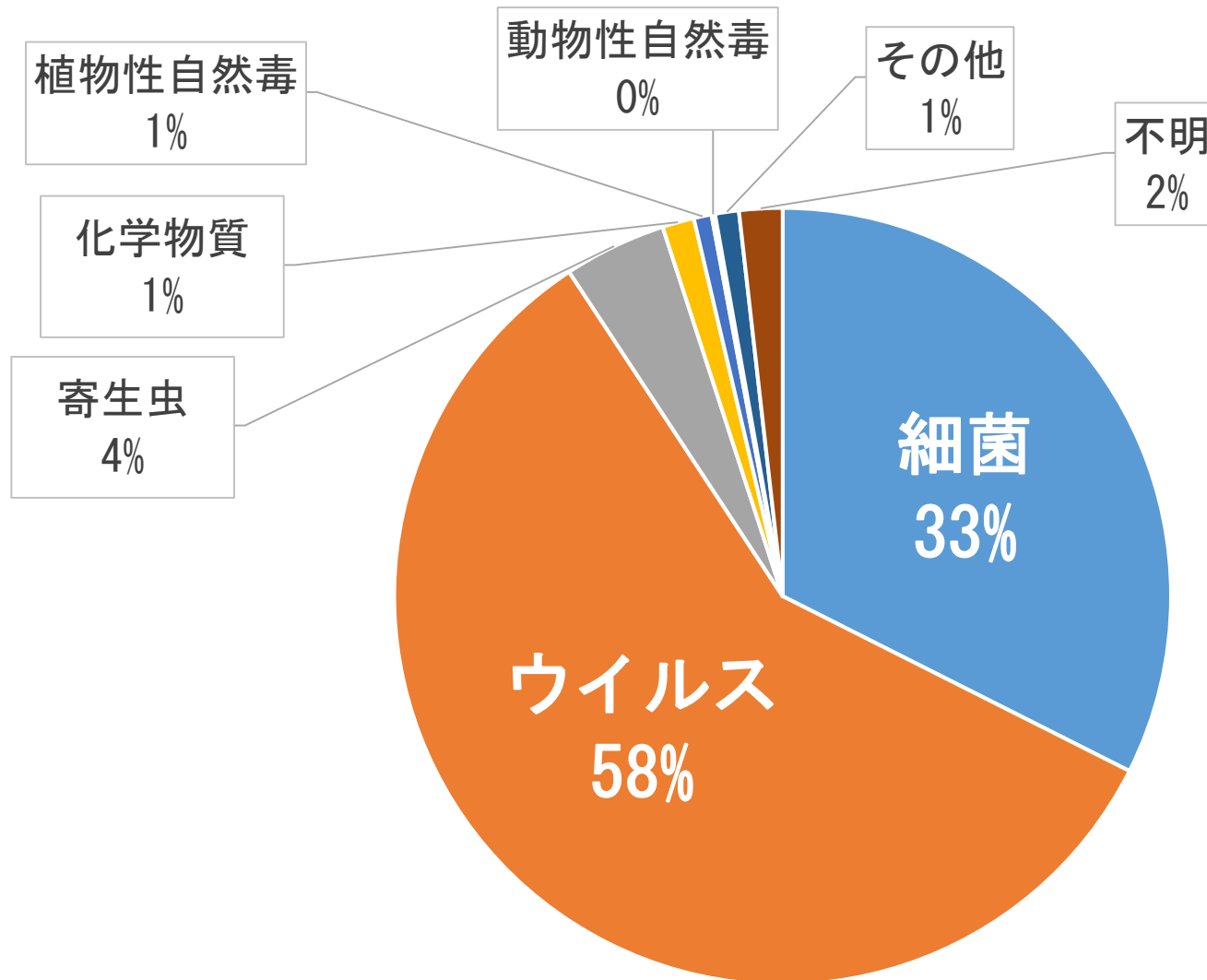
年間の病因物質別・食中毒発生状況【事件数】

※過去5年間（2021年～2025年）の平均



年間の病因物質別・食中毒発生状況【患者数】

※過去5年間（2021年～2025年）の平均

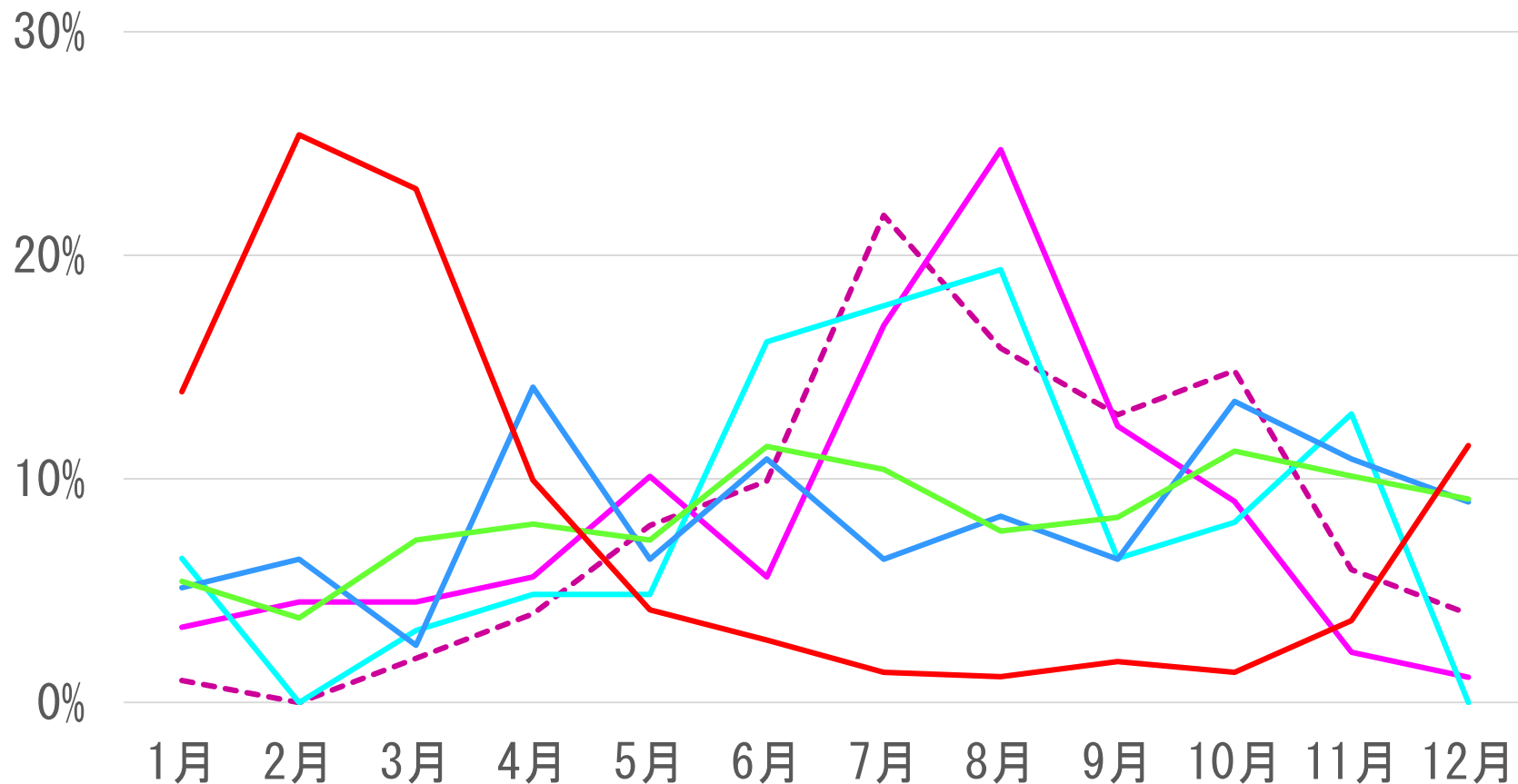


細菌・ウイルスによる食中毒の発生状況【2025年(令和7年)】

病因物質		事件数	患者数
細菌	カンピロバクター	220	1, 226
	ウェルシュ菌	33	1, 260
	サルモネラ属菌	25	662
	黄色ブドウ球菌	15	305
	腸管出血性大腸菌(O-157等)	10	362
	セレウス菌	5	27
	その他の病原大腸菌	4	184
	腸炎ビブリオ	2	199
	ボツリヌス菌	1	1
ウイルス	ノロウイルス	462	18, 566
	その他のウイルス	5	361

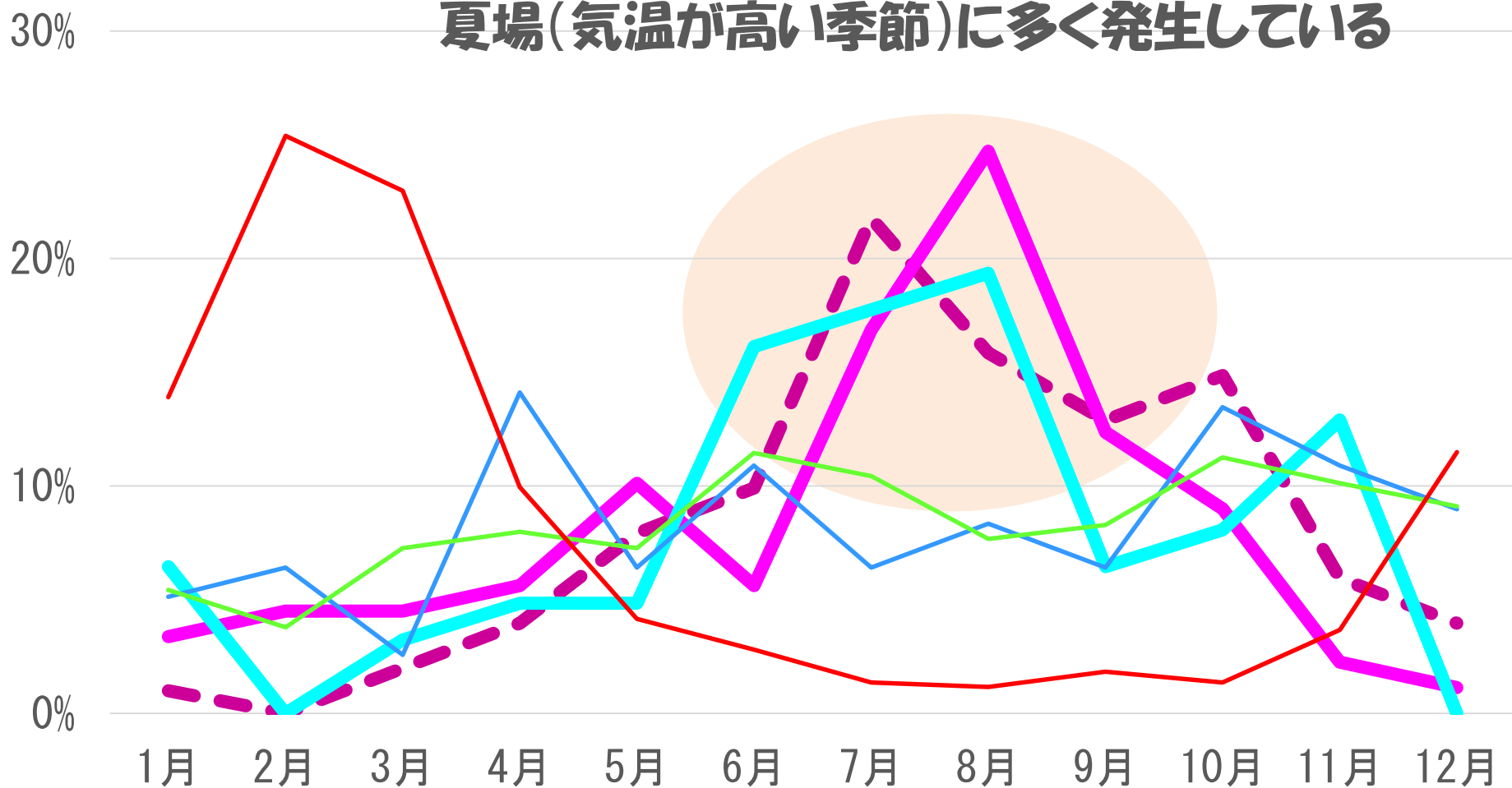
食中毒事件数の病因物質別・月別発生比率

【2021年～2025年】



--- サルモネラ属菌 — 黄色ブドウ球菌 — 腸管出血性大腸菌
— ウェルシュ菌 — カンピロバクター — ノロウイルス

夏場(気温が高い季節)に多く発生している



●サルモネラ属菌

—黄色ブドウ球菌

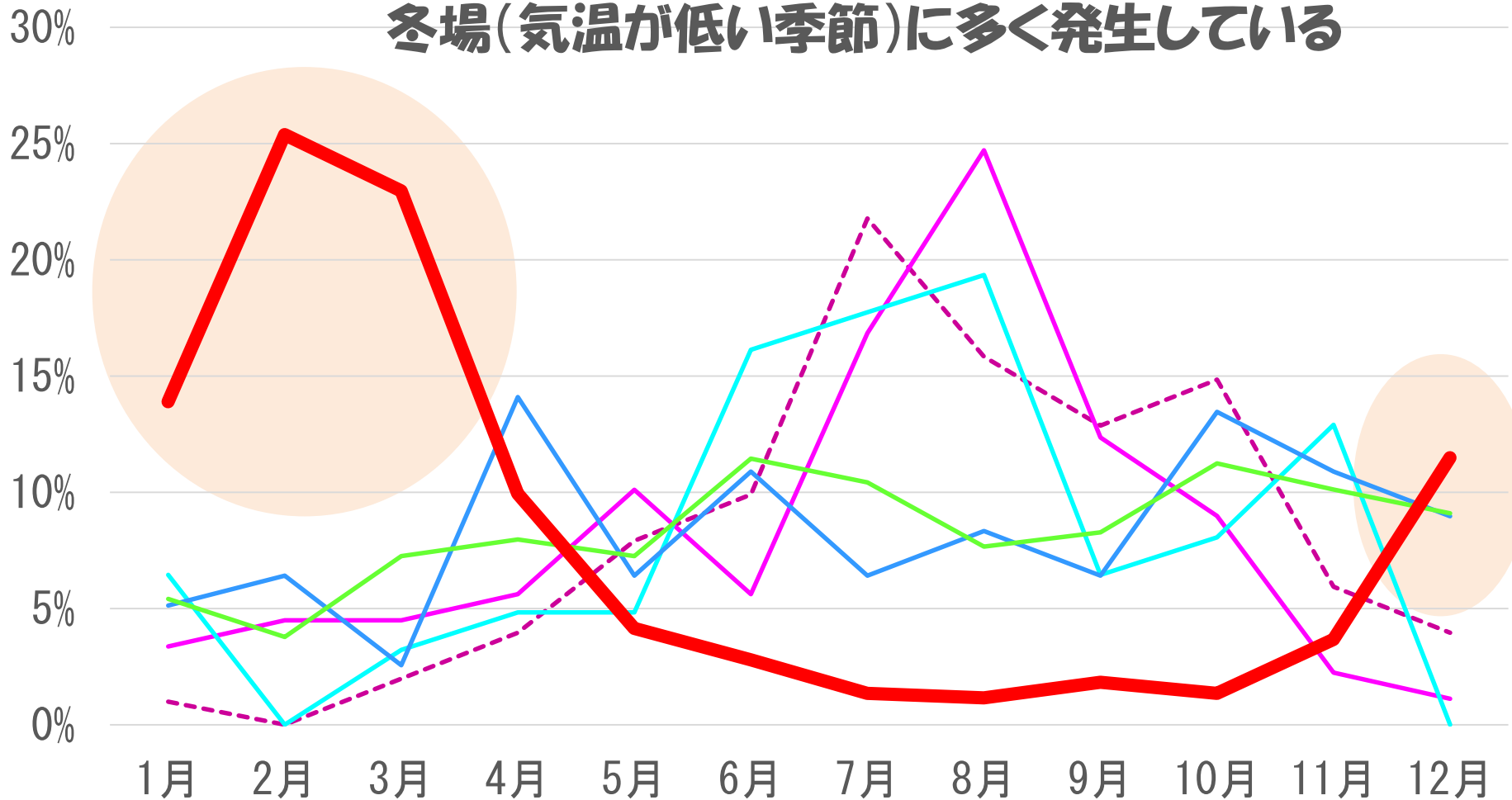
—腸管出血性大腸菌

—ウェルシュ菌

—カンピロバクター

—ノロウイルス

冬場(気温が低い季節)に多く発生している



--- サルモネラ属菌

— 黄色ブドウ球菌

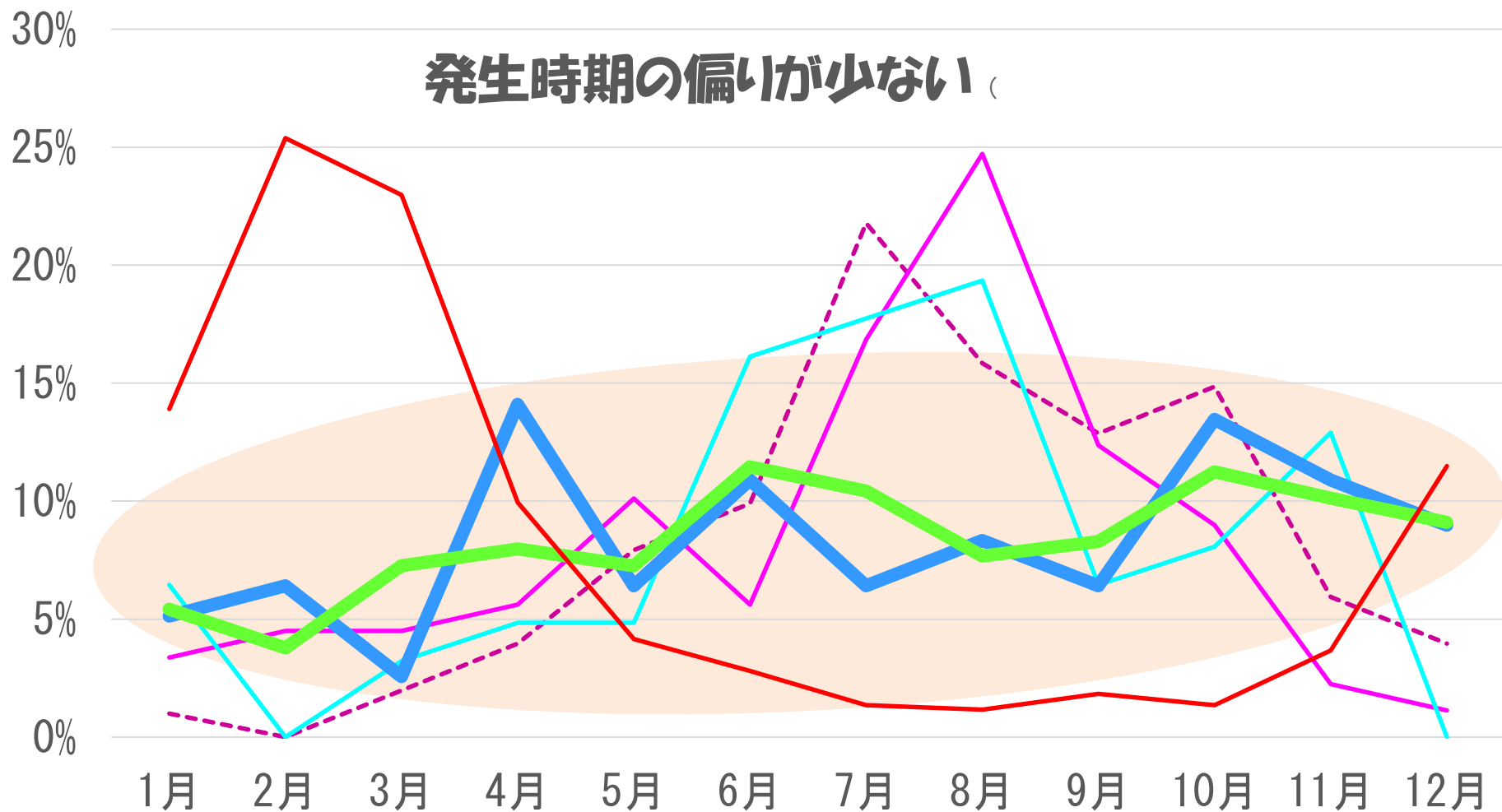
— 腸管出血性大腸菌

— ウェルシュ菌

— カンピロバクター

— ノロウイルス

発生時期の偏りが少ない



--- サルモネラ属菌

— 黄色ブドウ球菌

— 腸管出血性大腸菌

— ウェルシュ菌

— カンピロバクター

— ノロウイルス

病因物質によって月別の発生比率に違いがある理由？

食品中で増殖する

食品中で増殖しない

30℃～40℃前後の温度を好む

少ない菌量(100個程度)でも発症する

腸管出血性大腸菌

カンピロバクター

ノロウイルス

微好気性菌
(酸素濃度3～15%の環境
でのみ増殖)

低温の方が長期間
感染力を保持

市販鶏肉の汚染率が高い

大量の菌量(100万個程度)で発症

サルモネラ属菌

黄色ブドウ球菌

芽胞産生／偏性嫌気性菌

ウェルシュ菌

加熱後(室温放置)の発芽増殖
※加熱後の急冷が予防ポイント

季節にかかわらず
発生する

冬季に発生
が多い

「HACCPに沿った衛生管理」の 制度化（義務化）

HACCPに沿った衛生管理の制度化（義務化）

＜食品衛生法の一部改正＞

◎法律の公布日／2018年6月13日



（2年以内）

◎法律の施行日／2020年6月1日



（1年間の経過措置）

（2021年6月1日～）完全実施

●対象事業者

原則として、食品の製造、加工、調理、販売等を行う**全ての食品事業者**（※）

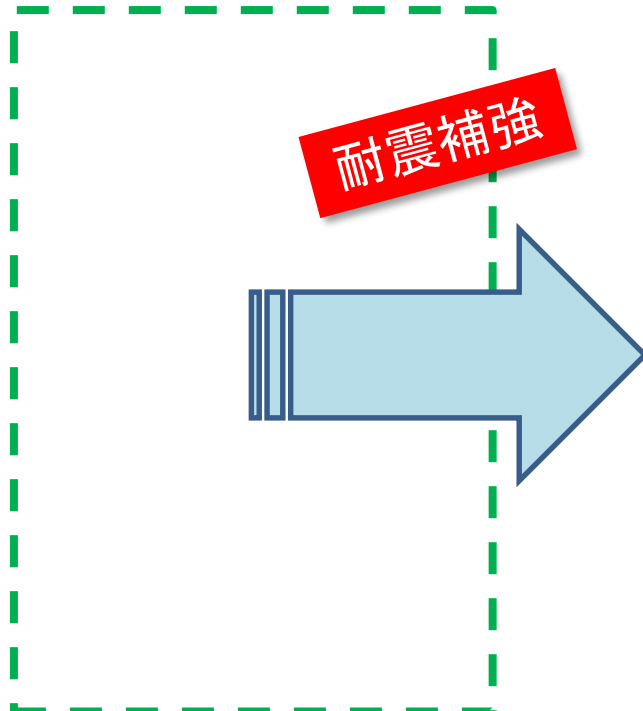
（※営業許可・届出対象施設の事業者）

「HACCPに沿った衛生管理の制度化」の理由

- 食品のグローバル化と国際基準への対応
世界的にHACCPは食品安全の主流となっている。
- 国内外での食中毒事故の発生とリスクへの備え
HACCPは、食中毒や異物混入などの食品事故の危害要因の予防的な衛生管理手法として評価されている。
- 従来の抜き取り検査方式の限界
抜き取り検査で異常がなくても、汚染された製品が出荷されるリスクがある。
- 中小企業を含む、すべての食品事業者の衛生管理レベルの向上
業界全体の衛生管理レベルの底上げを図る。
- 消費者への安心提供と企業の信頼性向上
食中毒や異物混入などのクレームを減らす。

HACCPに沿った衛生管理の制度化

《改正前》



一般的衛生管理

(都道府県等が条例で基準を規定)

既存部分

《HACCPに沿った衛生管理》

《改正後》

工程管理
(HACCP)

HACCPに基づく
衛生管理

コーデックス委員会
のガイドラインに基
づくHACCP7原則
に沿った衛生管理

一般的衛生管理

(国が法律に基づき基準を規定)

工程管理
(HACCP)

HACCPの考え方
を取り入れた
衛生管理

【対象】
小規模な事業者等

一般的衛生管理

(国が法律に基づき基準を規定)

●食品衛生法第51条

厚生労働大臣は、営業の施設の衛生的な管理その他公衆衛生上必要な措置について厚生労働省令で、次に掲げる事項に関する基準を定めるものとする。

- ① 一般的な衛生管理に関すること
- ② 食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組に関すること

●食品衛生法施行規則(省令)第66条の2

- ① 別表第17 (「一般的な衛生管理」の基準)
- ② 別表第18 (「HACCPに沿った衛生管理」の基準)

既存部分

耐震補強

事業者は、この基準に従い、公衆衛生上必要な措置を定め、遵守しなければならない。

食品等事業者が実施しなければならない 公衆衛生上必要な措置

- ① 「一般的衛生管理の基準」を遵守し、「HACCPに沿った衛生管理に関する基準」に基づき衛生管理計画を作成し、食品等の取扱いに従事する者及び関係者に周知徹底を図る。

必要に応じて、施設・設備の清掃・洗浄・消毒や食品の取扱い等について、具体的な方法を定めた手順書(マニュアル)を作成すること。

Plan

- ② 衛生管理計画に沿って、日々の衛生管理を実施する。

Do

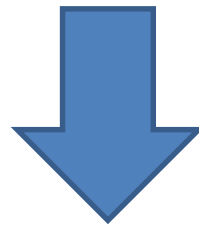
- ③ 衛生管理の実施状況を記録し、保存する。

Check

- ④ 「衛生管理計画」及び「手順書(マニュアル)」の効果を定期的に、また、工程に変更が生じた際等に検証し(振り返り)、必要に応じて内容を見直す。

Act

PDCAサイクルを回して、
衛生水準の継続的な改善を図る。



食品衛生管理の「最適化」

らせん階段を上るように、食品衛生管理
のレベルを(より良い方向に)向上させる。

『一般的な衛生管理』の基準(14項目) (食品衛生法施行規則 別表第17)

既存部分

※食品の製造、加工、調理、販売等を行う施設の規模、業種、業態にかかわらず、**全ての施設に共通して必要な一般的（基本的）な衛生管理**

- | | |
|--------------|-------------|
| ①食品衛生責任者等の選任 | ⑧検食の実施 |
| ②施設の衛生管理 | ⑨情報の提供 |
| ③設備等の衛生管理 | ⑩回収・廃棄 |
| ④使用水等の管理 | ⑪運搬 |
| ⑤ネズミや昆虫対策 | ⑫販売 |
| ⑥廃棄物及び排水の取扱い | ⑬教育訓練 |
| ⑦食品等取扱者の衛生管理 | ⑭その他(記録・保存) |

『HACCPに沿った衛生管理』の基準(8項目) (食品衛生法施行規則 別表第18)

耐震補強

※製品(製造工程の違い)に応じた衛生管理

- ①危害要因の分析(**HA**)
- ②重要管理点(**CCP**)の決定
- ③管理基準の設定
- ④モニタリング方法の設定
- ⑤改善措置の設定
- ⑥検証方法の設定
- ⑦記録の作成

(コーデックス委員会のガイドライン)

HACCP7原則

HACCPに基づく 衛生管理

- ⑧「政令34条の2に規定する営業者」は、
①～⑦の事項を簡略化することができる。

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理

『HACCPの考え方を取り入れた衛生管理』の 対象事業者とは？

(＝政令34条の2に規定する営業者等)

- ① 当該店舗で製造・加工した食品を小売販売する事業者
【例】 菓子・豆腐の製造販売、食肉・魚介類の販売 等
- ② 食品の調理を行う事業者
【例】 飲食店営業または喫茶店営業、そうざい製造業、
パン製造業(消費期限が概ね5日程度のもの)、
学校・病院等の営業以外の集団給食施設、
調理機能を有する自動販売機
- ③ 容器包装に入れられ、又は容器包装で包まれた食品のみを貯蔵、運搬又は
販売する事業者
- ④ 食品を分割して容器包装に入れ、又は容器包装に包み小売販売する営業者
【例】 八百屋、米屋、コーヒーの量り売り 等
- ⑤ 小規模事業者(食品の取扱いに直接従事する人数が50人未満)

(2) 一般的な衛生管理とHACCPに沿った衛生管理

① HACCPに沿った衛生管理の 制度化

HACCP（ハサップ）とは、Hazard Analysis and Critical Control Point（ハザード アナリシス アンド クリティカル コントロール ポイント）の頭文字を取ったもので、「危害要因分析・重要管理点」と訳されます。

原材料の受入から最終製品の出荷までの工程ごとに、微生物、化学物質、異物混入などの潜在的な危害要因を分析・特定したうえで、危害の発生防止につながる特に重要な工程を継続的に監視・記録する衛生管理手法です。この手法は、コーデックス*委員会から示され、各国にその採用が推奨がされ国際的に認められています。

※コーデックス：国連の専門機関である国連食糧農業機関（FAO）と世界保健機関（WHO）が合同で作成する国際的な食品規格

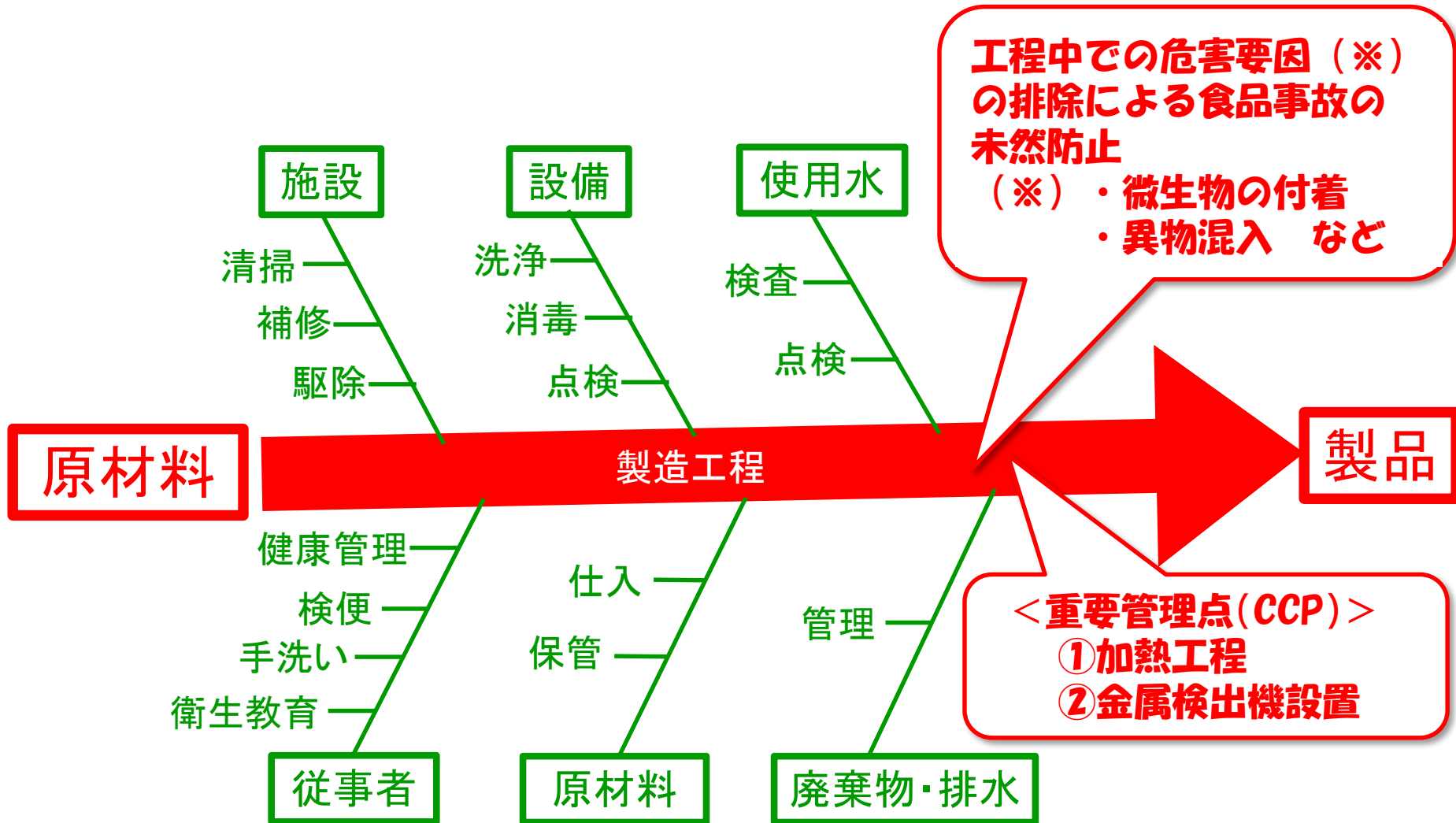
危害要因 分析
Hazard Analysis and
重要 管理 点
Critical Control Point



ポイント解説

HACCP は、コーデックス委員会が示したガイドラインに基づいて、①7原則を含む12手順により危害分析を行い、②その結果をふまえて衛生管理計画（HACCP プラン）を作成します。③ HACCP プランに基づいて衛生管理を実行し、④その状態を定期的に見直していくという手順で構成されています。

一般的な衛生管理 と HACCPに沿った衛生管理(工程管理)



HACCPに沿った衛生管理は、自身の施設においてどのような衛生管理が必要か、それをどのような手順で実施するのかを衛生管理計画や手順書という形で、「見える化」させます。

そして、計画したとおりに実施できているか確認して記録を取り、その記録内容などを定期的に検証する（振り返る）ことで、衛生管理計画や手順書をよりよいものに修正し、自主的に衛生管理のレベルアップを図り、最終製品の安全性を確保していこうというものです。



よーく、見える

「衛生管理の見える化」

●「思い（頭の中だけ）」ではなく「書類」にする。

●「記憶」ではなく「記録」を残す。

『衛生管理のためにやるべきこと』を計画で示し、「やるべきことができているか」を記録で確認する。

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」の手引書

小規模な製造・加工業等、一定の業種については、自らの施設や使用する原材料、製造方法等に応じて、危害要因を分析し、衛生管理計画を一から作成する「HACCPに基づく衛生管理」のかわりに、まずは、各食品等事業者団体が作成する手引書を参考にして衛生管理を実施するという、簡略化されたアプローチによる衛生管理である「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」が認められています。

一般的な衛生管理を基本に、必要に応じて重要管理点を設けて実施するものです。



- ①衛生管理計画（ひな形）
- ②実施記録表（ひな形／記入例）

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 のための手引書

※ 各事業者団体が作成した手引書を厚生労働省が開催する「食品衛生管理に関する技術検討会」が内容確認しており、確認が終了したものを順次厚生労働省ホームページに掲載している



100種類余りの手引書が公表
(2024年2月27日時点)



あ

アイスクリーム類製造／あんぽ柿製造／飲食店(小規模一般飲食店)
／飲食店(焼肉店)／ウスターソース類製造／エキス・調味料製造／
オリーブオイル製造

か

外食(多店舗展開)／加工食品卸業／菓子製造／学校給食米飯製
造／辛子めんたいこ製造／カレー粉及びカレールウ／かんしょ(さつ
まいも)でん粉製造／甘蔗分蜜糖製造／寒天製造／給食の調理／
牛乳・乳飲料／牛乳・乳製品の宅配／魚肉ねり製品製造／クリーム
製造／黒にんにく製造／鶏卵／ケーシング加工／削りぶし製造／凍
り豆腐製造／黒糖製造／小麦粉製造／コーヒー製造／米／米粉製
造／こんにゃく製造／こんにゃく粉製造／コンビニエンスストア

さ

塩製造／仕出し弁当／自動販売機／ジビエ処理／酒類製造／集送
乳／しょうゆ製造／しょうゆ加工品(つゆ・たれ)製造／食酢製造／食
鳥処理／食肉処理／食肉販売／食品添加物製造／水産加工業／
水産物(競り売り・卸売業・仲卸業・小売業)／すし店／スーパーマー
ケット／青果物(卸売業・仲卸業・小売業)／清涼飲料水製造／ゼラ
チン・コラーゲンペプチド製造／セントラルキッチン／そうざい製造／
そば製粉／ソフトクリーム

た

玉子焼き製造／ちくわぶ製造／チーズ製造／茶(仕上茶・抹茶)製造
／中華まんの加温販売／漬物製造／豆腐類製造／ところてん製造
／ドレッシング製造

な

内臓処理／納豆製造／煮豆製造／農産物直売所／農産物のカット・
ペースト(低温管理)製造／海苔製造

は

破碎精米・精米再調整品製造／バター製造／はちみつ製造／ハム・
ソーセージ・ベーコン製造／パン粉製造／パン類製造／ピーナッツ製
品製造／氷雪製造(食用氷)／氷雪販売／ふぐ製品製造／麩製造／
節類製造／ほし芋製造／乾し椎茸小分・加工／ホテル(着席・ビュッ
ヒエを中心としたスタイルによる食事提供)

ま

マーガリン類製造／みそ製造／精麦・大麦粉製造／麦茶製造／麺類
製造

や

野菜乾燥粉末製造／ゆば製造／容器詰加熱殺菌食品製造

ら

旅館／冷蔵倉庫業

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菓子製造業
における衛生管理計画作成の手引書

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会
協同組合 全日本洋菓子工業会

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会
協同組合 全日本洋菓子協会





菓子製造業における衛生管理計画(例示)

〇〇年 〇月〇日作成(改正)
製造所名／〇〇工場(製造所)

当社(当店)の〇〇工場(製造所)における菓子製品の製造管理については、「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理の手引書」に基づき、以下の内容で衛生管理を行います。

I. 製造する菓子の分類区分及び製品名

＜別紙- 1＞のとおり

II. 菓子製造・販売に係る衛生管理手順

当工場(製造所)は、「〇〇 〇〇」を食品衛生責任者とし、その指導のもとに以下の衛生管理手順を励行します。

1. 設備、機械、器具及び従事者の衛生管理

- (1) 設備の衛生管理
- (2) 防そ、防虫
- (3) 機械、器具の衛生管理
- (4) 冷蔵庫、冷凍庫の衛生管理
- (5) 従事者の衛生管理
- (6) その他

2. 原材料、商品及び資材の受入れに当たっての衛生管理

3. 製品製造・保管の衛生管理

4. 菓子の販売に係る衛生管理

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

6. 衛生管理の振り返りによる改善点の把握と衛生管理計画への反映

菓子製造業における衛生管理計画(例示)

〇〇年 〇月〇日作成(改正)

製造所名／〇〇工場(製造所)

当社(当店)の〇〇工場(製造所)における菓子製品の製造管理については、「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理の手引書」に基づき、以下の内容で衛生管理を行います

I. 製造する菓子の分類区分及び製品名

<別紙- 1>のとおり

II. 菓子製造・販売に係る衛生管理手順

当工場(製造所)は、「〇〇 〇〇」を食品衛生責任者とし、その指導のもとに以下の衛生管理手順を励行します。

1. 設備、機械、器具及び従事者の衛生管理

- (1) 設備の衛生管理
- (2) 防そ、防虫
- (3) 機械、器具の衛生管理
- (4) 冷蔵庫、冷凍庫の衛生管理
- (5) 従事者の衛生管理
- (6) その他

2. 原材料、商品及び資材の受入れに当たっての衛生管理

3. 製品製造・保管の衛生管理

4. 菓子の販売に係る衛生管理

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

6. 衛生管理の振り返りによる改善点の把握と衛生管理計画への反映

別紙ー 1

製法分類区分別菓子製品一覧表 (無包装品は簡易包装に含める)

第1分類 (区分1)	生地調整で加熱する菓子
第2分類 (区分2)	生地調整後に加熱する菓子
第3分類 (区分3)	加熱後に手細工加工等が入る菓子
第4分類 (区分4)	仕上げ(充てん、巻締め)工程後に加熱する菓子
第5分類 (区分5)	加熱加工しない、あるいは低温加熱加工(75℃・1分間程度未満)する菓子

製法分類区分	包装区分	製 品 名	
		通年製造	季節製造(月～ 月)
①生地調整で加熱する菓子	密封包装		
	簡易包装		
②生地調整後加熱する菓子	密封包装		
	簡易包装		
③加熱後手細工加工等が入る菓子	密封包装		
	簡易包装		
④仕上げ(充填・巻き締め)工程後加熱する菓子	密封包装		
	簡易包装		
⑤加熱加工しない或いは低温加熱加工の菓子	密封包装		
	簡易包装		

製造工程の共通性に着目した菓子類の区分

分類区分	製造工程の共通性	該当菓子類(例)
第1分類 【区分1】	生地調整で加熱する菓子	流し菓子／あめ類(キャラメル・ドロップ類)／ゼリー類／チューインガム
第2分類 【区分2】	生地調整後に加熱する菓子	蒸し菓子／オーブン焼き菓子／油菓子／砂糖漬け菓子／バターケーキ類／自家製あん
第3分類 【区分3】	加熱後に手細工加工等が入る菓子	もち菓子／スポンジケーキ類／パイ菓子／シュー菓子／米菓
第4分類 【区分4】	仕上げ(充てん、巻締め)工程後に加熱する菓子	缶入りようかん
第5分類 【区分5】	加熱加工しない、あるいは低温加熱加工(75℃・1分間程度未満)する菓子	おかもの／打ち菓子／押し菓子／掛け菓子／平鍋焼き菓子／チョコレート／原料チョコレート

加熱工程あり

※加熱後に手指等からの二次汚染のリスクが高い

菓子類の生物的危害要因別の加熱条件

生物的危害要因	死滅温度・加熱時間
ノロウイルス	85～90℃、90秒以上
サルモネラ属菌	75℃、1分間以上
黄色ぶどう球菌	70℃、1分間以上
腸管出血性大腸菌	75℃、1分間以上
ボツリヌス菌(※)	120℃、4分間以上
セレウス菌(D値)	85℃、106分間以上

※「ボツリヌス菌」

嫌気性細菌であり、レトルトパウチ、缶詰が該当するが、菓子での食中毒事例なし

菓子の製造工程における加熱条件

分類区分	代表的な菓子(例)	加熱工程(温度、時間)
【区分1】 生地調整で加熱	和／羊かん	約105℃・20～40分煉り
	洋／ゼリー、キャラメル	110℃までに詰め、110～140℃
【区分2】 生地調整後に加熱	和／蒸し饅頭、カステラ	蒸し10～20分、200℃・55～60分
	洋／マドレーヌ	180℃・20～25分
【区分3】 加熱後に手細工加工等	和／大福、煉切、かりんとう	餅20～30分蒸し、180～200℃・10～20分
	洋／ショートケーキ、シュークリーム	180℃・16～20分、200℃・30～35分
【区分4】 仕上げ(充てん)後に加熱	和／缶入り水羊かん	120℃・4分
	洋／密封包装ゼリー	蒸し40分
【区分5】 無加熱、低加熱	和／落雁、どら焼き(皮)	45℃ホイロ・3～4時間、 190～200℃・90秒強
	洋／チョコレート	コンチング: 40～55℃、12～72時間 テンパリング: 31～33℃、長時間攪拌

「75℃・1分間以上」と同等以上の加熱条件

<【区分1】～【区分4】の菓子>

セレウス菌を除き、過去の菓子に係る食中毒事案の原因となった生物的危害要因を無害化するのに必要な管理基準(75℃、1分以上)を上回っている。



従って、これらの分類に属する菓子については、適正な製品として製造されているか、否かを官能検査によりチェックすることで、HACCPの重要管理点(CCP)のモニターの役割を果たしているとみなして差支えない。

<【区分1】～【区分3】>

加熱工程後を含め各工程における危害要因の発生、増殖を防止するための措置について、衛生管理計画(例示)の「Ⅱ 菓子製造における衛生管理手順」を励行することにより、十分その安全性を確保することができる。

<【区分4】>

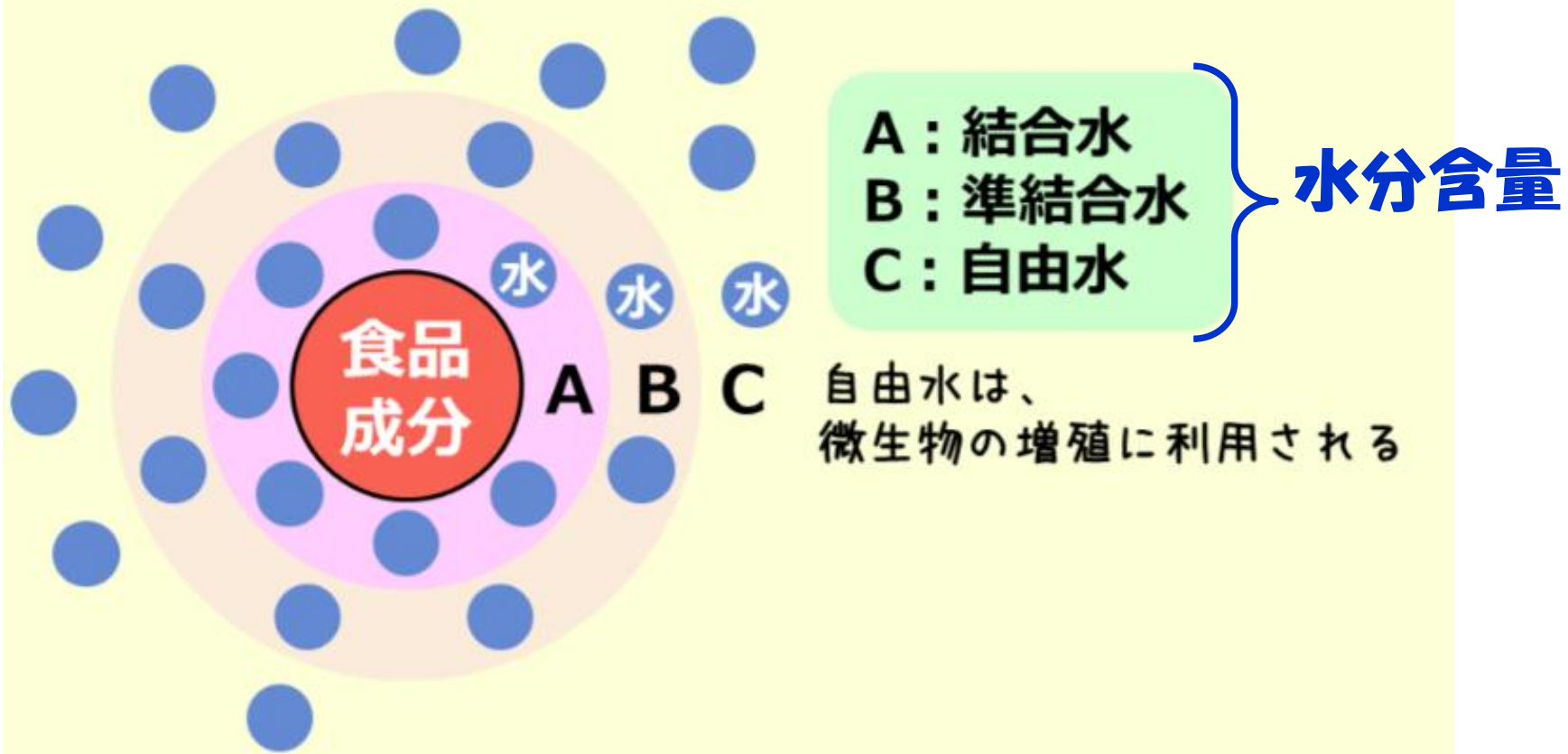
仕上げ工程後の加熱殺菌条件の設定が規定通りに行われているかを、その都度チェックすることで安全性は最終的に確保される。

<【区分5】の菓子>

加熱工程がないことから、衛生管理手順の励行に一段の取り組みが必要。

あわせて、水分活性値等（の違いによる）保存性を考慮した適切な包装、消費期限、賞味期限の設定が肝要。

食品中の結合水と自由水



水分活性 = 同容量の「純水の自由水」と比較した「食品中の自由水」の割合を示す数値

主な食中毒菌の増殖可能な水分活性の下限

食中毒菌	増殖下限水分活性
カンピロバクター	0.98
病原大腸菌	0.95
腸炎ビブリオ	0.94
ウェルシュ菌	0.93～0.95
セレウス菌	0.93～0.95
サルモネラ属菌	0.94
リステリア菌	0.90
黄色ブドウ球菌	0.86

0.93
以上

水分活性0.85以下の食品では、食中毒菌が増殖できない！

微生物の発育と水分活性(A_w)との関係

微生物		発育の最低 A_w
一般的な	細菌	0.90
	酵母	0.88
	カビ	0.80
特殊な	細菌(好塩性)	<0.75
	カビ(耐乾性)	0.65
	酵母(耐浸透圧性)	0.61

水分活性0.60以下の食品では、カビなども発生しにくい

砂糖及び食塩濃度と水分活性 A_w (25℃)

純水(=水分活性1.000)に砂糖、食塩を加えると水分活性(A_w)が下がる。

砂糖の濃度 (%)	食塩の濃度 (%)	水分活性(A_w)
0.00	0.00	(純水) 1.000
8.51	0.872	0.995
15.4	1.72	0.990
26.1	3.43	0.980
48.2	9.38	0.940
58.4	14.2	0.900
67.2	19.1	0.850
—	23.1	0.800

和菓子の水分含量(%)と水分活性(A_w)

大分類	中分類	品名	水分(%)	水分活性
和菓子	生菓子	わらび餅	85.09	0.968
		水ようかん (缶詰)	52.73	0.958
		蒸しきんつば	32.26	0.883
	半生菓子	カステラ	26.60	0.840
		煉りようかん	28.66	0.822
		もなか	23.37	0.799
	干菓子	かりんとう	5.28	0.567
		あられ	6.16	0.131
		おこし	3.91	0.198

0.85
以下

食中毒菌が増殖できない

0.60
以下

カビなども発生しにくい

洋菓子の水分含量(%)と水分活性(A_w)

大分類	中分類	品名	水分(%)	水分活性
洋菓子	生菓子	ゼリー(缶詰)	75.48	0.944
		プディング	72.87	0.849
	半生菓子	パウンドケーキ	17.20	0.803
		バウムクーヘン	18.64	0.687
	干菓子	マシュマロ	20.91	0.628
		チョコレート	2.80	0.411
		クッキー	4.99	0.366
		ビスケット	4.25	0.178
		ポテトチップス	3.03	0.142
		クラッカー	4.65	0.097

0.85
以下

食中毒菌が増殖できない

0.60
以下

カビなども発生しにくい

菓子製造業(パンを含む)における食中毒の発生状況 (2018年～2025年)

危害要因別	菓子分類区分			パン類
	区分2	区分3	区分5	
ノロウイルス 12件		13		5
サルモネラ属菌 1件		1		
黄色ブドウ球菌 10件		9	2	1
不明 1件	1			
合計 24件	1	23	2	6

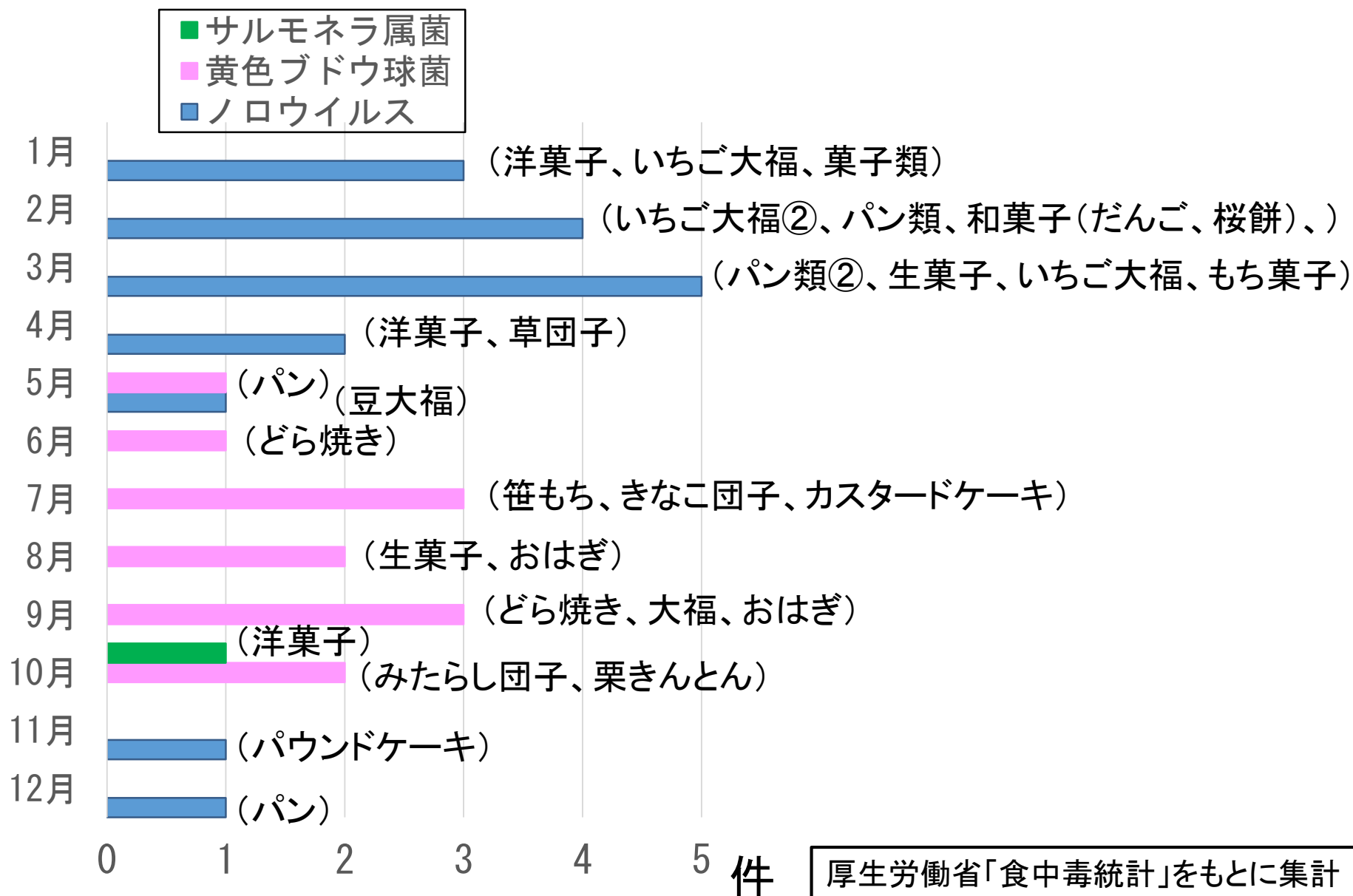
22
(96%)

分類区分3の加熱後に手細工加工等が入る菓子がほとんど
その他の分類区分の事例も包装前に作業従事者が接触するものがほとんど

二次汚染

加熱等をきちんと行うことは勿論、作業従事者の健康管理、清潔の維持による
二次汚染の防止が何よりも重要!!

菓子製造業（製パンを含む）における病因物質別・月別・食中毒発生状況 【2018年～2025年】



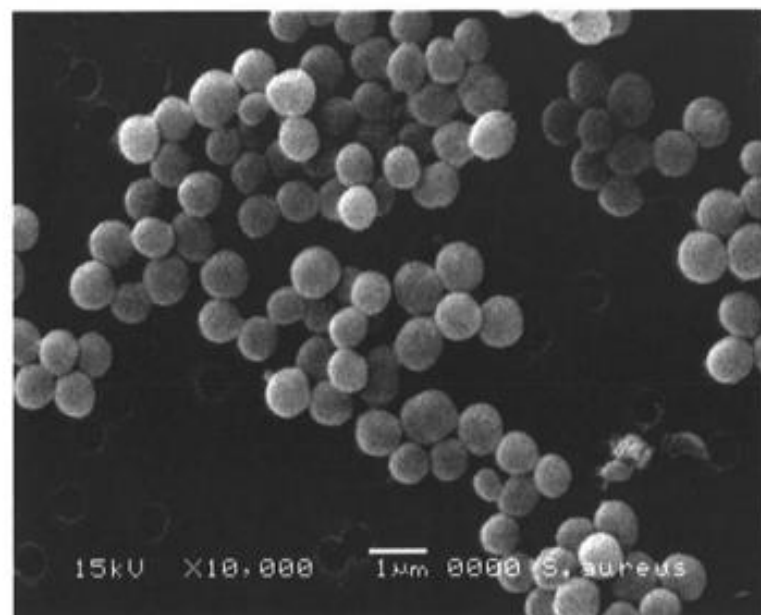
黄色ブドウ球菌による食中毒について

＜特徴＞人や動物に常在する。毒素(エンテロトキシン)を生成する。毒素は100℃、30分の加熱でも無毒化されない。

＜症状＞潜伏期は1～3時間。吐き気、嘔吐、腹痛、下痢。

＜過去の原因食品＞乳・乳製品(牛乳、クリームなど)、卵製品、畜産製品(肉、ハムなど)、穀類とその加工品(握り飯、弁当)、魚肉ねり製品(ちくわ、かまぼこなど)、和洋生菓子など。

＜対策＞手指の洗浄、調理器具の洗浄殺菌。手荒れや化膿巣のある人は、食品に直接触れない。防虫、防鼠対策は効果的。低温保存は有効。



電子顕微鏡写真。ブドウの房状の球菌。
＜食品安全委員会事務局 資料＞

香港理工大学の研究報告(2015年発表)

※対象／香港の複数の食品施設(スーパーマーケット、病院給食、大学食堂、ホテルなど)で働く食品取扱者

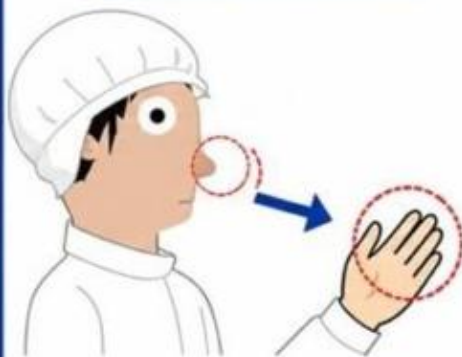
測定年	鼻腔保菌率	手指汚染率
2002年	35.0%	41.2%
2003年	23.5%	11.6%
2011年	22.9%	3.7%

(SARS流行)食品取扱者への手袋・マスク着用、手洗いを厳格化



少数派

自己汚染

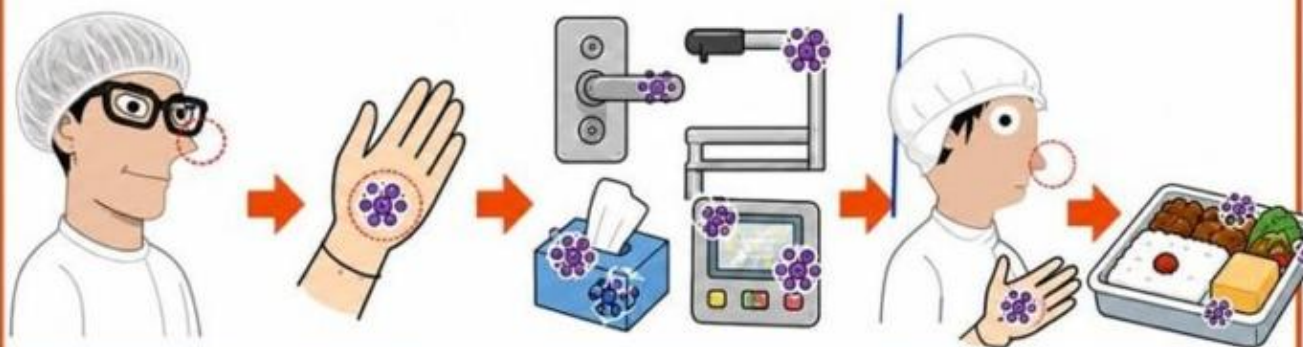


7.5%

自分の鼻→自分の手

主な経路

間接汚染の連鎖



同僚の鼻

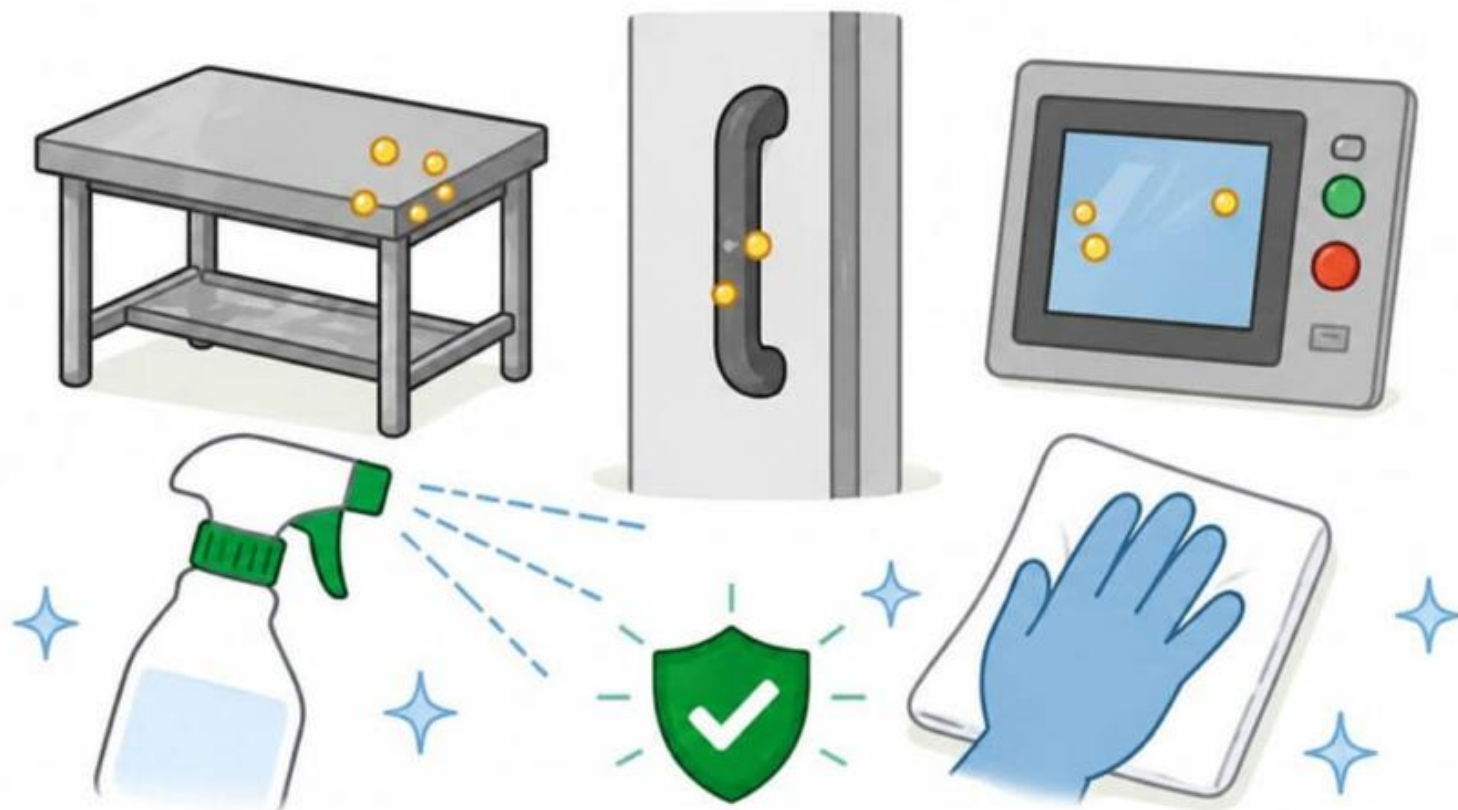
手

環境・器具

他の作業員の手→食品

54.7% 同僚の持続的鼻腔保菌者由来

手が触れる環境の洗浄・消毒が重要



ここを洗浄・消毒する

作業台・取っ手・パネルなど

Plan

菓子製造業における衛生管理計画(例示)

〇〇年 〇月〇日作成(改正)

製造所名／〇〇工場(製造所)

当社(当店)の〇〇工場(製造所)における菓子製品の製造管理については、「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理の手引書」に基づき、以下の内容で衛生管理を行います

I. 製造する菓子の分類区分及び製品名

<別紙- 1 >のとおり

II. 菓子製造・販売に係る衛生管理手順

当工場(製造所)は、「〇〇 〇〇」を食品衛生責任者とし、その指導のもとに以下の衛生管理手順を励行します。

1. 設備、機械、器具及び従事者の衛生管理

- (1) 設備の衛生管理
- (2) 防そ、防虫
- (3) 機械、器具の衛生管理
- (4) 冷蔵庫、冷凍庫の衛生管理
- (5) 従事者の衛生管理
- (6) その他

2. 原材料、商品及び資材の受入れに当たっての衛生管理

3. 製品製造・保管の衛生管理

4. 菓子の販売に係る衛生管理

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

6. 衛生管理の振り返りによる改善点の把握と衛生管理計画への反映

一般的衛生管理が中心

Check
Act

DO

菓子製造業における衛生管理計画(例示)

〇〇年 〇月〇日作成(改正)

製造所名／〇〇工場(製造所)

当社(当店)の〇〇工場(製造所)における菓子製品の製造管理については、「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理の手引書」に基づき、以下の内容で衛生管理を行います

I. 製造する菓子の分類区分及び製品名

＜別紙- 1＞のとおり

II. 菓子製造・販売に係る衛生管理手順

当工場(製造所)は、「〇〇 〇〇」を食品衛生責任者とし、その指導のもとに以下の衛生管理手順を励行します。

1. 設備、機械、器具及び従事者の衛生管理

- (1) 設備の衛生管理
- (2) 防そ、防虫
- (3) 機械、器具の衛生管理
- (4) 冷蔵庫、冷凍庫の衛生管理
- (5) 従事者の衛生管理
- (6) その他

2. 原材料、商品及び資材の受入れに当たっての衛生管理

3. 製品製造・保管の衛生管理

4. 菓子の販売に係る衛生管理

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

6. 衛生管理の振り返りによる改善点の把握と衛生管理計画への反映

(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、以下の際には必ず手洗いを行う。

●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時（生卵の殻を割った時など）

- ② 手洗いに際し、作業場内に流水受槽式手洗い、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う。

（別紙－2の手順で行う。）

③

④

⑤

⑥

⑦

（省略）

<別紙-2>

衛生的な手洗い

できていますか？ 衛生的な手洗い



1 流水で手を洗う



2 洗剤を手にとる



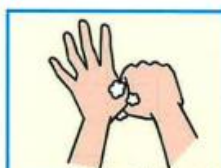
3 手のひら、指の腹面を洗う



4 手の甲、指の背を洗う



5 指の間(側面)、股(付け根)を洗う



6 親指と親指の付け根のふくらんだ部分を洗う



7 指先を洗う



8 手首を洗う (内側・側面・外側)



9 洗剤を十分な流水でよく洗い流す



10 手をふき乾燥させる



11 アルコールによる消毒

2度洗いが効果的です!

2～9までの手順をくり返し2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

菓子製造業における衛生管理計画(例示)

〇〇年 〇月〇日作成(改正)

製造所名／〇〇工場(製造所)

当社(当店)の〇〇工場(製造所)における菓子製品の製造管理については、「HACCPの考え方を取り入れた菓子製造業における衛生管理の手引書」に基づき、以下の内容で衛生管理を行います

I. 製造する菓子の分類区分及び製品名

＜別紙- 1＞のとおり

II. 菓子製造・販売に係る衛生管理手順

当工場(製造所)は、「〇〇 〇〇」を食品衛生責任者とし、その指導のもとに以下の衛生管理手順を励行します。

1. 設備、機械、器具及び従事者の衛生管理

- (1) 設備の衛生管理
- (2) 防そ、防虫
- (3) 機械、器具の衛生管理
- (4) 冷蔵庫、冷凍庫の衛生管理
- (5) 従事者の衛生管理
- (6) その他

2. 原材料、商品及び資材の受入れに当たっての衛生管理

3. 製品製造・保管の衛生管理

4. 菓子の販売に係る衛生管理

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

6. 衛生管理の振り返りによる改善点の把握と衛生管理計画への反映

5. 菓子の製造・販売に係る衛生管理記録の作成・保存

当社の(当店)は、日々の菓子製造・販売に係る衛生管理の徹底とその見える化の要請に対応するため、「別紙－3菓子製造に係る衛生管理記録」並びに「別紙－4 菓子販売に係る衛生管理記録」を作成し、1年間(賞味期限が1年を超える製品がある場合にはそれを考慮した期間)保存する。

別紙－３ 菓子の製造に係る衛生管理記録

記載期間 年 月 (半)

責任者名

各日付の欄には、決められたとおりの衛生管理を行っているか確認し、不備がなかった場合は○、そうでない場合は×を記入し、対応した内容を記録する。
 なお、責任者と担当者が同一の場合には、担当者欄への氏名の記入は不要です。

確認事項		日付 曜日																			不備が生じた際の対応	担当者
施設、設備、機械、器具の衛生管理	床・内壁・トイレ等の清掃、衛生状況																					
	鼠・ゴキブリ等、虫の発生がないか																					
	器具類の保管状況																					
	機械、器具類、作業台等の点検・清掃																					
	冷蔵(凍)庫内の温度、整理状況																					
	生ゴミの工場内からの撤去、排水の確認																					
従事者の衛生管理	健康状態																					
	帽子、作業着は清潔か																					
	逆性石鹼等サニタリー用品の状況																					
原材料、商品等の受入れ時の衛生管理	原材料、商品の内容、状況確認																					
	原材料、商品の消費・賞味期限の確認																					
	原材料、商品の保管状況																					
製造時の衛生管理 (製造部門) ※	作業前の手指などの洗浄																					
	使用器具の衛生管理																					
	使用材料の品質、有効期限の確認、必要な洗浄等																					
	使用材料の異物混入																					
	焼き色等製品の仕上がり																					
	消費(賞味)期限等食品表示は適正か																					
	製品の保管は適正か																					

※製造部門が複数に分かれている場合には、本表を部門ごとに作成するか、「製造時の衛生管理」のみ別葉で追加する。

＜別紙－3＞ 菓子の製造に係る衛生管理記録

確認事項	
① 施設、設備、 機械、器具の衛生管理	床・内壁・トイレ等の清掃、衛生状況
	ネズミ・ゴキブリ等、虫の発生がないか
	器具類の保管状況
	機械、器具類、作業台等の点検・清掃
	冷蔵(凍)庫内の温度、整理状況
	生ゴミの工場内からの撤去、排水の確認
② 従事者の衛生管理	健康状態
	帽子、作業着は清潔か
	逆性石鹼等サニタリー用品の状況

確認事項

③ 原材料、商品等の受入れ時の衛生管理

原材料、商品の内容、状況確認

原材料、商品の消費・賞味期限の確認

原材料、商品の保管状況

④ 製造時の衛生管理 (〇〇製造部門)

作業前の手指等の洗浄

使用器具の衛生管理

使用材料の品質、有効期限の確認、必要な洗浄等

使用材料の異物混入

焼き色等製品の仕上がり

消費(賞味)期限等、食品表示は適正か

製品の保管は適正か

菓子製造業における衛生管理計画(例示)

Ⅱ.菓子製造・販売に係る衛生管理手順

抜粋

3.製品製造・保管の衛生管理

(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し、原材料の調整、加工を行う作業台の上には載せない。

(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るとともに、使用中に欠損等を認め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。

(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。

(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のを使用するか、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。

(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。

~~(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。~~

菓子製造業における衛生管理計画の作成 (手引書:P2~3)

- 菓子製造業における衛生管理は、一般衛生管理の徹底如何による。

- 「菓子製造業における衛生管理計画(例示)」(P4~)に倣って自店の衛生管理計画を作成し、励行すること。

- 自店の既存のマニュアル、記録簿等が衛生管理計画(例示)の内容を含んでいる場合には、新たな衛生管理計画の作成は不要。

小規模な惣菜製造工場における HACCPの考え方を取り入れた 衛生管理のための手引書

(一社)日本惣菜協会

小規模な惣菜製造工場における
HACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書

version 1.2

1. 運営体制
2. 一般衛生管理
3. 工程管理
4. 文書記録ひながた



一般社団法人 日本惣菜協会

小規模な惣菜製造工場における
HACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書

< 概要版 >

version 1.2

1. 運営体制
2. 一般衛生管理
3. 工程管理
4. 文書記録ひながた



一般社団法人 日本惣菜協会



衛生管理計画(その1)

<一般的衛生管理のポイント>

- ①原材料の受入確認
- ②庫内温度の確認(冷蔵庫・冷凍庫)
- ③交差汚染、二次汚染の防止
- ④器具等の洗浄・消毒・殺菌
- ⑤トイレの洗浄・消毒
- ⑥従業員の健康管理
- ⑦手洗いの実施

- ・いつ
- ・どのように
- ・問題があった時

一般衛生管理のポイント

⑦手洗いの実施

いつ

作業開始前、用便後、手が汚れたとき、食品に直接触れる作業の前、食品や器具の取扱い前、その他（ ）

どのように

手洗い手順書に従って、手洗いを行う

問題があった時

水が出ない等の問題が生じた場合は、別の手洗い場所で手洗いを行い、使い捨て手袋を使用して汚染を防ぐ

製造工程による惣菜の分類

① 加熱しない惣菜

(例) 野菜サラダ、リパック品 など

加熱工程あり

② 加熱後に包装する惣菜

(例) 和え物、煮物、弁当 など

③ 包装後に加熱する惣菜

(例) ハンバーグ等の袋詰めされた惣菜 など

衛生管理計画(その2)

< **工程管理**の重要ポイント>

- 重要①: 原材料の殺菌方法
- 重要②: ラベル貼付時の製品確認
- 重要③: 金属検出機での異物検査
- 重要④: 加熱時の製品中心温度と加熱時間
- 重要⑤: 冷却時の製品中心温度と冷却までの
所要時間

- ・いつ
- ・どのように
- ・問題があった時

工程管理の重要ポイント

【重要①】 原材料の殺菌 方法

いつ

原材料殺菌作業の前後

どのように

- 担当者がロットごとに、次のことを行う
- 作業前後に、濃度計で殺菌液の濃度を測定する
 - つけ置き時間をタイマーで測定する

問題があった時

- 責任者へ報告し、殺菌状態が整うまで殺菌作業は行わない
- 基準から外れた状態で殺菌した製品は再殺菌、または廃棄する

工程管理の重要ポイント

【重要②】

ラベル貼付時
の製品確認

いつ

製品へのラベル貼付時

どのように

担当者が全品、「異物や包装の破損はないか」「ラベル表示は正確か」を目視にて確認する

問題があった時

- 異物の場合：廃棄、もしくは異物を取り除いて盛り付け作業へ戻す
- 破損の場合：廃棄、もしくは盛り付け作業へ戻して再包装する
- ラベル表示が異なる場合：正確な内容でレベルを再作成する

工程管理の重要ポイント

【重要③】

金属検出機での異物検査

いつ

金属検出機による異物検査時

どのように

担当者が製品全品を異物検出機に通し、金属異物の有無を確認する

問題があった時

製品中の異物を除去して、再検査、または廃棄する

工程管理の重要ポイント

【重要④】

加熱時の製品
中心温度と加
熱時間

いつ

加熱時

どのように

担当者がロットごとに、次のことを行う

- 中心温度計にて製品の中心温度を測定する
- タイマーにて、製品の中心温度の測定後からの加熱時間を測定する

問題があった時

もう一度加熱して製品の中心温度を測定する、または廃棄する

工程管理の重要ポイント

【重要⑤】

冷却時の製品
中心温と冷却
時間

いつ

冷却時

どのように

担当者がロットごとに、次のことを行う
●タイマーにて冷却にかかる時間を測定する
●中心温度計にて製品の中心温度を測定する

問題があった時

廃棄する

手引きに収載されている文書記録(例)

【一般衛生管理】

- ①清掃実施記録表
- ②温湿度測定記録表
- ③校正記録表(各機器類)
- ④使用水確認記録表
- ⑤受入記録表
- ⑥検食記録表
- ⑦回収記録表
- ⑧食品取扱者の衛生記録表

手引きに収載されている文書記録(例)

【工程管理】

- ①製品説明書
- ②殺菌記録表
- ③金属検出記録表
- ④加熱温度記録表
- ⑤冷却温度記録表

漬物製造における HACCPの考え方を取り入れた 安全・安心なものづくり (小規模事業者向け衛生管理の手引書)

全日本漬物協同組合連合会

漬物製造における
HACCPの考え方を取り入れた安全・安心なものづくり
(小規模事業者向け衛生管理の手引書)



平成30年3月

全日本漬物協同組合連合会

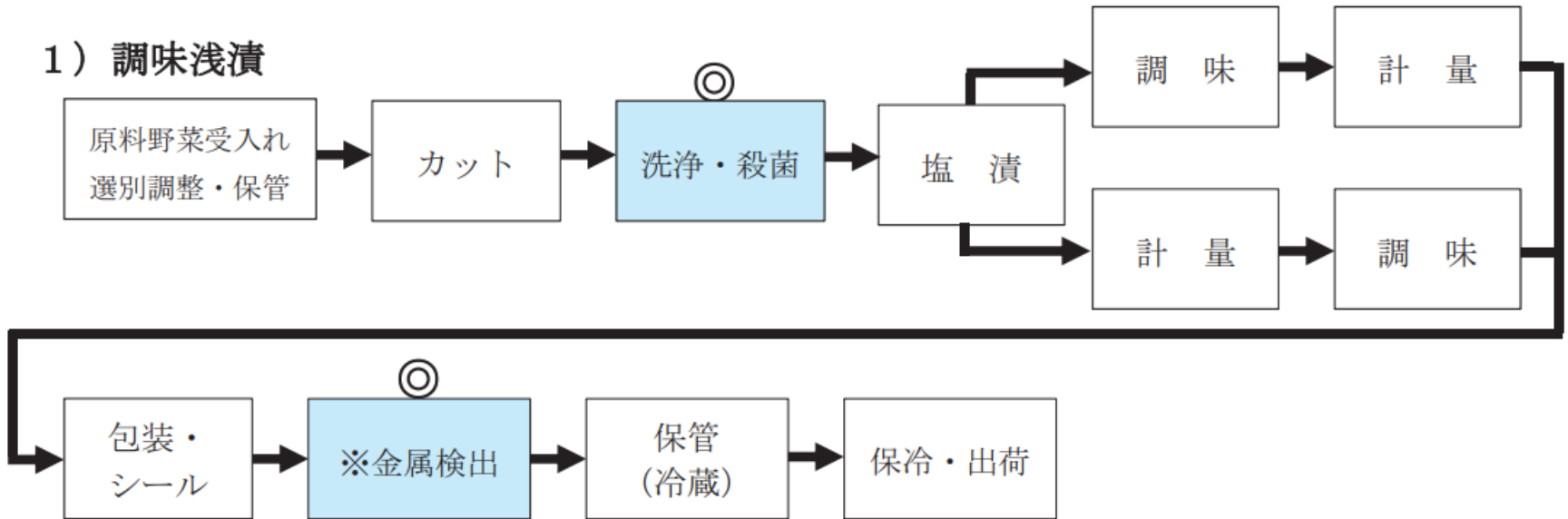


漬物の製造工程(例)

(1) 包装後加熱殺菌しない漬物

◎印: 重要な管理のポイント

1) 調味浅漬



2) キムチ

3) 梅漬・梅干

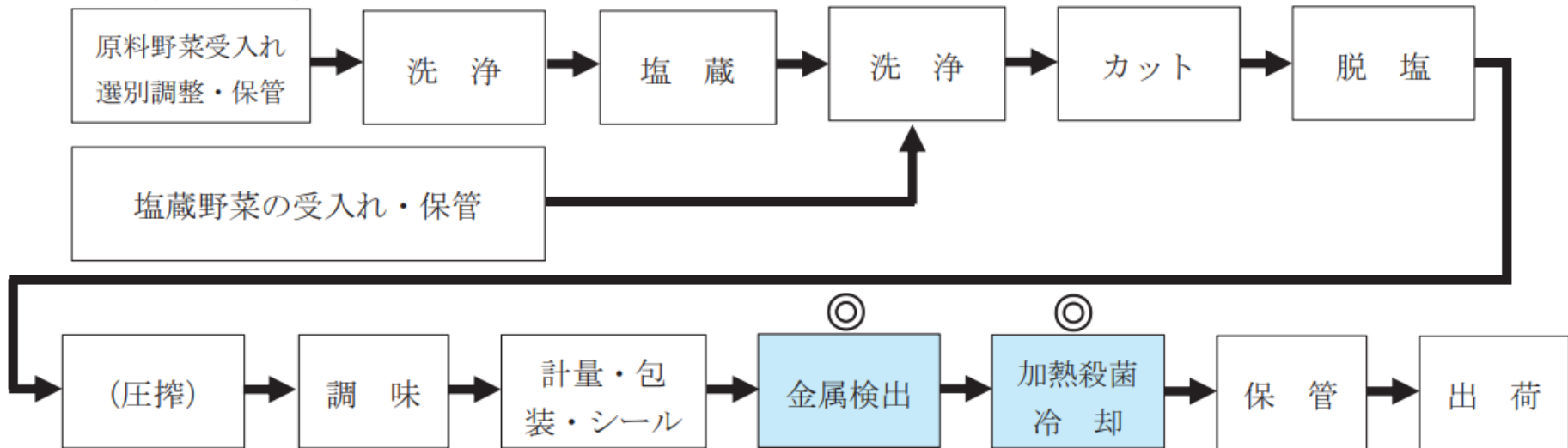
4) 奈良漬

漬物の製造工程(例)

(2) 包装後加熱殺菌する漬物

1) 調味漬：醤油漬・塩漬・酢漬・からし漬

◎印：重要な管理のポイント

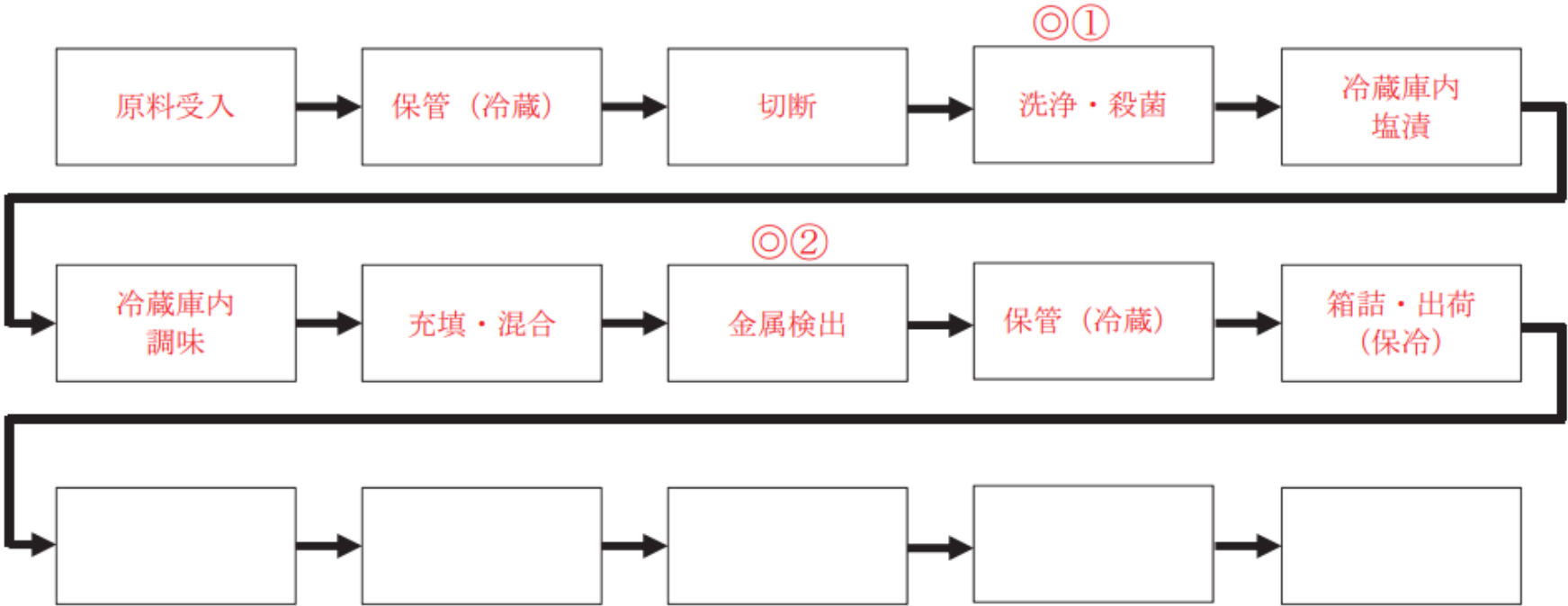


2) たくあん漬

3) 味噌漬・麴漬・もろみ漬

農産物漬物製造における衛生管理計画（記載例１）

1. 事業所名	〇〇会社 製造所〇〇〇
2. 製造品目	白菜浅漬（調味浅漬）
3. 工程表	※自社の製造工程について、P. 9～12 の漬物の製造工程例を参考にして工程表を作成し、重要な管理ポイントに「◎」をつけて下さい。



※◎印は、重要な管理のポイント

4. 一般衛生管理のポイント (P14~16 参照)

① 日常点検

(従業員の健康・衛生管理、製造環境の衛生管理、機械設備等の衛生管理)

② 定期点検

(従業員の健康・衛生管理、製造環境の衛生管理)

※一般衛生管理の実施記録表により確認、記録して下さい。

5. 重要な管理のポイント (P9~12 参照)

1. 重要な管理工程のチェックポイントを記入してください。

①洗浄・殺菌は適正に行われたか。(洗浄殺菌記録)

②金属検出機は正常か。(金属検知器テストチェック表)

2. 不適切な場合の改善措置をあらかじめ決めて記入してください。

①殺菌・洗浄を止め、殺菌できなかった製品を区別する。原因を特定し、正常に殺菌できるように復旧させて、再洗浄、再殺菌を行う。

②テストチェックでテストピースが止まらないで通過してしまった場合、金属検出ラインを止め、それまでに通過した製品を特定し、隔離、金属検出機を再調整し、再度金属検出機を通過させる。

3. 確認・記録

※関係帳票類 (P27~参照) により確認、記録して下さい。

一般衛生管理のポイント

● 日常点検(毎日)でのチェック項目

① 従業員の健康・衛生管理

- i 従業員に下痢、腹痛、発熱、吐き気・嘔吐などの症状がある者はいないか
- ii 作業着等服装は清潔に保たれているか
- iii 手指にケガをしている者はいないか
- iv 作業前、作業中の手洗いは十分に行っているか
- v 便所で履物を履き替えているか、用便後の手洗いは十分に行っているか

② 製造環境の衛生管理

- i 作業場は整理・整頓されているか
- ii 作業場の清掃は十分か
- iii 便所は清掃し清潔に保たれているか
- iv 排水口は汚れていないか
- v ネズミ、ゴキブリ、ハエ等の痕跡はないか
- vi ゴミは指定された場所に置かれているか
- vii 使用水は、食品製造用水を使っているか
- viii 井戸水を使用している場合は、残留塩素は0.1ppm以上あるか

③ 機械設備等の衛生管理

- i 機械・器具の清掃・洗浄は十分行ったか
- ii 機械・器具の破損はないか

● 定期点検(定期的)でのチェック項目

① 従業員の衛生管理

- i 健康診断、検便を実施しているか(年1回以上)

② 製造環境の衛生管理

- i 天井、壁、窓に汚れや破損はないか(月1回以上)
- ii 照明器具の清掃、点検は行ったか(月1回以上)
- iii 作業場出入口の防虫設備の点検は行ったか(月1回以上)
- iv 水道水以外の使用水の水質検査は行ったか(年1回以上)

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

(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



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

Ⅱ パン製品に発生する恐れがある健康上の危害要因

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

(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

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

(1) 腸管出血性大腸菌O157等の病原大腸菌

(2) サルモネラ

(3) 黄色ブドウ球菌

< I リテールベーカリー、小規模事業者用 >

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	毎日	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、着衣などを確認	体調不良者へ通院等を指示 (手指の傷)絆創膏・手袋の着用 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

	チェックポイント	頻度	いつ	実施事項	問題があった場合
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 of 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

< I リテールベーカリー、小規模事業者用 >

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)

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

鮭フライ:放送に敗れが
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

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

特になし

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

ミキサーボールの固定部に
ネジのゆるみを発見、巻締
した

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

特になし

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

特になし

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

ご清聴ありがとうございました。