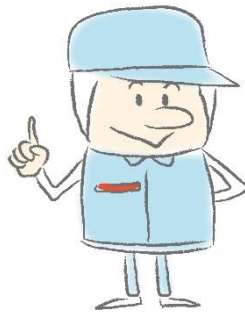


ハサップ  
HACCP の考え方を取り入れた  
衛生管理のための手引書

(小規模なカレー粉及びカレールウ製造事業)



令和元年5月

全日本カレー工業協同組合

# 目次

I. はじめに	2
II. 製造工程と製品の特性について	4
III. カレー粉、カレールウ製造者における衛生管理	6
1. 実施すること	6
2. 一般衛生管理のポイントと手順	7
3. 重要管理のポイントと手順	15
IV. 様式	
衛生管理計画	16
記入例	17
一般衛生管理の実施記録	18
記入例	19
重要管理の実施記録	20
記入例	21

「IV. 様式」は、書式例ですが、そのままコピーして使用するか、各社で既に使用している記録様式等がある場合は、それを活用し記録をしてください。  
なお、すべてこの記録様式に統一する必要はありませんが、不足分を新たに作成する場合は、この記録様式を参考としてください。

## I. はじめに

全日本カレー工業協同組合は、「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（小規模なカレー粉及びカレールウ製造事業者向け）」を作成しました。

この手引書は、製造に携わる従業員数 50 名以下の事業者を対象とします。対象となる食品は、「カレー粉」と「カレールウ」です。

「カレー粉」とは、カレー料理で使われるミックススパイス（混合香辛料）のことで、スパイス粉末を混合したものや、原料を製粉したものです。「カレールウ」とは、小麦粉等をバター等で炒め、カレー粉を混ぜ合わせたもので、フレーク又は固体のものを対象とします。（カレー粉は水分活性 0.60 未満、カレールウは同 0.70 未満のものとする）

衛生的な危害要因には化学的要因、生物的要因、物理的要因がありますが、カレー粉及びカレールウの製造では、器具・製造装置の破損片などの工程由来や小石・小枝など原料由来の異物に代表される物理的危険要因の管理が重要です。

残留農薬等の化学的危険要因は原料調達時の規格書で食品衛生法の基準を満たしていることの確認を行うことが必要です。

また、生物的危険要因についてはカレー粉やカレールウの水分活性は十分に低いことからほとんどの微生物は増殖せず、重要な危険要因とはなりません。カレー粉などは加熱せずに使用する調理法もあるため、原料が病原微生物等に汚染されていないことを規格書等で確認するなど努めましょう。

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理とは、食中毒予防の三原則を基本に、今取り組んでいる衛生管理と製造工程に応じた注意点をあらかじめ衛生管理計画として明確にし、実施し、記録する、この一連の作業のことです。計画や記録により、衛生管理を「見える化」することです。

本手引書を活用することにより、今まで以上に、安全な製品づくりをするための衛生管理に取り組むことができ、お客様にも自信を持って製品を提供できるようになると思います。

この手引書は、厚生労働省の「食品衛生管理に関する技術検討会」において内容を確認されたものです。

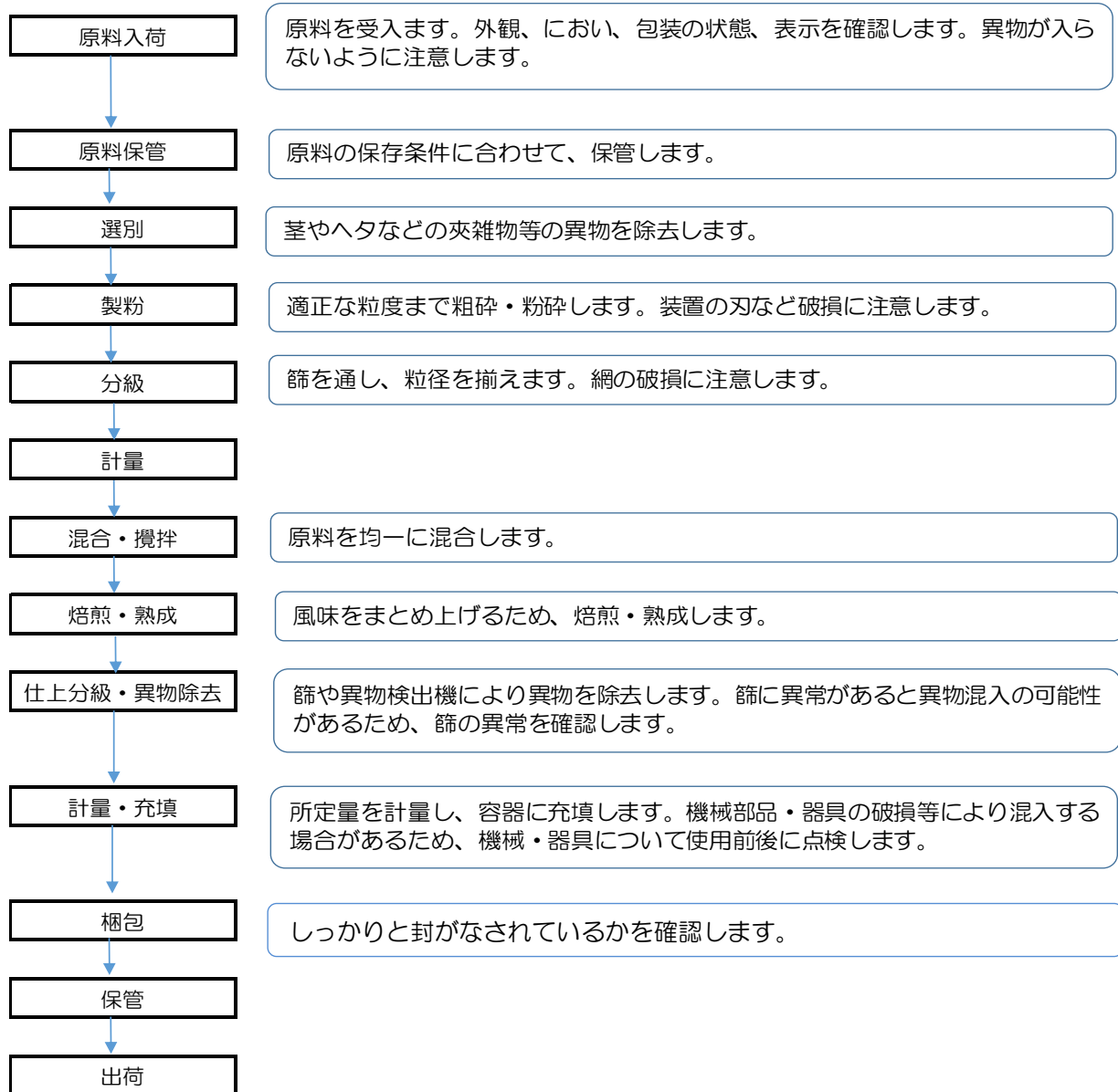
全日本カレー工業協同組合

## HACCP 手引書作成ワーキンググループ名簿

スーパーバイザー	宮本 浩行	(一財)食品産業センター
技術委員長	山口 剛	江崎グリコ株式会社
	高山 大介	エスビー食品株式会社
	丸山 裕和	エスビー食品株式会社
	山本 義夫	ハウス食品グループ本社株式会社
	大上 忠宏	ハウス食品株式会社
	網倉 誠	平和食品工業株式会社
事務局	和田 務	全日本カレー工業協同組合

## Ⅱ. 製造工程と製品の特徴について

### <カレー粉>

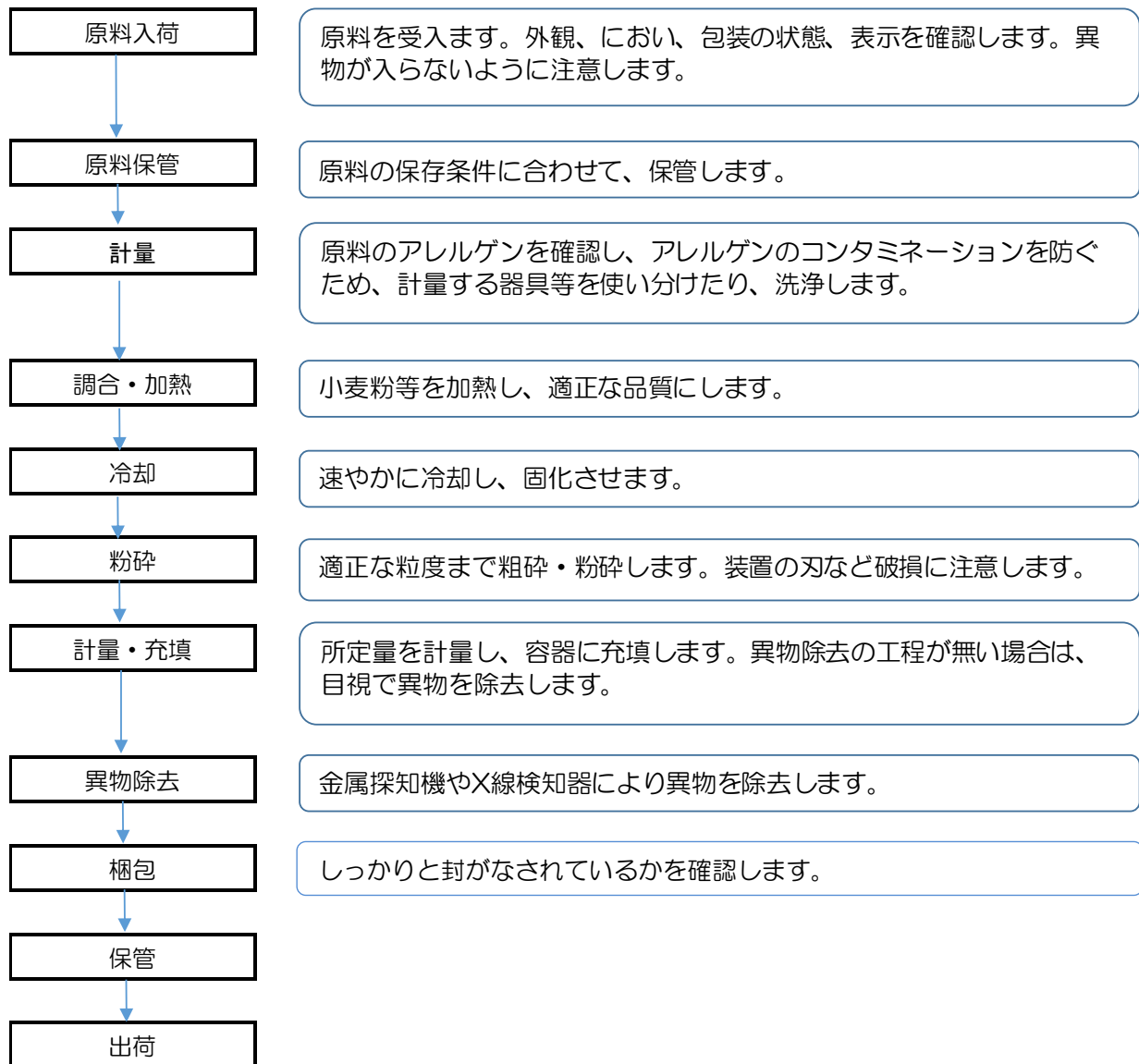


### 衛生上の特性について

カレー粉の水分活性が、0.60 未満であることから、ほとんどの微生物は増殖せず、重要な危害要因にはなりません。

また、原料由来や工程由来の異物が混入する可能性があるため、仕上分級や異物検出機での異物除去が重要となります。

## <カレールウ>



## 衛生上の特性について

カレールウの水分活性が、0.70 未満であることから、ほとんどの微生物は増殖せず、重要な危害要因にはなりません。

また、原料由来や工程由来の異物が混入する可能性があるため、金属探知機やX線検知器など異物検出機での異物除去が重要となります。金属探知機等がない場合は、目視などにより確認が必要です。

## Ⅲ. カレー粉、カレールウ製造者における衛生管理

### 1. 実施すること

#### (1) 衛生管理計画の作成

日頃から製造場で行っていることを、一般衛生管理のポイント（1）～（7）と、重要管理のポイント（1）に照らし合わせながら、Ⅳ. の様式と記入例を使用して、「いつ」「どのように」「問題があった時」どうするのかを「衛生管理計画」として作成しましょう。

##### 計画を立てるヒント

「いつ」とは？： いつ実施するかを決めておきます。振り返った時に問題がなかったことがわかるようにします。

「どのように」とは？： どのような方法で実施するかを決めておきます。だれが行なっても同じように実施できるようにします。

「問題があった時」とは？： 普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めておきます。

#### (2) 計画に基づく実施

決めた計画に従い、実施する手順を参考にしながら、毎日の衛生管理を確実に行っていく必要があります。

#### (3) 確認・記録

実施結果を記録しましょう。

これらの一連の記録は、最低でも賞味期限内（製造日から賞味期限までが1年未満の場合は最低1年間）は保管しておきましょう。

##### <何故、記録を残すのか>

- ①現場の方が、製造工程や製品の衛生管理のポイントを理解することができ、より衛生管理の向上が図られ、また、振り返りのツールとして使用できます。
- ②衛生管理のポイントを明確にし、基準を設定し管理することで、「お客様のクレームや事故」の発生を防ぐことができます。
- ③さらに万が一、問題が発生した場合、衛生管理を行っていたことの証明となります。  
また、その問題によって生じる影響の範囲が明確になり、適切な対応ができます。
- ④記録は、お客様や保健所に対して、衛生管理について適正に行っていることを説明できます。

#### (4) 振り返り

定期的（1カ月など）に記録を確認し、クレームや衛生上、気がついたことなど、おなじような問題が繰り返し発生している場合は、同一の原因が考えられますので、対応策を検討しましょう。

## 2. 一般衛生管理のポイントと手順

### (1) 原料・包材の受入の確認

#### 【なぜ必要なのか】

原料・包材の包装が破れているもの、容器が破損しているもの、適切な保管温度で管理されていないものなどを使用すると、病原微生物の増殖や異物が混入するなど、安全な製品が作れなくなります。

#### 【いつ】

原料・包材の受入時、保管時。

#### 【どのように】

外観、包装の状態、表示、仕様、規格書等を確認しましょう。  
決められた保管温度等を確認し、異物が混入しないように包装状態を確認してから保管しましょう。

#### 【問題があった時】

汚れ、破損が確認された場合や、保管温度が守れなかった場合は状態を確認し、良品と分けて保管し、原因の特定や処分などを行い、必要に応じて、返品し、交換しましょう。異物が混入している場合は除去しましょう。

### 原料・包材の受入と保管の手順

- ①原料・包材が到着したら、商品、数量など、注文したものと納品されたものが合っているかどうか確認しましょう。  
※アレルギーを含む原料は、ほかの原料と混同することがないように特定の場所に保管しましょう。
- ②外観、におい、包装の状態、表示（期限、保存方法など）を確認しましょう。  
冷蔵や冷凍保管が指定されている場合は、それに従いましょう。
- ③なんらかの問題があった場合は、決められた方法に従い、返品などしましょう。
- ④衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。

#### <原材料の安全性確保>

- ・原料は、信頼のおける業者から仕入れましょう。
- ・できるだけ以下のことに努めましょう。
  - ① 新たな取引先・原料を使用する場合は規格書等で安全性を確認すること。
  - ② 各原料については、定期的に規格書等で安全性を確認すること。
  - ③ カレー粉等の原材料にかかる輸入食品等の食品衛生法違反事例・検査命令等の情報が公表された場合は、その都度、原料提供業者に安全性を確認すること。※

※「輸入食品等の食品衛生法違反事例・検査命令等の情報」は、厚生労働省 web サイト、「輸入食品監視業務」を検索するなど確認できます。



## (2) 製造場の整理、整頓、清掃(3S)

### 【なぜ必要なのか】

製造場が汚く、整理整頓が出来ていないと、カビ、クモの巣、ゴキブリ、ねずみなどが発生し、細菌の増殖を促すとともに異物混入の原因にもなります。

### 【いつ】

製造作業終了後。

### 【どのように】

製造場は毎日確認してゴミや汚れを除去して清潔に保ち、衛生上支障のないようにしましょう。製造場の器具、設備などは決められた場所に置くようにしましょう。床は十分に清掃しましょう。特にカレールウの場合は、油脂で滑りやすくなることもあるため、十分に洗浄しましょう。排水溝は清潔に保ち、水が流れることを確認しましょう。定期的に、ねずみ、昆虫などの実態を確認しましょう。

### 【問題があった時】

製造場で、ねずみ、昆虫などを発見した時は、直ちにその発生源を撤去しましょう。なお、駆除作業にあたっては、食品および食品取扱器具が、薬剤などによる汚染から完全に防御できる措置をとった上で行いましょう。

## 製造場の整理・整頓・清掃の手順

- ①製造場は毎日確認し、汚れや不都合があれば3S対応し、衛生上支障のないようにしましょう。
- ②製造場の器具、設備などは決められた場所に置くようにしましょう。
- ③床は清潔に保ち、油脂が残っていないことを確認しましょう。
- ④排水溝は清潔に保ち水が流れることを確認しましょう。
- ⑤ねずみ、昆虫などの実態を確認しましょう。
- ⑥衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。

### <参考>

整理とは：必要なものと不必要なものを区分し、不必要なものは取り除くこと

整頓とは：必要なものが必要な時に、すぐに取り出せるようにしておくこと

清掃とは：ゴミ・汚れ等をなくし、きれいに掃除し、点検すること

### (3) 機械・器具の清掃又は洗浄と保守・点検

#### 【なぜ必要なのか】

製造に使用する機械・器具が汚れていると、その箇所に病原微生物が繁殖し、製品を汚染してしまいます。また、破損した部分や脱落した部品などがあると、製品に混入する恐れがあります。

#### 【いつ】

清掃又は洗浄は、製造作業終了後、  
点検は、製造作業開始前と製造作業終了後に行うこと。

#### 【どのように】

##### (清掃又は洗浄)

製造に使用する機械や器具は、使用後速やかに清掃又は洗浄し、清潔に保ちましょう。

##### (点検)

機械・器具を使う製造作業の開始前には、汚れの付着、部品の緩み、欠損、油漏れなどが無いこと、製造作業終了後には部品の欠損が無いことを目視で確認しましょう。

#### 【問題があった時】

部品の欠損が見つかり、その部品が見つからない場合は、製品に混入していないか確認しましょう。

### 機械・器具の清掃又は洗浄、確認の手順

①製造に使用する機械・器具は、使用後に清掃又は洗浄を行なう。

粉体を使用するなど洗浄が困難な箇所は、掃除機の使用と清潔な布でのふき取りなどを念入りに行いましょう。

清掃又は洗浄の後は、70%アルコールにて消毒・殺菌しましょう。

②機械・器具からの異物の混入を防止するため、製造作業開始前に、汚れの付着、部品の緩み、欠損、油漏れなどが無いこと、製造作業終了後には部品の欠損が無いことを確認しましょう。

③衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。

#### <アレルギー対応>

小麦、乳などアレルギーを含む原料を使用した場合は、以下によりアレルギーの交差汚染が起こらないようにしましょう。

- ・アレルギーを含む原料は後に入れるなど生産工程での原料使用の順番を工夫する。
- ・品種の切り替え時に必ず徹底した清掃や洗浄を行う。

なお、同じラインを使用するなどの場合、注意喚起表示の使用も推奨します。

## (4) 従業員の健康管理・衛生的作業服の着用

### 【なぜ必要なのか】

従業員がけがや下痢をしていると、手指などを介して製品が汚染されたり、作業服が汚れていたりすると、汚れや毛髪など、異物混入の原因になる可能性があります。

### 【いつ】

製造作業開始前、作業中。

### 【どのように】

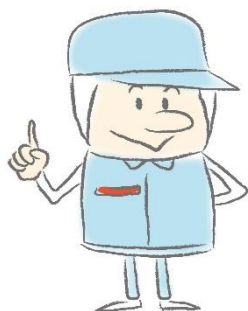
製造従事者の体調、手の傷の有無、作業服の汚れなどの確認を行きましょう。また、粘着ローラー掛けを入念に行い、必要に応じて手袋およびマスクを正しく着用しましょう。製造作業に無関係な物品を製造場へ持ち込まないようにしましょう。

### 【問題があった時】

発熱や下痢、嘔吐などの症状がある場合は、製造作業に従事させないようにしましょう。汚れた作業服は速やかに交換しましょう。製造作業に無関係な物品の持込を確認した場合、物品を製造場から出し、破損や紛失がないかを確認しましょう。

## 従業員の健康管理・衛生的作業服の着用の手順

- ①製造作業開始前、作業中に以下の内容で確認しましょう。
- ②製造従事者の体調を確認し、発熱や下痢、嘔吐などの症状がある場合は、製造作業に従事させないようにしましょう。
- ③作業服の汚れなどの確認し、汚れた作業服は速やかに交換しましょう。
- ④作業服、帽子、必要に応じて手袋およびマスクを正しく着用しているか確認しましょう。
- ⑤製造作業に無関係な物品を持ち込んでいないか確認しましょう。
- ⑥衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。



## (5) 手洗い

### 【なぜ必要なのか】

手には目に見えない病原微生物（黄色ブドウ細菌など）やウイルスが付着していることがあり、食品を汚染する可能性があります。手洗いは、見た目の汚れを落とすだけでなく、これらの病原微生物を製品に付着させないためにも大切です。

### 【いつ】

製造作業開始前、およびトイレの後、製造場に入る前、金銭に触った後、清掃を行った後など、外部から汚染を持ち込まないように実施しましょう。

### 【どのように】

公益財団法人日本食品衛生協会「日食協が推奨する衛生的な手洗いー基本の手洗い手順ー」などを参考にしたマニュアルを教育および徹底しましょう。

### 【問題があった時】

製造作業中に製造従事者が必要なタイミングで手洗いを行っていない時は、すぐに手洗いを行わせましょう。

## 手洗いの手順

（次ページの「日食協が推奨する衛生的な手洗いー基本の手洗い手順ー」を参照）

日食協が推奨する衛生的な手洗い  
**— 基本の手洗い手順 —**

<p><b>1</b> 流水で手を洗う</p> 	<p><b>7</b> 指先を洗う</p> 
<p><b>2</b> 洗剤を手に取る</p> 	<p><b>8</b> 手首を洗う</p> 
<p><b>3</b> 手のひら、指の腹面を洗う</p> 	<p><b>9</b> 洗剤を十分な流水でよく洗い流す</p> 
<p><b>4</b> 手の甲、指の背を洗う</p> 	<p><b>10</b> 手を拭き乾燥させる (タオル等の共用はしないこと)</p> 
<p><b>5</b> 指の間(側面)、股(付け根)を洗う</p> 	<p><b>11</b> アルコールによる消毒 (爪下・爪周りに直接かけた後、手首全体によく振り込む)</p> 
<p><b>6</b> 親指・拇指球(親指の付け根のふくらみ)を洗う</p> 	<p><b>2度洗いが効果的です！          (2～9までをくり返す)          2回洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。</b></p>

爪ブラシは不衛生な取扱いにより細菌が増殖し、二次汚染の原因となってしまう場合があります。爪ブラシを使用する場合は十分な数を揃え、適宜消毒するなど衛生的な取扱いが必要です。

発行元：公益社団法人日本食品衛生協会  
<http://www.n-shokuei.jp/>

〈無断転載・放送・複写禁〉 転載を希望される方は、必ずご連絡ください。

## (6) トイレの清掃

### 【なぜ必要なのか】

トイレはさまざまな病原微生物に汚染される危険性がもっとも高い場所です。トイレを利用した人の手などを介して製品を汚染する可能性があります。(ノロウイルス、O157など) これらの病原微生物を製品に付着させないためにも大切です。

### 【いつ】

トイレは汚れを毎日点検し、汚れがあれば清掃して清潔に保ちましょう。

### 【どのように】

トイレの清掃は、製造の作業服とは別の服で行いましょう。

### 【問題があった時】

トイレの汚れが目立つ場合は、早急に清掃しましょう。

## トイレの清掃の手順

- ①製造を行なう時の服とは異なる服、靴、ゴム手袋を着用して行いましょう。
- ②トイレ用洗剤、ブラシ、スポンジを用意しましょう。
- ③水洗バー、ドアノブなど手指が触れる場所を塩素系殺菌剤で拭きあげ、5分～10分後に水を含ませ軽く絞った布でふきあげましょう。(必要に応じて実施する)
- ④手洗い設備を洗浄しましょう。
- ⑤便器は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流しましょう。
- ⑥床面は、専用洗剤を用いて、ブラシでこすり洗いした後、流水で洗い流しましょう。
- ⑦洗浄後、水洗レバー、ドアノブなどに触れてしまうなど、消毒済みの箇所を汚染しないようにしましょう。汚染の可能性がある場合は、再度殺菌しましょう。
- ⑧使用した器具は、洗浄、乾燥・保管しましょう。
- ⑨終了後入念に手を洗いましょう。
- ⑩衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。

## (7) その他

### ①使用水について

色・にごり・臭い・味は毎日確認しましょう。

また、井戸水を使用している製造者は、保健所等に使用する井戸水に係る衛生管理・対策を相談し、年に1回は水質検査を受けましょう。

検査項目については、①大腸菌 ②一般細菌は必ず実施する必要がありますが、その他の項目については、最寄りの保健所にご相談下さい。

### ②廃棄物の管理

- ・ 廃棄物は適切な保管場所で管理しましょう。
- ・ 廃棄物・排水は、自治体のルールに従って処理しましょう。

### ③従業員の教育

従業員の教育・訓練は「食品安全」を確保するためのルールや手順を理解してもらうのに必要な手段です。食品事故の原因のほとんどは作業の慣れによる油断や無知からくる判断の誤りであり、必ず「人」が関係しています。

できる限り「食品安全」について知ることができる環境を整えましょう。

以下のような教育でも十分効果があります。

教育方法	内 容	方 法
1. 回覧・掲示	「食品安全」についての資料をその都度回覧・掲示する。	新聞記事や業界情報などを切抜きし従業員に回覧する。掲示板の使用も有効です。
2. 朝 礼	朝礼に合わせて5分程度の申し送りをする。	クレームの発生時や業界情報などの伝達。または、5Sなどの一言集の読み合わせも有効です。
3. 勉 強 会	約 30 分～1 時間程度の勉強会を定期的に行う。	手洗いや異物混入防止などテーマを設けて実施します。セミナーなどへの参加も当てはまります。

### ④保健所への報告等

食品衛生上の問題が発生した場合は、問題となった製品を迅速かつ適切に回収しましょう。また、管轄する保健所等へ連絡しましょう。回収された製品は、通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等を行きましょう。



### 3. 重要管理のポイントと手順

#### (1) 異物検出機（金属探知機、X線検知器等）の作動の確認

##### 【なぜ必要なのか】

金属などの硬質異物は、口内を切る・歯を損傷する等の健康被害を生ずる危険性があります。

##### 【いつ】

始業前、製造中、製造終了後に適切な頻度で行います。

##### 【どのように】

作業前にテストピースで金属探知機等の作動を確認します。テストピースを定期的に適切に通すなどして、異物検出機が正しく作動していることを確認しましょう。異物検出機で除外された製品は区別して保管します。

##### 【問題があった時】

除外された製品に硬質異物が混入していないか確認しましょう。

硬質異物が発見された場合は、速やかに混入の原因究明を行い、改善しましょう。

異物検出機の不具合を確認した場合は、正常な状態に戻し、安全が確認できるまで、製造を止めましょう。

硬質異物が混入した製品は廃棄します。

#### 異物検出機の作動確認の手順（例：金属探知機の場合）

※金属探知機以外の異物検出機の場合を含め、取扱説明書等をよく読んで対応してください。

①製品を通過させる前後でテストピースを通し、金属探知機に異常がないことを確認しましょう。異常が見つかった場合は、正常に作動するように調整し、正常の作動で確認できている製品まで遡り、再度、金属探知機により確認しましょう。

②金属異物として排除されたものの処理は確実に行いましょう。

③金属異物を確実に検出、排除するために、金属探知機は定期的な点検を行いましょう。

④衛生管理実施記録に良否を記録し、なんらかの問題があった場合は、その対処内容も含めて特記事項に記録しましょう。

#### <異物検出機が無い場合>

原料の目視検査や、作業開始前、作業終了後に生産ラインの点検を行い、部品の欠落、破損のないことを確認し、記録に残しましょう。

なお、カレー粉の場合は篩（ふるい）やマグネットキャッチャー等でも異物の混入のモニタリングが出来ます。仕上分級工程に合わせて異物除去の観点からも管理しましょう。



## IV. 様式

### 衛生管理計画

作成日 \_\_\_\_\_

一般衛生管理のポイント			
(1)	原料・包材 の受入の 確認	いつ	(原料・包材の受入時・保管時・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(2)	製造室の 整理・整頓 ・清掃	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(3)	機械・器具 の洗浄と保 守・点検	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(4)	従業員の 健康管理等	いつ	(製造開始前・作業中・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(5)	手洗い	いつ	(製造室入室前・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(6)	トイレの清 掃	いつ	(製造開始前・製造終了後・その他)
		どのように	
		問題があった 時	
(7) その他		いつ	
		どのように	
		問題があった 時	

重点管理のポイント			
(1)	金属探知機 の作動の確 認	いつ	(始業前・製造終了後・ 時間毎)
		どのように	
		問題があった 時	

## 衛生管理計画 （記入例）

作成日 2019. 2. 21

一般的衛生管理のポイント			
(1)	原料・包材の受入の確認	いつ	(原料・包材の受入時・保管時・その他)
		どのように	規格書に合っていることを確認する。
		問題があった時	良品と分けて保管し、必要に応じて返品、交換する。
(2)	製造室の整理・整頓・清掃	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	床が滑らないこと、排水溝が詰まっていない状態に清掃する。
		問題があった時	再度、洗浄する。 ねずみ、貯穀害虫を発見した時は、直ちに発生源を除去する。
(3)	機械・器具の洗浄と保守・点検	いつ	(製造開始前・製造中・製造終了後・その他)
		どのように	機械・器具を洗浄・清掃し、汚れの付着、部品の緩み、欠損が無いことを確認する。
		問題があった時	部品の欠損が見つかり、その部品が見つからない場合は、製品に混入していないか確認する。
(4)	従業員の健康管理等	いつ	(製造開始前) 作業中・その他
		どのように	従業員の健康状態を確認する。 粘着ローラー掛け、マスクを着用する。
		問題があった時	発熱や下痢等の症状がある場合は、製造作業に従事させないようにする。
(5)	手洗い	いつ	(製造室入室前・その他)
		どのように	従業員が手洗いの手順に従って、手洗いしていることを確認する。
		問題があった時	従業員が適切なタイミングで手洗いをしていない場合はすぐに手洗いを実行させる。
(6)	トイレの清掃	いつ	(製造開始前・製造終了後・その他)
		どのように	トイレが汚れていないことを確認する。
		問題があった時	トイレが汚れていた場合は、製造時の作業服とは別の服を着用し、洗剤で洗浄し、消毒する。
(7) その他	井戸水の管理	いつ	始業前
		どのように	使用水が無色透明で無味無臭であることを確認する。
		問題があった時	原因を確認し、すぐに改善できない場合は水道水を使用する。

重点管理のポイント			
(1)	金属探知機の作動の確認	いつ	(始業前・製造終了後) 2 時間毎
		どのように	テストピースを使用して、正常に作動することを確認する。
		問題があった時	正常に作動するように調整し、正常の作動で確認できている製品まで遡り、再度、金属探知機により確認する。

年 月

一般衛生管理の実施記録

日付	(1) 原料・包材 の受入の確認	(2) 製造場の整 理、整頓、 清掃	(3)-1 機械・器具 の保守・点 検 (製造開始前)	(3)-2 機械・器具 の洗浄と保 守・点検 (製造終了後)	(4) 従業員の健 康管理等	(5) 手洗い	(6) トイレの清 掃	(7) その他	担当者	管理者	特 記 事 項
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

記入上の注意：担当者は毎日最低1回の確認が必要ですが、管理者は、一週間程度をまとめて確認しても構いません（問題が発生した場合を除く）。

2019 年 6 月

一般衛生管理の実施記録（記入例）

日付	(1) 原料・包材 の受入の確 認	(2) 製造場の整 理、整頓、 清掃	(3)-1 機械・器具 の保守・点 検 (製造開始前)	(3)-2 機械・器具 の洗浄と保 守・点検 (製造終了後)	(4) 従業員の健 康管理等	(5) 手洗い	(6) トイレの清 掃	(7) その他 井戸水の管 理	担当者	管理者	特 記 事 項
1	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
4	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
5	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		6/5 小麦粉A受入時、納品された現物を確認すると小麦粉Bであったため、原料メーカーZ社に返品した。6/5 11:30仲川確認
6	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田	仲川	
7	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
8	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
11	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
12	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
13	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤	仲川	6/13 仕上分級の篩の網が破れそうであったため、新品に交換して、製造を開始した。 6/13 8:20仲川確認
14	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
15	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
18	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		6/18 粉碎機のネジ1本を洗浄作業中に排水溝に落とし紛失。 (製品への混入の怖れなし)予備のネジで対応した。6/18 18:30仲川確認
19	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
20	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田		
21	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	松田	仲川	
22	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24	月	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
25	火	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
26	水	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
27	木	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤		
28	金	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	伊藤	仲川	
29	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30	日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

記入上の注意：担当者は毎日最低1回の確認が必要ですが、管理者は、一週間程度をまとめて確認しても構いません（問題が発生した場合を除く）。



重要管理の記録・異物検出機の作動の確認（記入例）

2019年 6月		テストピース: Fe φ 1.2mm、SUS φ 1.5mm				
日	時間	作動の確認		担当者	管理者	特記事項
		Fe	SUS			
3日	8:50	良・否	良・否	伊藤	6/7仲川	6/10 16:45の確認において、テストピース (Fe) を排出しなかったため、金属探知機を調整した。調整後、15:05以降に製造した製品を再検査し、製品を出荷した。再検査後、テストピースを正常に排出することを確認した。 6/10 19:10仲川確認
	10:50	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	15:05	良・否	良・否	松田		
	16:46	良・否	良・否	松田		
4日	8:45	良・否	良・否	伊藤		
	10:55	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	15:00	良・否	良・否	松田		
	16:50	良・否	良・否	松田		
5日	8:45	良・否	良・否	伊藤		
	11:05	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	15:05	良・否	良・否	松田		
	16:55	良・否	良・否	松田		
6日	8:50	良・否	良・否	伊藤		
	11:00	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	15:00	良・否	良・否	松田		
	17:10	良・否	良・否	松田		
7日	8:50	良・否	良・否	伊藤		
	10:55	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	14:00	良・否	良・否	松田		
10日	8:50	良・否	良・否	松田		
	10:55	良・否	良・否	松田		
	13:05	良・否	良・否	松田		
	15:05	良・否	良・否	伊藤		
	16:45	良・否	良・否	伊藤		
	17:15	良・否	良・否	伊藤		
	19:00	良・否	良・否	伊藤		
11日	8:50	良・否	良・否	伊藤		
	11:00	良・否	良・否	伊藤		
	13:05	良・否	良・否	伊藤		
	15:00	良・否	良・否	伊藤		

記入上の注意：担当者は毎日最低1回の確認が必要ですが、管理者は、一週間程度をまとめて確認しても構いません（問題が発生した場合を除く）。

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書  
(小規模なカレー粉及びカレールウ製造事業者向け)

---

令和 元 年 5 月 初版  
発行 全日本カレー工業協同組合

本手引書の著作権は全日本カレー工業協同組合に帰属します。  
本手引書は、改変や商用利用をする場合を除き、自由にご利用いただけます。

