

# ふくしまHACCP

FUKUSHIMA Hazard Analysis and Critical Control Point

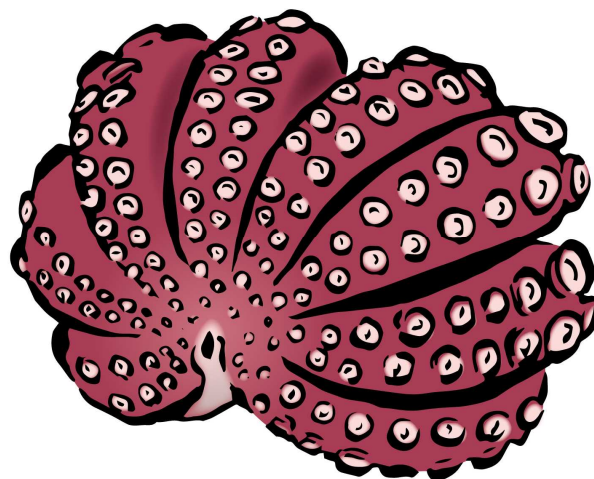
## 導入手引書

～ゆでだこ編～

福島県

# 目次

1. ゆでだこについて .....	1
2. 衛生管理計画の作成.....	3
(1) 一般衛生管理のポイント .....	3
(2) 工程説明書.....	5
(3) 重要管理のポイント .....	6
(4) 放射性物質対策の重要管理のポイント.....	7
3. 記録の作成 .....	7



# 1. ゆでだこについて



ゆでだこは、たこ飯、たこ焼きなどいろいろな調理に使用されるけど、通常、刺身などそのまま食べられることが多い食品だよ。

製造するときはどんなことに注意すればいいのかな？



それじゃあ管理のポイントを見てみよう。

## (1) ゆでだこの特徴

- ◆ たこをボイルする工程により、多くの微生物は殺菌されますが、そのまま食べることを想定した食品なので、製造工程から消費するまで微生物に汚染されないよう注意が必要です。
- ◆ ゆでだこには、成分規格や保存基準があります。

### ア 成分規格

#### (ア) ゆでだこ

- 腸炎ビブリオ：陰性

#### (イ) 冷凍ゆでだこ

- 細菌数：100000/g 以下
- 大腸菌群：陰性
- 腸炎ビブリオ：陰性

---

## イ 保存基準

- 清潔で衛生的な有蓋の容器又は清潔で衛生的な合成樹脂フィルム、合成樹脂加工紙、硫酸紙もしくはパラフィン紙で包装運搬
- 

### (ア) ゆでだこ

- **10°C以下保存**
- 

### (イ) 冷凍ゆでだこ

- **-15°C以下保存**

## (2) 管理のポイント

---

### ア 微生物対策

- ◆ ボイルの**温度、時間**に注意しましょう！
  - ◆ ボイル後は**速やかに冷却**しましょう！
  - ◆ 包装時の取扱いは衛生的に行いましょう！
- 

### イ 異物対策

- ◆ 異物がないかよく確認しましょう！

## 2. 衛生管理計画の作成

1の特徴を踏まえ、記載例を参考にして衛生管理計画書を作成してみましょう。

### 〈作成するもの〉

- ◆ 一般衛生管理のポイント【様式1】
- ◆ 工程説明書【様式2】
- ◆ 重要管理のポイント（製造業用）【様式3-3】
- ◆ 放射性物質対策の重要管理のポイント【様式3-4】

### (1) 一般衛生管理のポイント

まずは、施設で共通する一般衛生管理のポイント【様式1】を作成しましょう。

通常、一般衛生管理のポイントは施設ごとに変わらないものであり、業種の異なる食品を一つの施設で製造する場合であっても、複数設定する必要はありません。

【様式1】

記載例

一般衛生管理のポイント						
①	原材料の受入の確認	いつ			どのように 問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 表示、外装に破損、汚れなどの異常が無いことを確認する。</li> <li>・ 返品する。</li> </ul>
		受入した時				
②	庫内温度の確認(冷蔵庫・冷凍庫)	いつ			どのように 問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 温度計で庫内温度を確認する。 (冷蔵：10℃以下、冷凍：-18℃以下)</li> <li>・ 異常の原因を確認。故障の場合は修理を依頼。</li> <li>・ 中の製品については、状態に応じて廃棄。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		

③	交差汚染・二次汚染の防止	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 冷蔵庫内の保管状態を確認する。</li> <li>・ まな板や包丁を用途別に使い分ける。</li> <li>・ 食品の取扱は床上 60cm 以上で行う。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
④	器具等の洗浄・消毒・殺菌	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ まな板、包丁、ボウルは使用の都度洗浄し、消毒する。</li> <li>・ 分解できる器具は分解して洗浄・消毒する。</li> <li>・ 洗浄後に破損がないか確認する。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
⑤	施設の衛生管理（手洗設備・トイレを含む）	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 施設内（床、冷蔵庫、包装機）の清掃、洗浄を行う。</li> <li>・ 手洗設備に洗浄消毒液・ペーパータオルが切れていないか確認する。</li> <li>・ 月に1回、換気扇の清掃をする。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
⑥	従業員の健康管理	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 従業員の体調、手指の傷の有無、服装等を確認する。</li> <li>・ 消化器系症状がある場合は、作業に従事させない。</li> <li>・ 手指に傷がある場合は、絆創膏をつけた上から手袋を着用させ、終業後に絆創膏がなくなっていないこと、手袋に破損がないことを確認する。</li> <li>・ 作業着が汚れている時は交換する。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
⑦	手洗いの実施	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 衛生的な手洗いをを行う。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
⑧	使用水の状態	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 井戸水の場合は、遊離残留塩素濃度が 0.1mg/L (ppm) 以上であることを確認する。色、濁り、臭いを確認する。</li> <li>・ 年に1回、水質検査を依頼する。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		
⑨	ねずみ、昆虫等の防除	いつ			どのように	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 網戸の破損や戸や窓を開けっ放しにしている等がないか確認する。</li> </ul>
		始業時	就業中	終業後		

## (2) 工程説明書

次に工程説明書【様式2】を作成して、各工程が一般衛生管理のポイントで管理できる工程かどうか確認しましょう。

そのなかで、一般衛生管理のポイントだけでは食中毒や異物混入などの危害を取り除くことができない工程が重要管理のポイントとなります。

なお、製造工程や製品の特性により、重要管理のポイントが無い場合もありますので、その場合は重要管理のポイント（製造業用）【様式3-3】の作成は不要です。

【様式2】

記載例

工程説明書			
【製品名称（種類）：ゆでだこ】			
工 程	説 明	注意点とその管理	特に重要な工程
受入	・ 目視により異常がないかどうかを確認する。	・ 異物（釣り針、木片等）がないかどうかを確認する。	
腑取り	・ 腑（内臓部）を完全に除去する。	・ 異物（釣り針、木片等）がないかどうかを確認する。	
また裂き	・ 目と目の間に切れ目をつける。	・ 異物（釣り針、木片等）がないかどうかを確認する。	
塩もみ	・ 塩もみ樽を使用し、〇〇%食塩水に浸け〇時間機械を動かす。	・ ぬめりや砂等の付着物を除去する。	
洗浄	・ 水道水で洗浄する。	・ 十分洗浄し汚れや異物がないかどうかを確認する。	
みょうばん添加	・ 塩もみ樽にみょうばんを添加して〇分機械を動かす。	・ 添加量を確認する。	
洗浄	・ カゴにわけて、水道水で洗浄する。	・ 異物混入のないよう注意する。	
ポイル	・ 〇〇℃の食塩水（塩分濃度〇〇%）にて〇〇分以上ポイルする。	・ 温度計とタイマーで加熱温度（〇〇℃）と時間（〇〇分）を確認する。	○

工 程	説 明	注意点とその管理	特に重要な工程
冷却	<ul style="list-style-type: none"> <li>水に〇分浸し粗熱をとり、その後氷水に〇分浸し、冷蔵庫へ〇〇時間入れる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>異物混入のないよう注意する。</li> <li>できるだけ早く冷却する。</li> <li>冷蔵庫の温度を定期的に確認する。</li> </ul>	
水切り	<ul style="list-style-type: none"> <li>カゴのまま水切り。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>異物混入のないよう注意する。</li> </ul>	
包装	<ul style="list-style-type: none"> <li>有蓋容器または合成樹脂製容器に入れる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>異物混入のないよう注意する。</li> <li>異物（釣り針、木片等）がないかどうかを確認する。</li> </ul>	
ラベル貼り	<ul style="list-style-type: none"> <li>包装した商品へのラベルを貼り付ける。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>貼り付けるラベル内容が合っているか確認する。</li> </ul>	
保管	<ul style="list-style-type: none"> <li>冷蔵又は冷凍庫で保管する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>冷蔵又は冷凍庫の温度を定期的に確認する。</li> <li>賞味期限まで〇〇日を超えないように注意する。</li> </ul>	
出荷	<ul style="list-style-type: none"> <li>冷蔵又は冷凍車を使用して配送する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>冷蔵又は冷凍車の温度を定期的に確認する。</li> </ul>	

### (3) 重要管理のポイント

工程説明書【様式2】において確認した「特に重要な工程」について、重要管理のポイント【様式3-3】を作成しましょう。

【様式3-3】

記載例

重要管理のポイント（製造業用）		
製品名称 （種類）	点検方法	
ゆでだこ	1	いつ たこのボイル時
		どのように <ul style="list-style-type: none"> <li>湯温〇〇℃で〇〇分間ボイルされていることを、湯温計と時計（又はタイマー）で確認する。</li> </ul>
		問題があったとき <ul style="list-style-type: none"> <li>製品の状態を確認し、同一条件で再加熱又は廃棄する。</li> </ul>



## (4) 放射性物質対策の重要管理のポイント

最後に、放射性物質対策の重要管理のポイント【様式3-4】を作成しましょう。

【様式3-4】

記載例

放射性物質対策の重要管理のポイント			
製品名		点検方法	
ゆでだこ	1	いつ <b>原材料受入時</b>	
		どのように 問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 出荷制限がないことを福島県ホームページで確認する。</li><li>・ 受入しない。</li><li>・ 原材料を見直す。</li></ul>
		いつ <b>出荷前（年1回又は原材料を変更したとき）</b>	
	2	どのように	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 検査機関等に製品の検査を依頼し、製品の放射性物質の濃度が基準値以下であることを確認する。</li></ul>
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 出荷しない。（同一ロット品については廃棄）</li><li>・ 原材料及び製造工程の確認を行う。（問題があれば見直します。）</li></ul>

## 3. 記録の作成

2で作成した衛生管理計画書に従い、衛生管理を実行しましょう。

実行した内容は、記載例を参考に記録を作成し、定期的に食品衛生責任者などがチェックすることで、適切に管理が行われていたかを確認しましょう。

〈作成するもの〉

- ◆ 一般衛生管理の実施記録【様式4】
- ◆ 工程管理の実施記録（製造業用）【様式5-3】

工程管理の実施記録（製造業用） 【 2020 年 】										
製品名称（種類）：ゆでだこ										
	特に重要な工程				その他の工程	放射性物質対策		特記事項	記録者	責任者
	1 加熱殺菌	2	3	4		原材料の受入	製品検査			
	開始時刻 開始時温度 終了時刻 終了時温度									
3月4日	10:10 98℃ 10:25 96℃				✓	✓	✓	15:00 自主検査に出した。 →7日検査結果通知、結果良好	福島	郡山
3月5日	10:12 97℃ 10:27 98℃				✓	—	—		会津	
3月7日	10:13 95℃ 10:18 90℃→×				✓	✓	—	ボイラ停止で温度低下	会津	郡山
3月7日	10:30 96℃ 10:45 95℃				✓			復旧後、再加熱	福島	郡山

# ふくしま HACCP 導入手引書 ～ゆでだこ編～

令和2年3月 初版発行

発行 福島県保健福祉部食品生活衛生課

〒960-8670 福島県福島市杉妻町2番16号（西庁舎4階）