

# 冷凍めんの HACCPマニュアル

有限責任中間法人  
日本冷凍めん協会

# 冷凍めん HACCP マニュアル

## <目次>

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| ごあいさつ                           | 1   |
| 冷凍めん HACCP マニュアル作成委員会名簿         | 2   |
| <b>第 I 部 HACCP システム</b>         |     |
| 第 1 章 冷凍めんの HACCP の必要性          | 3   |
| 第 2 章 HACCP 主要用語集               | 5   |
| 第 3 章 冷凍めん工場の一般的衛生管理            | 7   |
| 1 目標                            | 8   |
| 2 範囲、使い方および定義                   | 9   |
| 3 原材料となる食料の生産                   | 11  |
| 4 施設の設計および設備                    | 13  |
| 5 衛生的な取扱い作業の管理                  | 27  |
| 6 施設の保守および衛生管理                  | 32  |
| 7 施設：ヒトの衛生                      | 42  |
| 8 輸送（配送）                        | 45  |
| 9 製品の情報および消費者の意識                | 46  |
| 10 教育訓練                         | 48  |
| 第 4 章 冷凍めんの HACCP 導入            |     |
| 1. 導入に当たっての注意事項                 | 51  |
| 2. 自主衛生管理の導入                    | 54  |
| 3. コーデックスの 7 原則 12 手順に沿ったプランの作成 | 61  |
| 4. HACCP プラン（CCP 整理表）の作成        | 70  |
| 5. 文書の管理と HACCP プランの検証システム      | 73  |
| 第 5 章 冷凍めんの HACCP               |     |
| 1. 冷凍ゆでめん                       | 84  |
| 2. 冷凍焼そば（調理済み）                  | 115 |
| <b>第 II 部 実践編</b>               |     |
| 第 1 章 冷凍めん製造における事故防止対策          |     |
| 1. 5S 活動について                    | 137 |
| 2. 従事者の衛生管理の徹底                  | 140 |
| 3. 機械・器具の衛生管理                   | 141 |
| 4. 異物混入、クレームの事例                 | 142 |
| 5. トレーサビリティシステムについて             | 144 |
| 6. そ族・昆虫管理システム                  | 148 |

## ごあいさつ

日本冷凍めん協会は、安全で安心、衛生的な冷凍めんを供給するために、各種の取組みをしてまいりました。

昭和59年9月に「冷凍めんの品質及び衛生に関する指導基準」を策定して以来、平成11年11月に第3回目の改定を行い市場の変化に対応してまいりました。

本来、食べ物は安全性が絶対的な条件であります。

社会環境、製造環境も整備され、衛生水準も格別によくくなっている中で、腸管出血性大腸菌 0157 による大型食中毒や異物混入事故の多発に端を発し、消費者の「食の安全」に対する不安、不信はかつてない程に高まり、食品の安全確保に対する信頼を大きく揺るがすこととなりました。食品業界に対して食に係わる安全性と食品製造の衛生管理の徹底に国民的関心が寄せられて来ております。

こうした中、厚生労働省では、BSE 問題などを契機に食品の安全確保のための施策の充実を通じ、国民の健康の保護を図ることを目的として制定以来、半世紀ぶりの大改正となる食品衛生法などの一部を改正する法律が平成 15 年 5 月 30 日に公布されました。

日本冷凍めん協会では、平成 12 年度より「HACCP 手法の導入」を視野に入れた「施設衛生検査」事業を推進してまいりました。

HACCP 手法を導入するためには前提条件としての「一般的衛生管理事項」の正しい理解と日常の確実な実施がなされていなければ HACCP の効果を十分に発揮することができないことはいうまでもありません。

より安全で安心できる冷凍めんの供給のために、今や避けて通れなくなったともいえる HACCP の更なる取組みの強化により異物混入防止や微生物管理を行い、品質・衛生水準の向上のために現場サイドに立った、より具体的で判り易い内容の手引書としての HACCP マニュアルを作成致しました。

このマニュアルをご活用頂き、安全で高品質の冷凍めんが消費者にご提供できますよう大いにお役立て頂けますことを願っております。

最後に本書の作成にあたりまして多大なご協力を頂きました HACCP マニュアル作成委員会の方々に深く感謝の意を表します。

平成 16 年 1 月

有限責任中間法人日本冷凍めん協会  
会 長 加 藤 義 和

## 冷凍めん HACCP マニュアル作成委員会名簿

|         |                              |
|---------|------------------------------|
| 小久保 彌太郎 | 社団法人日本食品衛生協会 技術参与            |
| 青 木 麻 己 | 社団法人日本食品衛生協会 検査事業部 課長補佐      |
| 荻 島 太 一 | シマダヤ株式会社 品質保証部長              |
| 森 本 敏 秀 | 株式会社日清製粉グループ本社 R&D 品質管理本部 主幹 |
| 大 坪 俊 輔 | 日本製粉株式会社 中央研究所 食品科学研究部 主任研究員 |
| 小此木 保 二 | 昭和産業株式会社 食品開発センター副参与         |
| 佐々木 康 人 | 日東製粉株式会社 中央技術研究所 次長          |
| 今 西 堯   | アース環境サービス株式会社 常勤監査役          |
| 大 門 守   | 有限責任中間法人日本冷凍めん協会 専務理事        |
| 原 田 勝 雄 | 全国製麺協同組合連合会 事務局長             |
| 的 場 正 彰 | 全国めん類衛生技術センター 技術部長           |

## 第I部 HACCPシステム

### 第1章 冷凍めんのHACCPの必要性

1996年に腸管出血性大腸菌0157や2000年に発生した牛乳中の黄色ブドウ球菌の毒素による大規模な食中毒事件は記憶に新しいことと思います。その後の牛肉のBSE事件を筆頭に食品添加物の違法使用や残留農薬の問題など消費者の食品に対する不安感や不信感は頂点に達しており、食品メーカーとして消費者の信頼を回復することが急務です。そのためには、製造者として加工食品の安全性を保証することは当然の責務として、さらに安心のための情報の公開や、消費者との対話が必要とされています。

また消費者の意向に合わせて、得意先である量販店や生協などでは、食品メーカーに対して「安全・安心」を求めるため、品質管理の強化や情報の公開など、食品の品質保証の強化をさらに強く求めてきています。

HACCPシステムは、消費者に対する直接的な危害防止を目的とした、国際的にも認められた自主衛生管理のための手法です。

冷凍めんは、大量かつ広域的に流通する食品で、近年その生産量はますます増え続けており、食中毒事件がもし起きてしまったら、その社会的影響は図り知れません。そのために製造メーカーが自主衛生管理システムとして、HACCPを採用することに躊躇することはできなくなっています。

HACCPシステムの利点は、安全な加工食品を作るだけでなく、そのシステムの特徴として、マニュアルに基づく記録が残されるので、公開性や透明性の点で、消費者に対する安心を得るために役立つものとなります。

またそれだけではなく製造者としての損失を小さくできるメリットもあります。例えば、もしも製品に不具合が発見されたときに、記録をさかのぼって調べれば、原因究明が容易となり、出荷止めや回収が必要となった場合でも、不具合の範囲を特定できるため、製造者としての損害を最小限に抑えることができます。また万が一PL事件に巻き込まれてしまった場合でも、記録がしっかり残されていれば、メーカーとして無罪証明を行う上でも役立つシステムといえます。

企業の社会的責任は、ますます高まっており、従来の経験や勘、および習慣にたよる衛生管理では、消費者や販売店など外部から中身が見えず、評価が行えない欠点があります。

それに対して品質保証の透明性を重視するHACCPシステムを採用することは、安全で衛生的な加工食品を消費者に提供する上で大切なことです。

なおHACCPシステムを構築する上で、その前提となるいわゆるPP（施設や設備の要件、および洗浄殺菌や、個人衛生などの一般的衛生管理事項や教育など）が土台となり、その上にHACCPプランが形づけられることが必要です。

そのために、このマニュアルは2部構成となっており、第I部はHACCP用語についての解

説、ならびに HACCP 導入の方法と、実際にプランを作成する際に参考となるジェネリックプランについて記載しています。始めの第3章では、HACCP の前提として製造者が行っておかなければならない、一般的衛生管理について詳しく説明しています。また第4章では、自主衛生管理の導入に当たっての注意事項と、実際の HACCP 導入手順とプラン作成に当たっての注意事項について詳細に記載しています。第5章に冷凍めんの HACCP プランのモデル例を載せています。

第Ⅱ部は、直ちに役立つような実務的資料をまとめています。HACCP を実行するうえで前提となる PP を、工場でどのように進めていくか、具体的な衛生管理の実行例やチェックシートを載せました。

また異物混入防止を主眼にした事故防止対策、そ族や昆虫の管理、および HACCP の検証に必要な微生物検査法などを載せていますので、HACCP を導入する際に参考にして下さい。

## 第2章 HACCP 主要用語集

### 【HACCP】

Hazard Analysis and Critical Control Pointの頭文字をとった略称で「危害分析・重要管理点」と訳されている。HACCPはHA（危害分析）とCCP（重要管理点）の二つの部分からできている。

### 【危害】Hazard

食品の安全性に関わる事項で、消費者に健康障害を引き起こすおそれのある許容できない生物学的、化学的、物理的、精神的な因子、または要因。

### 【危害分析】Hazard Analysis (HA)

原材料や製造工程に由来する危害について、危害発生の可能性の大きさ、発生した場合の問題の大きさを調査し、特定した上で、各々の危害の制御（防止）方法を明確にすること。

### 【重要管理点】Critical Control Point (CCP)

食品の安全性におよぼす危害を防止し、もしくは許容水準まで低下させるために、特に厳重に管理しなければならない工程、もしくは措置。

### 【管理基準】Critical Limit (CL)

危害を防止もしくは許容される範囲内に制御するための基準。

### 【工程管理基準】Operating Limit (OL)

CLを逸脱する前に適切な管理状態に戻すよう調整する際の基準。

### 【モニタリング】Monitoring

CCPにおける管理事項が正常な状態で管理されているかを観察、測定して確認すること。連続的もしくは適切な頻度で実施されなければならない。

### 【改善措置】Corrective Action

モニタリングの結果、管理基準（CL）を逸脱した状態が観察された時、それを改善（修正）し、正常な状態に戻すこと。また、逸脱したものについて適切な措置を行うこと。

### 【検証】Verification

HACCPプランが製造過程で適切に実施され、機能しているかについて適切な頻度で確認、または証明すること。

### 【全体検証】

HACCPシステム全体が適切に実施され、機能しているかについて定期的に確認すること。

### 【PP】Prerequisite Program

HACCPシステムを導入する際に、あらかじめ整備されていなければいけない基準やルール。具体的には適正製造基準（GMP）と衛生標準作業手順（SSOP）などからなる。

### 【一般的衛生管理】

HACCPシステムによる衛生管理を効果的に実施するために、その前提として、衛生的な食品の製造に必要な、個人衛生管理や、施設設備の衛生管理、使用水の衛生管理など複数

項目にわたって守らなければならない管理。

【衛生標準作業手順書】 Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP)

一般的衛生管理の事項を、さらに具体的な手順書として、その詳細を定めたもの。

【標準作業手順書】 Standard Operating Procedure (SOP)

製造や保守などに関して具体的な手順書として、その詳細を定めたもの。

【適正製造基準】 Good Manufacturing Practice (GMP)

衛生的な食品を製造するために必要な、生産工場の設備や製造方法（衛生的な扱い）などについて定めたもの。

【コーデックス】 (Codex 委員会、Codex 規格)

FAO/WHO の中に設置されている合同食品規格委員会、またはそこで定められた食品規格のこと。

【フローダイアグラム】 Flow Diagram

食品の製造に用いられる、連続するステップ、操作をシステムチックに表したもの。製造工程図ともいう。

【5S】

整理、整頓、清掃、清潔、習慣（躰）のローマ字読みの頭文字の5つのSをさす。一般的衛生管理の基本として大切なもの。

【PDCA】 Plan Do Check Action

計画 (Plan) し、実行 (Do) し、チェック (Check) し、計画の見直し (Action) を起こすというサイクリックな行動により、システムのレベルアップを継続して行うこと。