

ウスターソース類のHACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書

(小規模な製造事業者向け)



2019年8月

一般社団法人日本ソース工業会

目 次

はじめに

I. 衛生管理計画について

- 1 ウスターソース類とは（定義）（特性）＝《製品の特性と安全性について》・・・ 1
- 2 ウスターソースの製造工程（例）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3
- 3 危害要因分析と重要管理点の設定＝《特に気を付けること》・・・・・・・・・・ 4
 - 1) ウスターソース類において製造過程での管理が不備な場合に発生可能性がある危害要因
 - 2) 重要な管理点となる工程
- 4 一般衛生管理のポイント・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 5
 - 1) 5 S活動
 - 2) 一般衛生管理の項目
 - 3) 記録の重要性
 - 4) 保健所への報告

II. 衛生管理計画の記録様式と記入例

- 1 記録様式-1（原料受入時チェック表）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1 1
- 2 記録様式-2（重要な管理点となる工程 モニタリング記録）・・・・・・・・・・ 1 3
- 3 記録様式-3（一般衛生管理の実施記録）・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1 5

はじめに

一般社団法人日本ソース工業会では、「ウスターソース類の HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」（小規模な製造事業者向け）を作成しました。

HACCP は、安全で衛生的な食品を製造するための管理方法のひとつです。健康を害する原因となるもの（危害要因：病原微生物、異物、アレルギー物質等）を分析し、それが製品に残らないように、どの工程でどう管理するかを決め、重点的に管理する方法です。

ウスターソース類の製造は、企業ごとに独自の製造方法で生産が行われています。又、製品品質、使用原材料等も多様です。

ウスターソース類の特徴として、高濃度の糖分の他、食塩、食酢及び抗菌作用のある香辛料を含有するため、通常、健康危害を与える病原性微生物は生育できません。

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理とは、今取り組んでいる衛生管理と製品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、その対策を実施し、記録する事です。

この一連の作業により、これまで実施してきた衛生管理を「見える化」することが出来ます。

これを行うことにより、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出来、消費者の皆様方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。

I. 衛生管理計画について

1 ウスターソース類とは（定義）（特性）＝《製品の特性と安全性について》

ソースとは、液体調味料の総称で、ウスターソース類、トマトケチャップ、マヨネーズ・ドレッシング等を指します。

この手引書では、ウスターソース類（ウスターソース、中濃ソース、濃厚ソース）に限定します。

食品表示基準(平成 27 年 3 月 20 日内閣府令第 10 号)

食品	用語	定義
ウスターソース類	ウスターソース類	次に掲げるものであって、茶色又は茶黒色をした液体調味料をいう。 ① 野菜若しくは果実の搾汁，煮出汁，ピューレ及びこれらを濃縮したものに砂糖類，食酢，食塩及び香辛料を加えて調製したもの ② ①にでん粉，調味料等を加えて調製したもの
	ウスターソース	この表の中欄に掲げるウスターソース類のうち，粘度が0.2パスカル・秒未満のものをいう。
	中濃ソース	この表の中欄に掲げるウスターソース類のうち，粘度が0.2パスカル・秒以上2.0パスカル・秒未満のものをいう。
	濃厚ソース	この表の中欄に掲げるウスターソース類のうち，粘度が2.0パスカル・秒以上のものをいう。

ウスターソース類は、ウスターソースと、中濃及び濃厚ソースの粘度により分類されています。粘度の違いは、野菜・果実類のパルプ質、でん粉等によるが、同一グループの製品とされる性質のため、一括してウスターソース類として手引書を作成します。

ウスターソース類は、通常ではp H3.8 以下ですが、一部の濃厚ソースではp H4.3 程度の高い製品があります。この手引書では、アローワンスをみてp H4.4 未満までのウスターソース類を対象とします。

p H4.4 以上のウスターソース類は、原材料の野菜や果実に付着した土壌由来のボツリヌス菌が増殖する可能性があるため、HACCP に基づく衛生管理の実施が必要です。

一般的なウスターソース類の標準的な製造方法は、2「ウスターソース類製造工程フローダイアグラム」です。

2「ウスターソース類製造工程フローダイアグラム」で想定される危害要因と、重要な管理点となる工程の設定は、3「危害要因分析と重要管理点の設定」で行います。

さらに、食品の安全を確保していく上での基本となる「5 S 活動」及び「一般衛生管理」については、4「一般衛生管理のポイント」に示します。

日頃から製造工場で行っていることを、3「危害要因分析と重要管理点の設定」と4「一般衛生管理のポイント」に照らし合わせながら、Ⅱの「衛生管理計画の記録様式と記入例」を参考に記録してください。

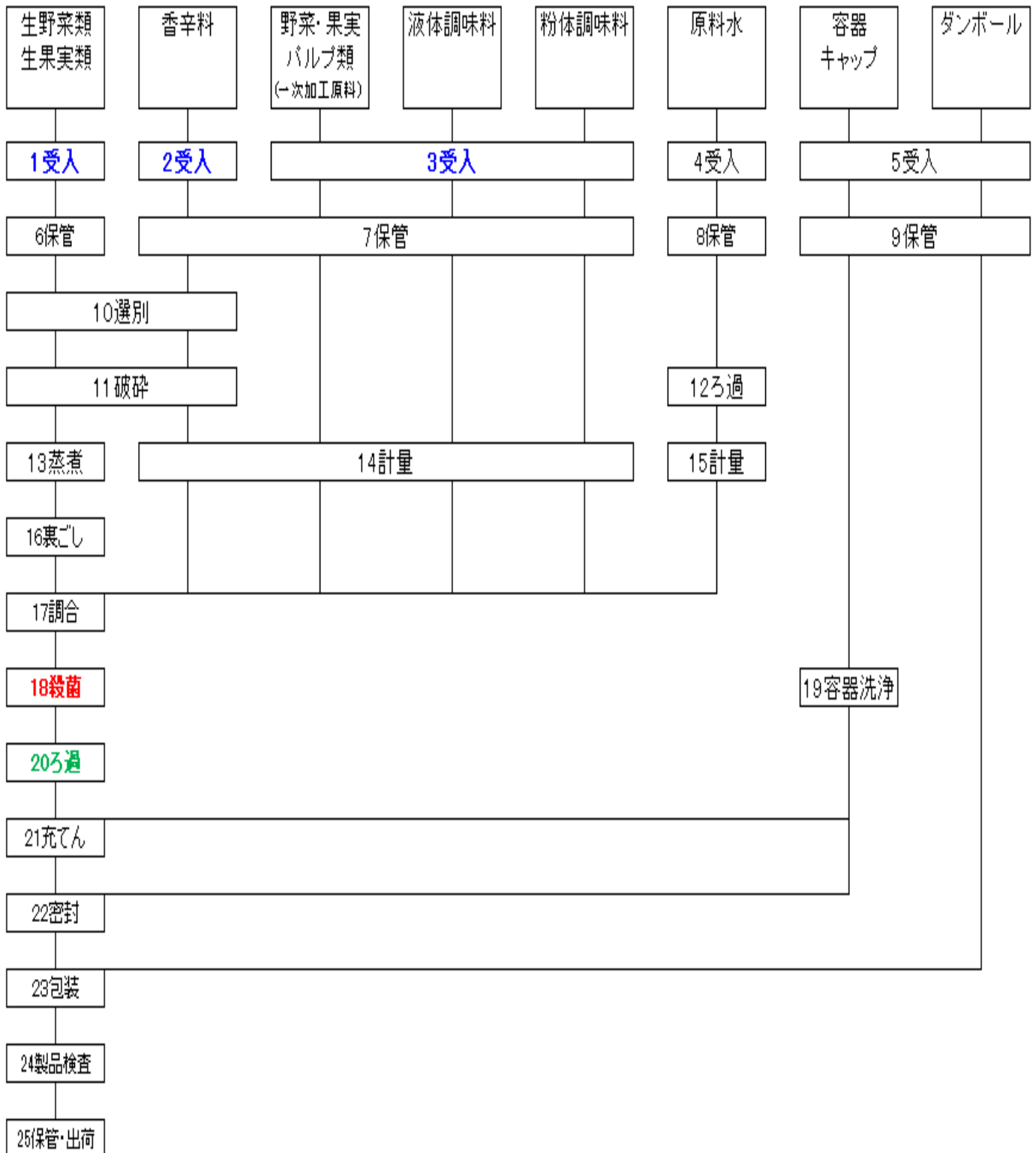
記録は、定期的に振り返り、見直しましょう。

この手引書は、一般的なウスターソース類のモデルを示しますので、本モデルを参考に、それぞれの製品設計や製造工程にあわせて「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」を実施して下さい。

2 ウスターソースの製造工程（例）

2 ウスターソース類製造工程フローダイアグラム

25工程



3 危害要因分析と重要管理点の設定＝《特に気を付けること》

1) ウスターソース類において製造過程での管理が不備な場合に発生可能性がある危害要因

	危害要因	工程	管理方法	記録様式
生物学的危害要因	○病原微生物： 病原大腸菌 リステリア・モノサイトゲネス サルモネラ属菌 黄色ブドウ球菌	18 殺菌	内容物のpH 殺菌温度 殺菌時間	記録様式-2
化学的 危害 要因	○生物由来の天然化学物質 マイコトキシン(香辛料由来のアフラトキシン、りんご由来のパツリン等)	1～3 受入	納入業者からの検査証明書	記録様式-1
	○偶発的に存在する化学物質 農薬、畜肉エキスの抗生物質等	1～3 受入	納入業者からの検査証明書	
	○アレルギー物質 (特定原材料:えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生) 一括表示内に表示されないアレルギー物質の混入	1～3 受入	交差汚染防止	
物理的 危害 要因	○硬質異物 金属片、ガラス片、土砂、プラスチック片等	20 ろ過	ストレーナー管理	記録様式-2

2) 重要な管理点となる工程（記録が必要な工程）

※工程名の付帯されている数字は、2「ウスターソース類製造工程フローダイアグラム」に準ずる

1～3 受入

原材料の受入れ時や保管時に注意しなければならないことを確認しましょう。

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等を使用すると、異物が混入する等、安全な製品が作れなくなります。

特に、開封済みのアレルギー物質を含む端数原料については、密封保管しましょう。

◇確認事項（例）

- ・アレルギー物質（特定原材料：えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生）を含む原料は、他の原料に混入させないように取り扱うこと
- ・原材料にマイコトキシン（香辛料由来のアフラトキシン、りんご由来のパツリン等）や農薬、畜肉エキスの抗生物質等を含有する可能性のある原材料は、新しく採用する時や輸入先に問題があった時等に、納入業者からの検査証明書等で確認すること

18 殺菌

重篤な危害の原因となる病原微生物を死滅させるための重要な工程です。

微生物由来の危害の発生を防ぐため、内容物のpHを測定し、かつ、決められた基準通りの温度と時間であるかチェックします。

確実な殺菌のために、計測に使用する機器（pHメーターや温度計等）は頻度を決めて校正しましょう。

◇確認事項（例）

- ・内容物のpHが4.4未満であること
- ・殺菌温度が75℃以上、殺菌時間は60秒以上であること

20 ろ過

金属片、ガラス片、プラスチック片等の硬質異物は、口の中を切る等の重篤な危害の原因となります。

製造開始時と終了時は、ストレーナーをチェックして、異物の捕捉がないことを確認しましょう。

◇確認事項（例）

- ・目開き2mm以下のストレーナーが設置されていること
- ・ストレーナーの破損がないこと
- ・ストレーナーに硬質異物の捕捉がないこと

4 一般衛生管理のポイント

1) 5 S活動

5 S活動は、食品の安全を確保していく上で基本となります。製造環境と製造機械器具を清潔にすることで、二次汚染や異物の混入を防ぐことができます。

〔5 Sとは(毎日の欠かせない活動)〕

- ・整理：いらぬものを撤去する
- ・整頓：置く場所を決め、管理する
- ・清掃：汚れが無い状況にする
- ・清潔：整理、整頓、清掃ができていて、きれいな状態を保つ
- ・習慣：ルールを伝え、ルールどおりに実施することを習慣化する



2) 一般衛生管理の項目

ア 施設設備の衛生管理と保守点検

製造場が汚く、整理整頓が出来ていないと、カビ、ゴキブリ、ねずみ等が発生して、細菌が増殖したり、異物混入の原因になります。



特に、充てんを行う場所では、衛生環境が保たれていないと、昆虫等の異物が最終製品に入ってしまうことになります。

特に、充てん時には、汚染された充てん口から酵母等の腐敗微生物が最終製品に入り、ときとして増殖して発酵し、ガスを発生して変質することがあります。

清掃・洗浄・殺菌・消毒を実施し、きれいになったことを確認しましょう。

製造場は、定期的に清掃して、衛生上支障のないようにしましょう。

また、洗浄剤や殺菌剤が設備に残留しないように、きれいにすすぎましょう。

薬剤については、管理者を決めて保管しましょう。

トイレの衛生管理は、あらゆる汚染源となり得るので清潔にしておく手順を明確にしましょう。

〔トイレの衛生管理の手順〕

- ① トイレは毎日清掃し、また汚れた時はその都度清掃しましょう。
- ② トイレを使用するときは、作業靴を履きかえて、履物はトイレ専用のもので使用しましょう。
- ③ 石けん、消毒用アルコール、ペーパータオル等を常備しましょう。



イ 機械器具の衛生管理と保守点検

機械器具等に破損や不具合があると、破損した部分が製品に入り異物となる可能性があります。

製造作業開始前に、部品の緩み、欠損、油漏れが無いこと、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。

計量器具等を介したアレルギー物質（特定原材料：えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生）の交差汚染を防ぐため、アレルギー物質を取り扱う器具は、専用のもので使用しましょう。専用化しない場合は、使用後にアレルギー物質を含む原料が残留しないように、計量器具等は必ず洗浄しましょう。また、特定原材料に準ずるもの（あわび、いか、いくら、オレンジ、カシューナッツ、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、ごま、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン）についても出来るだけ同様の取扱いをしましょう。

ウ 使用水の衛生管理

食品取扱施設で使用する水は、食品製造用水を使用することになっています。

使用する水には水道直結式、水道水で貯水槽を介するもの、井戸水等がありますので、状態に応じて管理しましょう。

井戸水を使用する場合は、年1回以上水質検査を行い、検査証明書は保管します。

貯水槽は、定期的に水質検査及び清掃をしましょう。

エ ねずみ・昆虫の駆除

調合や充てんを行う場所の出入り口は、ドアやストリップカーテンを閉じて、作業中は

極力人や物の出入りを抑えます。

窓は、極力締め切るか網戸等の防虫対策をしましょう。

定期的にねずみ・昆虫等の実態を確認し、侵入、発生を発見したら、直ちに処置を講じましょう。

オ 排水及び廃棄物の衛生管理

汚水が原材料や製品を汚染しないように、排水だめは作業場外に設置します。

排水溝は、清潔に保ち、水が流れることを確認します。

作業場内における廃棄物は、製品や原材料との接触は避けましょう。

生ごみは、蓋付きの容器に入れて、作業に影響のない場所に保管します。

カ 従業員の衛生管理

従業員が、けがや下痢をしていると、手等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、毛髪等の異物混入の原因になる可能性があります。製造従事者の体調、手指の傷を確認し、作業服、帽子は正しく着用しましょう。

手洗いは食品衛生の基本です。手洗いを怠ると食品への二次汚染を起こす可能性があるため、正しい手洗いで衛生的に保ちましょう。

製造作業に無関係な私物は持ち込まないようにしましょう。



[身だしなみの手順]

- ① 製造従事者の体調を確認し、発熱や下痢、嘔吐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。
- ② 作業服の汚れ等を確認し、汚れた作業服は速やかに交換する。
- ③ 作業服、帽子は正しく着用しているか確認する。
- ④ 製造作業に無関係な私物は持ち込んでいないか確認する。
- ⑤ 一般衛生管理の実施記録に良否を記録し、何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欄に記入する。



日食協が推奨する衛生的な手洗い
— 基本の手洗い手順 —

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

制作：公益社団法人日本食品衛生協会

<http://www.n-shokuei.jp/>

<転載・放送・複写禁> [K005]

3) 記録の重要性

[なぜ記録が必要なのか？]

衛生管理のポイントを明確にし、基準を設定し管理し記録することで、事故やクレームの発生を防ぐことができます。

万が一、問題が発生した場合、記録することで「どこに問題があったのか、なかったのか」確認することができます。

記録類は、製品の賞味期限プラス1年程度は保管しておきましょう。

衛生管理計画を改善・向上するために、記録の定期的な振り返り（見直し）

が重要です。振り返りでは「やると決めたこと（衛生管理計画）がその通りに実施できたか？」

「現場のやり方にそぐわないことはなかったか？」「作成した記録は残っているか？」について確認してみましょう。



4) 保健所への報告

消費者等から、製品に係る異味・異臭の発生、異物の混入その他の苦情であって、健康被害につながる恐れが否定できないものを受けた場合は、所轄の保健所等へ速やかに報告しましょう。

また、緊急連絡網を作成し、緊急時に連絡が取れるようにしておきましょう。

Ⅱ. 衛生管理計画の記録様式と記入例

- 1 記録様式-1（原料受入時チェック表）
- 2 記録様式-2（重要な管理点となる工程 モニタリング記録）
- 3 記録様式-3（一般衛生管理の実施記録）

（別添参照）

※ 次ページ以下に添付している記録様式例は、書式例ですので、各社で既に使用している記録様式や伝票類がある場合は、それを活用して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。

原料受入時チェック表 (記載例)

日付	記録者	原料名	賞味期限 (製造年月日)	数量	外観 (傷・汚れ・破損等の 有無 適正な品温の確認)	判定	備考	確認日	確認者
19.4.15	石田	トマトペースト	2020.5.20	10缶	合・否	合・否		19.4.15	田中
		リンゴピューレー	2021.3.20	10袋	合・否	合・否		19.4.15	田中
		オニオンペースト	2019.10.1	10袋	合・否	合・否	既定の温度から外れており返品	19.4.15	田中
		にんじんパルプ	2020.3	5袋	合・否	合・否		19.4.15	田中
19.4.18	石田	果糖ぶどう糖液糖	2019.2.10製造	5缶	合・否	合・否		19.4.18	田中
		果糖ぶどう糖液糖	2019.2.26製造	5缶	合・否	合・否		19.4.18	田中
		並塩	2019.1.18製造	2袋	合・否	合・否	風袋が破損し、中身が濡れていたため返品	19.4.18	田中
		コーンスターチ	2020.9.5	2袋	合・否	合・否		19.4.18	田中
19.4.20	石田	グルタミン酸ナトリウム	2020.10.18	1袋	合・否	合・否		19.4.25	田中
		高酸度原料用ビネガー	2020.9.30	4本	合・否	合・否		19.4.25	田中
19.4.21	石田	ミックスパウダー	2021.3.15	5kg	合・否	合・否	アレルギー物質(小麦)、納入業者から証明書	19.4.25	田中
19.4.22	石田	ミックスパウダー	2021.3.15	5kg	合・否	合・否	アレルギー物質(小麦)	19.4.25	田中
		カラメル	2020.4.2	5缶	合・否	合・否		19.4.25	田中
					良・否	合・否			
					良・否	合・否			
					良・否	合・否			
					良・否	合・否			

【原料受入時チェック表記手順】

原料受入れた際に、下記事項を確認し、合否判定すること。

判定が「否」になった場合は備考欄に処理内容を記入すること。

- ・含有するアレルギー物質については、備考欄に特定原材料名(えび、かに、小麦、そば、卵、乳、落花生)を記載すること
- ・原材料にマイコトキシン(香辛料由来のアフラトキシン、りんご由来のパツリン等)や農薬、畜肉エキスの抗生物質等を含有する可能性がある原材料は、新しく採用する時や輸入先に問題があった時等には、納入業者からの検査証明書等で確認すること

商品名	製造年月日
-----	-------

重要な管理点となる工程 モニタリング記録

工程名	管理基準		確認結果	管理基準逸脱時の処置
	項目	頻度		
殺菌工程	pH		良・否	
	殺菌温度		良・否	
	殺菌時間		良・否	
			良・否	
			良・否	
			良・否	
ろ過工程	ストレーナーの目開き		良・否	
	ストレーナーの状態		良・否	
	捕捉物		良・否	
			良・否	
			良・否	
			良・否	

記録者	
記録日	

確認者	
確認日	

商品名	濃厚ソース 500ml	製造年月日	2019年4月25日
-----	-------------	-------	------------

重要な管理点となる工程 モニタリング記録 (記載例)

工程名	管理基準		確認結果	管理基準逸脱時の処置
	項目	頻度		
殺菌工程	pH	4.40未満	3.98	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			4.06	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
	殺菌温度	75℃以上	68℃	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			80℃	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
	殺菌時間	60秒以上	70秒	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			75秒	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
ろ過工程	ストレーナーの目開き	目開き2.0mmφ以下の ストレーナーが設置されていること	2.0mmφを設置	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			2.0mmφを設置	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
	ストレーナーの状態	破損のないこと	破損なし	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			破損あり	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
	捕泥物	異物がないこと	なし	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否
			なし	良否 <input checked="" type="radio"/> 良 <input type="radio"/> 否

記録者	山田
記録日	4/25

確認者	田中
確認日	4/25

年 月

一般衛生管理の実施記録

日付	日常点検								定期点検			記録者	特記事項 ①実施されていれば「良」に○ ②記録者欄に記録者名を記入 ③「否」の場合、その対処を記入 ④製造のない日は、記録者欄に斜線	確認者 (週一回)
	①作業場は清掃を行い、整理整頓されていますか	②トイレは清掃を行い、清潔に保たれていますか	③機械器具の確認は行いましたか	④ゴミは指定された場所に置かれていますか	⑤手洗いは十分に行いましたか	⑥手指にケガをしていませんか	⑦作業着等服装は正しく着用し、清潔に保たれていますか	⑧吐き気・おう吐などの症状がある者はいませんか	⑨下痢・腹痛・発熱・たか（月一回）設備の点検は行いましたか	⑩作業場出入口の防虫	⑪水の水道水以外の使用水の水质検査は行いましたか（年一回）			
1	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
3	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
5	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
7	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
9	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
11	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
13	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
15	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
17	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
19	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
21	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
23	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
25	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
27	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
29	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否			
31	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

日付	日常点検										定期点検		記録者	特記事項 ①実施されていれば「良」に○ ②記録者欄に記録者名を記入 ③「否」の場合、その対処を記入 ④製造のない日は、記録者欄に斜線	確認者 (週一回)
	①作業場は清掃を行いますか	②トイレは清掃を行いますか	③機械器具の確認は行いましたか	④ゴミは指定された場所に置かれていますか	⑤手洗いは十分に行いましたか	⑥手指にケガをしていませんか	⑦作業着等服装は正しく着用し、清潔に保たれていますか	⑧吐き気・おう吐などの症状がある者はいませんか	⑨下痢・腹痛・発熱・たか(月一回)	⑩設備の点検は行いましたか	⑪作業場出入口の防虫たか(年一回)	⑫水道水以外の使用水の水质検査は行いましたか			
1	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
2	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
3	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
4	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
5	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中	4/5 作業場に不要なものがあつたため、田中が事務所にて保管	
6	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否			4/7 鈴木
8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
9	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中	4/9 トイレの汚れが目立ったので、Bさんに清掃の指示を行い、田中が確認	
10	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
11	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
12	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
13	良・否	良・否	良・否	良・否	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	良・否	良・否	良・否	良・否			4/14 鈴木
15	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中	4/15 Aさんの作業服が汚れていたため、田中が交換	
16	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
17	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
18	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	田中		
19	良・否	良・否	良・否	良・否	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	良・否	良・否	良・否	良・否			

ウスターソース類のHACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書
(小規模な製造事業者向け)

2019年8月 初版発行

発 行 一般社団法人日本ソース工業会
〒103-0001 東京都中央区日本橋小伝馬町 15-18
TEL 03-3639-9667
FAX 03-3639-9669
HP <http://www.nippon-sauce.or.jp/>
E-Mail info@nippon-sauce.or.jp

本手引書の著作権は一般社団法人日本ソース工業会に帰属します。

本手引書は、改変や商業利用する場合を除き、自由にご利用いただけます。