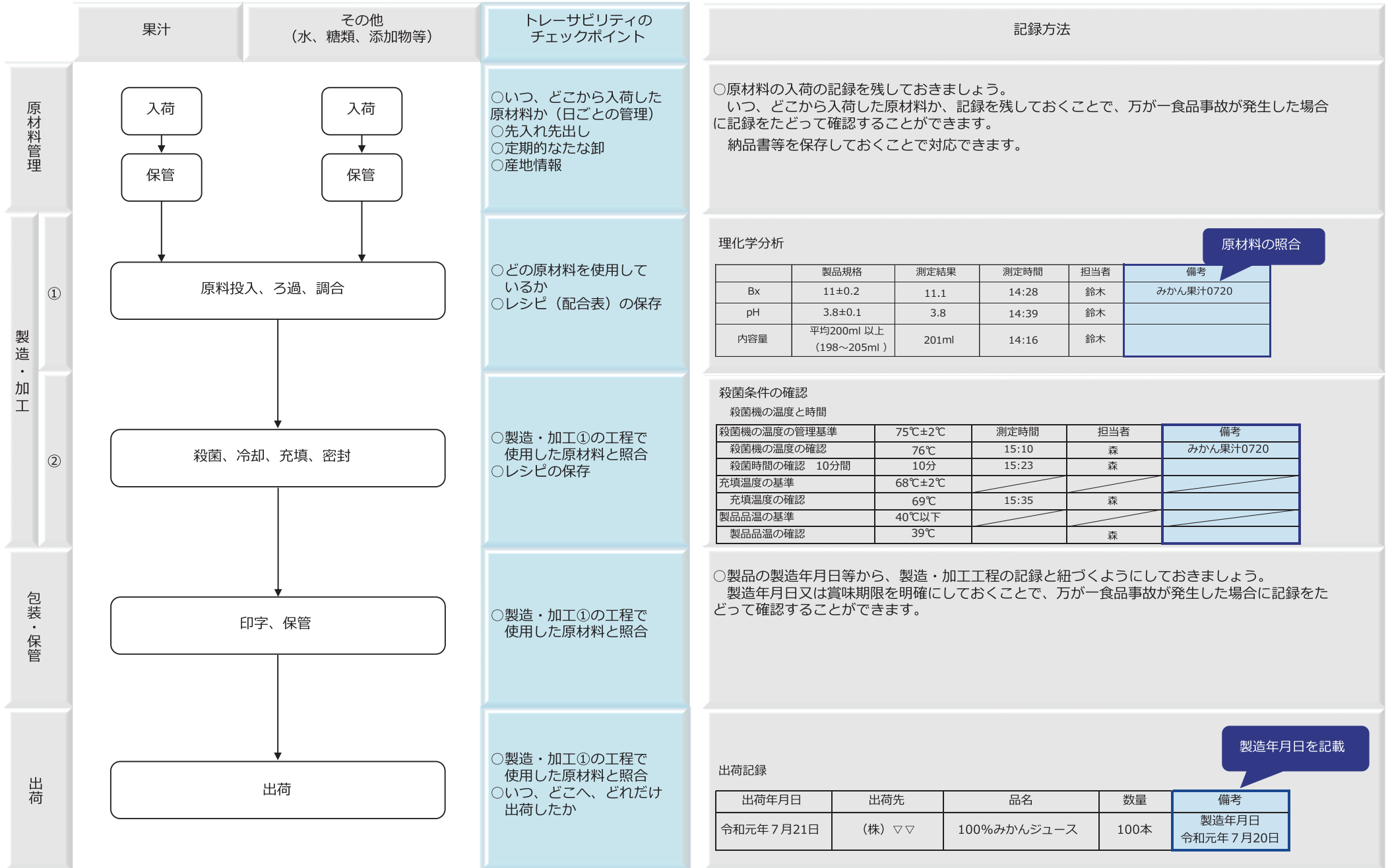
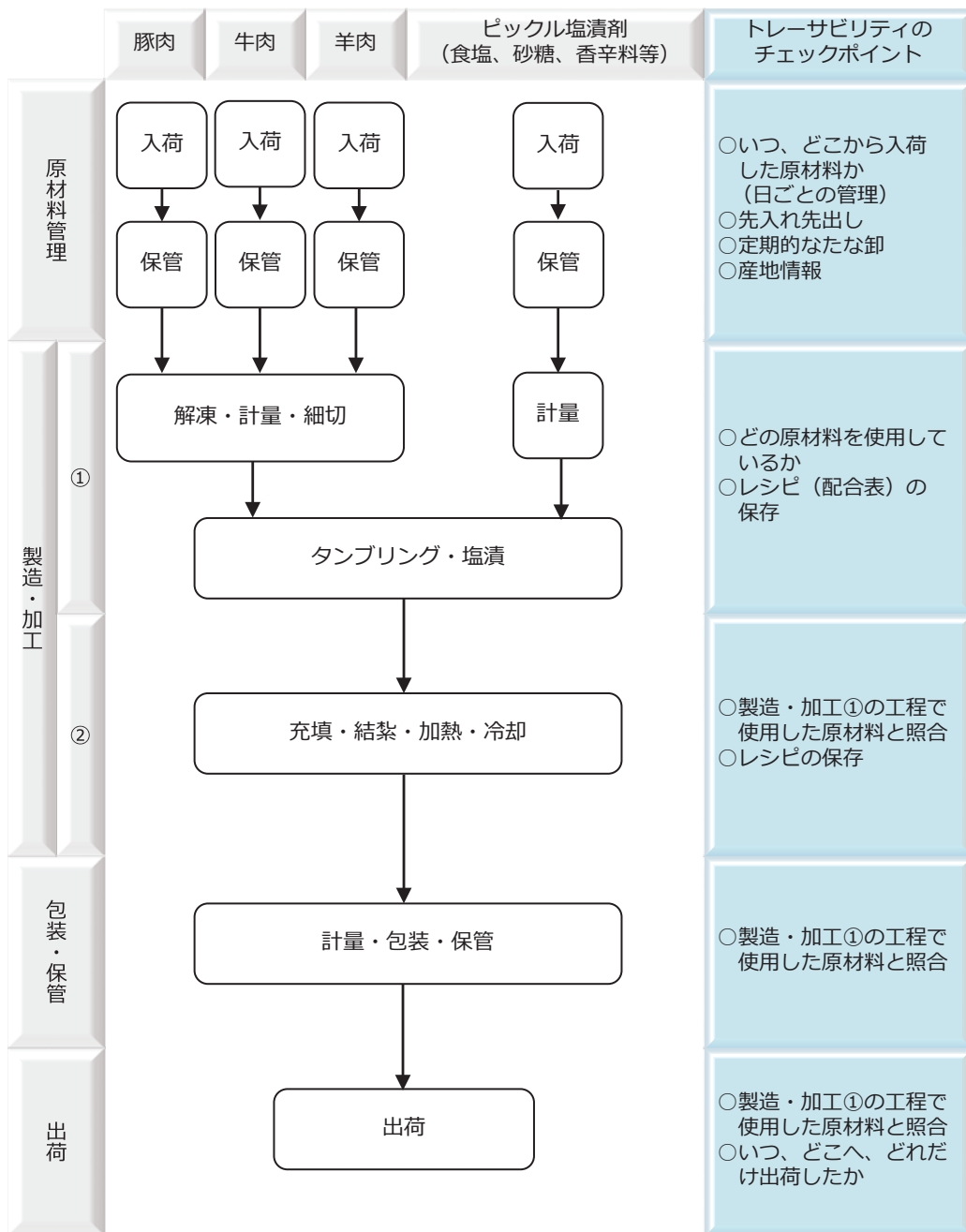


モデル例5：果実飲料



(注) 理化学分析、殺菌条件の確認は、清涼飲料水の製造における衛生管理計画手引書から引用

モデル例6：プレスハム



記録方法

受入記録表

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) ○○	豚肉	豚肉0801	100kg	
	(株) □□	牛肉	牛肉0801	100kg	
	(株) △△	羊肉	羊肉0801	50kg	
	(株) ◇◇	ピックル塩漬剤	ピックル塩漬剤0801	30kg	

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月1日 (土)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	牛肉	羊肉	ピックル塩漬剤	備考
1	ハムA	豚肉0801	牛肉0801	羊肉0801	ピックル塩漬剤0801	

加熱処理加工 モニタリング記録様式

加熱処理日：令和2年8月4日 (火)

原材料の照合

時刻 (〇〇:〇〇)	製品名 バッチNo.	製品名/ロット	中心温度 (〇〇.〇℃)	改善措置の有無	ライン担当者	備考
9:50	プレスハム 0320	プレスハム/ハムA	73.5	有・無	鈴木	

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月5日	田中	プレスハム/ハムA	可・不可	可・不可	0	

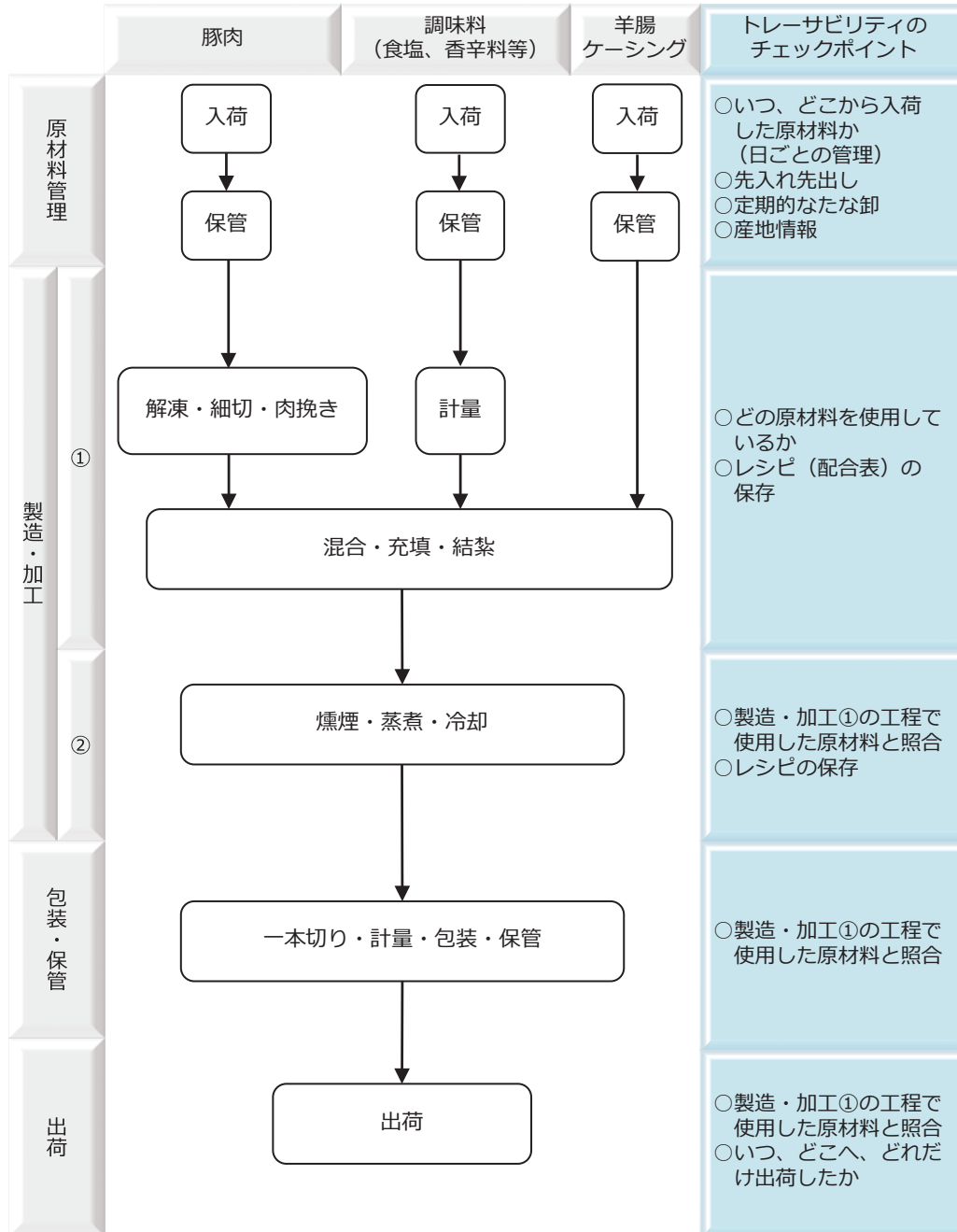
出荷記録

賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月6日	(株) ○△食品	プレスハム	1,000本	賞味期限 令和2年9月12日

(注) 加熱処理工程 モニタリング記録様式は、食品製造におけるHACCPによる衛生管理普及のためのHACCPモデル例 (食肉製品) から引用

モデル例7：ウインナーソーセージ



記録方法 (Recording Method)

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表 (Receipt Record Table)

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	豚肉	豚肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	豚肉	豚肉0802	100kg	
8月2日	(株)△△	調味料	調味料0802	30kg	
8月2日	(株)◇◇	羊腸ケーシング	羊腸ケーシング0802	50kg	

○ 混合工程記録表 (製造記録)
令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	調味料	備考
1	豚肉A	豚肉0801	豚肉0802	調味料0802

○ 充填・結紮工程記録表 (製造記録)
令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	豚肉	調味料	羊腸ケーシング	備考
1	ソーセージA	豚肉A		羊腸ケーシング0802	

加熱殺菌工程 モニタリング記録
製造日: 令和2年8月4日 (火)

原材料の照合

製品名	ロット	加熱開始時刻 (〇〇:〇〇)	90℃到達時刻 (〇〇:〇〇)	到達温度 (℃)	タイマー設定 時間 (分)	終了温度 (℃)	蒸煮終了時刻 (〇〇:〇〇)	逸脱の有無	ライン担当者名
あらびきソーセージ	ソーセージA	10:30	10:42	91.2	23	92.5	11:10	有・無	鈴木

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月4日	田中	あらびきソーセージ/ソーセージA	○	○	0	

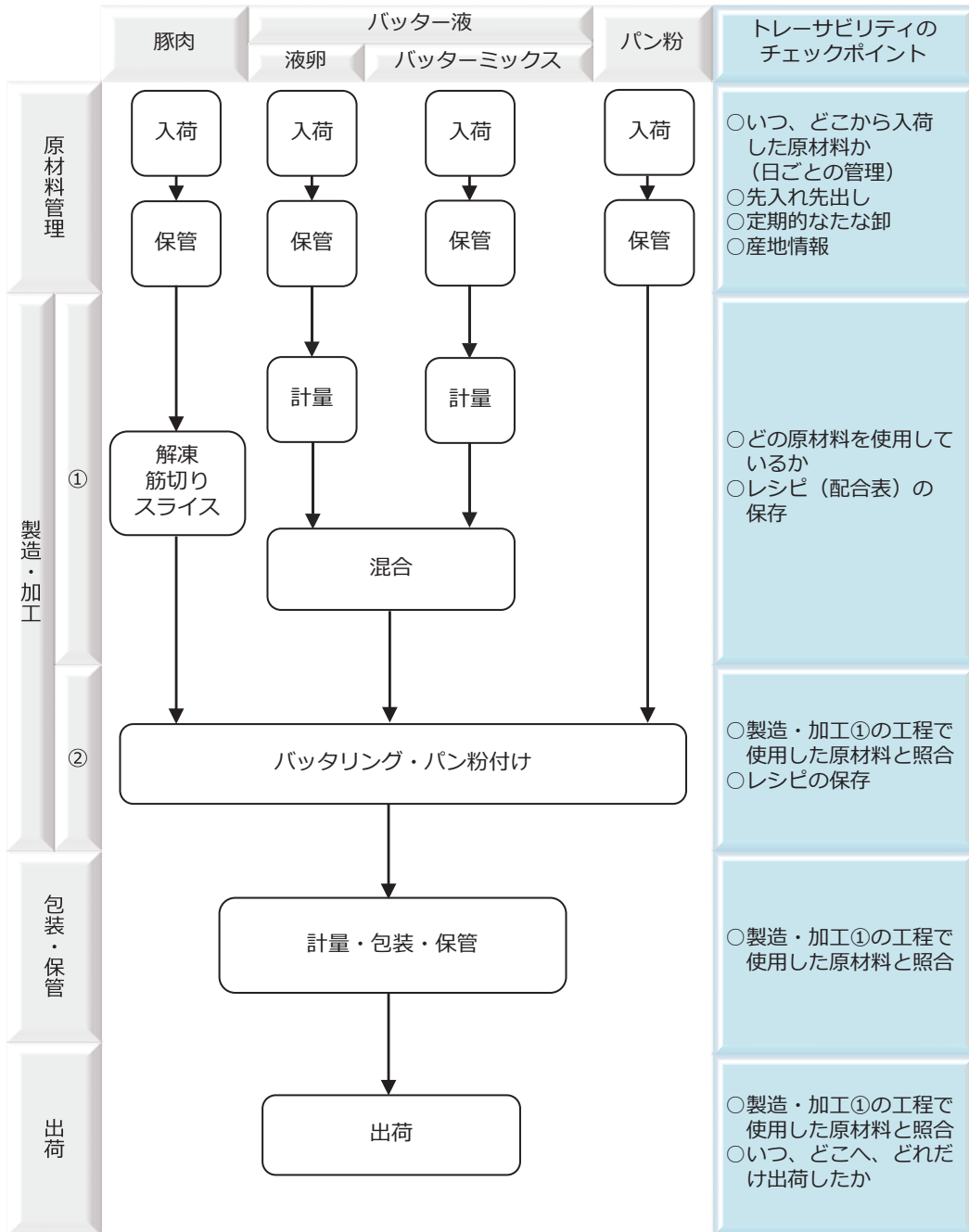
出荷記録

賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	〇〇フーズ (株)	あらびきソーセージ	1,000袋	賞味期限 令和2年8月29日

(注) 加熱処理工程 モニタリング記録様式は、食品製造におけるHACCPによる衛生管理普及のためのHACCPモデル例 (食肉製品) から引用

モデル例 8 : 豚カツ (チルド製品)



記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	原料メーカー	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	豚肉	豚肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	液卵	液卵0802	100kg	
8月2日	(株)△△	バターミックス	バターミックス0802	50kg	
8月2日	(株)◇◇	パン粉	パン粉0802	100kg	

どの原材料を使用しているか

スライス記録表

月/日	原材料名	Lot	温度 (5℃以下)	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	豚肉	豚肉0801	4℃	80	加藤	森

どの原材料を使用しているか

バター液製造記録表

月/日	混合原材料	使用原材料	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	バター液A	液卵0802	40	木村	橋本
		バターミックス0802	20	木村	橋本

パン粉付け工程記録表 (製造記録)

令和2年8月3日 (月)

原材料の照合

No.	混合原材料	豚肉	バター液	パン粉	製造数 (枚)	製造時間	備考
1	豚カツA	豚肉0801	バター液A	パン粉0802	800	10:00~11:40	

原材料の照合

金属検出記録表

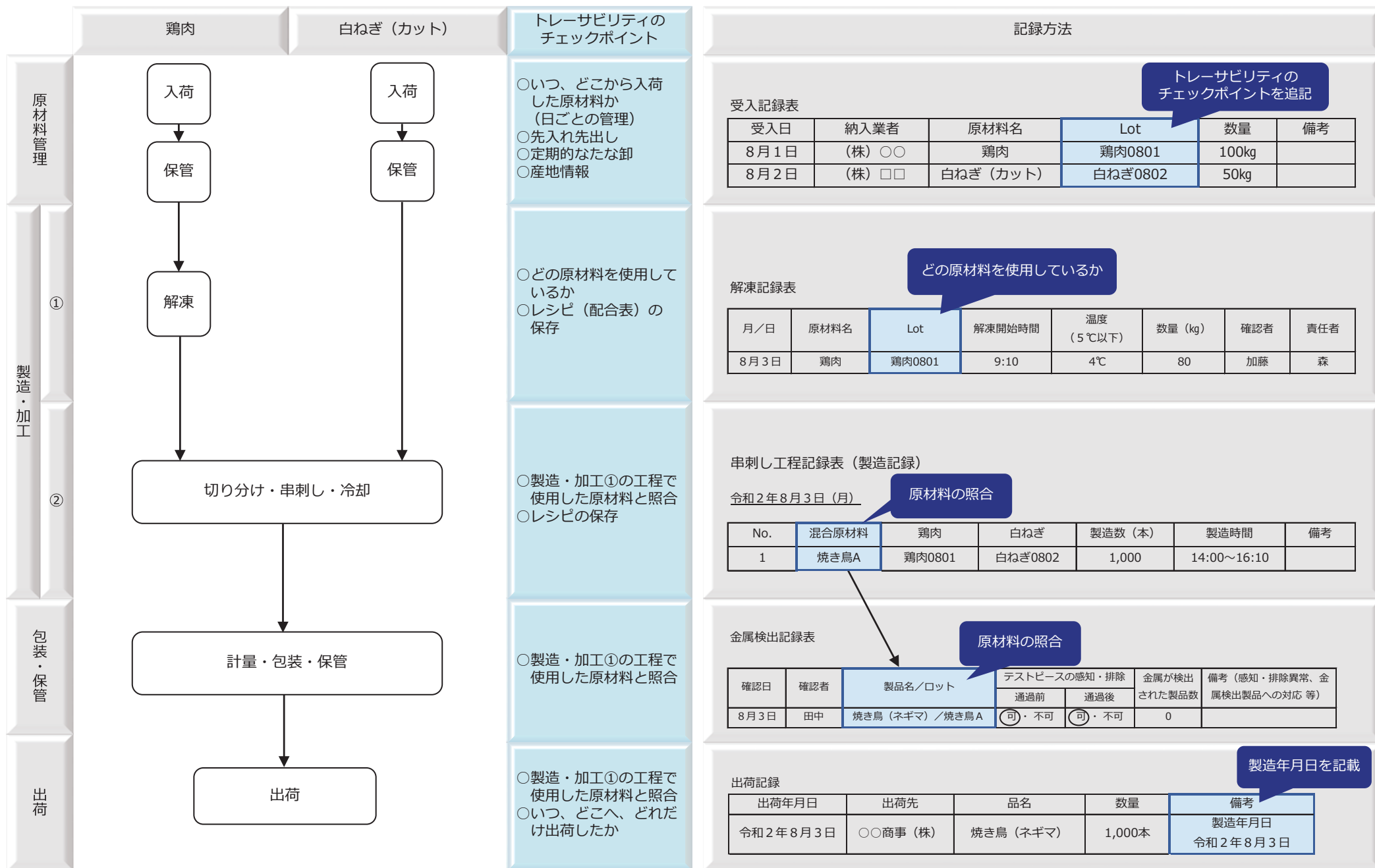
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	ロースカツ/豚カツA	可・不可	可・不可	0	

製造年月日を記載

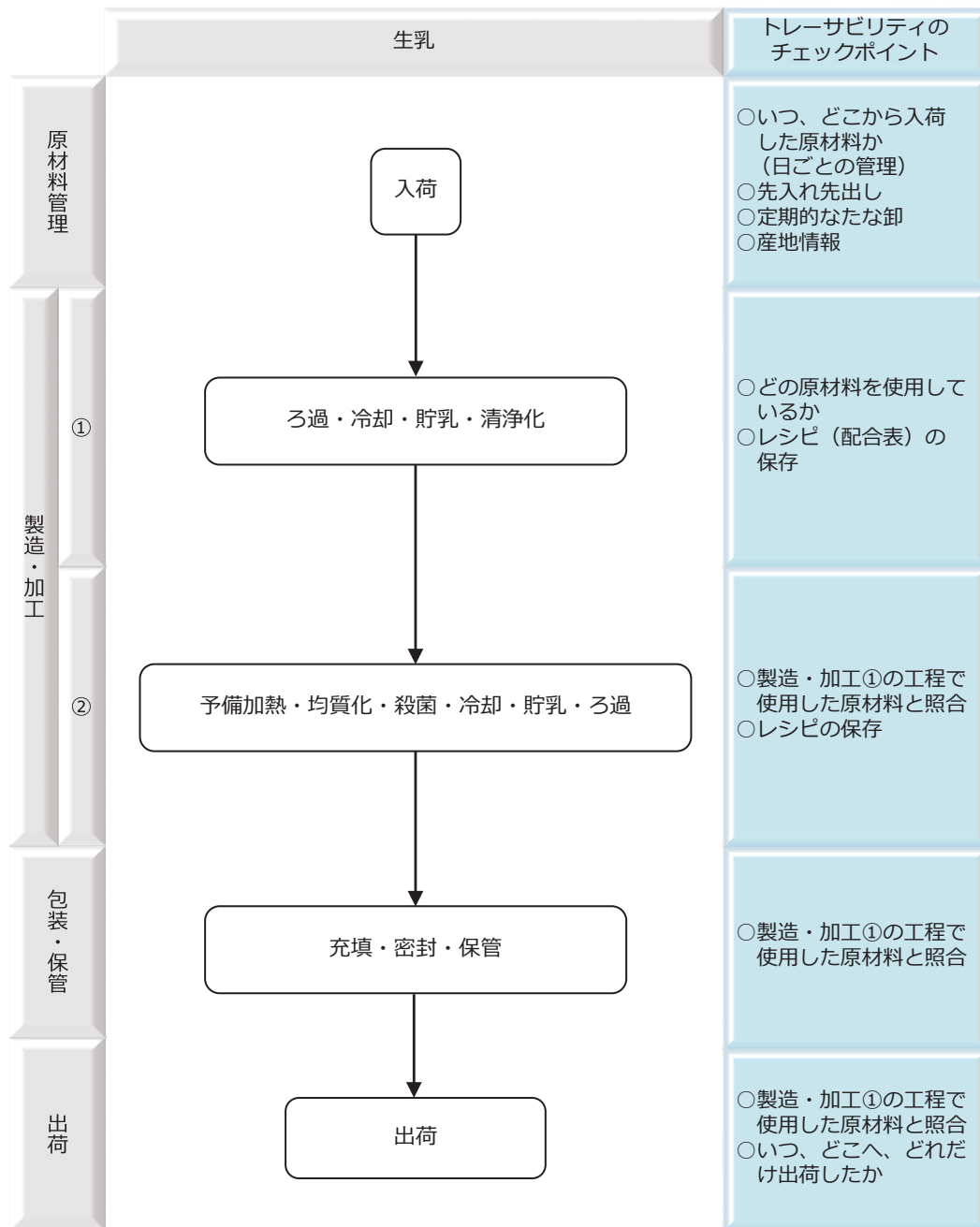
出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月3日	(有)△〇商店	ロースカツ	800枚	製造年月日 令和2年8月3日

モデル例9：焼き鳥（チルド製品）



モデル例10：牛乳



記録方法

受入記録表

受入日	コース名	授乳量 kg	授乳時分	判定結果	乳温℃ (10℃以下)	外観・色調・風味	アルコール	比重	担当者
8月1日	Aコース	1,000	7時12分	合	8.3	正常	(-)	1.031	中村
	Bコース	1,000	7時19分	合	7.2	正常	(-)	1.032	吉田
	Cコース	1,000	7時40分	合	7.9	正常	(-)	1.031	中村

貯乳記録表
令和2年8月1日(土)

貯乳タンク	ロット	コース名	作業前 ℃	作業中 ℃	作業後 ℃	適用事項	担当者
ストレージ1 (5℃以下)	生乳A	Aコース、Bコース、Cコース	3.0℃ 8時20分	3.2℃ 8時40分	3.2℃ 9時20分	〇〇牛乳	加藤

保持殺菌管理記録
製造日：令和2年8月1日(土)

確認日	責任者
8月1日	中村

管理基準：65℃以上30分間

製品名	ロット	殺菌開始温度	殺菌開始時間	殺菌終了時間	殺菌終了温度	殺菌時間(分)	温度チャート確認	ライン担当者
〇〇牛乳	生乳A	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木	森

充填記録表

確認日	製品名	内容量 (ml)	ロット	数量 (本)	乳温 10℃以下	判定結果	製品検査結果 (外観・風味・表示・大腸菌群)	担当者
8月1日	〇〇牛乳	1,000	牛乳A	3,000	5.8	適	良/良/良/(-)	田中

※生乳Aを殺菌したものを「牛乳A」とする。

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月1日	(株)〇〇乳業	〇〇牛乳	3,000本	製造年月日：令和2年8月1日 賞味期限：令和2年8月7日

<メリット>
受入からロットで管理すれば出荷まで一貫した管理ができ、安心です。

どの原材料（コース）を使用しているか

原材料の照合

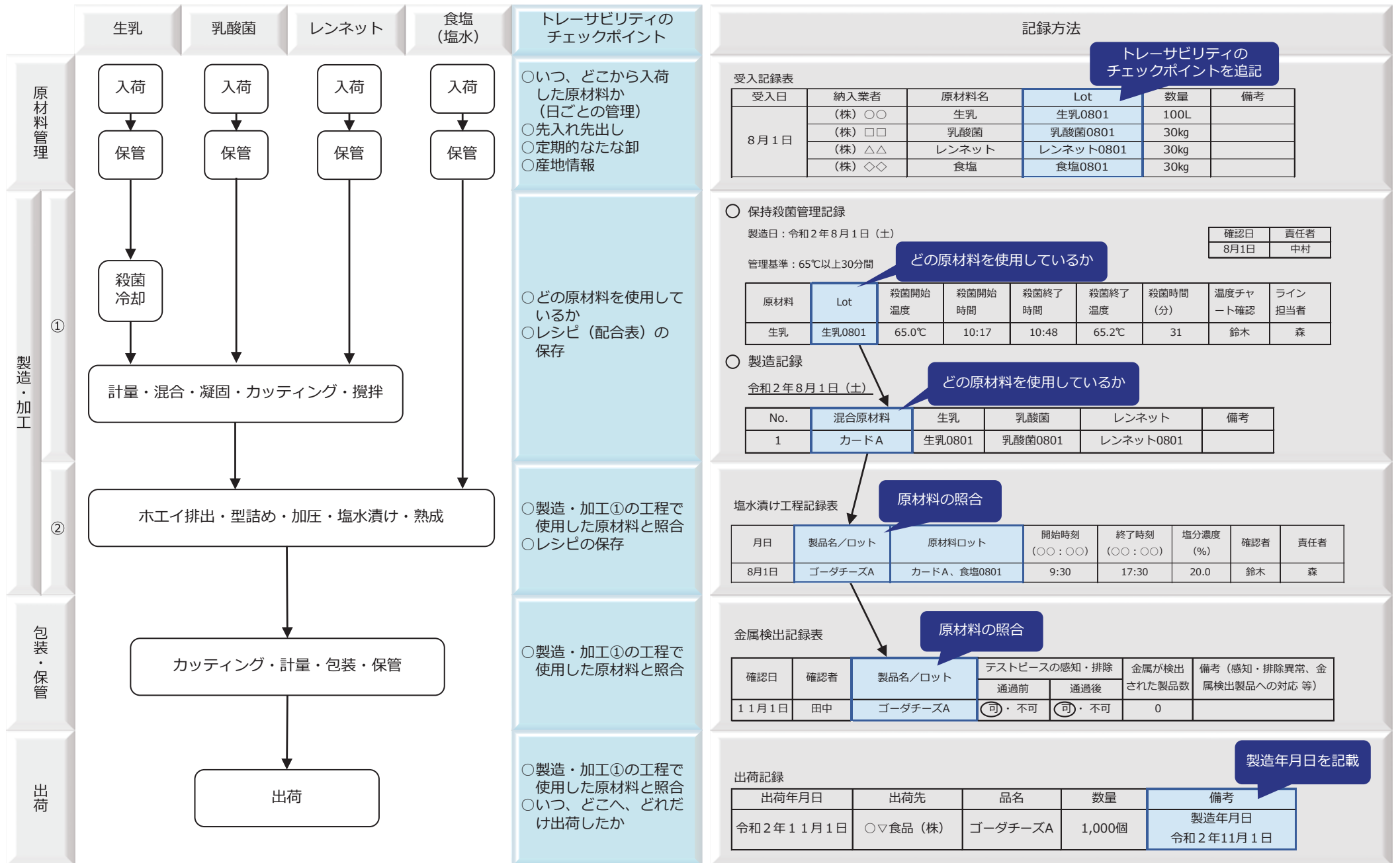
原材料の照合

製造年月日・賞味期限を記載

(注1) 牛乳を基本のモデルとすることで、乳製品の製造に応用可能。

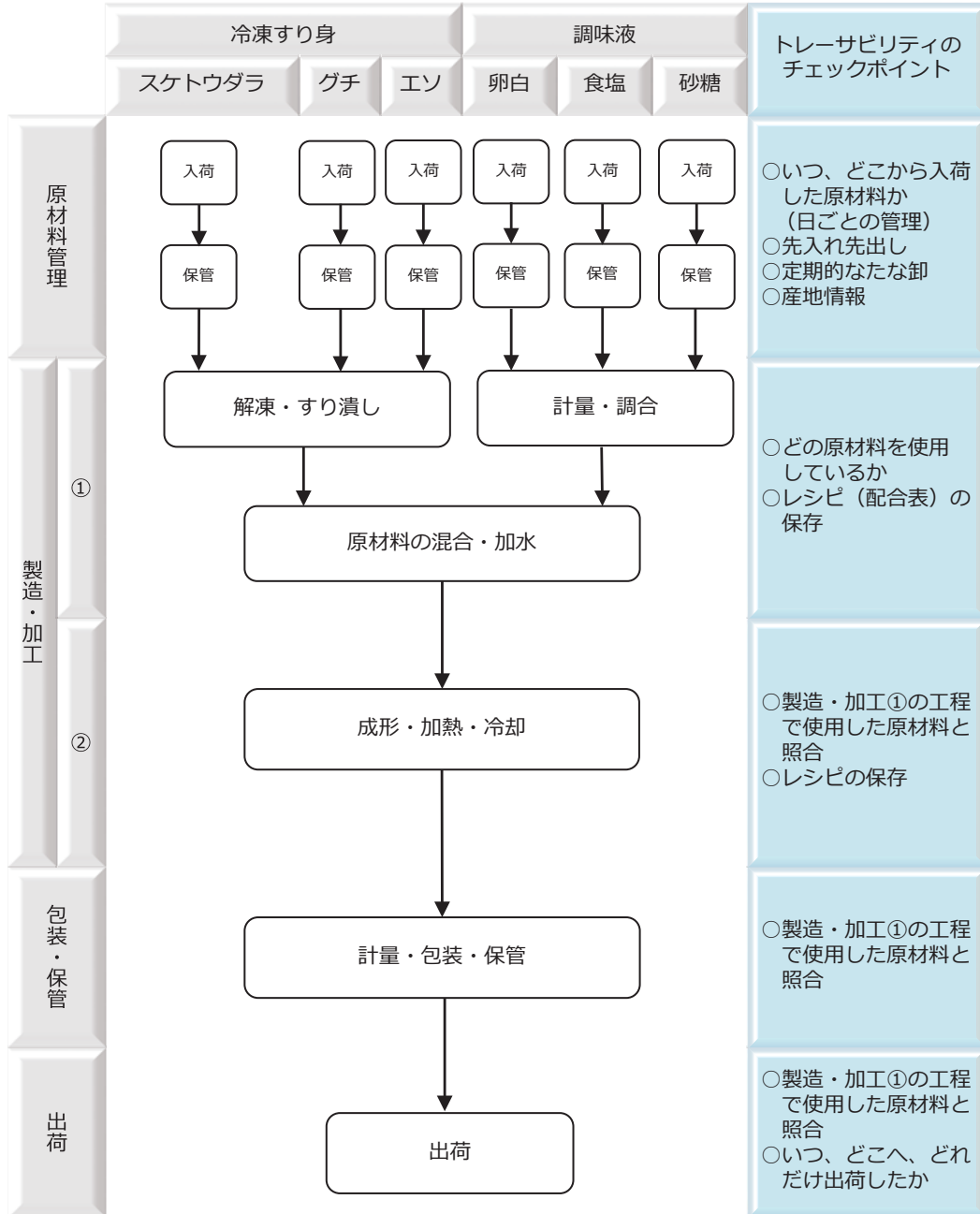
(注2) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例 1 1 : ゴーダチーズ



(注) 保持殺菌管理記録は、HACCPの考え方を取り入れた牛乳・乳飲料製造の衛生管理計画作成のための手引きから引用

モデル例 1 2 : むしかまぼこ



記録方法

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	冷凍すり身 (スケトウダラ)	スケトウダラ0801	100kg	
	(株)□□	冷凍すり身 (グチ)	グチ0801	100kg	
	(株)△△	冷凍すり身 (エソ)	エソ0801	50kg	
8月2日	(株)〇〇	卵白	卵白0802	50kg	
	(株)□△	食塩	食塩0802	30kg	
	(株)△〇	砂糖	砂糖0802	30kg	

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	スケトウダラ	グチ	エソ	卵白	食塩	砂糖	備考
1	かまぼこA	スケトウダラ0801	グチ0801	エソ0801	卵白0802	食塩0802	砂糖0802	

重要管理の実施記録

原材料の照合

月日	確認時期	製品温度の実測時刻 (時分)	製品名/ロット	製品中心温度実測値 (℃)	製品の中心温度	加熱色・製品の状態による判断	加熱特記事項	担当者サイン	確認者サイン	備考
8月2日	作業終了時	16時30分	むしかまぼこ/かまぼこA	78.5	適・否	適・否	—	鈴木	森	

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月2日	田中	むしかまぼこ/かまぼこA	可・不可	可・不可	0	

出荷記録

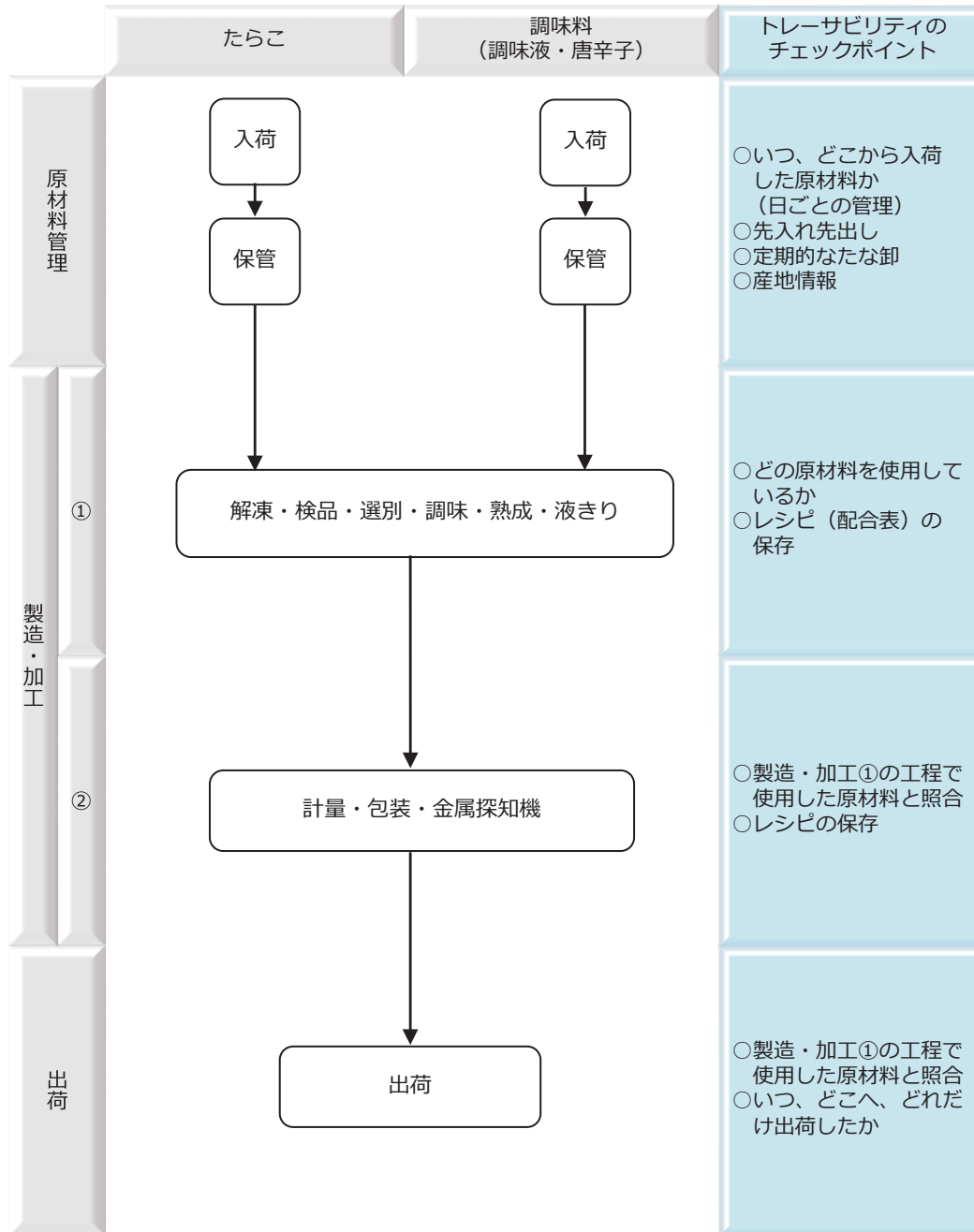
製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月2日	(有)〇〇商店	むしかまぼこ	1,000個	製造年月日 令和2年8月2日

(注1) 調味液は主な原材料のみ記載。

(注2) 重点管理の実施記録は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 (小規模な魚肉ねり製品事業者向け) から引用。

モデル例 1 3 : 辛子めんたいこ



記録方法

受入記録表

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)〇〇	たらこ	たらこ0801	100kg	
8月2日	(株)□□	調味料	調味料0802	30kg	

※調味料を自家配合する場合は、配合割合を確認することが重要。(例) 酒 : だし : 添加物 = 3 : 2 : 1

重要な衛生管理の実施記録

月日	受け入れ	製品名/ロット	重要			担当者	責任者	特記事項
			たらこ解凍後の品温	加工処理時間	使用器具			
基準	たらこの規格書との相違		(15)℃以下	(3)時間以内	器具使用前後の保守点検			
8月3日	○ 含・否	辛子めんたいこ/たらこA	○ 良・否	○ 良・否	○ 良・否	鈴木	森	作業室温 5℃

※たらこ0801と調味料0802を混合したものを「たらこA」とする。

金属検出記録表

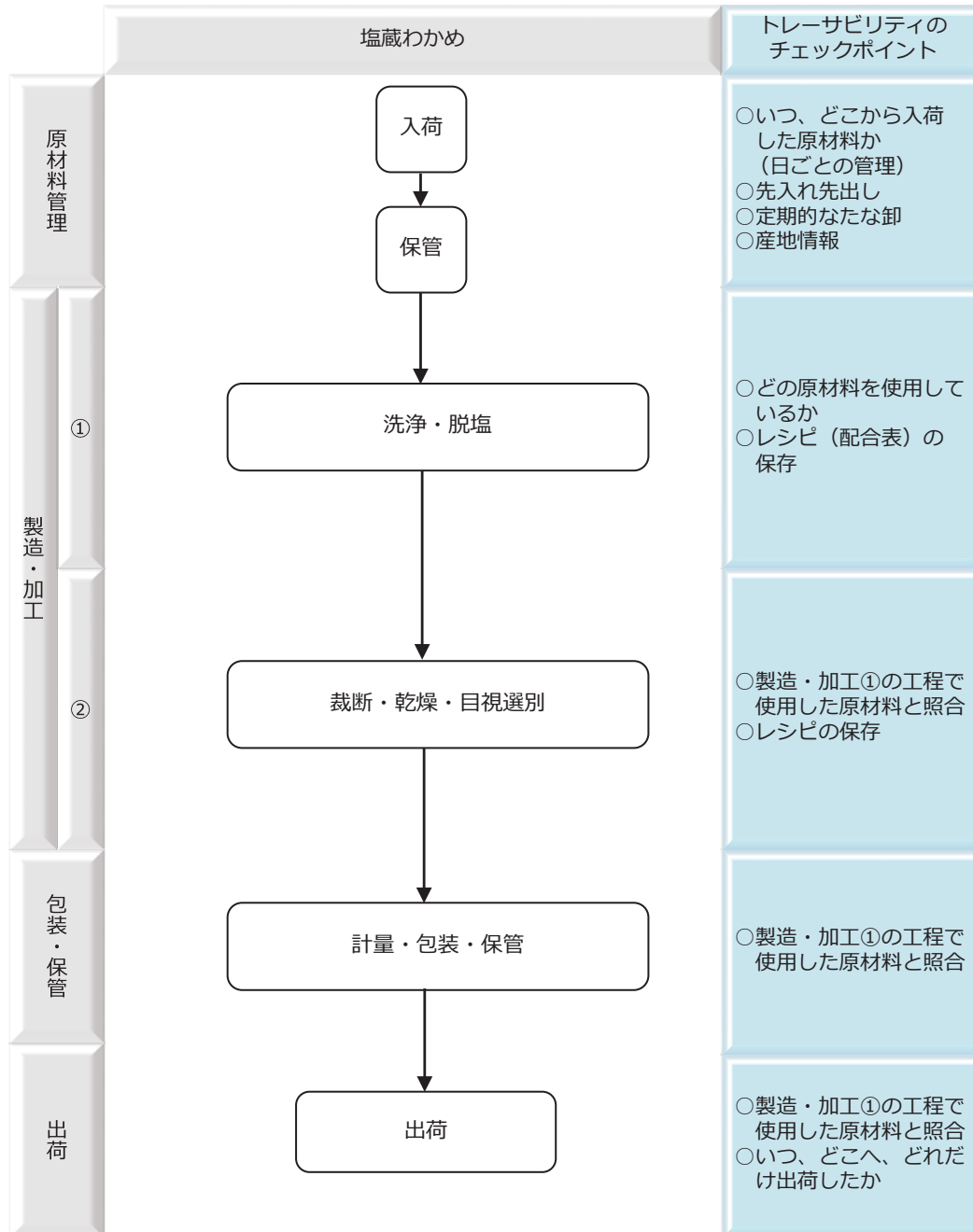
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	辛子めんたいこ/たらこA	○ 可・不可	○ 可・不可	0	

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	(株)▽▽フーズ	辛子めんたいこ	1,000本	製造年月日 : 令和2年8月3日 賞味期限 : 令和2年8月17日

(注) 重要な衛生管理の実施記録は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書 (辛子めんたいこ小規模事業者向け) から引用

モデル例 1 4 : 乾燥わかめ



記録方法

受入記録表

トレーサビリティのチェックポイントを追記

受入日	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株) ○○	塩蔵わかめ	塩蔵わかめ0801	100kg	
8月2日	(株) □□	塩蔵わかめ	塩蔵わかめ0802	100kg	

洗浄・脱塩工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

どの原材料を使用しているか

No.	混合原材料	塩蔵わかめ	使用量 (kg)	備考
1	わかめA	塩蔵わかめ0801	100	
		塩蔵わかめ0802	50	

裁断・乾燥工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

原材料の照合

時刻 (〇〇:〇〇)	製品名/ロット	温度 (℃)	製造数 (kg)	担当者	備考
10:50	カットわかめ/わかめA	101.5	150	加藤	

金属検出記録表

原材料の照合

確認日	確認者	製品名/ロット	デストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	カットわかめ/わかめA	可・不可	可・不可	0	

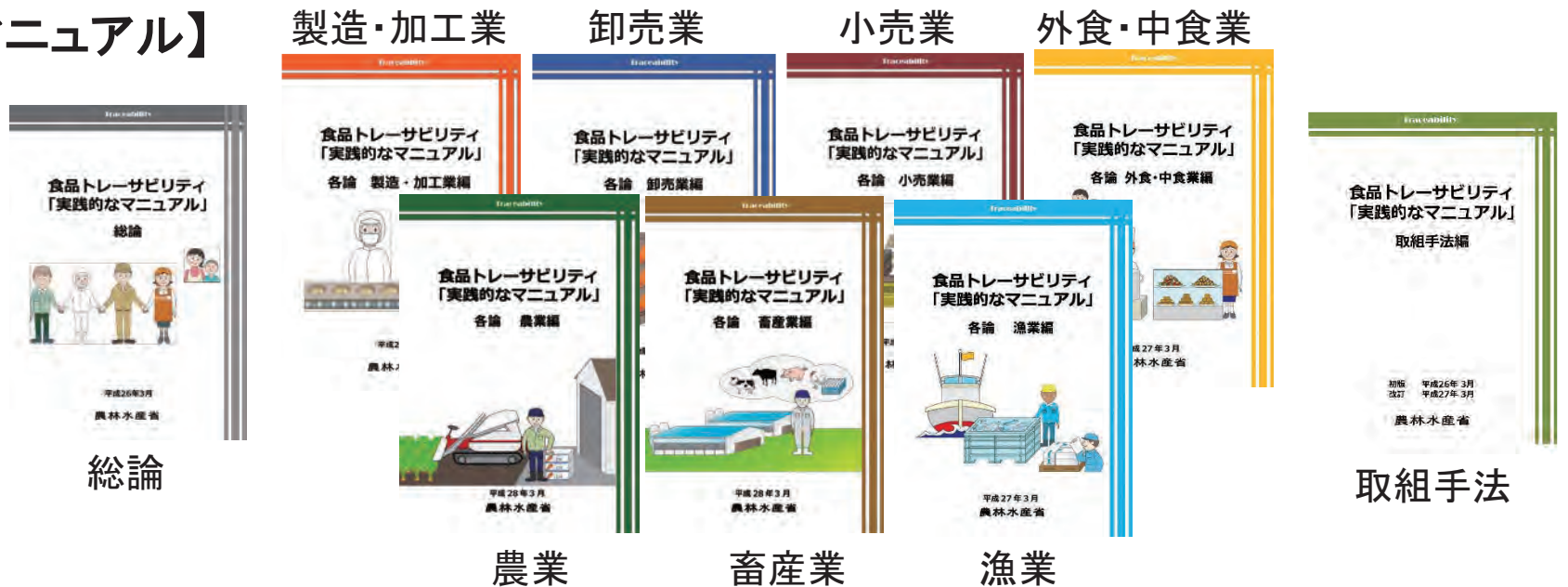
出荷記録

製造年月日を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月3日	(株) ▽▽食品	カットわかめ	5,000袋	製造年月日 令和2年8月3日

こちらのマニュアルやリーフレットも参考に >>>

【実践的なマニュアル】



総論

【理論編】

- 取組の意味、効果 ○用語の解説
- 各ステップの取組内容

各論

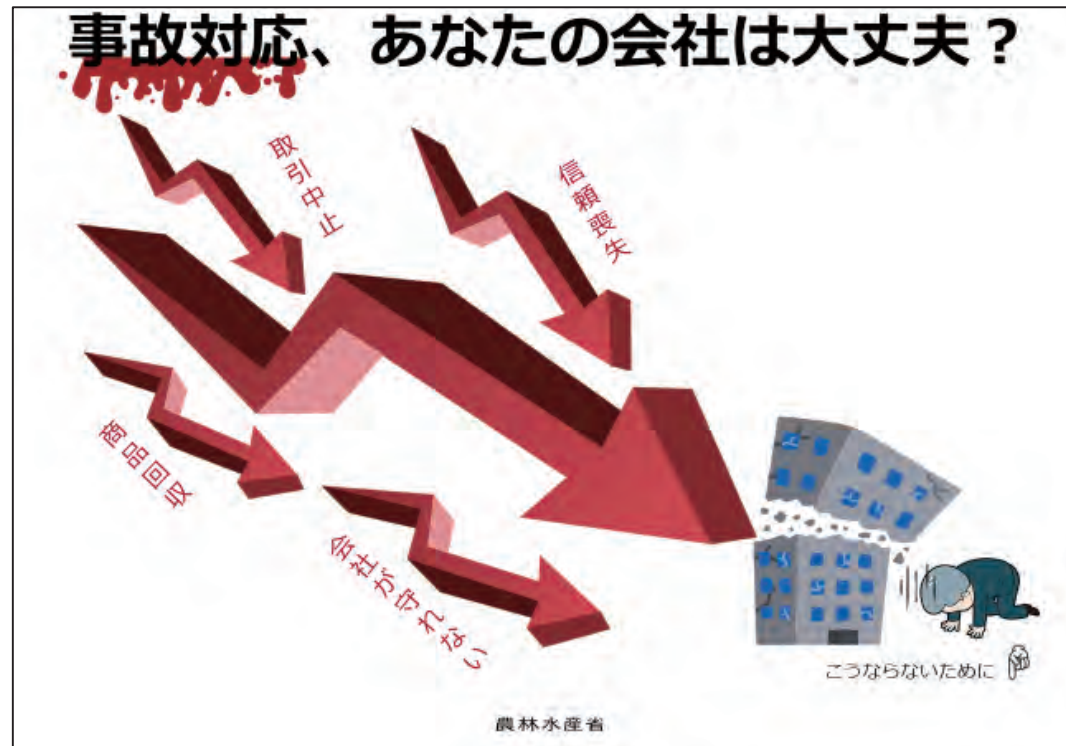
【実践編】

- 各業種の対象範囲
- 業種ごとの取組の進め方

平成25年度：「製造・加工業編」「卸売業編」「小売業編」
 平成26年度：「漁業編」「外食・中食業編」
 平成27年度：「農業編」「畜産業編」

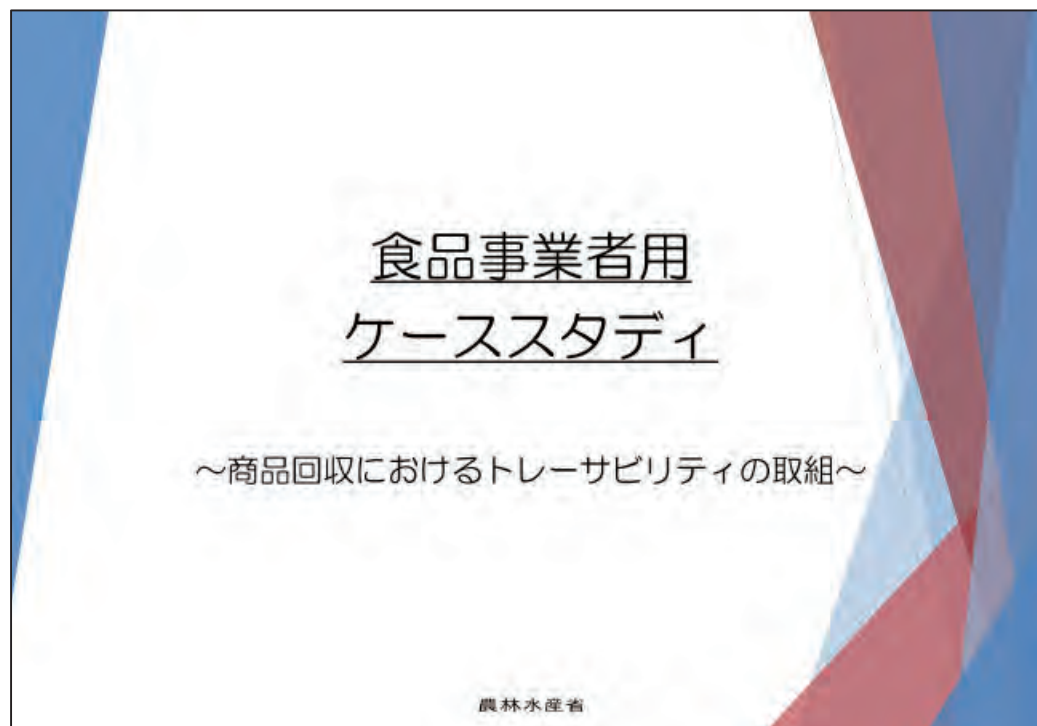
取組手法編

- 業種別の各論マニュアルを補完
- 様式集や現場で活用できるその他の手法



【内容】

- ・気づきの対応
- ・トレーサビリティ実現のガイドライン
- ・記録の必要性
- ・トレーサビリティの役割
- ・トレーサビリティに取り組んだ事業者の声



【内容】

- ・商品回収を想定し、その対応ポイントをわかりやすくまとめています。
- ・自習も可能な内容です。

※農林水産省のホームページ（食品トレーサビリティのサイト）
<http://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/index.html>



お気軽にご相談ください！

★★ お問い合わせ先 ★★

地域	担当部署	電話番号	地域	担当部署	電話番号
農林水産省	消費・安全局 消費者行政・食育課	03-3502-5716	東海	東海農政局 消費生活課	052-223-4651
北海道	北海道農政事務所 消費生活課	011-330-8813	近畿	近畿農政局 消費生活課	075-414-9771
東北	東北農政局 消費生活課	022-221-6095	中国四国	中国四国農政局 消費生活課	086-224-9428
関東	関東農政局 消費生活課	048-740-0357	九州	九州農政局 消費生活課	096-300-6126
北陸	北陸農政局 消費生活課	076-232-4227	沖縄	沖縄総合事務局 消費・安全課	098-866-1672