

<先 方>

工程ごとに作業の記録ができることから、万が一に事故が発生した場合でも、迅速に対応ができる。また、信頼関係の構築ができ、販路拡大につながったことが大きなメリット。

2 トレーサビリティ等の取組み

<当 方>

入荷から出荷までの管理はどのようにされていますか。

<先 方>

入荷時の記録、ロット番号付けを確実に実施。原材料の混合、加熱、パッキングなど、荷姿が変化する工程、HACCP の重要管理ポイントでは、新たなロット番号を付与し次の工程に確実に伝達させている。

その方法は、記録簿に各段階で製品ごとに担当者が記入。ロット番号は、紙や原料を覆うビニールシートに手書きで表示している。

<当 方>

ハムやソーセージへの加工は、複数の日に亘る場合もあるのか。在庫のストックはどのくらいしておられるのか。

<先 方>

基本は1日の製造分の原料を解凍し、製品まで製造している。製品在庫は仕上げ後直ぐに出荷、製品によって1週間程度ストックしている。検査用の保管製品（検食）は概ね2ヵ月分としている。

<当 方>

輸入の豚肉の原産国はどこか。

<先 方>

オランダ、チリ、デンマークの順で輸入している。状況によっては変化するが、ほぼこの順番の量で輸入している。

<当 方>

原料原産地表示の対応が迫っているが、どのように対応をされていますか。

<先 方>

現在システムの改修を行うと共に、正確なデータを集計している。これらの対応ができ次第、表示を行うことになる。

国産や群馬県産の表示ができる商品以外は、輸入の段階で枠を決めて輸入する等を考えているが、最終的には大括り表示になるのではないかと考えている。後打ちも検討したが、間違うリスクが高いので難しい。

<当 方>

膨大な量の原材料を使って製造されているが、独自に工夫されている点等は何か。

<先 方>

各作業工程での記録を徹底している。すべての原料にロット番号を付し、次の工程に移る際には確実に伝達するよう対応している。

<当 方>

最終製品の検品で、X線や金属検査の作業をされていたが、最終判断できる方は何人くらいおられるのか。

<先 方>

ラインごとに配置している従業員が全て対応できる。

<当 方>

工場によっては、最終判断できる従業員は1人というところもあるが、こちらでは多くの方がおられ、人材育成がしっかりされており驚いた。

<先 方>

研修や適性試験等しっかり取り組んでいる。

また、検査結果記録についても、製品の一部が重なってパッキングされているものに検査機械が反応する場合もあることから、そういった件数についても記録させている。

<当 方>

最近、食品工場では外国人の方の雇用が多く、コミュニケーション等はその様にされているのか。

<先 方>

ベトナムからの技能実習生を19人受け入れている。実習生だけの集団にならないよう、日本人の中に入れるように研修や勉強会を実施するなどの取組をしている。

<当 方>

色々と競争がある中で、商品開発等ご苦労されている点があればご教示願いたい。

<先 方>

最近では亜硝酸不使用商品など、意識の高い消費者向けの商品開発を進めている。また、減塩ブームの中で、上品質の塩を使う工夫をしている。ヘルシー志向に対しては、群馬県の特産物であるこんにゃくを混ぜ込み、和風の味付けをした商品や、鶏肉ソーセージを開発している。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。また、畜産加工品についていくつかのモデルを作成する予定であり、現場で使えるものになっているか確認して頂くことは可能か。

<先 方>

報告して頂いて結構。モデルについても見させて頂く。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の中までご案内いただきありがとうございました。引き続きご協力よろしく申し上げます。

<先 方>

こちらこそ。

以 上

事業者インタビューの概要

事業者名 有限会社シバフレッシュミート
場 所 群馬県藤岡市中477-3
対応年月日 令和2年9月25日(金) 14:00~16:10
対 応 者 先方：代表取締役 芝原 広光 氏
責任者 芝原 良美 氏
<原料帳合先業者>
株式会社 ヤマショウフーズ東日本営業カンパニー
埼玉営業所 主任 瀧本 透央 氏
三菱食品株式会社 照井 修平 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

平成11年5月に法人化し、過去には豚肉、牛肉のスライスパックや、委託加工業務等をしてきたが、昨年より株式会社ヤマショウフーズの加工工場として鶏肉加工（焼き鳥の串刺し、から揚げ等の下処理）、宅配業務の委託加工等、鶏肉加工を実施。

製造量は、最大で日産1,200箱（1箱焼き鳥20本入り）、通常は500～600箱。ベトナムからの研修生18人を受け入れ対応。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は取得されていますか。

<先 方>

何も取っていない。

<当 方>

平成30年度に食品衛生法が改正され、一般的な衛生管理に加え HACCP に沿った衛生管理が義務化され、来年6月には完全に施行されるがどうされるのか。

<先 方>

保健所等から聞いているが、まだ導入できていない。HACCP を導入することで、数十万円の経費が発生すると聞いており躊躇している。

<当 方>

民間認証を取れば経費が必要となるが、事業者団体が作成している手引に基づいて管理記録を作成する対応でよいので、その方法を検討されてはどうか。

<先 方>

了解した。団体には加入していないが、インターネット等で確認してみたい。

2 トレーサビリティ等の取組み

<当 方>

私共では、HACCP の導入に合わせてトレーサビリティの対応もお願いしているところ。(リーフレットにより説明。)

具体的にどの様な記録をされているのか。

<先 方>

原料入荷時に、注文通りの数量、温度、賞味期限について、全て立会して記録している。

その日入荷した原料をその日に使い切る事を原則としており、ロット番号までは付けず、原料と賞味期限で管理している。

出荷については、賞味期限で入荷と出荷の紐付けができるようにしている。

<当 方>

同じ原料でも、出荷先が異なる場合等は番号を付しておく、万が一事故があった場合に、最小限の回収ですむので、検討してはどうか。

<先 方>

改善の余地があるので検討したい。

<当 方>

原料の冷凍鶏肉を解凍して、細かく切って竹串に刺し、箱詰めするというシンプルな作業工程ではあるが、加工途中の記録はどの様にされているのか。

<先 方>

加工途中の記録は取っていない。

<当 方>

この記録が内部トレーサビリティになるので、ここまで対応しておけば完璧な対応となる。

<先 方>

委託加工が主な事業であったが、今後の事も考え加工途中の記録についても前向きに検討したい。

<当 方>

加工途中で出た端材はどの様にされているのですか。

<先 方>

使用期限を5日と決めて、挽肉等に加工している。

<当 方>

出荷の際の検品はどの様にされているのですか。

<先 方>

今日はお見せできなかったが、取引先の一例としては毎日 17 時に翌日のオーダーが入るので、オーダーが入り次第、昼間に加工処理し冷蔵庫で保管していたものを箱詰め作業し、合わせて検品を実施し再び冷蔵庫に保管し、翌朝出荷している。

<当 方>

これまで事故は発生していないですか。

<先 方>

過去に冷凍していない原料が入荷したことがあり、運送業者のドライバーに注意したが聞き入れてもらえず、出荷先とトラブルになったことがある。その時から検温し記録するようになった。

<当 方>

記録することが重要で、トラブルが発生した際に自分を助けてくれる材料になります。

工場で作業している時に、原料の鶏肉はビニール袋に入っていたが、ビニールの切れ端等の異物混入は起きていないですか。

<先 方>

過去には起きていた。ビニール袋を切る際に、ビニールの切れ端を本体から全て切り離さないよう工夫して、異物混入を防止している。

<当 方>

外国人の研修生が多くおられたが、コミュニケーションなどの様にされているのですか。

<先 方>

私が直接話すより、リーダーになってくれる研修生を通じて、コミュニケーションをとっている。リーダーには通訳も含めて対応させている。

また、工場内でもご覧になられたように、加工品のよい事例と悪い事例を写真で示し、また、ベトナム語で標記してわかりやすくしている。

研修生は、お昼休み以外は一日中黙々とよく働いてくれている。

<当 方>

他の食品工場では、日本人と混ぜこぜにして作業や研修を行うことで、壁を無くしていると聞いた事がある。

<先 方>

その方法はよいと思う。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。また、畜産物加工品についていくつかのモデルを作成する予定であり、現場で使えるものになっているか確認して頂くことは可能か。

<先 方>

了解した。協力したい。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の中までご案内いただきありがとうございました。引き続きご協力よろしく申し上げます。

<先 方>

HACCP の対応など誤解していた部分もあり、今日は勉強になった。

以上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社MSフレッシュデリカ
場 所 埼玉県入間市宮寺4246番地
対応年月日 令和2年9月8日(火) 14:00~16:30
対応者 先方：代表取締役社長 服部 恒治 氏
業務グループ部長 加藤 和郎 氏
品質管理室室長 井上 仁志 氏
三菱食品株式会社 奥富 潤二 氏
照井 修平 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

三菱食品のグループ会社で、首都圏を中心に展開。「メンチカツ」や「とんかつ」などチルドの製品（パン粉付き製品）、「から揚げ」や「豚丼」などの漬け込み品（タンブリング製品）の惣菜半製品の製造（約99%）や「混込み豚めしセット」などのキット商品の製造（約1%）を行っている。月産約8万食。

従業員は13名、臨時・派遣社員は82名。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は取得されていますか。

<先 方>

2018年にJFS-E-B規格を取得。

規格の取得以前にも、作業手順やマニュアルにより対応していたが、これらを一度整理し、安全管理等を見直したいと考え取り組んだ結果、JFS-E-B規格を取得した。

三菱食品品質管理グループに色々と指導を仰ぎ対応を進めた。

来年初めての監査を予定しており、社内での内部監査などを定期的に実施し、来年の監査準備を進めている。

<当 方>

民間認証の取得に当たって、従業員から反対意見はありませんでしたか。

<先 方>

社内には常に改善の空気が流れており、従業員からの反対は全くなかった。

<当 方>

民間認証取得のメリットはありますか。

<先 方>

社内的には、複数あった作業手順やマニュアルが整理され、作業効率が高まった。

また、社外的には、信頼が得られることから、営業拡大につながっている。

2 トレーサビリティの取組み

<当 方>

入荷から出荷までの管理はどのようにされていますか。

<先 方>

日配品であり、当日朝注文が入りそれに合わせて原料の発注を行っている。

原料の入荷段階で、入荷伝票の記録を行い、肉などの冷凍の原料については、規定どおりの温度になっているか確認し記録している。

工場内では、販売先ごとに全て仕分けして作業が行われており、同じ原材料でも販売先ごとに色分けし、賞味期限を書いた札を大型トレーのふたの上に置き、誤使用を防止している。

当然、加工作業も販売先ごと、商品ごとに実施している。

万が一に備え、販売先ごと商品ごとに検体としてサンプルを、冷凍で1～2週間保存している。

製品はチルド商品なので、遅くとも2日以内には消費されている。

<当 方>

独自に工夫されている点等は何か。

<先 方>

原料の種類が限られることから、販売先別に色分けした札で、誰でも見ればわかるようにしており、間違った原料が製造ラインに入っても、作業員が直ぐに排除できるようにしている。

<当 方>

トレースするためには、原材料について、仕入先への要請が必要ですが、どのように対応されていますか。

<先 方>

複数の仕入れ先から原料を調達しているが、原料入荷の段階から色札とそれに記載した賞味期限等の情報により、完全にトレース対応ができるようにしている。

肉については、冷凍の輸入品であり問題はないが、野菜類（カットしたタマネギやネギ）は、原料の仕入れ先まではわかるが、それ以上の情報はないので、原料入荷前に事故等があった場合の対応はできない。

<当 方>

昨年、御社が仕入れておられるカット野菜の工場を訪問させて頂いているところ。

<先 方>

カット野菜などは、市場から仕入れる際に、適当な箱に入れて持ち帰っていたこともあったようだが、農家指定などを行い生産者を特定できるなどの努力をしていると聞いている。

<当 方>

今後とも、お互いに協力して取り組んで頂きたい。

従業員の方はほとんどが日本人の方のようにお見受けしたが、人材確保等はどのようにしておられるのですか。

<先 方>

工場の立地状況から、通勤の足を確保することが重要であり、従業員用のバスを仕立てており、これにより工場からある程度離れた地域の方でも通勤できるよう工夫している。

<当 方>

機械化が進んでいる工場を見せて頂いたが、要所要所では人の手や目が重要となっている事を感じた。特に、製品を短時間で数を間違えること無く箱詰めし確認する作業や、最終チェックでX線検査の対応で機械の反応より人間の目の判別を重要視している点など、まさに職人技の世界が見られた。

<先 方>

食品工場のそういう実態を見ていただけたことに感謝。

3 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよいか。

また、「とんかつ」について惣菜系のシンプルなモデルとして作成させて頂こうと思っているが、ご協力頂けないか。

<先 方>

報告して頂いて結構です。また、モデル作成についても協力する。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の隅々までご案内いただきありがとうございました。引き続きご協力よろしく申し上げます。

<先 方>

こちらこそ。

以上

事業者インタビューの概要

事業者名 株式会社えん・コミュニケーションズ
場 所 福岡県北九州市小倉北区末広2-2-3-1
対応年月日 令和元年11月13日(水) 9:10~11:50
対応者 先方:品質管理部 課長 内田 篤 氏
製造部 次長 杉尾 香織 氏
東京水産商事株式会社 専務取締役 清水 和雄 氏
(原材料の輸入と納入事業者、(実質的な管理者))
株式会社イトーヨーカ堂 上野 貴司 氏
当方:トレーサビリティ企画調整班 佐藤、柚木

【事業概要】

平成24年1月創業。京都府にある株式会社カナメホールディングスの関連会社の一つ。社員は平成31年3月で348人(パート従業員含む)。8割くらいがベトナムからの留学生で、小倉にある日本語学校の生徒。

魚卵加工品(辛子明太子等)、鯖加工品(しめ鯖等)、焼成加工品(焼き鯖、焼きエビ等)を製造。イトーヨーカ堂等へ納品。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当方>

ISO22000やMSC(海洋管理協議会)認証を取得されていると聞いていますが、取得のきっかけは何かありましたか。

<先方>

イトーヨーカ堂等へ納品するためには、その要件として求められることから、HACCPの取得から対応した。

<ヨーカ堂>

イトーヨーカ堂として、民間認証取得を要件としてまではしていないが、取得されていれば一定の要件をクリアされた事業者として見させて頂いている。

<当方>

取得されたメリットは何か。

<先方>

しっかり管理できることであり、何か事故があった場合に、適正な管理の証明になる。

<当方>

従業員の反応はどうでしたか。

<先方>

I S O 2 2 0 0 0 の時は特段問題なく対応できたが、H A C C P 取得の際は従業員の反発が強く、必要性について説明するのに苦労した。

2 トレーサビリティの取組み

<当方>

原料の入荷、加工、出荷の中でトレーサビリティの取組はどのように対応されていますか。

<先方>

原料は全てロシアからの輸入で、船ごとにトレースできるようになっている。

加工の工程は、解凍、塩や調味液での味付け、計量、パック詰め包装し箱にパッキング、そして冷凍保存。

工場内では全て加工指示書に基づき対応しており、解凍後、船ごとにトレースできるよう、トレイにロット番号を付し、製造日報に記載、最終製品の箱には製造年月日と賞味期限（1年）を付している。

<当方>

記録はどのくらい保存されていますか。

<先方>

紙での保存はしておらず、全てパソコンで管理している。データの保存は3年間としている。

また、ロットごとの検体（冷凍）を賞味期限の期間は保存しており、何かあった時には検査できるようにしている。

<当方>

工場で作業されていた方は、ほとんどが外国人の方のようでしたが、どの様に研修等を実施していますか。

<先方>

ベトナムからの語学留学生で、小倉にある日本語学校の生徒を雇用している。ほとんどが2年でベトナムに帰国するが、優秀な留学生は正社員として雇用し、通訳兼作業リーダーとして育成している。

生活習慣自体が異なるので、例えば床に落ちた明太子は拾わないなど、日本人の従業員とは別に2週間程度の必須研修を実施している。研修を受講しなければ作業現場には出られないこととしている。

<当方>

内部監査や外部監査などによって指摘された内容等を、従業員の方にどの様に伝えておられますか。

<先方>

お客様も含め従業員が毎日通る廊下に掲示板を設置し、クレームを含めた状況の周知を、日本語とベトナム語で表記し周知している。

また、作業のグループ単位で必ず見たことを確認しており、確実に周知できるようになっている。

<当方>

これから広く周知を行う予定であるが、事業者へのメッセージを頂けないか。

<先方>

トレーサビリティの取組は、今の世の中ではやっけていて当たり前の状況になっている。

作った商品を、自信を持って売るためのお墨付きのようなものである。人間の健康診断のように、自分では大丈夫と思っけていても、検査をして病気がわかるようなもの。トレーサビリティは、事業の管理の一つと考えるべきで、整理整頓の手法の一つとなるのではないか。

そのように考えられるよう、指導されてはどうか。

<当方>

今年度の検討会も終盤を迎えており、この成果をリーフレットにまとめて、事業者団体に働きかけ周知していきたいと考っけているが、周知の方法として何かヒントはないか。

<先方>

保健所を使うのはいかがか。3年に1度の免許更新があるので、その際にリーフレット等を配付し、相談窓口を紹介してもらえばよいのではないか。

<当方>

ありがとうございます。厚労省と相談が必要なので、対応を検討したいと思っけます。

3 検討会への協力

<当方>

加工食品は幅が広いので、今年度は農産物加工品の検討を進めてきたところ。来年度は、畜産物や水産物の加工品について、検討する予定であり、今後もお世話になるかと思っく。引き続きよろしくお願っします。

<先方>

了解した。

以上

事業者インタビューの概要

事業者名 鈴廣かまぼこ株式会社（恵水工場）
場 所 神奈川県小田原市成田974
対応年月日 令和2年11月9日（月）13：30～16：00
対 応 者 先方：常務取締役 神 兼智 氏
生産管理部部長 松岡 洋子 氏
品質保証課係長 石井 一樹 氏
東京海洋大学 岡崎 恵美子 氏
小川 美香子 氏
当方：トレーサビリティ企画調整班 佐藤、仙石

【事業概要】

小田原で江戸時代（慶応年間）から続く老舗。訪問した恵水工場の従業員は約200人。訪問した時間帯では約150人が作業（製造関係は約50人）を行っていた。製造ラインは4ライン稼働中で、伊達巻き、揚げ蒲鉾、ちくわ、板蒲鉾を製造中であった。

【インタビュー】

1 民間認証の取得

<当 方>

民間認証は何か取得されていますか。

<先 方>

大日本水産会のHACCP認証（EU、USDA）を取得しています。
EUへの輸出を考えて認証を取得したが、輸出の実績はない。

<当 方>

民間認証を取得された際に、従業員からの反発はありませんでしたか。

<先 方>

HACCP認証を取得して23年が経過しており、現在は記録は普通にできている。当時の状況はわからないが、別の工場で5年前に取得した工場があり、こちらでは記録業務を係長等の役職を持った社員に対応させており、不満等はないと聞いている。

<当 方>

納品先から求められることはないのでしょうか。

<先 方>

主原料の漁獲場所について、求められる場合もある。業務用の納品先の一部からは、中国産は使わないでと求められることもある。

2 トレーサビリティの取組み

<当 方>

現在、特に中小の食品事業者の方々にトレーサビリティに取り組んで頂けるよう、H A C C Pの対応にプラスワンでトレーサビリティが対応できるモデルを作成しているところです。

今年度は、水産物加工品と畜産物加工品のモデルを検討しており、「むしかまぼこ」をモデルの一つとして作成しています。検討中の案ではありますが、中小事業者での対応は可能でしょうかご意見をお聞かせ下さい。

<先 方>

H A C C Pの管理記録の中での対応は、この案で対応可能と考える。

当社では食品安全マニュアルを定め、トレーサビリティの取組みも実行しているところ。

中小事業者でも、この内容であれば対応は可能と考える。

<当 方>

事故対応に備えての取組はどのようにされているのですか。

<先 方>

回収訓練について、工場、流通、広報の関係者が参加し、毎年1回実施している。

<当 方>

シナリオはどなたが作成されるのですか。

<先 方>

製造部の食品安全リーダーが作成し、事前にいつ実施するのかを周知の上で、1時間以内に回収できる事を目標として実施している。

<当 方>

これまでに、事故対応をされたことはあるのでしょうか。

<先 方>

何かあれば直ぐに保健所に連絡をするようにしており、保健所の指導に基づき対応を進めている。

過去には、菌汚染で社告まで行った事があるが、製造日毎にロット管理を行っていることから、最小限の回収となった。

<当 方>

工場内で、色々な色のトレーがありましたが、使い分けをされているのですか。

<先 方>

製造途中の製品等は青色のトレーを使用し、製造過程を終わり製品になったものをクリーム色のトレーに入れることとして、混在する事を避けている。

3 蒲鉾の消費拡大

<当 方>

先ほど、店舗の方でソーセージや洋風の商品を見させて頂いたところですが、蒲鉾の消費拡大に向けてどのような対応をされているのでしょうか。

<先 方>

消費者ニーズの変化で、確かに需要が落ちてきている。目先の変わった商品やキャラクターを使った商品などを開発して対応しているところ。

蒲鉾は、お正月やお祝いの席の物といった感覚があるが、干ものなどと同じように、日常使いの食べ物として食べて頂きたいと考えている。

4 検討会への協力

<当 方>

本日の内容について、検討会で報告させてもらってもよろしいでしょうか。

また、モデルについても現場で使えるモデルとして検討会に報告させて頂きたいと考えています。

<先 方>

報告して頂いて結構です。

<当 方>

長時間に亘って、また、工場の隅々までご案内いただきありがとうございました。引き続きご協力よろしくお願いします。

<先 方>

こちらこそ。

以上

モデル例1：プレスハム

参考資料3 プラスワンのモデル（畜産物加工品及び水産加工品）

豚肉

牛肉

羊肉

ピックル塩漬剤
(食塩、砂糖、香辛料等)

記録方法

原材料管理

トレーサビリティの
チェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か（日ごとの管理）
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

製造・加工

①

②

混合工程記録表（製造記録）

令和2年8月1日（土）

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

加熟処理加工 モニタリング記録様式

加熟処理日：令和2年8月4日（火）

時刻 (○：○)	製品名 バッチNo.	製品名/ロット	中心温度 (○.○℃)	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

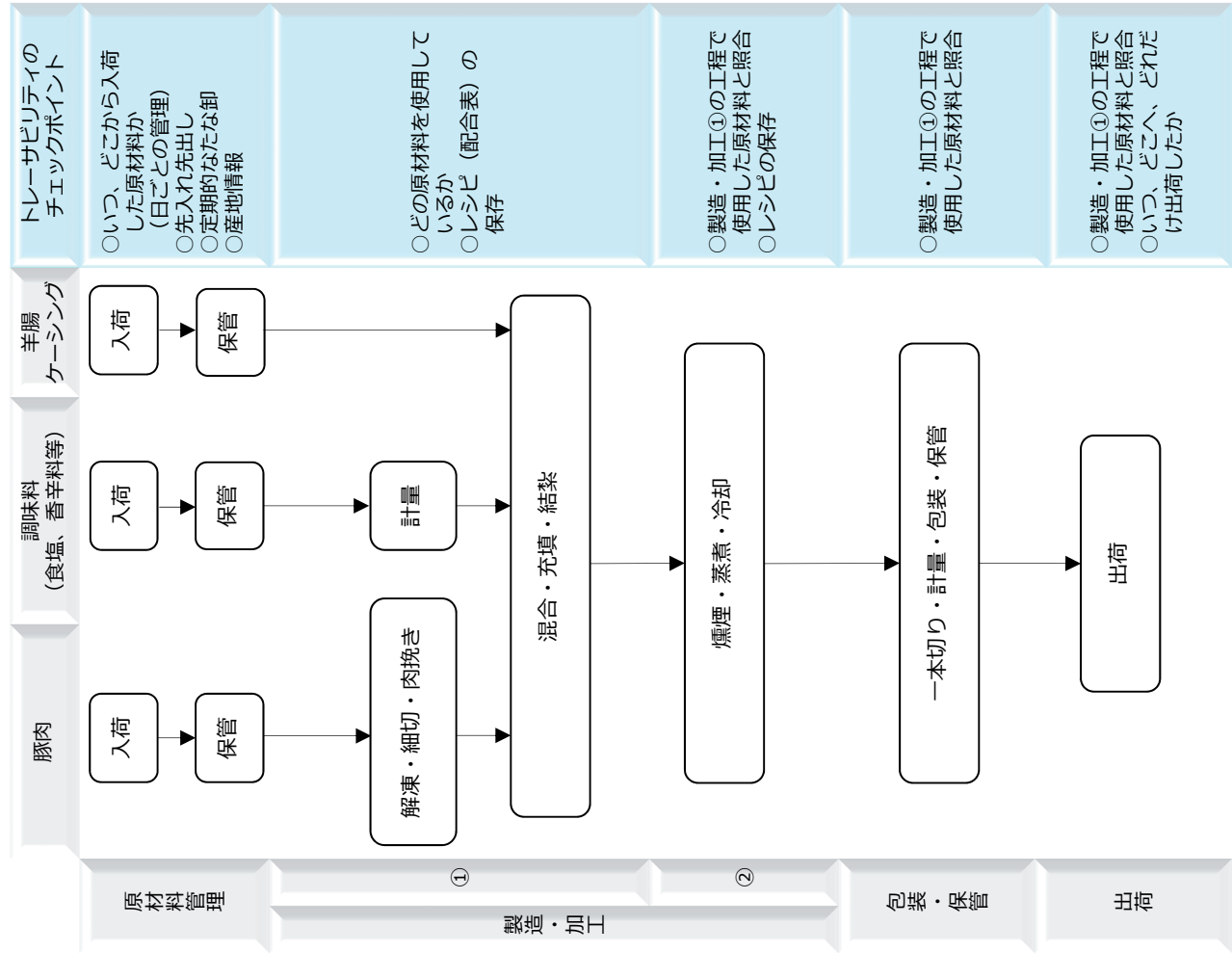
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除		金属が検出された製品数	備考（感知・排除異常、腐食出品への対応等）
			通過前	通過後		
8月5日	田中	プレスハム/ハムA	○・不可	○・不可	0	

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) 加熟処理工程 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2：ウインナーソーセージ



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)○○	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	

トレーサビリティの
チェックポイントを追記

○混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

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

どの原材料を使用しているか

○充填・結紮工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

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	

どの原材料を使用しているか

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)

製品名	ロット	加熱開始時刻 (OO:OO)	90で到達時刻 (OO:OO)	到達温度 (℃)	タイマー設定時間 (分)	終了温度 (℃)	蒸気終了時刻 (OO:OO)	遊胞の有無	ライン担当者
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

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・排除通過前	通過後	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)
8月4日	田中	あらびきソーセージ/ソーセージA	○・不可	○・不可	0	

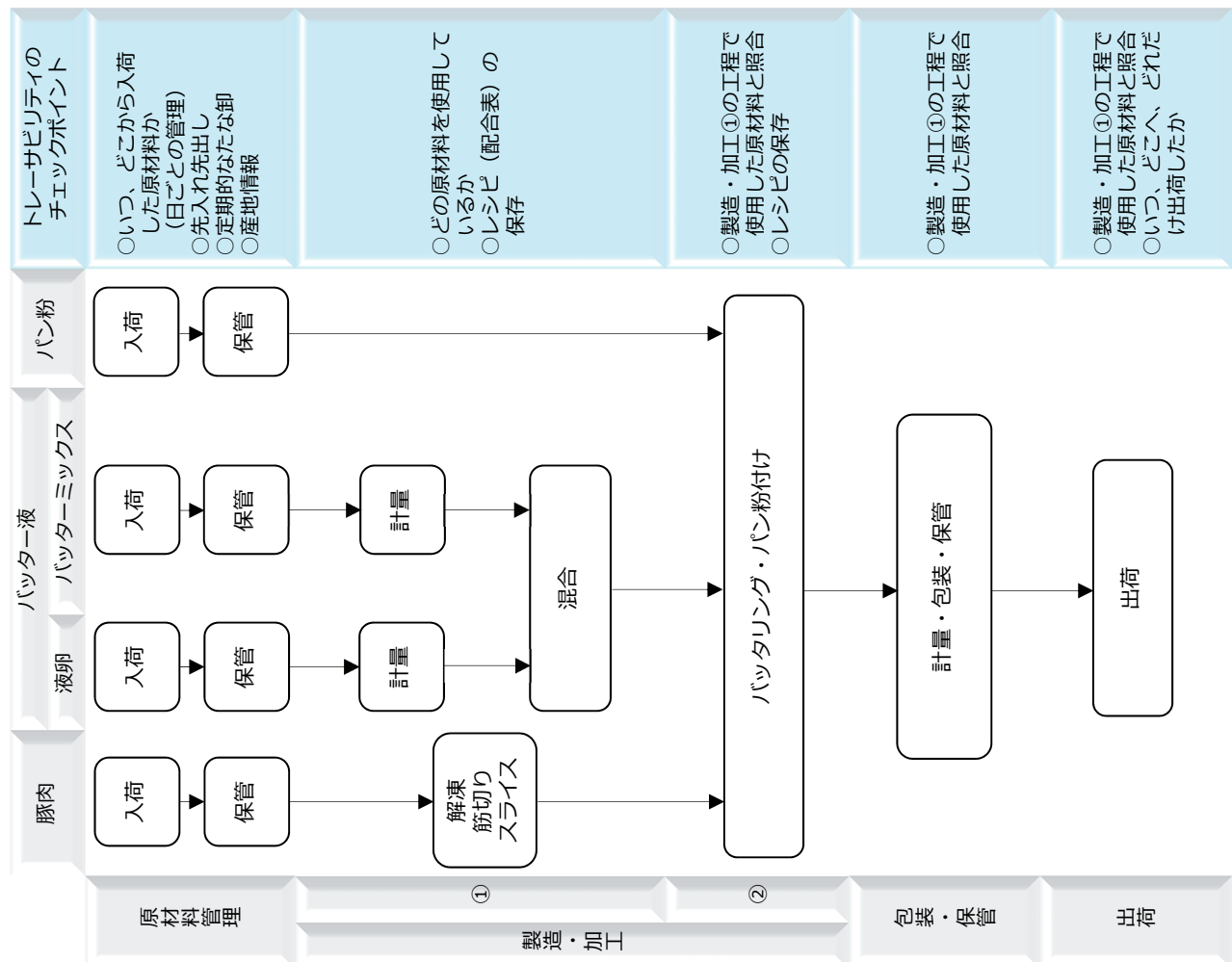
賞味期限を記載

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月4日	○○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

出荷記録

(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3：豚カツ（チルド製品）



記録方法

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)○○	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	

トレーサビリティのチェックポイントを追記

○ スライス記録表

どの原材料を使用しているか

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

○ パッター液製造記録表

どの原材料を使用しているか

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	パッター液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	パッター液	パッター液A	パン粉	パン粉0802	製造数 (枚)	製造時間	備考
1	豚カツA	豚肉0801	パッター液A	パッター液A	パン粉0802	パン粉0802	800	10:00~11:40	

原材料の照合

金属検出記録表

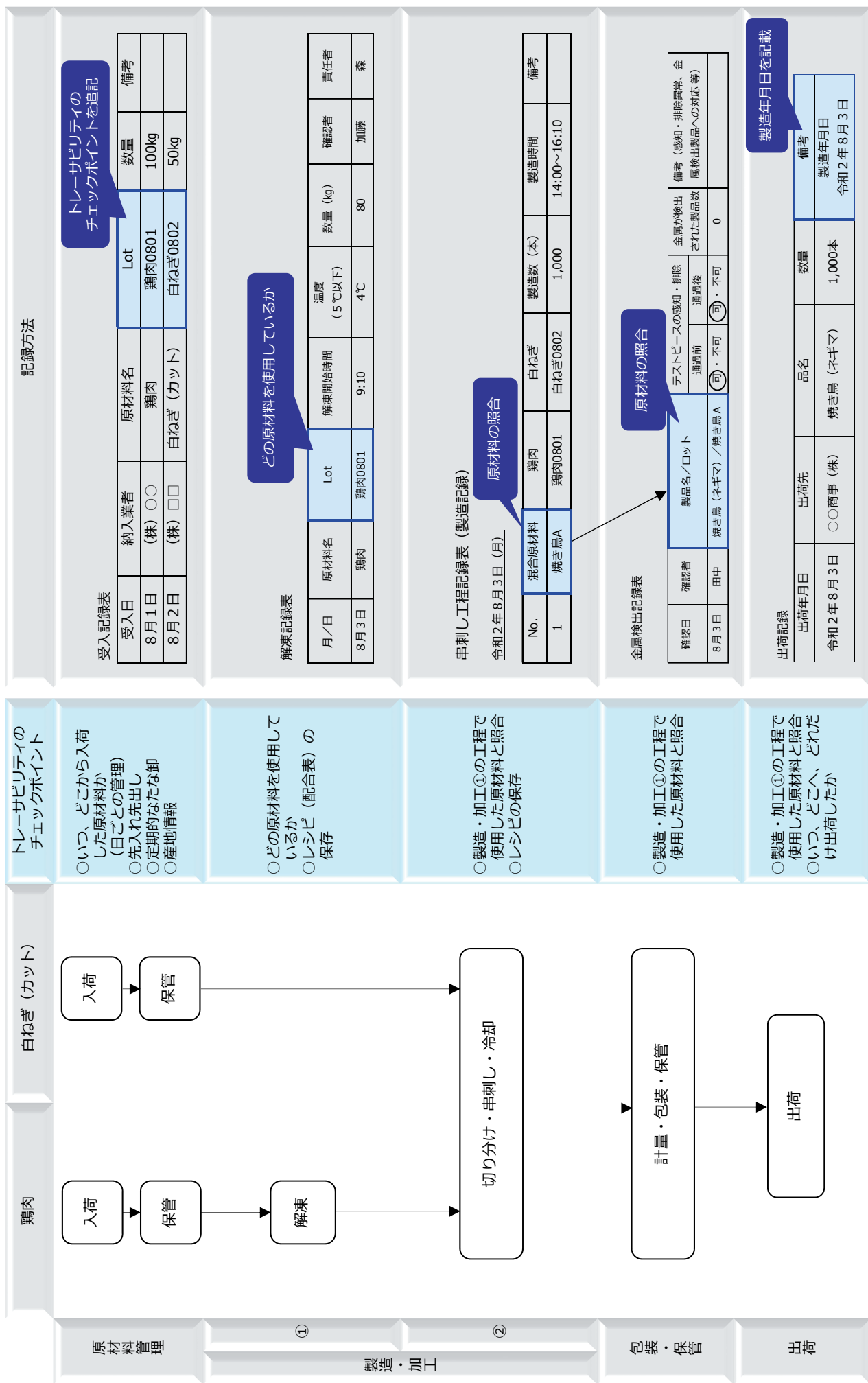
確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除	金属が検出された製品数	備考 (感知・排除異常、金属検出製品への対応等)
8月3日	田中	ローズカツ/豚カツA	通過前 通過後 ○・不可 ○・不可	0	

出荷記録

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

製造年月日を記載

モデル例4：焼き鳥（チルド製品）



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)○○	鶏肉	鶏肉0801	100kg	
8月2日	(株)□□	白ねぎ(カット)	白ねぎ0802	50kg	

どの原材料を使用しているか

解凍記録表

月/日	原材料名	Lot	解凍開始時間	温度 (5℃以下)	数量 (kg)	確認者	責任者
8月3日	鶏肉	鶏肉0801	9:10	4℃	80	加藤	森

申刺し工程記録表 (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	鶏肉	白ねぎ	製造数 (本)	製造時間	備考
1	焼き鳥A	鶏肉0801	白ねぎ0802	1,000	14:00~16:10	

金属検査記録表

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、金属検査結果への対応等)
			通過前	通過後		
8月3日	田中	焼き鳥(ネギマ)/焼き鳥A	○	○	0	

原材料の照合

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	○○商事(株)	焼き鳥(ネギマ)	1,000本	製造年月日 令和2年8月3日

製造年月日を記載

トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か (日ごとの管理)
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

- どの原材料を使用しているか
- レシピ (配合表) の保存

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- レシピの保存

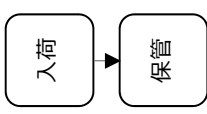
- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合

- 製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
- いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

鶏肉

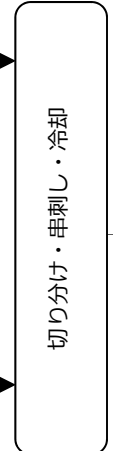


白ねぎ (カット)



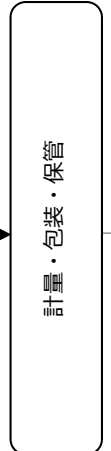
①

製造・加工



②

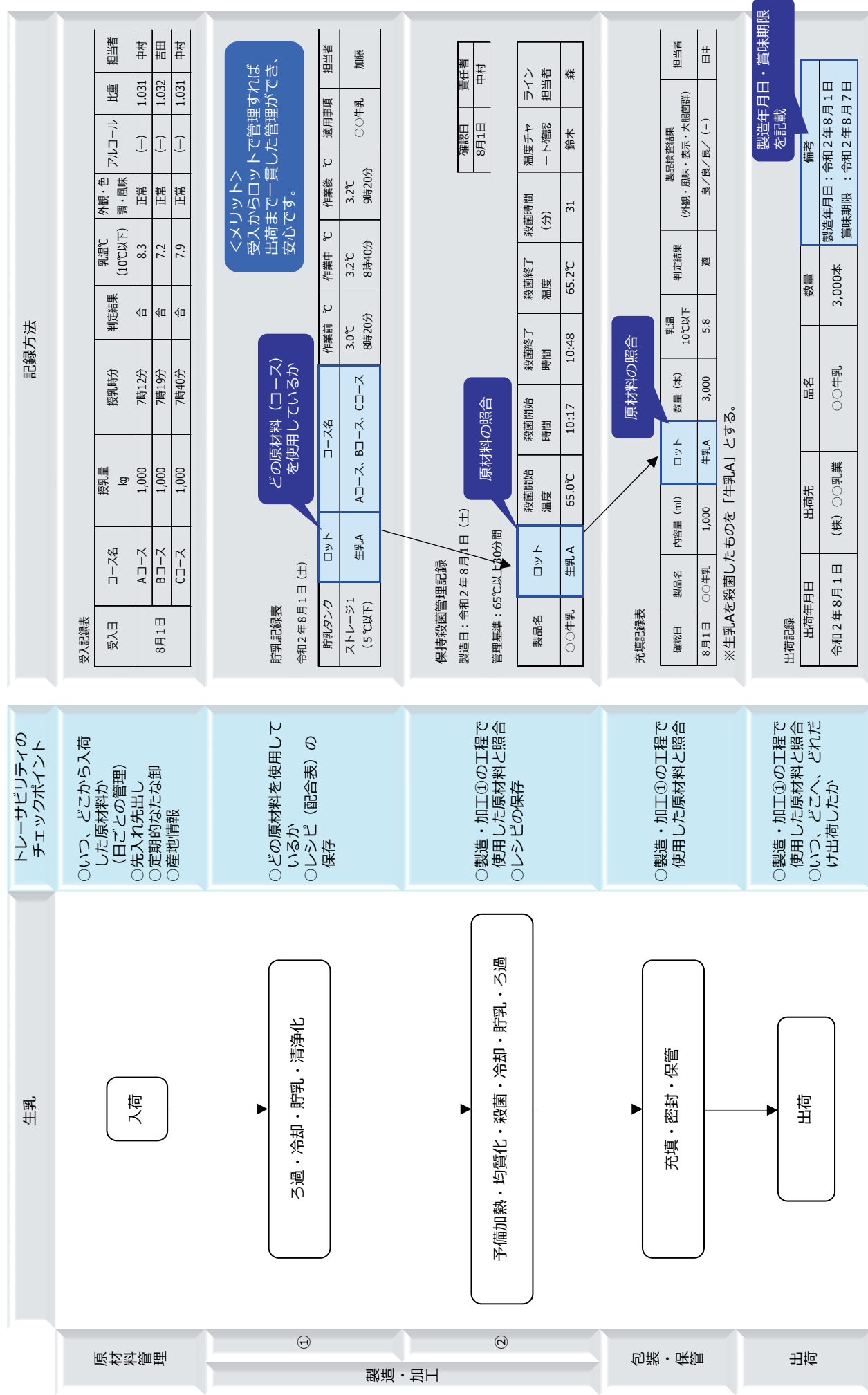
包装・保管



出荷



モデル例5：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

<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

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)
管理基準：65℃以上30分間

原材料の割合

製品名	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	担当者
〇〇牛乳	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木 森	森

原材料の割合

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。

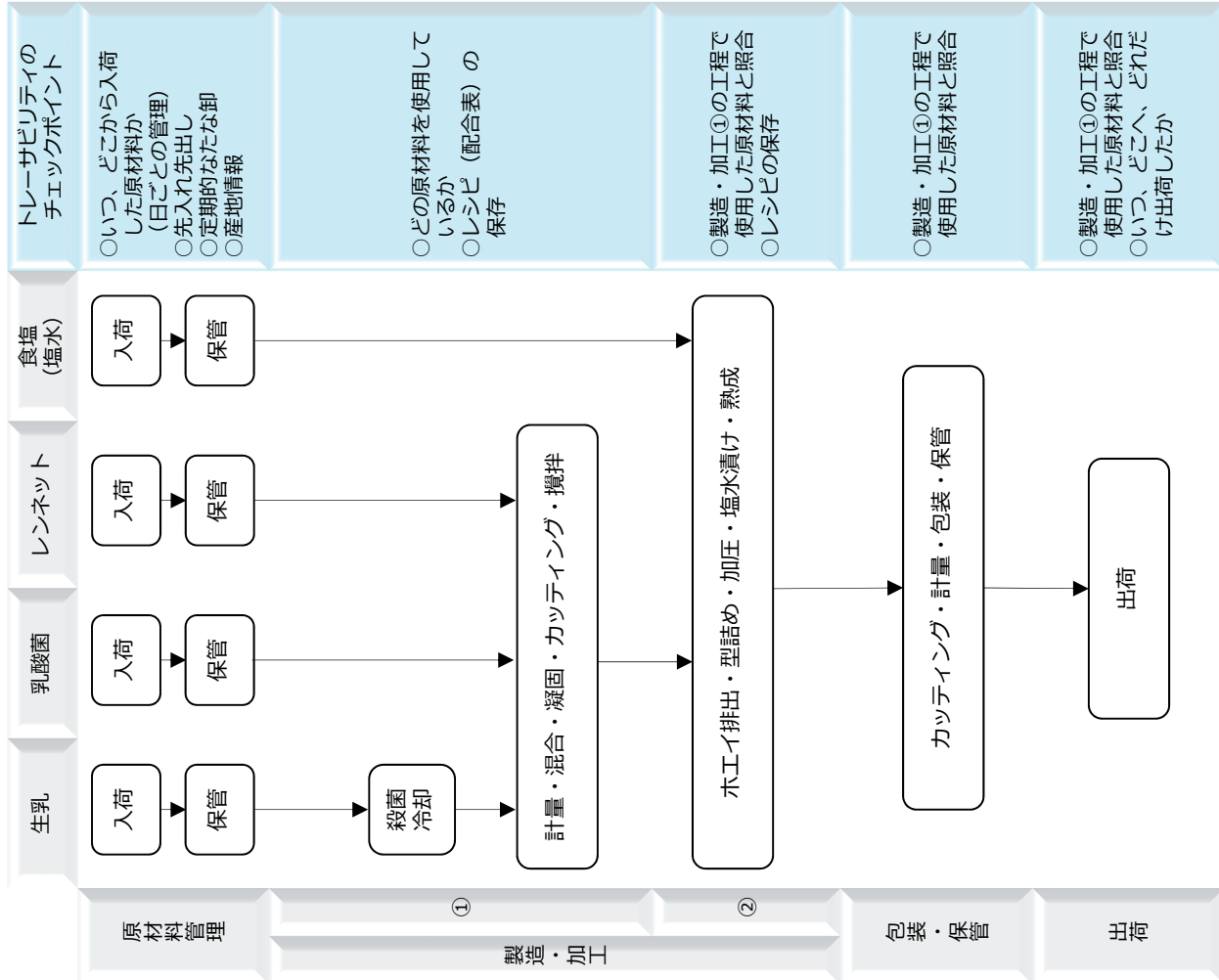
出荷記録

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	
令和2年8月1日				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

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6：ゴーダチーズ



記録方法

トレーサビリティのチェックポイント

- いつ、どこから入荷した原材料か (日ごとの管理)
- 先入れ先出し
- 定期的なたな卸
- 産地情報

トレーサビリティのチェックポイントを追記

納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
(株)○○	生乳	生乳0801	100L	
(株)□□	乳酸菌	乳酸菌0801	30kg	
(株)△△	レンネット	レンネット0801	30kg	
(株)◇◇	食塩	食塩0801	30kg	

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)○○	生乳	生乳0801	100L	
	(株)□□	乳酸菌	乳酸菌0801	30kg	
	(株)△△	レンネット	レンネット0801	30kg	
	(株)◇◇	食塩	食塩0801	30kg	

保持殺菌管理記録

製造日：令和2年8月1日(土)

管理基準：65℃以上30分間

どの原材料を使用しているか

原材料	Lot	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
生乳	生乳0801	65.0℃	10:17	10:48	65.2℃	31	鈴木	森

確認日：8月1日 責任者：中村

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	生乳	乳酸菌	レンネット	備考
1	カードA	生乳0801	乳酸菌0801	レンネット0801	

塩水漬け工程記録表

月日	製品名/ロット	原材料ロット	開始時刻(〇〇:〇〇)	終了時刻(〇〇:〇〇)	塩分濃度(%)	確認者	責任者
8月1日	ゴーダチーズA	カードA、食塩0801	9:30	17:30	20.0	鈴木	森

金属材料照合表

確認日	確認者	製品名/ロット	製品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)
11月1日	田中	ゴーダチーズA	0	

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年11月1日	○V食品(株)	ゴーダチーズA	1,000個	製造年月日 令和2年11月1日

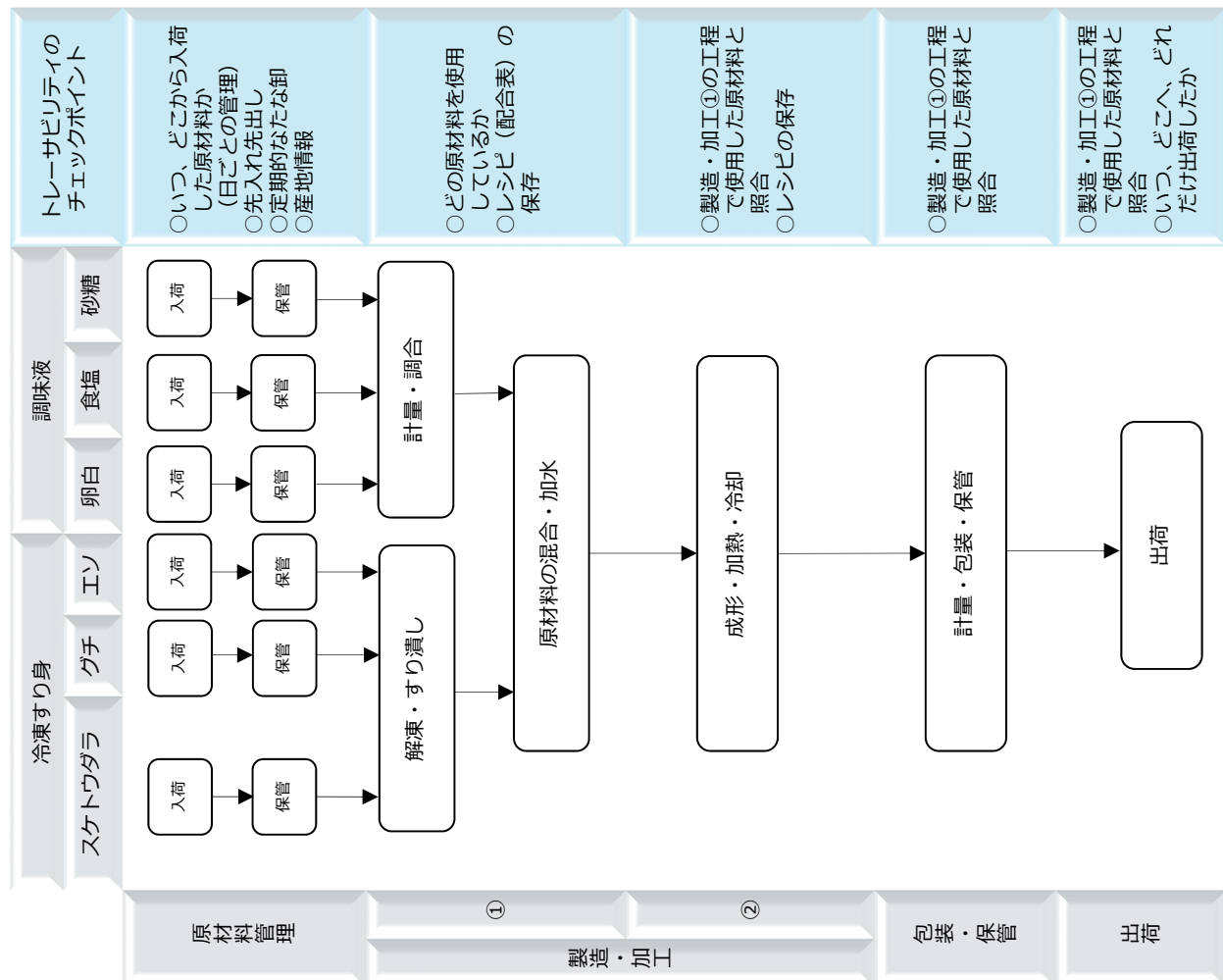
製造年月日を記載

金属材料照合表

確認日	確認者	製品名/ロット	テストピースの感知・排除通過前	通過後	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)
11月1日	田中	ゴーダチーズA	○	○	0	

(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7：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	納入業者	原材料名	Lot	数量	備考
8月1日	(株)○○	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)○○	卵白	卵白0802	50kg	
	(株)□□	食塩	食塩0802	30kg	
	(株)△△	砂糖	砂糖0802	30kg	

どの原材料を使用しているか

混合工程記録表 (製造記録)

令和2年8月2日 (日)

No.	混合原材料	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

原材料の照合

重要管理の実施記録

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・製品の状況による判断	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	○	否	—	鈴木	森	

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・排除通過前	感知・排除通過後	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)
8月2日	田中	むしかまぼこ/かまぼこA	○	○	0	

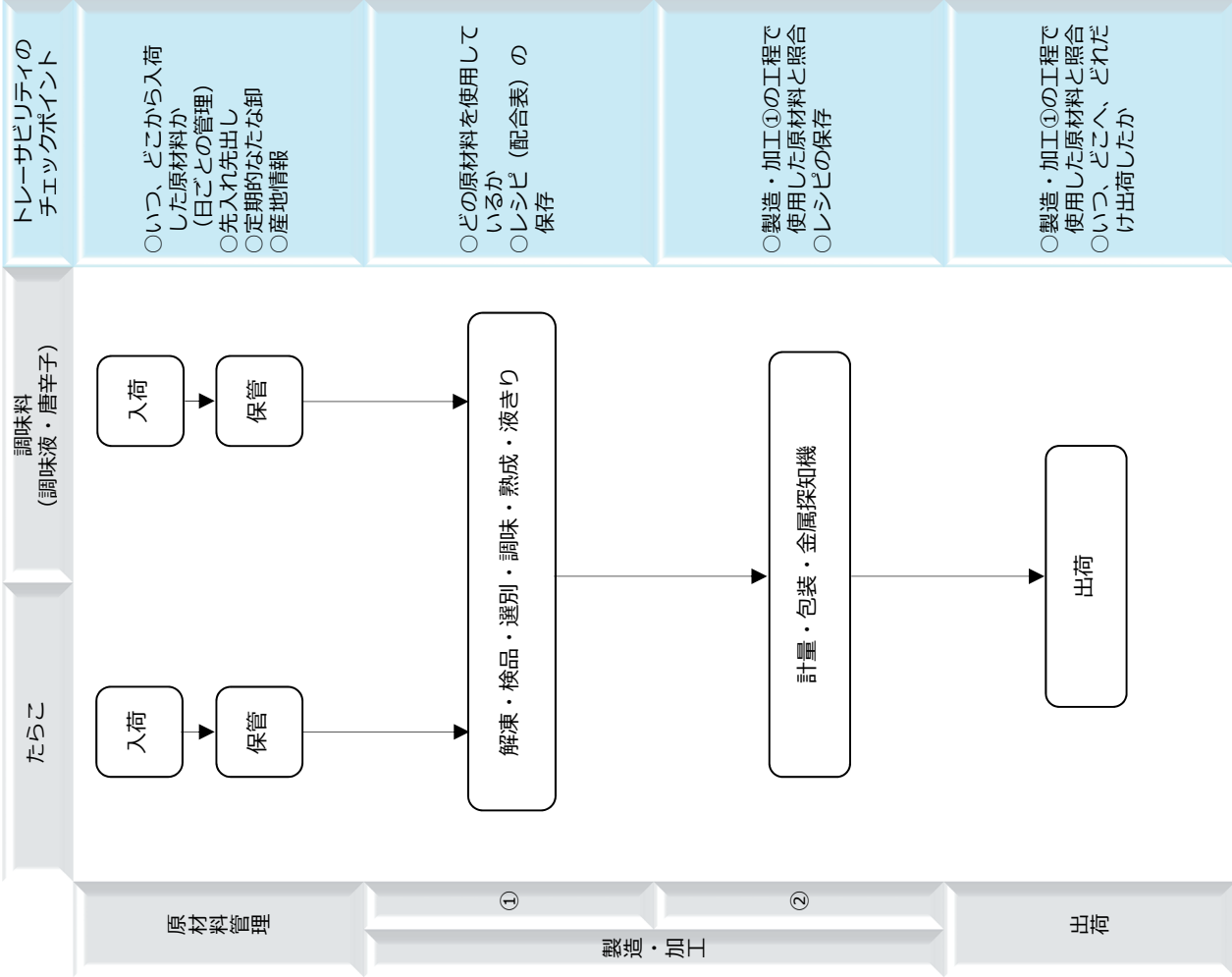
製造年月日を記載

出荷記録

出荷年月日	出荷先	品名	数量	備考
令和2年8月2日	(有)○○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 (小規模な魚肉より製品事業者向け) から引用。

モデル例8：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)○○	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

どの原材料を使用しているか

月日	受け入れ	製品名/ロット	重要		担当者	特記事項
			たらこ解凍後の品温 (15℃以下)	加工処理時間 (3)時間以内		
8月3日	合・否	辛子めんたいこ/たらこA	合・否	合・否	鈴木	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	

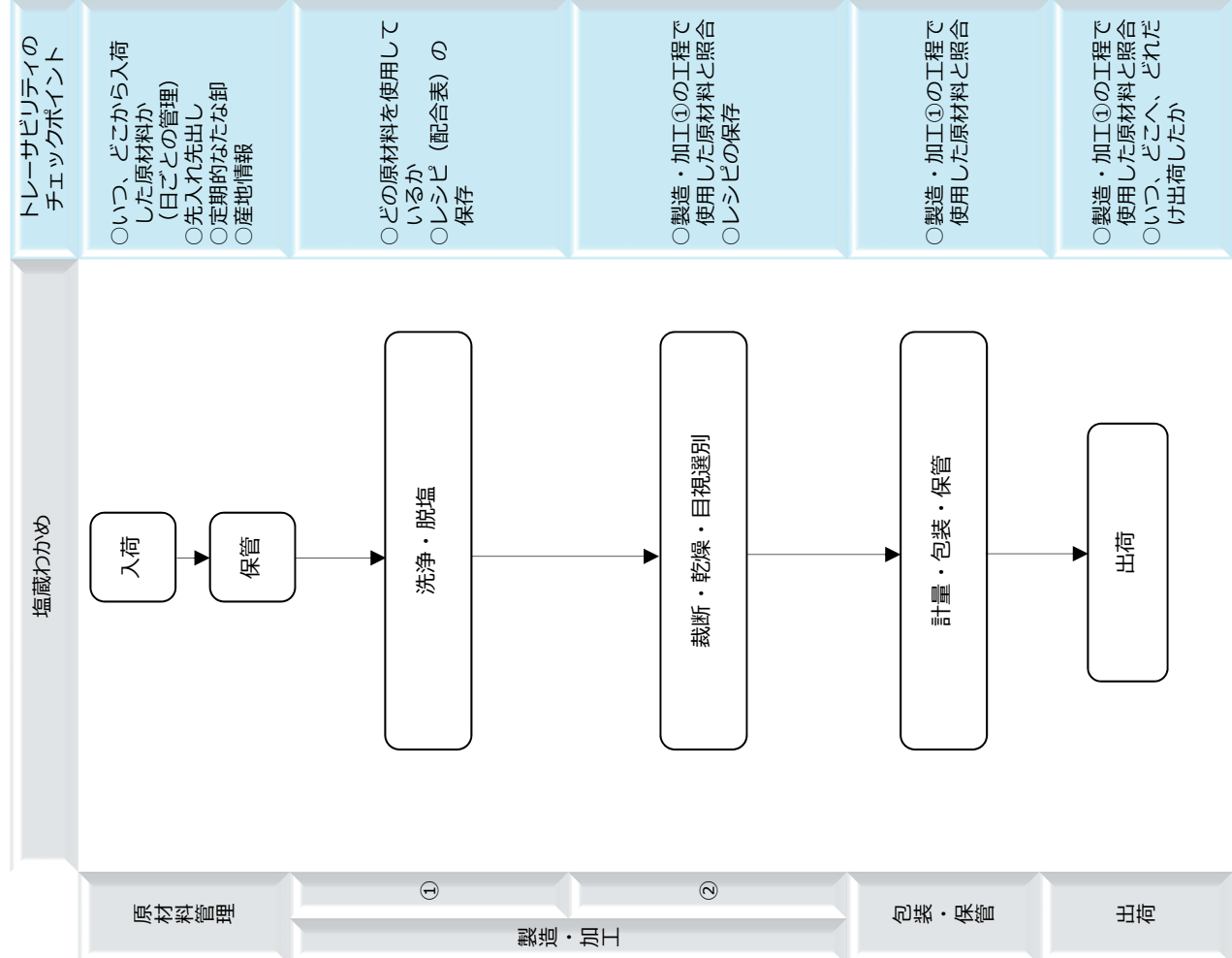
出荷記録

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

製造年月日・賞味期限を記載

(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9：乾燥わかめ



記録方法

トレーサビリティの
チェックポイントを追記

トレーサビリティの
チェックポイント

〇いつ、どこから入荷した原材料か (日ごとの管理)
 〇先入れ先出し
 〇定期的なたな卸
 〇産地情報

〇どの原材料を使用しているか
 〇レシビ (配合表) の保存

〇製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
 〇レシビの保存

〇製造・加工①の工程で使用した原材料と照合
 〇いつ、どこへ、どれだけ出荷したか

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	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)

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	

どの原材料を使用しているか

裁断・乾燥工程記録表 (製造記録)
 令和2年8月2日 (日)

時刻 (〇〇:〇〇)	製品名/ロット	温度 (°C)	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	

原材料の照合

金属検出記録表

確認日	確認者	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	〇	〇	0	

原材料の照合

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	(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

製造年月日を記載

令和2年度
食品表示・トレーサビリティ推進委託事業
令和2年12月
食品トレーサビリティの推進方策の検討会

農林水産省

【担当部署】消費・安全局 消費者行政・食育課

【電話番号】03-3502-5716

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）
<https://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/trace/index.html>

