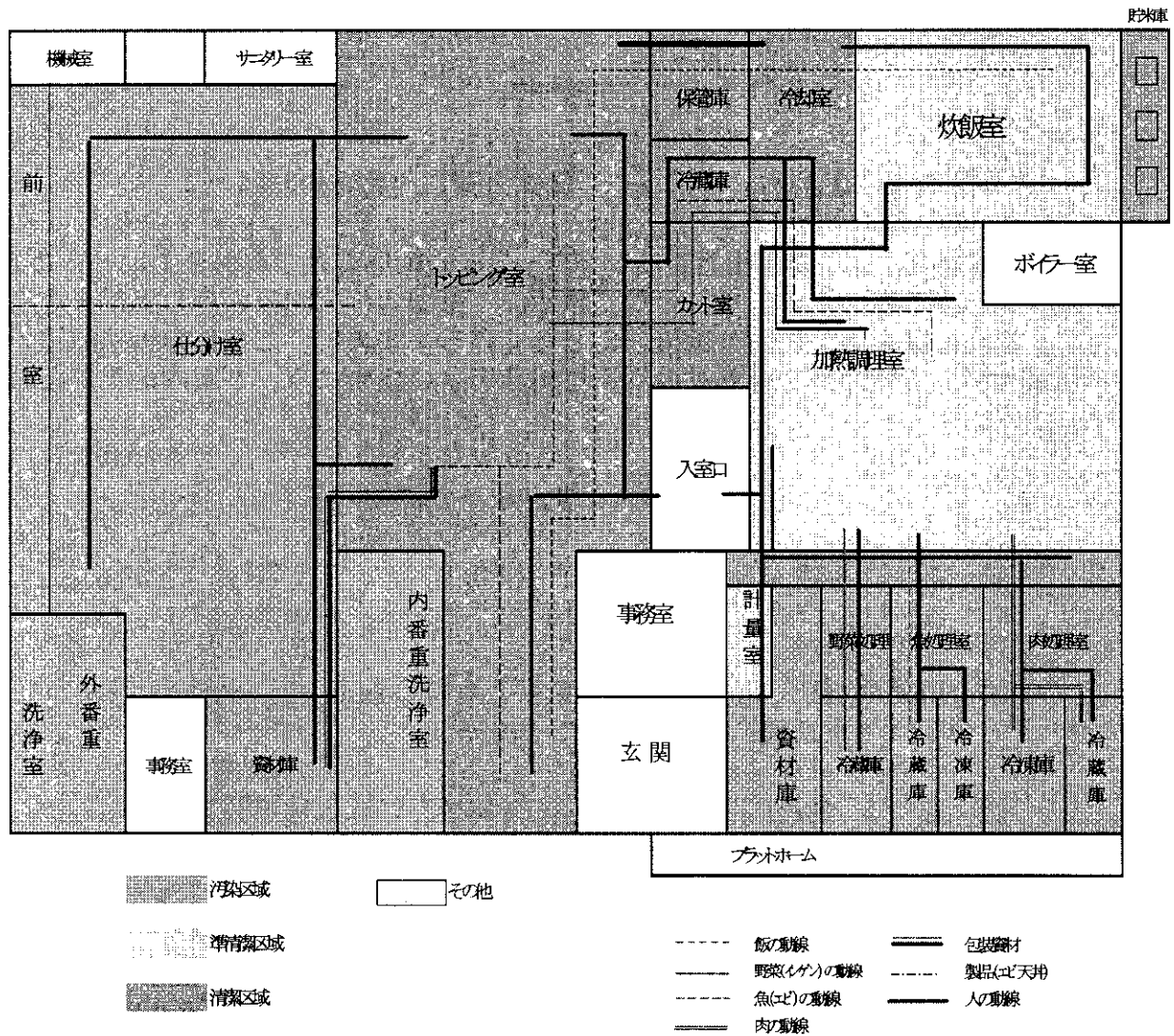


(C) 見取図

製品名：エビ天井

べんとう工場見取図

製品名 エビ天井

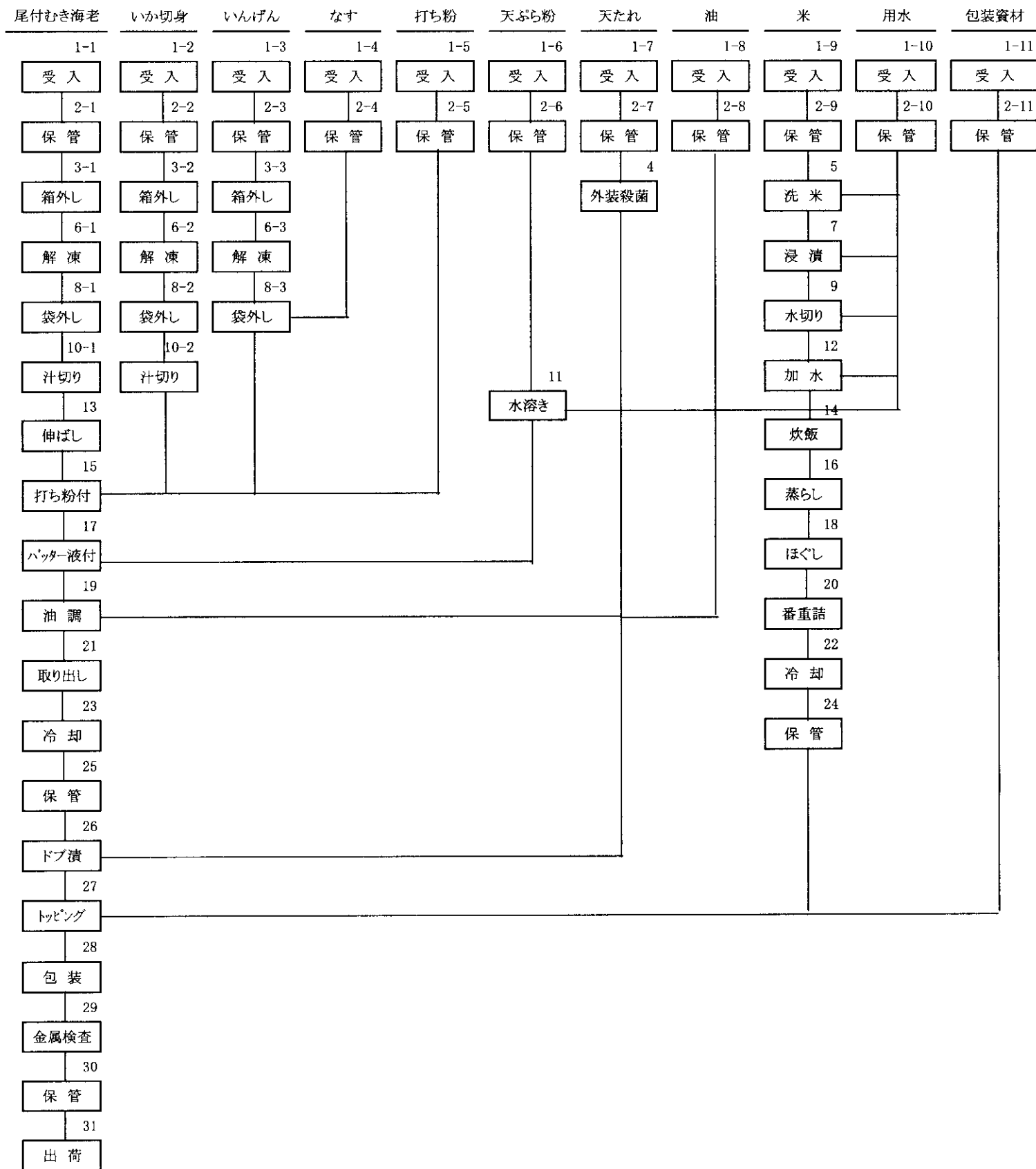


作成日：

作成者：

承認：

(D)エビ天井製造工程フロー



(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	エビ天井		整理No.		
対象工程	海老油調		作成日	02.1.20	
			改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	安全で美味しいエビ天製造			
	危険予知	微生物の生残 油脂の酸敗 金属異物の混入			
	注意点	エビ天の中心温度の確認（85℃以上） 酸価（AV）の確認（2.5以下）			
	使用している資器材	①フライヤー ⑥洗浄剤 ②温度計（含む中心温度計） ⑦アメリカンたわし ③AVチェッカー ⑧油の濾過機 ④時計 ⑨ ⑤台帳、筆記用具 ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		使用器具		検証
			【準備作業】 ①作業衣類の着用 ②使用機器の始業点検 ③油温の確認 ④油の酸価の確認 ⑤油の状態（色・粘度・発煙・泡立ち）の確認 【実施方法】 ①バター液を付けた海老のフライヤーへの投入 ②海老の加熱調理 ③海老天ぶらの中心温度測定 ④ ⑤ 【後作業】 ①油抜き ②フライヤーの洗浄 ③油の濾過 ④不良油の廃棄		①～⑤ ②⑤ ③⑤ ⑤ ①④ ②④⑤ ②⑤ ①⑤ ⑤⑥⑦ ⑧ ⑤
現状での効果 確認方法	台帳の記録チェック				
改善すべき内容	（注）現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。				

作成者：_____ 検証者：_____ 承認者：_____

危害要因分析の準備段階（手順２～手順５）

- (A) 製品説明書
- (B) 原材料リスト
- (C) 対象現場見取り図
- (D) 製造工程フローダイアグラム
- (E) 現状作業分析シート

「ゆでうどん」製造工程（シマダヤ株式会社）

書式の作成にあたって、モデルとなる製品を選び出した。危害要因分析準備段階は、製品説明書、原材料リストについては「安全性」に特化した形で作成し、見取図は管理区分、日常的な動線を中心とした。フローダイアグラムは対象とした製品製造工程とし、さらに、現状作業分析は、フローダイアグラムの工程に含まれる手順について作成したものである。

(A) 製品説明書	
製品名：ゆでうどん	
1. 使用された主な原材料	1. 小麦粉 2. 澱粉 3. 食塩 4. 食品製造用水
2. 製品の重要な特徴	1. 水分：70～72% 2. pH：5.5 3. 食塩：0.1～0.6% 4. 一般生菌数：100,000/g以下 5. 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性
3. 製品の用途及び取り扱い	1. 湯せん、又はゆでてから、めんつゆをかけて、あるいは水で冷しつけめんて喫食 2. 10℃以下で保存し、消費期限までにお召し上がり下さい
4. 出荷形態	1. 内装：プラスチックフィルムで包装 2. 外装：段ボール又はコンテナ30個入り
5. 保証条件及び期限	1. 10℃以下で製造日を含み5日間
6. 出荷・販売先	1. 販売店を通じて一般消費者
7. 情報の表示	1. 食品衛生法、JAS表示基準、公正競争規約、栄養改善法に準拠する
8. 流通上の特別な管理	1. 10℃以下 2. 出発到着時刻の記録 3. 輸送中の冷蔵庫温度の記録

作成日：_____ 作成者：_____ 承認：_____

(B) 原材料・資材リスト	
対象製品名：ゆでうどん	
原材料及び資材名	内 容
小麦粉	名 称：中力粉 特 徴：うどん用 入手先：〇〇製粉 流通経路：豪州→日本（製粉会社） 産 地：オーストラリア 供給者： 規格（成分組成・PH・水分活性、他）： 危害要因：セレウス菌、マイコトキシン
でんぷん	名 称：タピオカでんぷん 特 徴：めんの食感改良 入手先：〇〇澱粉㈱ 流通経路：タイ→日本 産 地：タイ 供給者：×物産 規格（成分組成・PH・水分活性、他）：
塩	名 称：並塩 特 徴： 入手先：〇〇塩業 流通経路： 産 地：国産、オーストラリア 供給者：△物産 規格（成分組成・PH・水分活性、他）： 危害要因：
使用水	名 称：地下水 特 徴： 入手先： 流通経路： 産 地： 供給者：自工場 規格（成分組成・PH・水分活性、他）： 危害要因：大腸菌、汚染物質

作成日：_____ 作成者：_____ 承認：_____

各原材料分析証明書、成分規格書、危害要因等の詳細については、別紙（File.No. _____）
に記載（承認No. _____）

(B) 原材料・資材リスト	
対象製品名：ゆでうどん	
原材料及び資材名	内 容
包材	名 称：うどん用 特 徴： 入手先：××プラスチック 流通経路： 産 地： 供給者： 規格（成分組成・PH・水分活性、他）：PE、PP共押し 危害要因：インク溶剤
コンテナ	名 称：食品コンテナ#○ 特 徴： 入手先：△プラスチック㈱ 流通経路： 産 地： 供給者： 規格（成分組成・PH・水分活性、他）：
	名 称： 特 徴： 入手先： 流通経路： 産 地： 供給者： 規格（成分組成・PH・水分活性、他）： 危害要因：
	名 称： 特 徴： 入手先： 流通経路： 産 地： 供給者： 規格（成分組成・PH・水分活性、他）： 危害要因：

作成日：_____ 作成者：_____ 承認：_____

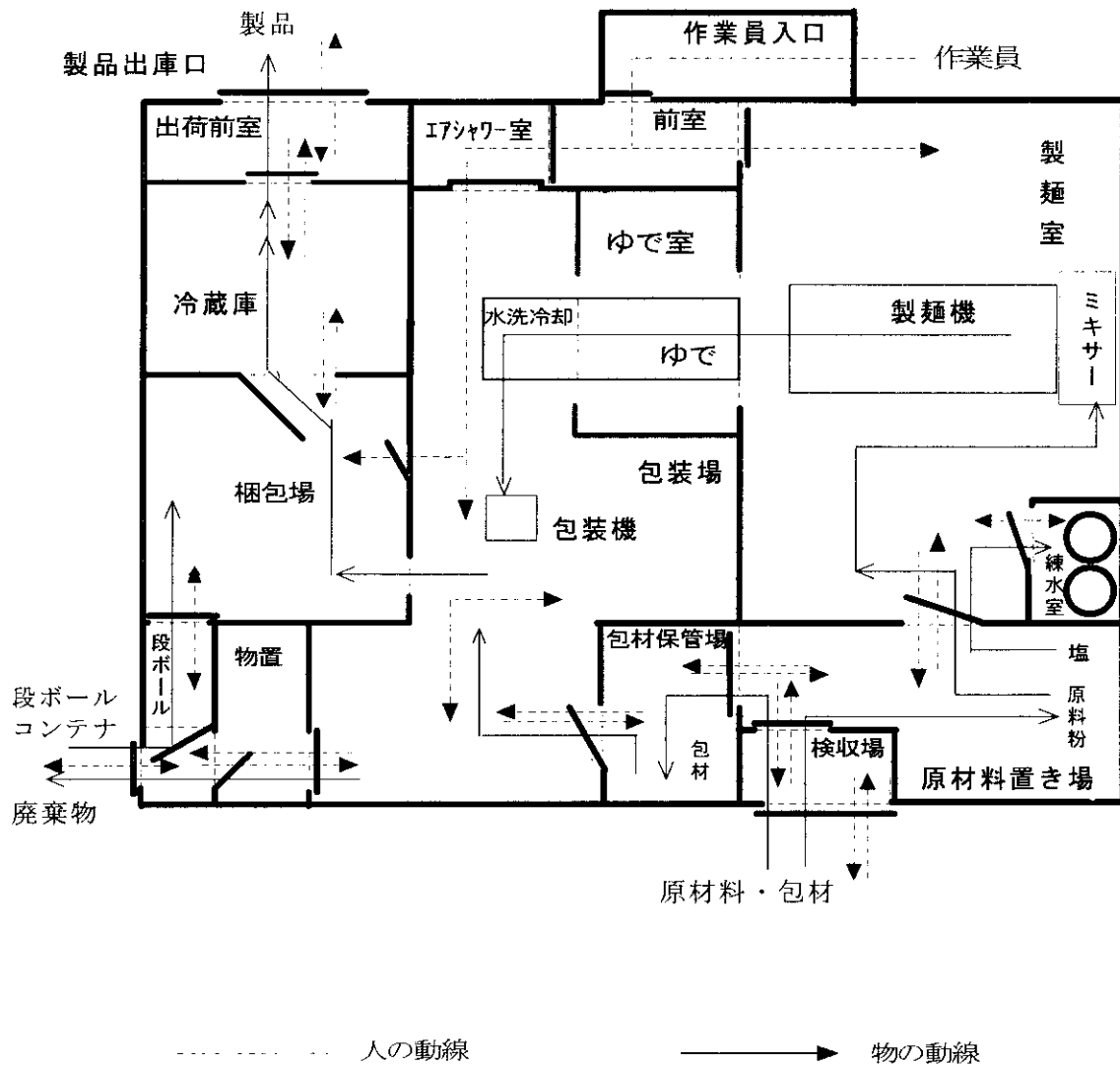
各原材料分析証明書、成分規格書、危害要因等の詳細については、別紙（File.No. _____）
に記載（承認No. _____）

(C) 見取図

製品名：ゆでうどん

設定：

ゆでめん工場モデル施設レイアウト 図

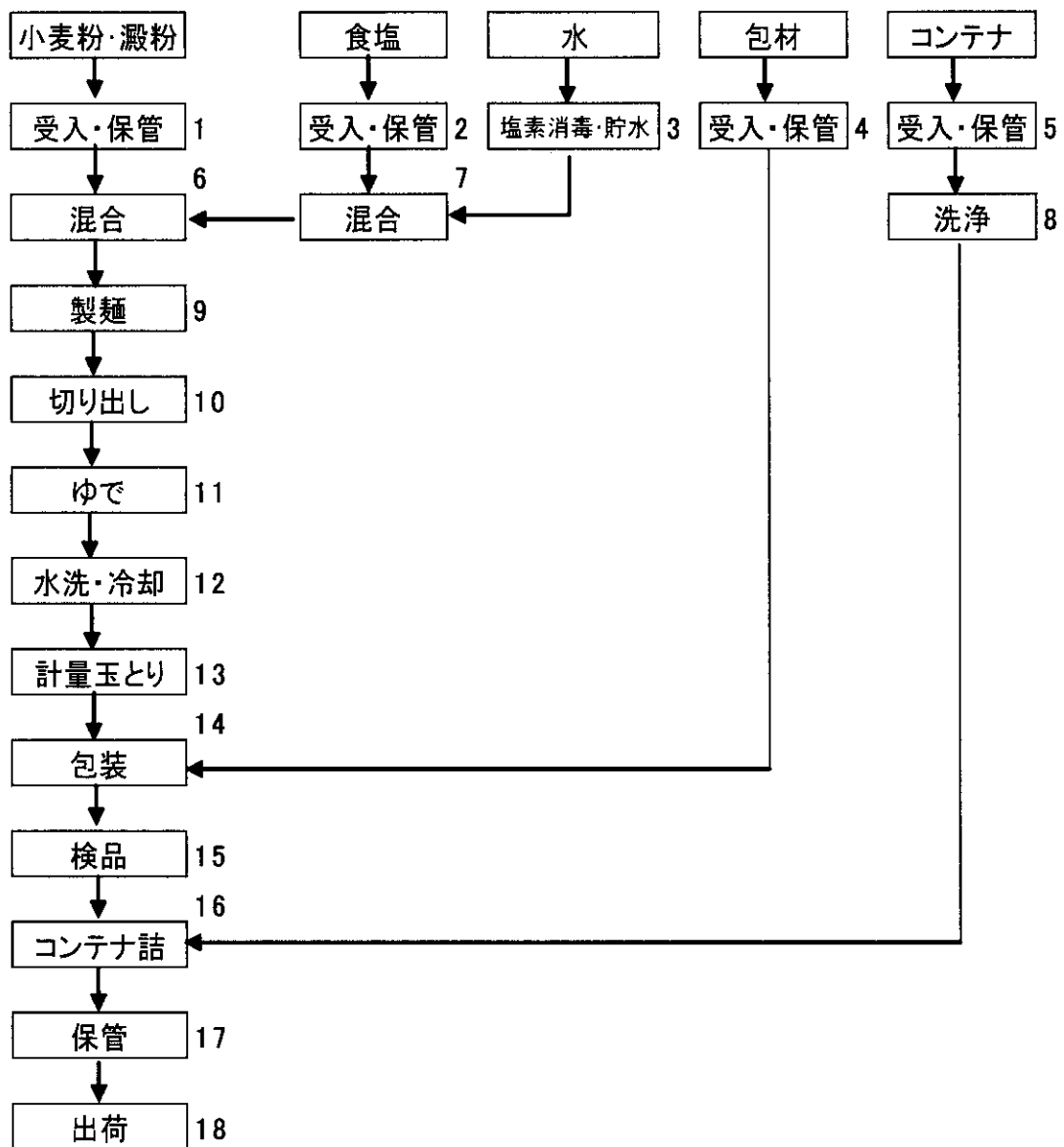


作成日：

作成者：

承認：

(D) 「ゆでうどん」製造フローダイアグラム



作成日； 年 月 日

作成；

承認；

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん		整理No.		
対象工程	小麦粉・澱粉・塩の受入		作成日	2001. 01. 20	
			改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	指定品目の受入			
	危険予知	微生物汚染・増殖の可能性			
	注意点	伝票及びロット（日付）の確認 包材の汚れ、濡れ、破れの確認			
	使用している資器材	① 台車 ⑥ ② 台帳・筆記具 ⑦ ③ 時計 ⑧ ④ ⑨ ⑤ ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業 【準備作業】 ① ② ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ① 納入日時の確認 ② 伝票と現物の確認 ③ ロットの確認 ④ 包材汚れ、濡れ、破れの確認 ⑤ 台車に乗せる ⑥ 台帳記録 ⑦ 【後作業】 ① 指定場所に搬入 ② ③ ④			使用器具	検 証
				③ ① ②	
現状での効果 確認方法	目視による確認				
改善すべき内容	（注）現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 袋の汚染、破れ、濡れ状態の基準と返品基準を明確に定める				

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん		整理No.		
対象工程	水の塩素消毒		作成日	2001. 01. 20	
			改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	地下水の衛生確保			
	危険予知	次亜塩素酸ソーダの誤使用（過多、過小） 使用水の安全性、中毒菌の生残			
	注意点	残留塩素濃度を基準内に収める 薬注装置が正確に稼働しているかの確認			
	使用している資器材	①薬注装置 ⑥ ②時計 ⑦ ③塩素分析器 ⑧ ④台帳・筆記具 ⑨ ⑤次亜塩素酸ソーダ ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業 【準備作業】 ①末端の水栓より水を採水し残留塩素測定 ②台帳記録 ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①薬注装置の稼働の確認 ②薬注量の調整 ③薬液の残量確認（補給） ④時刻の確認 ⑤台帳記録 ⑥ ⑦ 【後作業】 ①貯水タンクの残留塩素測定 ②台帳記録 ③ ④			使用器具	検 証
				③ ④ ① ① ①⑤ ② ④ ③ ④	外部機関 による使 用水の分 析
現状での効果 確認方法	残留塩素の測定により塩素が適正量残存していることを確認				
改善すべき内容	（注）現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 残留塩素濃度と、薬注量の基準の明確化				

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名			整理No.			
対象工程	混合	作成日	2001. 01. 20			
		改訂日				
工程の内容	対象工程の目的	原材料のミキシング混合				
	危険予知	部品の破損脱落による金属等硬質異物の混入				
	注意点	機械の保守点検 異常音の発生有無の確認				
	使用している資器材	①ミキサー ⑥ ②はかり ⑦ ③筆記具 ⑧ ④作業記録表 ⑨ ⑤保守点検記録表 ⑩				
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		【準備作業】 ①運転前の点検作業 ②原材料のロット確認と計量 ③ロットの記録 ④ ⑤ 【実施方法】 ①原材料ミキサー投入 ②運転 ③運転の記録 ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①運転後の点検作業 ② ③ ④		使用器具	検 証
現状での効果 確認方法	目視点検					
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 保守点検基準の明確化					

作成者: _____

検証者: _____

承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名			整理No.		
対象工程	製麺	作成日	2001. 01. 20		
		改訂日			
工程の内容	対象工程の目的	麺帯の形成			
	危険予知	部品の破損脱落による金属等硬質異物の混入 保守の不備による機械油の混入			
	注意点	機械の保守点検 異常音の発生有無の確認			
	使用している資器材	①製麺機 ⑥機械油 ②厚み計 ⑦ ③筆記具 ⑧ ④作業記録表 ⑨ ⑤保守点検記録表 ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業			使用器具	検 証
	【準備作業】 ①運転前の点検作業 ② ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①練り生地を複合機へ投入 ②運転 ③厚みの確認記録 ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①運転後の点検作業 ②機械油の補給 ③ ④			③⑤ ② ③④ ②③④ ③⑤ ⑥	
現状での効果 確認方法	目視点検				
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 保守点検基準の明確化				

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名		整理No.		
対象工程	切り出し	作成日	2001. 01. 20	
		改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	麺線の切り出し		
	危険予知	部品の破損脱落による金属等硬質異物の混入 保守の不備による機械油の混入		
	注意点	機械の保守点検 異常音の発生有無の確認		
	使用している資器材	①切り刃 ⑥機械油 ②厚み計 ⑦はかり ③筆記具 ⑧ ④作業記録表 ⑨ ⑤保守点検記録表 ⑩		
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業 【準備作業】 ①切り刃の取り付け ②運転前の点検作業 ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ① 運転 ② 麺帯を切り刃に導入 ③ 麺線厚みの確認記録 ④麺線重量の測定記録 ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①運転後の点検作業 ②機械油の補給 ③ ④		使用器具	検 証
		③⑤		
		②③④ ③④⑦		
		③⑤ ⑥		
現状での効果 確認方法	目視点検			
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 保守点検基準の明確化			

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん	整理No.			
対象工程	ゆで	作成日	2001. 01. 20		
		改訂日			
工程の内容	対象工程の目的	麺線のゆであげ			
	危険予知	ゆで不足による微生物の残留 ゆで装置の部品脱落			
	注意点	ゆで温度 機械の保守点検			
	使用している資器材	①ゆで上げ機 ⑥ pH調整剤 ②温度計 ⑦ pHメーター ③筆記具 ⑧容量計 ④運転記録表 ⑨ ⑤保守点検表 ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		【準備作業】 ① 機械の点検 ② ゆで上げ機に水を張る ③ pH調整剤の添加 ③ pHの確認記録 ④ゆで湯の温度確認記録 ⑤ 【実施方法】 ①麺線の投入 ②運転 ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①機械の保守点検 ② ③	使用器具 ③⑤ ⑥⑧ ⑦④ ②④ ⑤	検 証
現状での効果 確認方法	目視点検 異常音の確認				
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 保守点検基準の明確化				

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん		整理No.		
対象工程	水洗冷却		作成日	2001. 01. 20	
			改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	ぬめり除去および麺のしめ並びに冷却			
	危険予知	微生物の二次汚染 微生物の増殖			
	注意点	水量・水温の監視 装置の衛生状況			
	使用している資器材	①冷水装置 ⑥ ②温度計 ⑦ ③筆記具 ⑧ ④記録表 ⑨ ⑤衛生点検表 ⑩			
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業 【準備作業】 ①衛生状況の確認と記録 ②冷水装置の運転 ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①運転 ②冷水の温度点検と記録 ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ① ② ③ ④		使用器具	検 証	
			③⑤		
			②③④		
現状での効果 確認方法	衛生状況の目視点検 拭き取り検査による検証 温度確認				
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 清掃殺菌手順・基準の明確化				

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん		整理No.			
対象工程	水洗冷却	作成日	2001. 01. 20			
		改訂日				
工程の内容	対象工程の目的	ぬめり除去および麵のしめ並びに冷却				
	危険予知	微生物の二次汚染 微生物の増殖				
	注意点	水量・水温の監視 装置の衛生状況				
	使用している資器材	①冷水装置 ⑥ ②温度計 ⑦ ③筆記具 ⑧ ④記録表 ⑨ ⑤衛生点検表 ⑩				
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		【準備作業】 ①衛生状況の確認と記録 ②冷水装置の運転 ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①運転 ②冷水の温度点検と記録 ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ① ② ③ ④		使用器具	検 証
現状での効果 確認方法	衛生状況の目視点検 拭き取り検査による検証 温度確認					
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 清掃殺菌手順・基準の明確化					

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん	整理No.		
対象工程	計量玉取	作成日	2001. 01. 20	
		改訂日		
工程の内容	対象工程の目的	(自動) 計量		
	危険予知	器機具並びに作業からの二次汚染		
	注意点	機器具の衛生状況と清潔な扱い		
	使用している資器材	①自動玉取機 ⑥ ②はかり ⑦ ③玉取容器 ⑧ ④筆記具 ⑨ ⑤衛生点検表 ⑩		
現状実施手順 1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業	【準備作業】 ①機器具の衛生状況の点検記録 ② ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①運転または手作業による計量 ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①手作業による計量の場合は直後に包装 ② ③ ④		使用器具	検 証
現状での効果 確認方法		衛生状況の目視点検 拭き取り検査による検証		
改善すべき内容		(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。		

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん		整理No.			
対象工程	検品	作成日	2001. 01. 20			
		改訂日				
工程の内容	対象工程の目的	異物混入品の排除 金属異物の排除				
	危険予知	金属検知機の作動不良				
	注意点	金属検知機の調整、テストピースの管理				
	使用している資器材	①金属検知機 ⑥ ②テストピース ⑦ ③筆記具 ⑧ ④作動記録表 ⑨ ⑤ ⑩				
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		【準備作業】 ①金属検知機の作動チェック ②テストピースによる感度調整 ③作動記録 ④ ⑤ 【実施方法】 ①製品の全品検査 ②決められた時間毎の感度調整・作動チェック ③運転記録 ④排除品の確認と記録 ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ①排除品の混入異物の確認と記録 ② ③ ④		使用器具	検 証
現状での効果 確認方法	作業標準の遵守					
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 金属検知機の精度のアップ					

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____

(E) 工程内現状作業分析シート

製品名	ゆでうどん	整理No.				
対象工程	コンテナ詰め	作成日	2001. 01. 20			
		改訂日				
工程の内容	対象工程の目的	製品の搬送用コンテナ詰め				
	危険予知	コンテナの清浄度 温度上昇				
	注意点	コンテナの管理 速やかに冷蔵庫へ搬送				
	使用している資器材	①コンテナ ⑥ ②コンベア ⑦ ③パレット ⑧ ④ ⑨ ⑤ ⑩				
現状実施手順	1) 準備作業 ▼ 2) 実施方法 ▼ 3) 後作業		【準備作業】 ①コンテナの用意 ②コンベアの運転 ③ ④ ⑤ 【実施方法】 ①コンテナに詰める ②パレットに載せる ③冷蔵庫へ搬送 ④ ⑤ ⑥ ⑦ 【後作業】 ① ② ③ ④		使用器具	検 証
現状での効果 確認方法	目視確認 抜き取り製品温度検査					
改善すべき内容	(注) 現状作業を正確に把握し、改善点を明確にする。 作業標準の明確化					

作成者: _____ 検証者: _____ 承認者: _____