

冷凍・冷蔵商品販売事業者(加工食品卸業)に向けた 温度管理を必要とする加工食品の販売に関する HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の手引書

令和2年9月

一般社団法人 日本加工食品卸協会
一般社団法人 日本外食品流通協会
一般社団法人 日本給食品連合会
全国給食事業協同組合連合会

目 次

1. はじめに	P 1
2. 冷凍・冷蔵商品販売業の業務と衛生管理	P 2
3. 本手引書の対象商品	P 4
4. 本手引書の対象事業者	P 4
5. 冷凍・冷蔵商品販売業の物流の流れ	P 7
6. 実施すること	P 8
I. 衛生管理計画を作成しましょう	
<一般衛生管理のポイント>	P 9
あ) 施設・設備の衛生管理	
い) 使用水の管理	
う) ねずみ・昆虫対策	
え) 商品の鮮度管理	
お) 汚破損の管理	
か) 廃棄物の取扱い	
き) 回収・廃棄	
く) 情報の提供	
け) 食品取扱者の衛生管理・教育訓練	
<重点的に管理するポイント>	P 10
あ) 商品保管庫内温度の確認と記録	
い) 配送車両の衛生管理	
II. 計画に基づき、欠かさず実施しましょう	P 11
III. 実施したことを記録し、保管しましょう	P 11

IV. 定期的に計画内容を見直し、改善しましょう P 11～16

- あ) 一般衛生管理計画（記録様式のモデル）
- い) 一般衛生管理計画（記入例）
- う) 一般衛生管理の実施記録（記録様式のモデル）
- え) 一般衛生管理の実施記録（記入例）

7. 手順書 P 17～20

- あ) 商品の受入れ
- い) 商品の保管
- う) 商品の配送
 - *一般的な配送手順も記載
- え) お客様にお届け
- お) 衛生的な手洗い

8. 記録様式のモデルと記入例 P 21～26

- あ) 冷蔵庫の温度チェック表（記録様式のモデル）
- い) 冷蔵庫の温度チェック表（記入例）
- う) 冷凍庫の温度チェック表（記録様式のモデル）
- え) 冷凍庫の温度チェック表（記入例）
- お) 配送車両の衛生管理チェック表
（配達車両温度記録表付の記録様式のモデル）
- か) 配送車両の衛生管理チェック表（記入例）

1. はじめに

私達4団体は「温度管理を必要とする加工食品（冷凍、冷蔵等）の販売に関するHACCPの考え方を取り入れた衛生管理の手引書」を作成しました。

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」とは、食品等事業団体が、事業者が現在行っている一般衛生管理を基本として危害要因分析を実施した結果をまとめた手引書を参考にしながら、衛生管理の注意点を衛生管理計画として明確にし、実施し、記録する、この一連の作業のことです。

これにより、今まで以上に衛生管理に取り組むことができ、お客様にも自信をもって対応ができるようになります。現在行っている業務をご確認いただき、本手引書をご活用ください。

HACCPとは？（Hazard Analysis and Critical Control Point）

食品等事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因（ハザード）を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるために特に重要な工程を管理し、製品の安全性を確保しようとする衛生管理の手法です。

この手法は 国連の国連食糧農業機関（FAO）と世界保健機関（WHO）の合同機関である食品規格（コーデックス）委員会から発表され、各国にその採用を推奨している国際的に認められたものです。

厚生労働省ホームページより

2. 冷凍・冷蔵商品販売業の業務と衛生管理

本手引書は、一般衛生管理のみで対応が可能な食品の運搬業（従業員数や施設の規模に関係なく）を対象としています。

冷凍・冷蔵商品販売事業者の主な業務は「加工食品の販売」です。メーカーから仕入れた加工食品を、一旦、冷蔵庫や冷凍庫などに保管、鮮度管理をした上で取引契約をしているお客様に、商品毎に適正な温度を保ちながら届けるという業務です。

商品は容器包装済みであり、仕入れから販売（納品）まで、商品に手を加えることなくお客様に届けています。

一般的な冷凍装置付車両（冷凍・冷蔵）やシッパー等を使用した配達作業時の生物的危害要因は、「実行可能性検証」の結果から重要な危害要因となり得ない範囲に留まっています。

目安として、「実行可能性検証」もとに入荷時・配達時の注意事項について手順書に記載しました。

（未包装食品を取り扱う場合はこの手引書の限りではありません。）

これらのことから、重要管理点（CCP）は設定せず、本手引書は一般衛生管理と冷凍・冷蔵商品販売事業者で重要となる物流業務における温度管理を重点的に管理する手引書とします。

★参考★

加工食品（冷凍・冷蔵）の販売業務に重要管理点（CCP）を設定しない訳

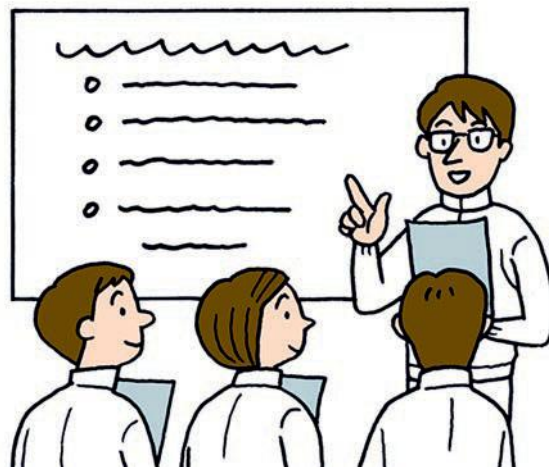
加工食品（冷凍・冷蔵等）の販売業務では、低温に保たれているため微生物の増殖を抑えることができ、更に包装済商品は、異物等の混入はない事を前提としているので、想定される危害要因には、

1. 温度上昇による微生物の増殖（生物的危害要因）
2. 各種機器設備に使用される油類・薬剤・塗料による汚染（化学的危害要因）
3. 包材の破損等による異物混入（物理的危害要因）

等が挙げられ、これに対応する管理項目は、

1. 設定温度の保持、温度記録計によるモニタリング
2. 各種機器設備の整備と油類・薬剤の管理
3. 目視による商品状態の確認が考えられます。

よって、一般衛生管理と温度管理を重点的に管理することで、重要管理点（CCP）を設定する必要がありません。



3. 本手引書の対象商品

本手引書で対象とする商品は、平成29年3月17日（最終改正：平成30年5月25日）厚生労働省医薬・生活衛生局食品監視安全課「食品等事業団体による衛生管理計画手引書策定のためのガイダンス（第3版）」の別紙「食品の分類」から水産食品・畜産食品・農産食品を除く包装済加工食品であって、保管・配送にあたって温度管理を必要とするもの。（詳細は「食品の分類表1と2」参照）

4. 本手引書の対象事業者

本手引書が対象としている冷凍・冷蔵商品販売事業者とは、最終消費者以外の事業者、すなわち小売業や飲食業者等への商品販売をする事業者で、この事業者の基本業務は、商品の集荷と分荷であります。直接自らが温度帯別低温倉庫を設けてこの業務を行う場合や冷蔵倉庫業者に寄託する場合があります。但し、委託する場合、寄託先の冷蔵倉庫業者がHACCPに沿った衛生管理を実践している場合、寄託業務範囲について本手引書に即した衛生管理手法の採用を求める必要はありません。（下記の適用範囲図を参考ください）

事業者は、メーカーから仕入れた加工食品を商品の特性に応じて商品を一時的に冷蔵庫や冷凍庫で保管し、商品毎に温度管理をしながら販売先に届ける業務を行います。

<卸売業の衛生管理と本手引書の適用範囲図>

卸が冷蔵倉庫業者に物流業務を寄託する場合、冷蔵倉庫業者は各々でHACCPに沿った衛生管理を行っている為、寄託行程については寄託先の衛生管理を優先する。

業務行程	入 庫	保 管	出 庫	配 送
全行程自社で運営する場合	本 手 引 書			
冷蔵倉庫業者に寄託する場合	寄託先のHACCPに沿った衛生管理 (HACCPに基づく又は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 ^{注1})			本手引書

^{注1}：（一社）日本冷蔵倉庫協会が作成した『「食品衛生法改正に伴う衛生管理計画書」作成の手引き -冷蔵倉庫業版-』を参考にしてください。

食品の分類表 1（厚生労働省手引書策定のためのガイダンス（第3版）より抜粋）

大	中	小
水産加工食品	魚介乾製品	魚介乾製品（カツオ節、魚介類干物、みりん干し、クサヤ、一夜干し等）、削り節
	くん製品	くん製品（イカくん、タコくん等）
	魚介類塩蔵品	塩辛（うるか、めふん、酒盗、このわた、カニ子等）
		その他の魚介類塩蔵品（塩鮭、新巻鮭等）
	魚肉 ねり製品	かまぼこ
		魚肉ハム・ソーセージ
		揚げ製品（さつま揚げ、ボール、ごぼう巻き等）
		その他の魚肉ねり製品（ちくわ、はんぺん、つみれ、すじ、だてまき等）
	海藻類	海藻類（塩蔵わかめ、生わかめ、乾燥昆布等、うみぶどう、生のり等）
		海藻類加工品（寒天、味のり、板のり、ところてん等）
	魚卵類	魚卵類（かずのこ、イクラ、たらこ等）辛子めんたいこ
	その他の魚介類加工品	魚介類水煮及びボイル（ボイルエビ、ボイルカニ、ボイルイカ、鮭・さば等水煮缶詰等）
		魚介類油煮（まぐろオイル缶、オイルサーディン等）
		魚介類漬物（味噌漬、麹漬、粟漬、酢漬（漬込み時間の短い塗り物含む。）等）
		その他の魚介類加工品（ねりうに、なまり節、あんキモ、カニみそ、魚肉たん白、ウナギの骨等）
畜産加工食品	食肉製品	ハム
		ソーセージ
		ベーコン
		その他の食肉製品（コーンビーフ、ローストビーフ、ジャーキー、焼豚等）
	その他の鳥獣肉類の調製品	その他の鳥獣肉類の調製品（塩蔵獣腸、塩蔵牛肉、煮沸牛肉、肉エキス、ゼラチン、コラーゲンパウダー等）
	乳	牛乳類（牛乳、加工乳等） その他の乳類（山羊乳等）
	アイスクリーム類	アイスクリーム類（ソフトクリーム、その他のアイスクリーム（菓子との複合品を含む。）等）ハードクリーム
	乳製品	ナチュラルチーズ
		プロセスチーズ
		発酵乳
		その他の乳製品（乳主原を含む。）（クリーム、バター、練乳類、粉乳類、乳酸菌飲料、乳飲料等）
	食鳥卵調製品	鶏卵加工品（ゆで卵、温泉卵等） その他の食鳥卵の加工品（ピータン、うずらのゆで卵等）
	その他の動物性食品	その他の動物性食品（はちみつ、ローヤルゼリー、エスカルゴ、カエル、スッポン、ウミガメ、ヘビ、つばめの巣、血球の調製品、昆虫類及びその調製品、鳥獣の骨、はちのす及びその調製品等）

大	中	小
農産加工食品	穀類加工品	米飯、おかゆ類（レトルト、フリーズドライ等の米飯、おかゆ等（調味加工品を含む。））
		もち
		粉類（小麦粉、強力粉、調理用ミックス粉（小麦粉等を主体とするもの）、もち粉等）
		米粉、そば粉
	豆類の加工品	その他の穀類加工品（生きたんぼ、そばがき、パン粉、オートミール、シリアル等）、米加工品、ちくわぶ、麩
		豆腐（豆腐、充填豆腐等）、島豆腐、凍り豆腐、
		豆腐加工品（あぶらあげ、がんもどき、厚揚げ等）湯葉、豆腐ドーナツ
		納豆
		粉類（きな粉、うぐいす粉等）
	ナッツ及びナッツの加工品	あん類（菓子の手引書）製餡？
		その他の豆類の加工品（大豆水煮等）
	ナッツ及びナッツの加工品	ナッツ及びナッツの加工品（アーモンド、くり、クルミ、落花生、その他（バターピーナッツ、その他のピーナッツ製品、生カシューナッツ、生ピスタチオナッツ、生ヘーゼルナッツ（ハシバミ）、生マカデミアナッツ）等）
	種実類及び種実類加工品	種実類及び種実類加工品（ごま、かぼちゃの種、ひまわりの種等）
	コーヒー・豆・ココア・茶	コーヒー豆
		ココア（ココア製品（カカオニブ、カカオマス、カカオバター、カカオケーキ、ココア粉、ココア調製品）等）
		茶葉（緑茶、紅茶、プーアル茶、烏龍茶、麦茶、ハト麦茶、ルイボスティー等）
	でん粉	でん粉及びでん粉加工品（でん粉（かたくり粉、くずでん粉、タピオカでん粉、サゴでん粉、馬鈴薯でん粉、カンショでん粉、コーンスターチ）、でん粉加工品（くずきり、はるさめ）等）
	野菜加工品	乾燥野菜（干し椎茸、きくらげ、切り干し大根等）、干し芋
		塩蔵野菜（塩漬メンマ等）
		野菜の水煮（アスパラガス水煮、マッシュルーム水煮等）
		カット野菜（野菜ミックス、カットネギ、生のミックスベジタブル等） その他の野菜加工品（マッシュポテトの素等）、野菜粉末、冷凍野菜・果実、発酵隣茎
	果実加工品	カットフルーツ
		ジャム（殺菌温度が 100℃以下の密封食品）・マーマレード
		乾燥果実（干し柿、干しあんず、干しぶどう、干しすもも等）、あんぼ柿
		その他の果実加工品（砂糖煮した果実及び果皮（キャンデッドチェリー）、フルーツのシロップ漬等）
	きのご加工品	きのご加工品（乾燥きのご、きのご水煮等）

食品の分類表2（厚生労働省手引書策定のためのガイダンス（第3版）より抜粋）

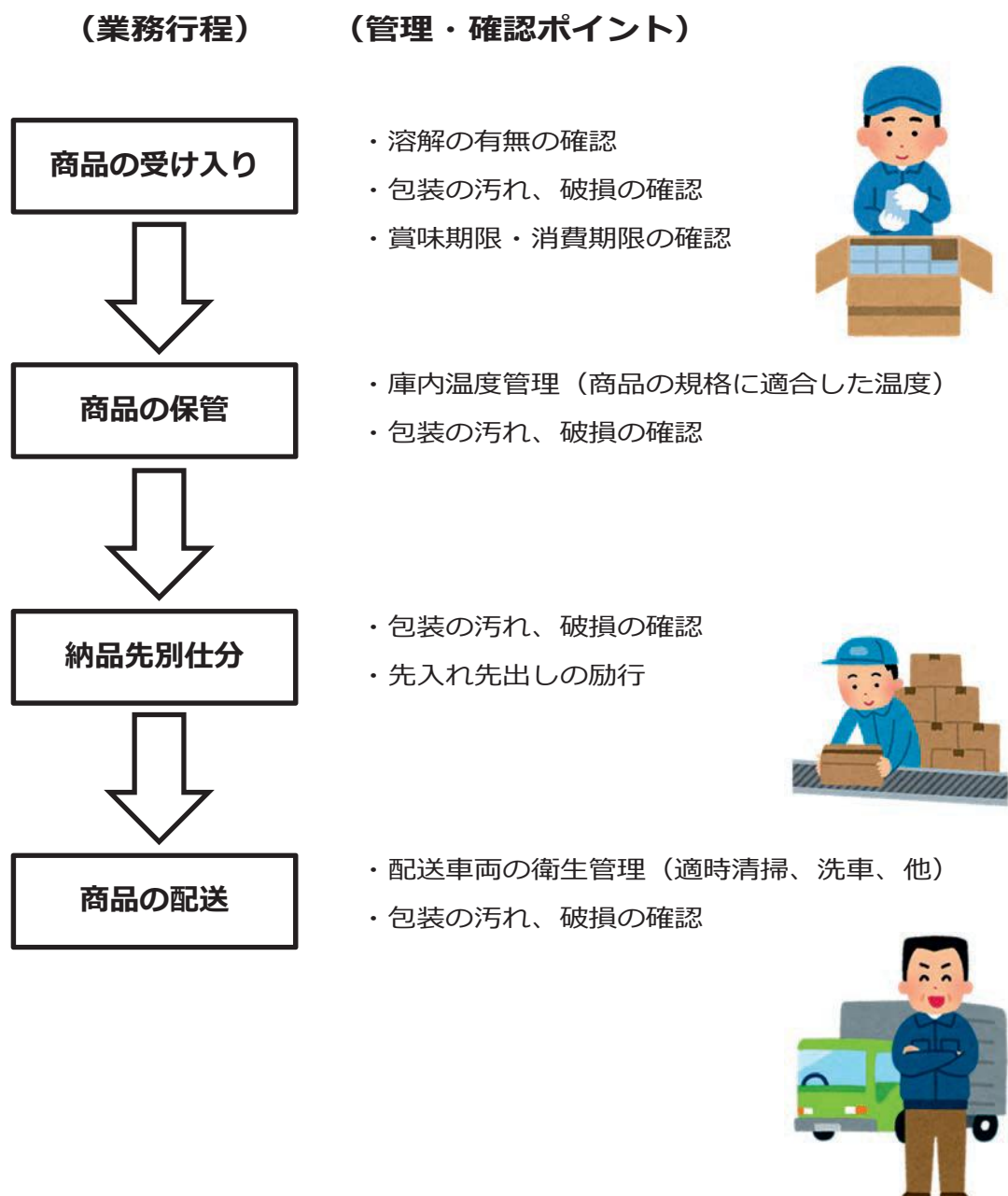
大	中	小
農産加工食品	つけ物	浅漬 その他
	めん類	乾麺
		即席麺（インスタントラーメン類等）
		生麺
		ゆで麺・むし麺
		皮類（ギョウザの皮、シュウマイの皮、ワンタンの皮、春巻の皮等）
	その他の農産物の加工品	こんにやく
		フラワーペースト（ピーナッツペースト、チョコレートペースト等）
		その他の農産物の加工品（大豆たん白、その他の植物たん白等）、蒟蒻粉
菓子類	パン類	菓子パン（ラスク、カレーパン、ソーセージパン類等）
		その他のパン（食パン、ロールパン等）
	生菓子	洋生菓子
		和生菓子
		その他の生菓子
	その他の菓子類	焼菓子
		油菓子
		キャンディー・チューインガム
		チョコレート
		中華まんじゅう等（肉まん、あんまん、ピザまん等）
		その他の菓子類
	氷菓	氷菓
	製菓材料	菓子類の装飾に使用するもの（アラザン、アンゼリカ、フォンダント、コーンカップ、メレンゲ（サンタ型）等）
飲料	清涼飲料水	炭酸飲料（炭酸水、サイダー等）
		ミネラルウォーター類
		果汁飲料
		粉末清涼飲料
		その他の清涼飲料（低酸性飲料（コーヒー、ウーロン茶等）、豆乳等）
	水	水（原水、原料水等）
	氷雪	氷雪
	酒精飲料	酒精飲料
	その他の飲料	その他の飲料

大	中	小
調理済み食品	煮物・鍋物	煮物・鍋物（佃煮、うま煮、おでん、きんとん、田作り、煮込みハンバーグ、鍋物等）
	焼物	焼物（串焼、塩焼、照焼、蒲焼、玉子焼、焼肉、タコ焼、お好み焼、キッシュ、グラタン、ピザ等）
	揚げ物	揚げ物（天ぷら、コロッケ、フライ等）
	酢の物	酢の物（マリネ、酢レンコン等）
	和え物	和え物（ゴマ和え等）
	蒸し物	蒸し物（卵豆腐、茶わんむし、シュウマイ等）
	炒め物	炒め物（野菜炒め、八宝菜、きんぴらごぼう等）
	サラダ	サラダ（ポテトサラダ、はるさめサラダ、野菜サラダ等）
	めん物	めん物（うどん、日本そば、中華そば、スパゲティ等）
	飯物	飯物（丼物、カレーライス、おにぎり等）
	汁物	汁物（みそ汁、吸い物、コンソメスープ、コーンポタージュ、シチュー等）
	すし	すし（握り寿司、ちらし寿司、巻き寿司、いなり寿司等）
	その他	その他（上記に該当しない単一品目等）
	複合調理食品	複合調理食品（給食、会食、定食等全体）
	弁当	弁当（弁当全体）
	調理パン類	調理パン類



5. 冷凍・冷蔵商品販売業の物流の流れ

業務の流れとそれぞれの段階での管理・確認ポイントは以下のとおりです。



6. 実施すること

HACCPの考え方を取り入れて衛生管理を「見える化」しましょう。
そのために実施することは以下の4つです。

- I. 衛生管理計画を作成します。
- II. 計画に基づき、欠かさず実施します。
- III. 実施したことを確認し、その旨記録します。
- IV. 定期的に計画内容を見直します。

I：衛生管理計画を作成しましょう

本手引書では、衛生管理の基礎である一般衛生管理と重点的な管理についてまとめました。

衛生管理計画は、＜一般衛生管理ポイント＞と＜重点的に管理するポイント＞から構成されます。

～ 作成のポイント ～

「いつ」とは	：いつ実施するかを決めておき、振り返ったときに問題が無かったことが分かるようにしておきます。
「どのように」とは	：どのような方法で実施するのかを決めておきます。誰が行っても同じように実施できることが大事です。
「問題があったとき」	：いつもと違うことが発生した時の対処方法を決めておきます。

<一般衛生管理ポイント>

あ) 施設・設備の衛生管理

施設を衛生的に保つために以下のことを行います。

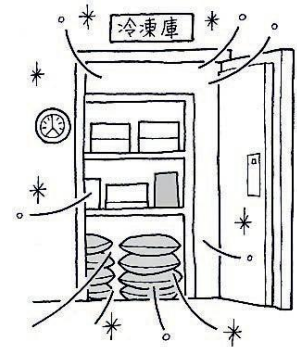
① 施設の衛生管理（事務所・駐車場）

- ・ 事務所内は常に整理整頓に努め、清掃は定期的に行います。
- ・ 事務所併設の駐車場の清掃も定期的に行います。



② 冷蔵庫・冷凍庫

- ・ 庫内は整理整頓に努め、在庫する商品は入荷時に賞味期限・消費期限を確認します。
- ・ 庫内の清掃は定期的に行います。
- ・ 温度計は目視できる場所に設置し、1年に1回、正しい温度を示しているか精度の確認を行い、記録します。



い) 使用水の管理

- ・ 包装済商品の物流につき、水の使用はありません。

う) ねずみ・昆虫対策

- ・ ねずみ・昆虫の痕跡を確認、発見した場合は、適時防除対策を講じます。
- ・ 必要に応じ専門業者に対策を相談します。

え) 商品の鮮度管理

- ・ 入荷・保管・出荷時に賞味期限、消費期限を確認します。

お) 汚破損の確認

- ・ 商品は丁寧に取り扱い、汚破損が発生しないよう気をつけます。

か) 廃棄物の取扱い

- ・ 廃棄物の種類によって分別し、廃棄方法を決めます。

き) 回収・廃棄

- ・ 庫内で発生した不良品や返品引取りの不良品は、一般の在庫と明確に区分し、廃棄若しくは対仕入先返品等の処理を適時行います。

く) 情報の提供

- ・ 食品衛生法に抵触する状況を確認したときは、遅滞なく保健所等へ報告します。

け) 食品取扱者の衛生管理・教育訓練

- ・ 倉庫管理者、庫内作業員、配送者等を対象に衛生管理意識啓蒙の勉強会を実施します。

＜重点的に管理するポイント＞

あ) 商品保管庫内温度の確認と記録：始業時と終業時

- ・ 本誌 21～24 ページを参考に記録してください

い) 配送車両の衛生管理

- ・ 配送車両・物流什器は、常に清潔に保ちます。
- ・ 配送車両の清掃は定期的に行います。

(下記の記録様式のモデルを参考にしてください)

- ・ 可能な範囲で配達車両の温度を記録してください。

(配達車両の温度を記録する場合には、本誌 25、26 ページを参考にしてください)

・ 配送車両の衛生管理（記録様式のモデル）

配送車両の衛生管理	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	

・ 配送車両の衛生管理（記入例）

配送車両の衛生管理	いつ	始業時と終業時
	どのように	車両庫内の清掃と実施する
	問題があったとき	酷い汚れや設備の破損などがあつたら再度清掃と実施する

Ⅱ：計画に基づき、欠かさず実施しましょう。

作成した衛生管理計画に従い実施記録を日誌のように記録し日々の衛生管理を確実に行います。計画の実施は本手引書の17ページの手順書の項を参考にしてください。



Ⅲ：実施したことを記録し、保管しましょう。

実施した結果を記録しましょう。その際に、問題（否）があった場合には対応（改善・修正等）を行い、その内容を記録用紙に書き留めておきましょう。

これらの記録は、1年間以上（※賞味期限が1年以上の商品は賞味期限以上の期間が必要です。）保管してください。

Ⅳ：定期的に計画内容を見直し、改善しましょう。

定期的（6か月毎など）に記録の確認を行い、お客様からのお申し出や衛生上気がついたことなど、同じような問題が発生している場合には、同一の要因が考えられますので対応を検討しましょう。



あ) 一般衛生管理計画（記録様式のモデル）

①施設の衛生管理	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
②冷蔵庫・冷凍庫の衛生管理	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
③ねずみ・昆虫対策	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
④商品の鮮度管理	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑤汚破損の確認	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑥廃棄物の取扱い	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑦回収・廃棄	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑧情報の提供	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑨食品取扱者の衛生管理・教育訓練	い つ	
	どのように	
	問題があったとき	

い) 一般衛生管理計画（記入例）

①施設の衛生管理	いつ	1日最低1回
	どのように	事務所、廊下、トイレの清掃と実施する
	問題があったとき	酷い汚れや設備の破損などがあったときは再度清掃と実施する
②冷蔵庫・冷凍庫の衛生管理	いつ	始業時と終業時
	どのように	庫内の清掃と実施する
	問題があったとき	酷い汚れや設備の破損などがあったら再度清掃と実施する
③ねずみ・昆虫対策	いつ	毎日
	どのように	ねずみ・害虫の痕跡を確認する
	問題があったとき	駆除・防除対策を行い施設内にねずみ・害虫がいないようにする
④商品の鮮度管理	いつ	入荷時や保管中の通時
	どのように	賞味期限、消費期限を確認する
	問題があったとき	許容期限外商品の発見時は責任者に報告し、仕入受取拒否、在庫から除外、廃棄など、適正に対応する
⑤汚破損の確認	いつ	入荷時、保管格納時、出荷・配送・納品時
	どのように	外観を確認する
	問題があったとき	汚破損発見時は責任者に報告し、仕入受取拒否、在庫から除外、廃棄など、適正に対応する
⑥廃棄物の取扱い	いつ	発生時
	どのように	廃棄場所の状況、分別廃棄の状況を確認
	問題があったとき	現場の整頓や分別廃棄に異常があれば責任者に報告する
⑦回収・廃棄	いつ	庫内で不良品が発生したときや返品引取り発生時
	どのように	一般在庫と明確に区分けし、廃棄、仕入先返品等と通時実施
	問題があったとき	良品と不良品の混在や区分け後の処理遅れ等発見時は責任者に報告し、是正措置とする
⑧情報の提供	いつ	食品衛生法に抵触する状況を確認したらその都度
	どのように	遅滞なく責任者と情報と共有し
	問題があったとき	保健所等へ報告する
⑨食品取扱者の衛生管理・教育訓練	いつ	年に2回
	どのように	倉庫管理者、庫内作業員、配送者等と対象に衛生管理意識啓蒙の勉強会と実施
	問題があったとき	問題の内容に応じ臨時で集合教育と実施して是正を図る

う) 一般衛生管理の実施記録（記録様式のモデル）

年 月		一般衛生管理の実施記録（記録様式のモデル）								特記事項
日	①施設の 衛生管理	②冷蔵・ 冷凍庫の 衛生管理	③鼠・昆 虫対策	④商品の 鮮度管理	⑤汚破損 の確認	⑥廃棄物 の取扱い	⑦回収・ 廃棄	担当者	確認者	
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

え) 一般衛生管理の実施記録 (記入例)

2019 年 9 月		一般衛生管理の実施記録 (記録様式のモデル)								
日	①施設の 衛生管理	②冷蔵・ 冷凍庫の 衛生管理	③鼠・昆 虫対策	④商品の 鮮度管理	⑤汚破損 の確認	⑥廃棄物 の取扱い	⑦回収・ 廃棄	担当者	確認者	特記事項
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			2日 廊下の掃除不十分と見られたので報告の上再度実施 (佐野)
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	11日 ごみ集積所で分別不良のごみ袋発見、上司に報告の上再分別した (山田)
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			16日 入荷検品時、賞味期限切れ商品と発見。受け入れと拒否し持ち戻らせた (山田)
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			23日 終業時冷蔵庫荷棚裏面にクレート10個移動忘れあり、片づけた (佐野)
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
25日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐野	橋本	

<記録及び保管について>

- 実施結果記録は、1年間以上（※賞味期限が1年以上の商品は賞味期限以上の期間が必要です。）保存する。
- 会計上、税務上使用した納品書・請求書は会社法、税法上の規定に従い適切に保存する。
- 冷蔵庫・冷凍庫の温度異常があった時の対応内容は、1年間以上（※賞味期限が1年以上の商品は賞味期限以上の期間が必要です。）保存する。
- 冷蔵庫・冷凍庫の温度計は、1年に1回以上正しい温度を示しているか精度の確認を行う。（業者による点検、氷水による点検、校正された温度計との比較による点検、等の方法による。）

7. 手 順 書

あ) 商品の受入れ

- ① 受け入れ商品の賞味期限、消費期限が許容基準内かどうか確認します。
- ② 納品された商品に溶解や濡れ、汚破損がないか確認します。
- ③ 問題があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。

い) 商品の保管

- ① 冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（－15℃以下）の庫内温度を確認します。
- ② 決められた頻度(例：始業時、終業時)に従って庫内温度を測定し、記録します。
- ③ 温度に異常があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。
- ④ 保管商品に漏れや汚破損がないか確認します。
- ⑤ 商品の先入れ先出しがスムーズに出来る様な保管を心掛けましょう。
- ⑥ 温度計の精度の確認は1年に1回以上行います。
- ⑦ 商品の保管を専門業者に寄託する場合は、寄託先がHACCPに沿った衛生管理を実践していることを確認の上、寄託先書式の管理記録提出をもって報告に代えます。

う) 商品の配送

各事業者は、積み込み時と配送時に於ける、商品の温度変化が衛生管理上の危害要因とはなり得ない範囲にとどまっている事を確認し、商品取扱方法（配送時の適正温度等）を決めてください。可能な範囲で配送車両の庫内温度を記録に努めてください。

対象商品が多岐に亘りますが、以下に一般的な手順と注意事項を記載します。

（「実行可能性検証」の結果をもとに、目安も記載しています）

- ① 商品の仕分け・車両積み込みは商品温度が上昇しないよう注意して作業します。時期よりますが、冷凍商品は30分以内、冷蔵商品は60分以内を目安に作業しましょう。
- ② 商品の積み込みに当たっては庫内温度センサーの働きを阻害しないように配慮しましょう。
- ③ 冷凍装置付き車両（冷凍・冷蔵）の場合、庫内設定温度が適正であるかを確認しましょう。
- ④ 冷凍装置付き車両（冷凍・冷蔵）の場合、扉の開閉頻度が商品温度に与える影響が大きい為、冷気を逃がさぬよう迅速な扉開閉に努めましょう。
- ⑤ 車両の冷凍装置を過信せず、長時間配達の場合は4～5時間毎に商品状態を確認しましょう。（車両の冷凍装置で、商品を適正な温度まで下げるには、相当な時間を要します。）
- ⑥ シッパー（保冷容器類）を利用する場合も、商品を取り出す際、冷気を逃がさぬよう迅速な開閉に努めます。
- ⑦ シッパー（保冷容器類）は破れや冷気漏れが無いよう常に気をつけましょう。
- ⑧ シッパー（保冷容器類）を利用し配送する場合は、蓄冷剤等を適切量（商品重量の1～3倍程度が目安です）使用し可能な限り保冷容器やシッパーに入れ配送しましょう。

- ⑨ 蓄冷剤等の保冷能力を 4 ～ 5 時間毎を目安に確認し、溶けていれば交換・追加するなどの温度管理を行いましょう。
- ⑩ 非食品との混載を行う場合は、臭いの影響を受けないように配慮しましょう。

え) お客様にお届け

- ① 荷卸し場所が汚れていないかを確認します。汚れている場合、お客様に報告します。
- ② 配送車両保冷库扉の開閉は必要最小限かつ迅速に行い、庫内の冷気が逃げないように配慮します。
- ③ 商品は丁寧に扱い、お客様が指定する場所に商品をおろします。
- ③ 一日の業務は、各事業者の日報等に記録します。

お) 衛生的な手洗い

できていますか? 衛生的な手洗い



2度洗いが効果的です!

2～9までの手順をくり返し2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

©公益社団法人日本食品衛生協会

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 > KC007

8. 記録様式のモデルと記入例

あ) 冷蔵庫の温度チェック表（記録様式のモデル）

年 月

日	冷蔵庫の温度				特記事項
	始業時 温度	確認者	終業時 温度	確認者	
1日	℃		℃		
2日	℃		℃		
3日	℃		℃		
4日	℃		℃		
5日	℃		℃		
6日	℃		℃		
7日	℃		℃		
8日	℃		℃		
9日	℃		℃		
10日	℃		℃		
11日	℃		℃		
12日	℃		℃		
13日	℃		℃		
14日	℃		℃		
15日	℃		℃		
16日	℃		℃		
17日	℃		℃		
18日	℃		℃		
19日	℃		℃		
20日	℃		℃		
21日	℃		℃		
22日	℃		℃		
23日	℃		℃		
24日	℃		℃		
25日	℃		℃		
26日	℃		℃		
27日	℃		℃		
28日	℃		℃		
29日	℃		℃		
30日	℃		℃		
31日	℃		℃		

- 冷蔵庫の扉の開閉は速やかに行い、庫内作業中は扉を閉める。
- 庫内は常に整理し「先入・先出」を励行する。
- 作業終了時は確実に扉が閉まっていることを確認する。

い) 冷蔵庫の温度チェック表 (記入例)

2019年 6月

日	冷蔵庫No1の温度				特記事項
	始業時 温度	確認者	終業時 温度	確認者	
1日	5℃	小本	3℃	小本	* 3日の終業時に庫内温度が15℃を示していたので、荷姿の状況に応じ、商品温度を測定したが適正温度内だったので別の冷蔵庫No2に移し替えた。 至急、業者を呼んで点検修理を行った結果、1時間後に通常通りに冷えるようになった。 18:00佐野 確認
2日	4℃	小本	7℃	小本	
3日	6℃	小本	15℃	小本	
4日	5℃	小本	3℃	小本	
5日	4℃	小本	7℃	小本	
6日	6℃	小本	8℃	小本	
7日	—	—	—	—	
8日	4℃	小本	7℃	小本	
9日	6℃	小本	8℃	小本	
10日	5℃	小本	3℃	小本	
11日	4℃	小本	7℃	小本	
12日	6℃	小本	8℃	小本	
13日	5℃	小本	3℃	小本	
14日	—	—	—	—	
15日	18℃	小本	8℃	小本	* 15日の始業時に庫内温度が18℃を示していたので、荷姿の状況に応じ、商品温度を測定し適正温度内の商品は別の冷蔵庫No2に移し替えた。 適正温度を超えていた商品は上長に報告し、上長の指示に基づき廃棄した。 至急、業者を呼んで点検修理を行った結果、2時間後に通常通りに冷えるようになった。 18:00佐野 確認
16日	5℃	小本	3℃	小本	
17日	4℃	小本	7℃	小本	
18日	6℃	小本	8℃	小本	
19日	5℃	小本	3℃	小本	
20日	4℃	小本	7℃	小本	
21日	—	—	—	—	
22日	5℃	小本	3℃	小本	
23日	4℃	小本	7℃	小本	
24日	6℃	小本	8℃	小本	
25日	5℃	小本	3℃	小本	
26日	4℃	小本	7℃	小本	
27日	—	—	—	—	
28日	5℃	小本	3℃	小本	
29日	4℃	小本	7℃	小本	
30日	6℃	小本	8℃	小本	
31日	5℃	小本	3℃	小本	

- 冷蔵庫の扉の開閉は速やかに行い、庫内作業中は扉を閉める。
- 庫内は常に整理し「先入・先出」を励行する。
- 作業終了時は確実に扉が閉まっていることを確認する。

う) 冷凍庫の温度チェック表（記録様式のモデル）

年 月

日	冷凍庫の温度				特記事項
	始業時 温度	確認者	終業時 温度	確認者	
1日	℃		℃		
2日	℃		℃		
3日	℃		℃		
4日	℃		℃		
5日	℃		℃		
6日	℃		℃		
7日	℃		℃		
8日	℃		℃		
9日	℃		℃		
10日	℃		℃		
11日	℃		℃		
12日	℃		℃		
13日	℃		℃		
14日	℃		℃		
15日	℃		℃		
16日	℃		℃		
17日	℃		℃		
18日	℃		℃		
19日	℃		℃		
20日	℃		℃		
21日	℃		℃		
22日	℃		℃		
23日	℃		℃		
24日	℃		℃		
25日	℃		℃		
26日	℃		℃		
27日	℃		℃		
28日	℃		℃		
29日	℃		℃		
30日	℃		℃		
31日	℃		℃		

- 冷凍庫の扉の開閉は速やかに行い、庫内作業中は扉を閉める。
- 庫内は常に整理し「先入・先出」を励行する。
- 作業終了時は確実に扉が閉まっていることを確認する。

え) 冷凍庫の温度チェック表 (記入例)

2019年06月

日	冷凍庫No1の温度				特記事項
	始業時 温度	確認者	終業時 温度	確認者	
1日	-18℃	小本	-18℃	小本	* 3日の終業時に庫内温度が-5℃を示していた。 荷姿の状況に依じ、商品温度を測定したが適正温度内であったので別の冷凍庫No2に移し替えた。 至急、業者を呼んで点検修理を行った結果、2時間後に通常通りに冷えるようになった。 19:00佐野 確認
2日	-19℃	小本	-19℃	小本	
3日	-18℃	小本	-5℃	小本	
4日	-18℃	小本	-18℃	小本	
5日	-19℃	小本	-18℃	小本	
6日	-18℃	小本	-17℃	小本	
7日	—	—	—	—	
8日	-19℃	小本	-18℃	小本	
9日	-18℃	小本	-18℃	小本	
10日	-18℃	小本	-18℃	小本	
11日	-19℃	小本	-18℃	小本	
12日	-18℃	小本	-17℃	小本	
13日	-18℃	小本	-17℃	小本	
14日	—	—	—	—	
15日	-18℃	小本	-17℃	小本	* 22日の始業時に庫内温度が15℃を示していたので、荷姿の状況に依じ、商品温度を測定したが適正温度を超えていたので上長に報告し、上長の指示に基づき廃棄した。 至急、業者を呼んで点検修理を行った結果、3時間後に通常通りに冷えるようになった。 18:00佐野 確認
16日	-18℃	小本	-18℃	小本	
17日	-19℃	小本	-18℃	小本	
18日	-18℃	小本	-18℃	小本	
19日	-18℃	小本	-18℃	小本	
20日	-19℃	小本	-18℃	小本	
21日	—	—	—	—	
22日	15℃	小本	-18℃	小本	
23日	-19℃	小本	-18℃	小本	
24日	-18℃	小本	-18℃	小本	
25日	-18℃	小本	-18℃	小本	
26日	-19℃	小本	-17℃	小本	
27日	—	—	—	—	
28日	-18℃	小本	-18℃	小本	
29日	-19℃	小本	-18℃	小本	
30日	-18℃	小本	-17℃	小本	
31日	-18℃	小本	-18℃	小本	

- 冷凍庫の扉の開閉は速やかに行い、庫内作業中は扉を閉める。
- 庫内は常に整理し「先入・先出」を励行する。
- 作業終了時は確実に扉が閉まっていることを確認する。

お) 配送車両の衛生管理チェック表

(配達車両温度記録表付の記録様式のモデル)

年 月

【車両ナンバー： 】

日	配達車両 衛生管理	配送出 発時	最終配 送先到 着時	確認者	特記事項
1日	良 ・ 否	℃	℃		
2日	良 ・ 否	℃	℃		
3日	良 ・ 否	℃	℃		
4日	良 ・ 否	℃	℃		
5日	良 ・ 否	℃	℃		
6日	良 ・ 否	℃	℃		
7日	良 ・ 否	℃	℃		
8日	良 ・ 否	℃	℃		
9日	良 ・ 否	℃	℃		
10日	良 ・ 否	℃	℃		
11日	良 ・ 否	℃	℃		
12日	良 ・ 否	℃	℃		
13日	良 ・ 否	℃	℃		
14日	良 ・ 否	℃	℃		
15日	良 ・ 否	℃	℃		
16日	良 ・ 否	℃	℃		
17日	良 ・ 否	℃	℃		
18日	良 ・ 否	℃	℃		
19日	良 ・ 否	℃	℃		
20日	良 ・ 否	℃	℃		
21日	良 ・ 否	℃	℃		
22日	良 ・ 否	℃	℃		
23日	良 ・ 否	℃	℃		
24日	良 ・ 否	℃	℃		
25日	良 ・ 否	℃	℃		
26日	良 ・ 否	℃	℃		
27日	良 ・ 否	℃	℃		
28日	良 ・ 否	℃	℃		
29日	良 ・ 否	℃	℃		
30日	良 ・ 否	℃	℃		
31日	良 ・ 否	℃	℃		

か) 配送車両の衛生管理チェック表（記入例）

2019年 6月

【車両ナンバー： 12-34】

日	配達車両 衛生管理	配送出 発時	最終配 送先到 着時	確認者	特記事項
1日	良・否	6℃	9℃	小本	* 3日前日の雨で車体が酷く汚れていたの で、洗車した後に作業を開始した。
2日	良・否	6℃	9℃	小本	
3日	良・否	6℃	9℃	小本	
4日	良・否	6℃	9℃	小本	
5日	良・否	6℃	9℃	小本	
6日	良・否	6℃	9℃	小本	
7日	良・否	—	—	—	* 8日積み込み開始時、庫内が 泥で汚れていたの で掃除をした。また、6日の最終お届け先に連絡し商品に異常があったと確認した。
8日	良・否	6℃	9℃	小本	
9日	良・否	6℃	9℃	小本	
10日	良・否	6℃	9℃	小本	
11日	良・否	6℃	9℃	小本	
12日	良・否	7℃	8℃	小本	
13日	良・否	6℃	8℃	小本	(配送車両の温度記録をして いる場合)
14日	良・否	—	—	—	
15日	良・否	6℃	9℃	小本	
16日	良・否	6℃	9℃	小本	
17日	良・否	6℃	20℃	小本	
18日	良・否	6℃	9℃	小本	
19日	良・否	6℃	9℃	小本	* 17日最終配送先到着時庫 内温度が20℃で適正温度を超 えていた。（最終配達先前のお 届け時は冷えていた） 上長へ連絡し、お届けせず持ら 帰り廃棄した。別便で同じ商品 とお届けした。
20日	良・否	6℃	9℃	小本	
21日	良・否	—	—	—	
22日	良・否	7℃	9℃	小本	
23日	良・否	6℃	9℃	小本	
24日	良・否	6℃	9℃	小本	
25日	良・否	6℃	9℃	小本	* 26日配送車両の温度が適正 温度まで下からなかったの で、使用を中止し、別の車両に切り替えた。
26日	良・否	15℃	℃	小本	
27日	良・否	—	—	—	
28日	良・否	7℃	8℃	小本	
29日	良・否	6℃	9℃	小本	
30日	良・否	6℃	9℃	小本	
31日	良・否	6℃	9℃	小本	

＜作成委員＞

株式会社日本アクセス	食品安全管理課	課長	吉澤	恒治	
株式会社日本アクセス	ロジスティクス企画部	汎用物流課	課長	野村	公重
三菱食品株式会社	SCM統括	統括ﾁﾐｽ室長代行	小谷	光司	
三菱食品株式会社	品質管理グループ	Aユニットリーダー	高原	正好	
国分グループ本社株式会社	低温フレッシュ統括部	品質管理課	課長	瀬川	恵寛
国分グループ本社株式会社	物流統括部	企画・管理課	課長	今城	輝久
一般社団法人	日本外食品流通協会	関東支部長	狩野	憲彰	
一般社団法人	日本給食品連合会	専務理事	大塚	史生	
協同組合	関東給食会	専務理事	横山	和広	
一般社団法人	日本加工食品卸協会	専務理事	奥山	則康	
一般社団法人	日本加工食品卸協会	事業部長	佐野	寿	

**冷凍・冷蔵商品販売事業者（加工食品卸業）に向けた
温度管理を必要とする加工食品の販売に関する
HACCP の考え方を取り入れた衛生管理の手引書**

令和2年3月 初版発行

令和2年9月 第2版発行

策定代表 一般社団法人 日本加工食品卸協会

〒103-0023

東京都中央区日本橋本町2-3-4 江戸ビル4F

本手引書の著作権は一般社団法人日本加工食品卸協会及び3団体、一般財団法人食品産業センターに帰属します。

本手引書は、改変や商用利用をする場合を除き、自由にご利用いただけます。

2020年9月18日 改訂第2版

・ 4 ページ

4. 本手引書の対象事業者

本手引書が対象としている冷凍・冷蔵商品販売事業者とは、最終消費者以外の事業者、すなわち小売業や飲食業者等への商品販売をする事業者で、この事業者の基本業務は、商品の集荷と分荷であります。直接自らが温度帯別低温倉庫を設けてこの業務を行う場合や冷蔵倉庫業者に寄託する場合があります。但し、委託する場合、寄託先の冷蔵倉庫業者がHACCPに沿った衛生管理を実践している場合、寄託業務範囲について本手引書に即した衛生管理手法の採用を求める必要はありません。（下記の適用範囲図を参考ください）

事業者は、メーカーから仕入れた加工食品を商品の特性に応じて商品を一時的に冷蔵庫や冷凍庫で保管し、商品毎に温度管理をしながら販売先に届ける業務を行います。

＜卸売業の衛生管理と本手引書の適用範囲図＞

卸が冷蔵倉庫業者に物流業務を寄託する場合、冷蔵倉庫業者は各々でHACCPに沿った衛生管理を行っている為、寄託行程については寄託先の衛生管理を優先する。

業務行程	入 庫	保 管	出 庫	配 送
全行程自社で運営する場合	本 手 引 書			
冷蔵倉庫業者に寄託する場合	寄託先のHACCPに沿った衛生管理 (HACCPに基づく又は、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理 ^{注1})			本手引書

^{注1}：（一社）日本冷蔵倉庫協会が作成した『「食品衛生法改正に伴う衛生管理計画書」作成の手引き - 冷蔵倉庫業版 -』を参考にしてください。

2020年3月16日 初版発行

・ 4 ページ

4. 本手引書の対象事業者

本手引書が対象としている冷凍・冷蔵商品販売事業者とは、最終消費者以外の事業者、すなわち小売業や飲食業者等への商品販売をする事業者で、この事業者の基本業務は、商品の集荷と分荷であります。直接自らが温度帯別低温倉庫を設けてこの業務を行う場合や冷蔵倉庫業者に寄託する場合があります。事業者は、メーカーから仕入れた加工食品を商品の特性に応じて商品を一時的に冷蔵庫や冷凍庫で保管し、商品毎に温度管理をしながら販売先に届ける業務を行います。



2020年9月18日 改訂第2版

・10ページ

＜重点的に管理するポイント＞

あ) 商品保管庫内温度の確認と記録：始業時と終業時

・本誌 21～24 ページを参考に記録してください

い) 配送車両の衛生管理

・配送車両・物流什器は、常に清潔に保ちます。

・配送車両の清掃は定期的に行います。

(下記の記録様式のモデルを参考にしてください)

・可能な範囲で配達車両の温度を記録してください。

(配達車両の温度を記録する場合には、本誌 25、26 ページを参考にしてください)

・11ページ

Ⅱ：計画に基づき、欠かさず実施しましょう。

作成した衛生管理計画に従い実施記録を日誌のように記録し日々の衛生管理を確実に行います。計画の実施は本手引書の 17 ページの手順書の項を参考にしてください。

2020年3月16日 初版発行

・10ページ

＜重点的に管理するポイント＞

あ) 商品保管庫内温度の確認と記録：始業時と終業時

・本誌 24～27 ページを参考に記録してください

い) 配送車両の衛生管理

・配送車両・物流什器は、常に清潔に保ちます。

・配送車両の清掃は定期的に行います。

(下記の記録様式のモデルを参考にしてください)

・可能な範囲で配達車両の温度を記録してください。

(配達車両の温度を記録する場合には、本誌 28、29 ページを参考にしてください)

・11ページ

Ⅱ：計画に基づき、欠かさず実施しましょう。

作成した衛生管理計画に従い実施記録を日誌のように記録し日々の衛生管理を確実に行います。計画の実施は本手引書の 20 ページの手順書の項を参考にしてください。

7. 手 順 書

あ) 商品の受入れ

- ① 受け入れ商品の賞味期限、消費期限が許容基準内かどうか確認します。
- ② 納品された商品に溶解や濡れ、汚破損がないか確認します。
- ③ 問題があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。

い) 商品の保管

- ① 冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（－15℃以下）の庫内温度を確認します。
- ② 決められた頻度(例：始業時、終業時)に従って庫内温度を測定し、記録します。
- ③ 温度に異常があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。
- ④ 保管商品に漏れや汚破損がないか確認します。
- ⑤ 商品の先入れ先出しがスムーズに出来る様な保管を心掛けましょう。
- ⑥ 温度計の精度の確認は1年に1回以上行います。
- ⑦ 商品の保管を専門業者に寄託する場合は、寄託先がHACCPに沿った衛生管理を実践していることを確認の上、寄託先書式の管理記録提出をもって報告に代えます。

7. 手 順 書

あ) 商品の受入れ

- ① 受け入れ商品の賞味期限、消費期限が許容基準内かどうか確認します。
- ② 納品された商品に漏れや汚破損がないか確認します。
- ③ 問題があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。

い) 商品の保管

- ① 冷蔵庫（10℃以下）、冷凍庫（－15℃以下）の庫内温度を確認します。
- ② 決められた頻度(例：始業時、終業時)に従って庫内温度を測定し、記録します。
- ③ 温度に異常があった時は、責任者に報告して判断を仰ぎ、記録に残します。
- ④ 保管商品に漏れや汚破損がないか確認します。
- ⑤ 商品の先入れ先出しがスムーズに出来る様な保管を心掛けましょう。
- ⑥ 温度計の精度の確認は1年に1回以上行います。
- ⑦ 商品の保管を専門業者に寄託する場合は、寄託先の衛生管理内容が自社の求める管理内容を満たしていることを確認の上、寄託先書式の管理記録提出をもって報告に代えます。

【改訂箇所】

2020年9月18日 改訂第2版

・最終ページ

令和2年3月 初版発行

令和2年9月 第2版発行

策定代表 一般社団法人 日本加工食品卸協会

〒103-0023

東京都中央区日本橋本町2-3-4 江戸ビル4F

2020年3月16日 初版発行

・最終ページ

令和2年3月 初版発行

策定代表 一般社団法人 日本加工食品卸協会

〒103-0023

東京都中央区日本橋本町2-3-4 江戸ビル4F