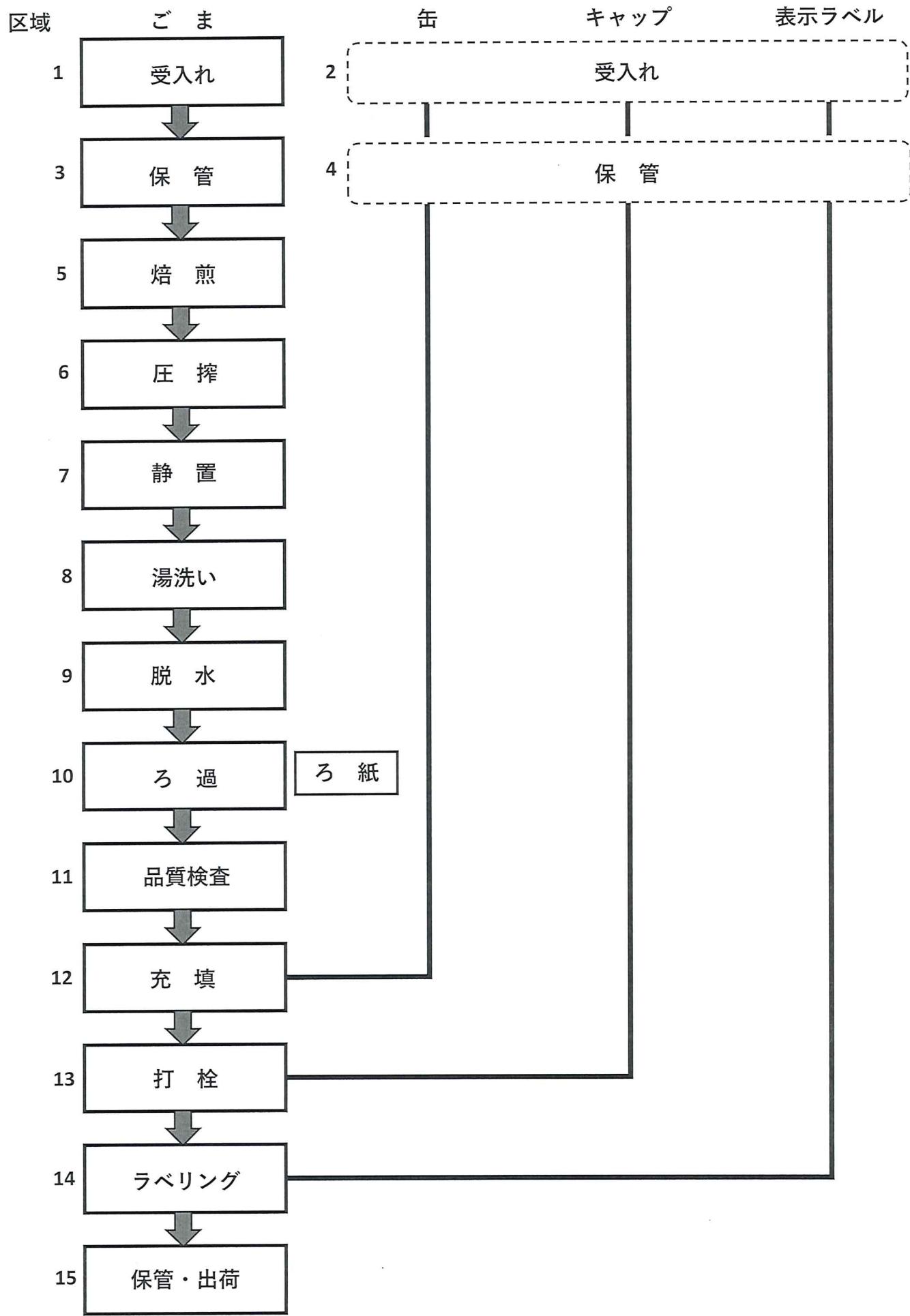


製品説明書

製品説明書	
製品名	リグナンリッチ黒ごま油
記載事項	内 容
製品の名称及び種類	食用ごま油
原材料に関する事項	ごま
添加物の名称と その使用量	なし
容器包装の材質 及び形態	缶：TFS（ティンフリースチール） フタ：アーリキ（外）PE（中） ラベル：紙
製品の特性	酸価値：4.0以下 過酸化物価：5.0以下
製品の規格	自社規格：酸価値4.0以下（JAS規格4.0以下） 過酸化物価（CODEX 1 5 以下）
保存方法	常温保存
賞味期限	賞味期限 730日
喫食又は利用の方法	生食・過熱
喫食の対象消費者	一般消費者及び最終加工製造者

製造工程図 【ごま油】



危 害 要 因 リ ス ト

製品の名称：ごま油

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料/工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か？	食品から減少・排除が必要で重要なハザードか？	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か？	この工程はC C Pか？
1 原料受入 (ごま)	生：病原性微生物の存在	Y E S	生産段階で混入	工程9.10で排除	N O
	化：なし	—			
	物：異物の存在	Y E S		工程8,9,10,12で排除	N O
2 資材受入 (ピン・キャップ ・表示ラベル)	生：病原性微生物の存在	N O	生産者の品質保証		N O
	化：なし	—			
	物：なし	—			
3 原料一時保管 (ごま)	生：病原性微生物の増殖	Y E S	天候での変化など条件不適切の場合	工程9,10で排除	N O
	化：なし	—			
	物：異物の混入	Y E S	貯蔵条件不適切	工程8,9,12で排除	N O
4 資材一時保管 (ピン・キャップ ・表示ラベル)	生：病原性微生物の増殖	N O	保管施設の衛生管理		N O
	化：なし	—			
	物：なし	—			
5 原料焙煎	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：異物混入	Y E S	焙煎施設の衛生管理	工程8,9,10,12で排除	N O
6 圧 捣	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：異物混入	Y E S	圧搾施設の衛生管理	工程8,9,10,12で排除	N O
7 静 置	生：病原性微生物の増殖	Y E S	貯蔵条件不適切	工程9,10で排除	N O
	化：なし	—			
	物：異物混入	Y E S	静置施設の衛生管理	工程8,9,10,12で排除	N O
8 湯 洗 い	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：異物混入	Y E S	湯洗い施設の衛生管理	工程8,9,10,12で排除	N O

9 脱水	生：病原性微生物の生残	Y E S	殺菌温度の低下	温度管理のそん守、点検管理の徹底	CCP1
	化：なし	—			
	物：異物混入	Y E S	脱水施設の衛生管理	工程8,9,10,12で排除	N O
10 ろ過	生：病原性微生物の汚染	N O	ろ過設備の衛生管理		N O
	化：なし	—			
	物：異物混入	N O	ろ過設備の衛生管理		N O
11 品質検査	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：なし	—			
12 充填	生：病原性微生物の汚染	N O	充填設備の衛生管理		N O
	化：なし	—			
	物：異物混入	N O	充填設備の衛生管理		N O
13 打栓	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：なし	—			
14 ラベリング	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：なし	—			
15 保管・出荷	生：なし	—			
	化：なし	—			
	物：なし	—			

H A C C P プラン

2021年4月13日作成

製品名 リグナンリッチ黒ごま油

内 容	
CCP番号	CCP1
段階/工程	9.脱水
ハザード 生物学的 化学的 物理学的	病原性微生物の生き残り
発生要因	殺菌温度の低下 温度計の不良
管理手段	120°Cまで温度を上げる
管理基準	温度120°C達温
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	脱水工程の際120°C達温まで連続して製造者が確認し記録する。
改善措置 措置 担当者	①1度常温まで戻し、再び120°Cまで加熱する。 担当者：製造者
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	殺菌温度記録の確認 頻度：生産都度 担当者：製造者 測定器の校正（温度計） 担当者：品質管理
記録文書名 記録内容	脱水温度記録表

衛生管理計画

(2-1)

作成日/作成者

2021年 5月 20日

竹山さと美

一般的衛生管理のポイント				
① 施設設備の 衛生管理	担当者	いつ	作業前後・週1回	
	堀内	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・作業前後に設備、機器の異常の有無を確認する。 ・施設内部、周辺、敷地内は週1回、点検する。 ・週に1回以上、排水溝は汚れの有無を点検する。 	
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・施設内部、周辺、敷地内にて清掃が不十分な場合、再清掃を行う。 ・排水溝に汚れが堆積している場合は、清掃する。 	
② トイレの 管理	担当者	いつ	終業時	
	堀内 高木	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・清掃、消毒作業は製造時と異なる服、靴、ゴム手袋を身につける。 ・毎日清掃し、塩素系消毒剤を使用して消毒する。清掃終了後は入念に手洗いを行う。 	
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・トイレの清掃時に製造時と同じ服、靴、ゴム手袋で作業した場合は、トイレの清掃作業時に着用していた服、靴、ゴム手袋のまま、作業場に入室しない。 ・清掃・消毒が不十分な場合、トイレの洗浄・消毒を再度実施する。 ・清掃終了後に手洗いができていなかった場合、再度手洗いを行う。 	
③ 計測機器の 確認	担当者	いつ	使用前・年1回	
	山口	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・作業前には故障や破損の無いことを確認する。 ・年1回、正しい値を測定できていることを確認する。 	
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・使用前に故障や破損があった場合は、正常に利用できる計測機器に交換します。 ・定量機の充填量に誤差が生じた場合、調整、または修理します。 	
④ 使用水の 管理	担当者	いつ	始業前・年1回	
	堀内	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日、給水端末である手洗い場で、濁りがないか、異味異臭がないかを確認する。 ・年1回、貯水タンクは専門業者による清掃と水質検査を行う。 	
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・使用水に異常がある場合、しばらく水を流して再度確認する。 ・しばらく水を流しても異常がある場合は責任者に報告し、専門業者に連絡対応する。 ・設備による異常の場合は、原因を特定し、修理等を実施する。 	
⑤ そ族・昆虫 対策	担当者	いつ	日常点検・月1回定期点検（発生がある場合は駆除）	
	堀内	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・日常業務中のネズミ・昆虫発生状況を報告する。 ・毎月、施設と周辺は良好な状態に保ち、ネズミ・昆虫の繁殖場所を点検する。 ・窓、ドア、吸排気口の網戸、排水溝の蓋等の設置により、ネズミや昆虫の侵入を防止する。 	
		問題が あったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・ネズミ・昆虫等の発生もしくは痕跡を確認した場合は、速やかに駆除作業を行う。 	
⑥ 廃棄物・ 排水の 取り扱い	担当者	いつ	終業時	
	堀内	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物は作業場から速やかに密封搬出し、所定の場所に保管する。 ・廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液、汚臭がもれないようにしておく。 	
		問題があつ たとき	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物を放置して場所や廃棄物から汚液、汚臭が漏れている場合、すぐに撤去して所定の場所へ移動する。 ・廃棄物が散乱していた場合は周囲を清掃する。 	

衛生管理計画

(2-2)

作成日/作成者

2021年 5月 20日

竹山さと美

一般的衛生管理のポイント

⑦ 回収・廃棄 と 情報の伝達	担当者	いつ	衛生管理計画作成時・食品衛生上の問題発生時
		どのように 堀内	<ul style="list-style-type: none"> ・回収に係る責任体制は、社長がリーダーとなり指揮をとり回収を行う。表示や製造記録等の活用を行い、対象製品を特定する。 ・当該施設の所在する地域を管轄する保健所等へ報告する。 ・保健所の指示に基づき回収の実施及び廃棄処分を行う。
⑧ 食品取扱者 の 衛生管理	担当者	いつ 入室時	
		どのように 竹山	<ul style="list-style-type: none"> ・製造エリア入室前に体調・手洗い・白衣・帽子・手指の爪や傷・持ち込み物等を確認する。
⑨ 食品取扱者 の 教育訓練	担当者	いつ 入社時・年1回	
		どのように 竹山	<ul style="list-style-type: none"> ・製造、加工等が衛生的に行われるよう、食品等の衛生的な取扱い方法、食品等の汚染防止の方法、適正な手洗いの方法、健康管理等を教育する。
⑩ 手洗い消毒 管理	担当者	いつ 作業開始前・用便後・手が汚れたとき・食品に直接触れる作業の前	
		どのように 堀内	<ul style="list-style-type: none"> ・ルールに従って、手洗い・消毒を行う。 ・手袋着用前には手洗いを実施して、衛生的な手で着用する。 ・手袋が汚染されたり、作業を一時中断するときには、手袋を交換する。
工程管理のポイント	担当者	いつ 使用前後	
		どのように 山口	<p>①濾過装置やフィルターに異常が無いか、濾過作業前に確認します。 ②フィルターは定期的に交換します。</p>
		問題が あったとき	①②濾過装置やフィルターに異常があった場合は、製品に異物が混入している可能性があるので、正常な状態に修正します。製品は再度濾過します。