

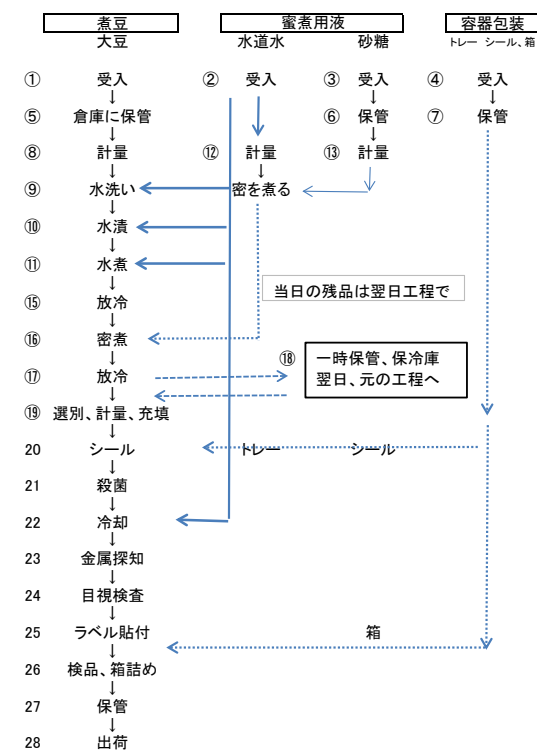
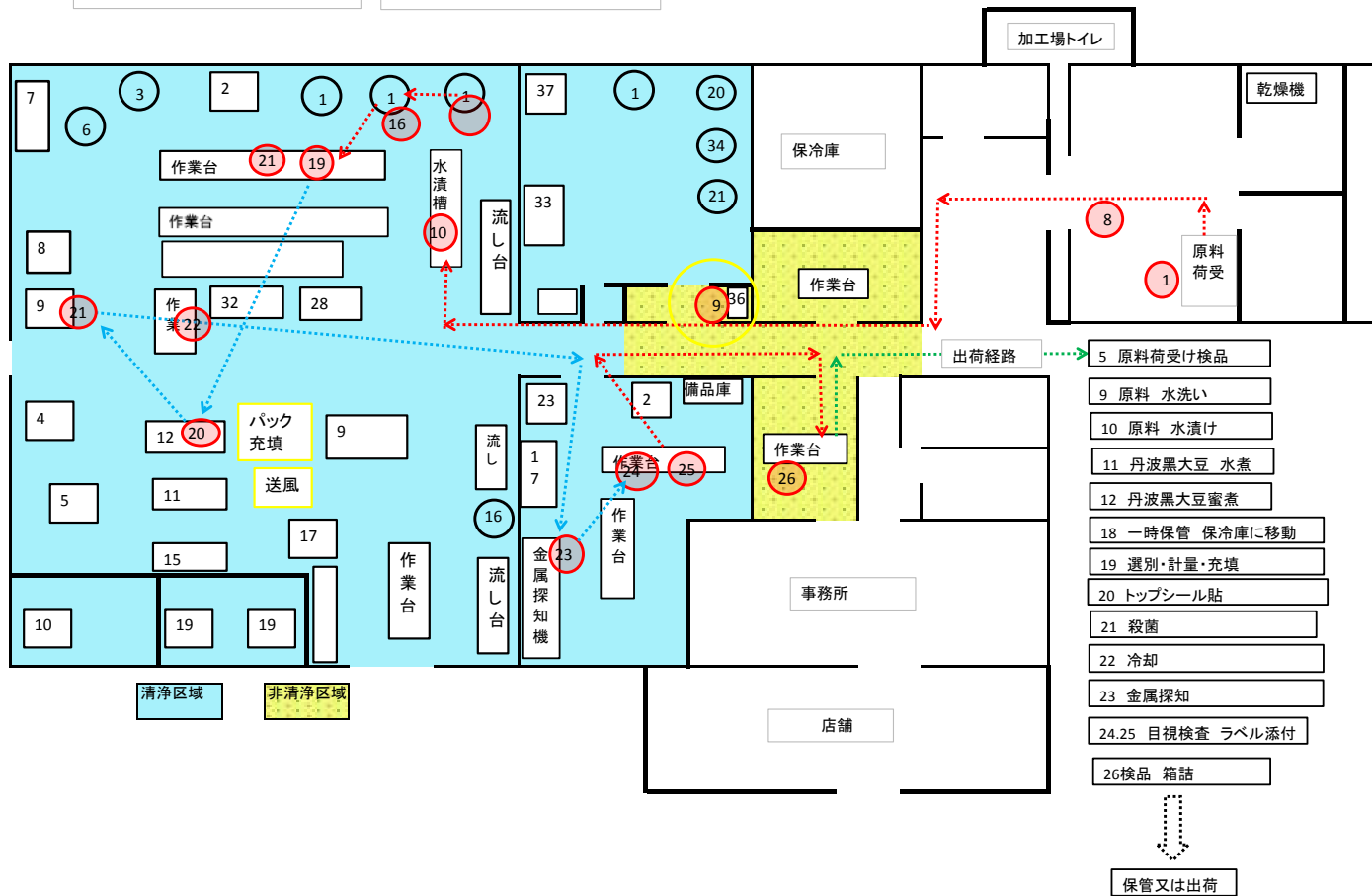
製品説明書	
製品名	黒豆甘露煮トレ(内容量 100g 120g)
記載事項	内 容
製品の名称及び種類	製品の名称:黒豆甘露煮 種類: そうざい
原料に関する事項	丹波黒大豆(産)、砂糖
アレルギー物質	なし
添加物の名称とその使用基準	なし
容器包装	材質容器: 形態: トレー
製品の特性 (成分規格)	固形分:100g 120g 煮汁量: 160g : 127g 280g : 209g 糖度: 度 一般細菌 10 万/g 以下 大腸菌群 陰性 カビ数 陰性
製品の規格	(自社基準) 一般細菌 1 万/g 以下 大腸菌群 陰性/0.1g カビ数 陰性/0.01g
保存方法	直射日光、高温多湿をさけ涼しいところで保存してください。
消費期限又は賞味期限	賞味期限 年 月 日 (製造後 180 日) 賞味期限終了 30 日後の細菌検査決定
喫食又は利用の方法	そのまま喫食
対象者	一般消費者

作成者

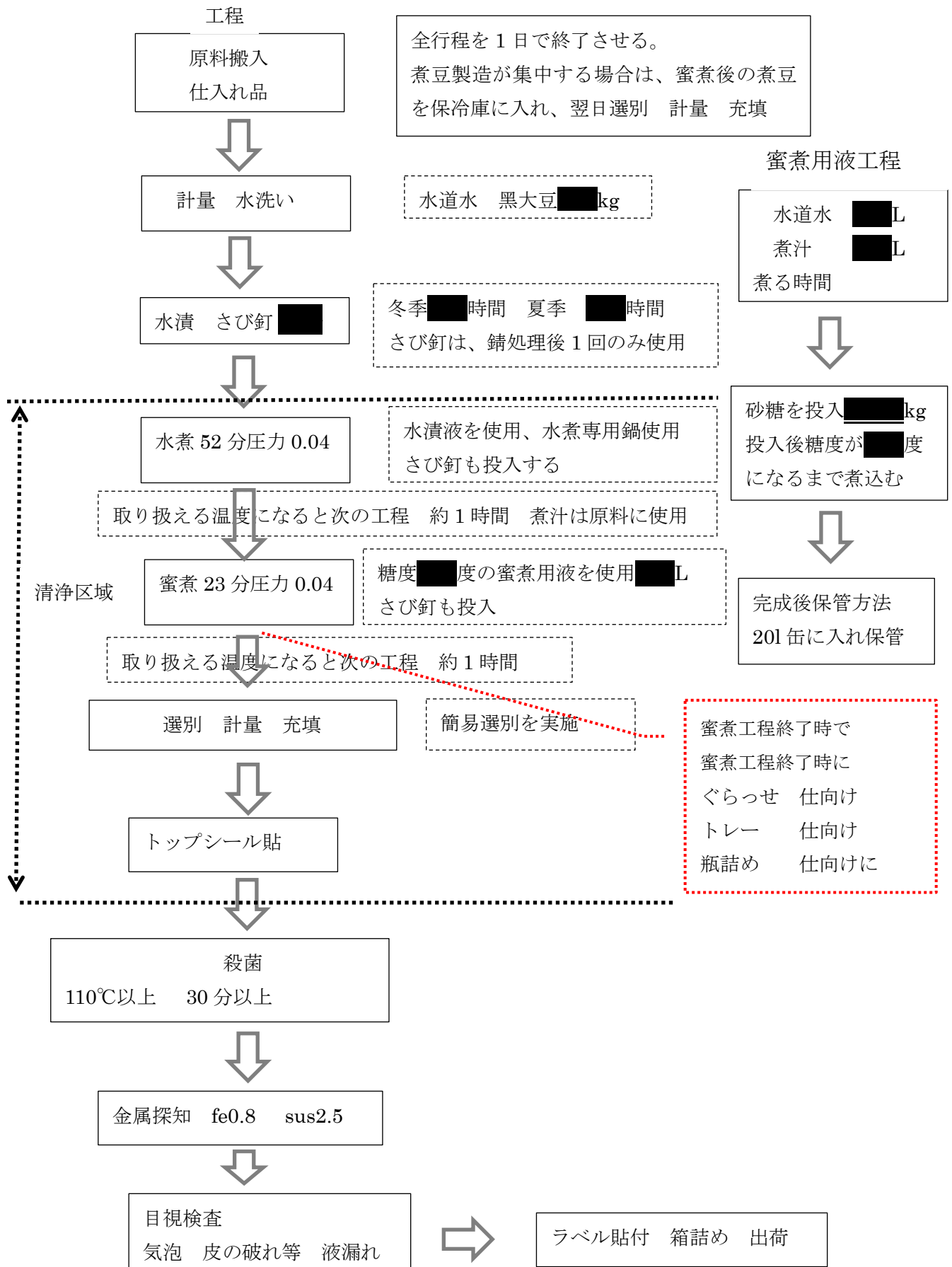
製品説明書	
製品名	黒豆甘露煮瓶(内容量 160g 280g)
記載事項	内 容
製品の名称及び種類	製品の名称:黒豆甘露煮 種類: そうざい
原料に関する事項	丹波黒大豆(産)、砂糖
アレルギー物質	なし
添加物の名称とその使用基準	なし
容器包装	材質容器: 瓶 蓋 : スチール 形態:ガラス瓶
製品の特性 (成分規格)	固形分: g 煮汁量: g 糖度: 度 一般細菌 10 万/g 以下 大腸菌群 陰性 カビ数 陰性
製品の規格	(自社基準) 一般細菌 1 万/g 以下 大腸菌群 陰性/0.1g カビ数 陰性/0.01g
保存方法	直射日光、高温多湿をさけ涼しいところで保存してください。
消費期限又は賞味期限	賞味期限 年 月 日 (製造後 180 日) 賞味期限終了 30 日後の細菌検査決定
喫食又は利用の方法	そのまま喫食
対象者	一般消費者

作成者

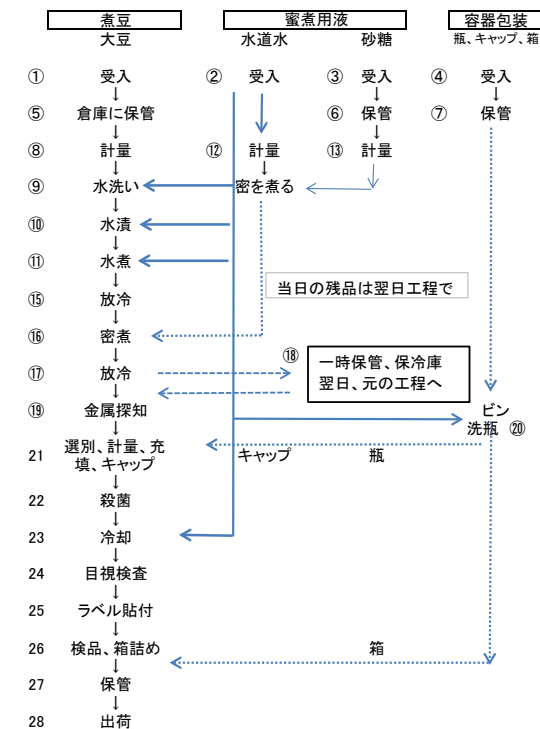
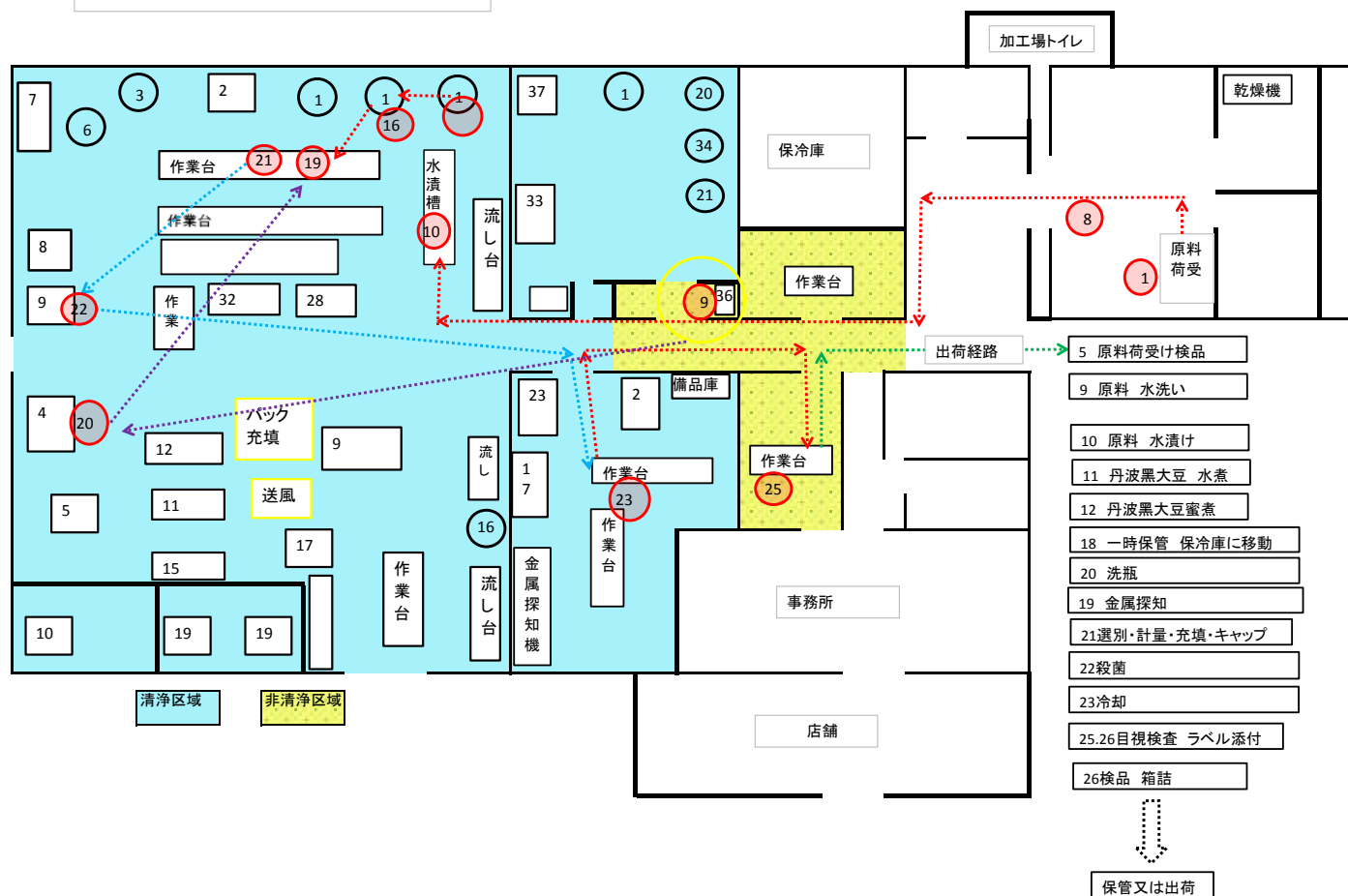
作業経路 製品 黒豆甘露煮トレー



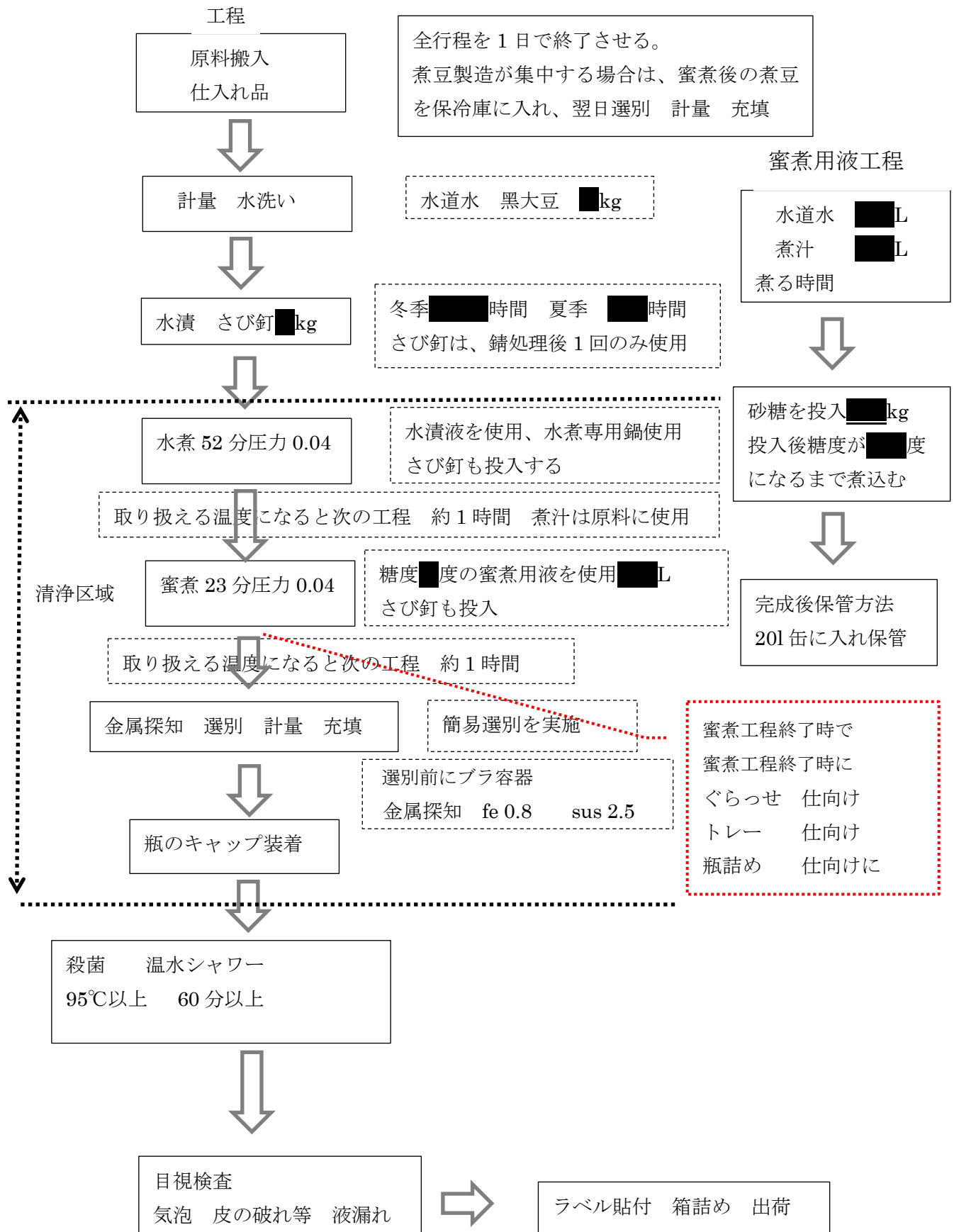
黒豆甘露煮トレー製造工程図(100)



作業經路 製品名：黑豆甘露煮



黒豆甘露煮瓶 製造工程図(280・160)



黒豆甘露煮の工程図

原料の搬入

↓
計量 水洗 ■kg

↓
水漬け

↓ 清浄区域

↓
水 煮 水漬けの水使用 錆釘 1回使用

密煮用の密製造

↓ 扱える時間まで冷却

↓
水煮煮汁使用水 砂糖

蜜 煮

↓
煮 沸

↓ 午前中に終了

選 別

仕向けに応じて工程を組む事
ぐらっせ向け、無選別、選別
瓶又はトレー 容量

↓ 午後1時から補助員 2名配置 ※ 人数は検討

計 量

↓ 瓶・トレーなど充填 金属探知

選別品が多い場合は、大量製造
の場合は、翌日の午前中に選別
工程以下を入れ連続する。

シール行程 瓶の場合はキャップ装着

↓

殺 菌

↑ 清浄区域

↓
仕上げ 目視検品

↓

ラベル添付 → 箱詰め出荷

危害要因分析表 黒豆甘露煮トレー

番号	1 工程	2 原材料	3 1欄で予想される危害要因	4 最大危害要因か(yes/no)	5 3欄の判断した根拠	6 3欄でYESとした危害要因の管理手段	7 CCPか yes/no
①	受入	黒大豆	生物:耐熱性芽胞菌の存在 生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	yes yes	耐熱性芽胞菌の存在の可能性が 病原性微生物の存在の可能性が ある	製品特性(糖度)の管理で対応 ※ 21殺菌工程で対応	no no
②	受入	水	生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	no	市水道使用		
③	受入	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
④	受入	トレー、フィルム、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑤	保管	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑥	保管	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑦	保管	トレー、フィルム、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑧	計量	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑨	水洗	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑩	水漬		生物:病原性微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	yes	不適切な取り扱いで菌が増殖する 可能性がある。	21殺菌工程で対応	no
⑪	水煮		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の混入	yes	錆釘の破片が混入する可能性が ある	23金属探知で管理する	no
⑫	計量	水	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑬	計量	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑭	密煮用蜜 製造		生物:なし 化学:なし 物理:なし				※
⑮	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑯	蜜煮		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	21殺菌工程で死滅する	no ※
⑰	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑱	一時保管		生物:なし 化学:なし 物理:異物の混入	no	不適切な器具管理から混入の可 能性があるが、管理基準に沿った器 具の管理により対応		
⑲	選別、計 量、充填		生物:病原性微生物の付着 化学:なし 物理:なし	yes	作業中に病原微生物が付着する可 能性がある	21殺菌工程で対応	no
⑳	トップ シール貼		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉑	殺菌		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により 生残する	設定温度、時間の励行	yes (CCP1)
㉒	冷却		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉓	金属探知		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の残存	yes	不適切な器具管理から金属異物が 残存する可能性がある	正常稼働を確認した金属探知機を 通過させる	yes (CCP2)
㉔	目視検査		生物:病原性微生物の汚染 化学:なし 物理:なし	no	キャップ不備による微生物汚染の 可能性があるが、目視で検品する		
㉕	ラベル添付		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉖	検品、箱詰 め		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉗	保管		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉘	出荷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				

※蜜煮用蜜及び蜜煮の糖度で管理(HACCPプラン作成中)

危害要因分析表 黒豆甘露煮瓶

	1		2	3	4	5	6
番号	工程	原材料	1欄で予想される危害要因	最大危害要因か(yes/no)	3欄の判断した根拠	3欄でYESとした危害要因の管理手段	GCPか yes/no
①	受入	黒大豆	生物:耐熱性芽胞菌の存在	yes	耐熱性芽胞菌の存在の可能性はある	製品特性(糖度)の管理で対応 ※	no
			生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	yes	病原性微生物の存在の可能性はある	22殺菌工程で対応	no
			生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	no	市水道使用		
②	受入	水	生物:病原性微生物の存在 化学:なし 物理:なし	no	市水道使用		
③	受入	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
④	受入	瓶、キャップ、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑤	保管	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑥	保管	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑦	保管	瓶、キャップ、箱	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑧	計量	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑨	水洗	黒大豆	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑩	水漬		生物:病原性微生物の増殖 化学:なし 物理:なし	yes	不適切な取り扱いで菌が増殖する可能性がある。	22殺菌工程で対応	no
⑪	水煮		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の混入	yes	錆釘の破片が混入する可能性がある	19金属探知で管理する	no
⑫	計量	煮汁・水	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑬	計量	砂糖	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑭	密煮用蜜製造		生物:なし 化学:なし 物理:なし				※
⑮	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑯	蜜煮		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により生残する	22殺菌工程で死滅する	※
⑰	放冷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
⑱	一時保管		生物:なし 化学:なし 物理:異物の混入	no	不適切な器具管理から混入の可能性はあるが、管理基準に沿った器具の管理により対応		
⑲	金属探知		生物:なし 化学:なし 物理:金属異物の残存	yes	不適切な器具管理から金属異物が残存する可能性がある	正常稼働を確認した金属探知機を通過させる	yes (CCP1)
⑳	洗瓶		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉑	選別、計量、充填、キャップ		生物:病原性微生物の付着 化学:なし 物理:なし	yes	作業中に病原微生物が付着する可能性がある	22殺菌工程で対応	no
㉒	殺菌		生物:病原性微生物の生残 化学:なし 物理:なし	yes	加熱温度、加熱時間の不足により生残する	設定温度、時間の励行	yes (CCP2)
㉓	冷却		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉔	目視検査		生物:病原性微生物の汚染 化学:なし 物理:なし	no	キャップ不備による微生物汚染の可能性はあるが、目視で検品する		
㉕	ラベル添付		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉖	検品、箱詰め		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉗	保管		生物:なし 化学:なし 物理:なし				
㉘	出荷		生物:なし 化学:なし 物理:なし				

※蜜煮用蜜及び蜜煮の糖度で管理(HACCPプラン作成中)

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 トレー 100g

	内容
CCP 番号	CCP 1
段階/工程	工程 NO21 殺菌
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	病原性微生物の生残 なし なし
発生要因	加熱温度 時間不足により生残する
管理手段	設定時間、温度の励行
管理基準	温度 110℃以上 時間 30 分以上
モニタリング方法	担当者が、目視確認で温度、時間を記録簿に記録する 時間を決めて記録を作成する タイマーによる温度表示と時間の確認 20 分毎に確認と記録 温度 110℃以上 時間 30 分以上 責任者 _____
改善措置 措置	所定時間、温度を励行する 温度が下がるなどの場合は、原因を改善し改めて所定の殺菌処理を行う 責任者 _____
検証方法	製品別工程管理簿を確認 ①記録簿の確認 毎日 機器の仕様に基づき引見をする。②芯温度の確認 毎週 1 回 使用前に実施する ③時間の記録(タイマーによる) 毎月 1 回 ④微生物検査 年 1 回 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	原料受入記録簿 製品別工程管理簿 記録簿に記載する

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 瓶(280g 160g)

	内容
CCP 番号	CCP 2
段階/工程	工程 NO 22 殺菌
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	病原性微生物の生残 なし なし
発生要因	加熱温度 時間不足により生残する
管理手段	定められた温度 95℃以上 時間 60 分以上の励行を管理する 設定時間、温度の励行
管理基準	温度 95℃以上 時間 60 分以上
モニタリング方法	担当者が、目視確認で温度、時間を記録簿に記録する 時間を決めて記録を作成する タイマーによる温度表示と時間の確認 20 分毎に確認と記録 温度 95℃ 以上 時間 60 分 以上 責任者 _____
改善措置 措置	所定時間、温度を励行する 温度が下がるなどの場合は、原因を改善し改めて所定の殺菌処理 を行う 責任者 _____
検証方法	製品別工程管理簿を確認 ①記録簿の確認 毎日 機器の仕様に基づき引見をする。②芯温度の確認 毎週 1 回 仕様前に実施する ③時間の記録(タイマーによる) 毎月 1 回 ④微生物検査 年 1 回 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	原料受入記録簿 製品別工程管理簿 記録簿に記載する

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 トレー 100g

	内容
CCP 番号	CCP 2
段階/工程	工程 NO23 金属探知
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	なし なし 金属片の残存
発生要因	不適切な器具管理から金属異物が残存する可能性がある
管理手段	テストピースを通し正常稼働を確認した金属探知機を全量通過させる
管理基準	Fe 0.8 Sus 2.5 以上の金属片が残存しないこと
モニタリング方法	ロットごとにテストピースを通し正常稼働の確認を確認後、金属探知機を全量通過させる。 1 時間毎に、テストピースで正常稼働の確認をする。 責任者 _____
改善措置 措置	テストピースで正常稼働の確認をする。 金属片を確認した製品は破棄をする。 金属片の混入場所、原因を特定する。 責任者 _____
検証方法	金属探知機の作動確認、 作業開始時及び 1 時間ごと モニタリング記録の確認、 毎日記録簿を確認 改善措置記録の確認、 毎日記録簿を確認 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	工程管理簿に記録(金属探知機の作動、モニタリング記録) 改善措置記録簿の記録 金属探知機校正記録 様式に沿って記載する

HACCP プラン

製品名 黒豆甘露煮 瓶 280g 160g

	内容
CCP 番号	CCP 1
段階/工程	工程 NO19 金属探知
ハザード 生物学的 科学的 物理学的	なし なし 金属片の残存
発生要因	不適切な器具管理から金属異物が残存する可能性がある
管理手段	テストピースを通し正常稼働を確認した金属探知機を全量通過させる
管理基準	Fe 0.8 Sus 2.5 以上の金属片が残存しないこと
モニタリング方法	ロットごとにテストピースを通し正常稼働の確認を確認後、選別・充填前の煮豆をプラ容器に入れた状態で全量計測する。 1 時間毎に、テストピースで正常稼働の確認をする。 責任者 _____
改善措置 措置	テストピースで正常稼働の確認をする。 金属片を確認したロットは、4 分割して再計測し、金属片の確認を目視でする。 金属片の混入場所、原因を特定する。 責任者 _____
検証方法	金属探知機の作動確認、 作業開始時及び 1 時間ごと モニタリング記録の確認、 毎日記録簿を確認 改善措置記録の確認、 毎日記録簿を確認 製造責任者 _____
記録文書名 記録内容	工程管理簿に記録(金属探知機の作動、モニタリング記録) 改善措置記録簿の記録 金属探知機校正記録 様式に沿って記載する

製品別工程管理簿				検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮トレー (100g) _____月 _____日							
原材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×		異常内容	産地及び仕入れ先 該当欄に丸印			
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()			■■■■■			
砂糖 ■■■■ 糖 品番(■■■■)	異物混入チェック() カビ等異常 ()			■■■■■			
容器・包材 確認 本体品番(■■■■)							
キャップ品番(■■■■)							

危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合

工程	危害要因						確認	対処内容	
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)								
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)								
原料確認	黒大豆 (■■■■ kg) () 砂糖 (■■■■ kg) ()								
水漬け	時間(冬季■■■■時間 夏季■■■■時間) さび釘の錆の状態 (■■■■ kg)								
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に								
水煮	圧力(0.04) 時間(52分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()								
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23分)								
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)								
充填	量目確認(160g +3g)								
殺菌	温度(110℃以上) 時間(30 分以上)		経過	開始	20	40	60		
			温度						
金属探知 1 時間毎 (時刻記入)	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後		
目視検査	異物混入								
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する								
製品出来高数等				他の商品への流用			kg		
全行程所要時間	H		全個数		個		歩留り率	%	
正常品			不良品				廃棄品		

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 _____月 _____日 数量確認者名 _____

製品別工程管理簿				検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮瓶 (160g) _____月 _____日							
原材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×		異常内容	産地及び仕入れ先 該当欄に丸印			
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()			■			
砂糖 ■ 糖 品番(■)	異物混入チェック() カビ等異常 ()			■			
容器・包材 確認 本体品番(■)							
キャップ品番(■)							

危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合

工程	危害要因						確認	対処内容	
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)								
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)								
原料確認	黒大豆 (■ kg) () 砂糖 (■ kg) ()								
水漬け	時間(冬季 ■ 時間 夏季 ■ 時間) さび釘の錆の状態 (■ kg)								
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に								
水煮	圧力(0.04) 時間(52 分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()								
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23 分)								
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)								
充填	量目確認(160g + 3g)								
殺菌	温度(95℃以上) 時間(60 分以上)		経過	開始	20	40	60		
			温度						
金属探知 1 時間毎 (時刻記入)	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後		
目視検査	異物混入								
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する								
製品出来高数等				他の商品への流用			kg		
全行程所要時間	H		全個数		個		歩留り率	%	
正常品			不良品				廃棄品		

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 _____月 _____日 数量確認者名 _____

製品別工程管理簿						検 印	部長	主任	製造者
製品名 甘露煮瓶 (280g) _____月 _____日									
原材料名	搬入時の状況 正常 ○ 異常 ×				異常内容		産地及び仕入れ先 該当欄に丸印		
黒大豆 規格(2L)	異物混入チェック() カビ等異常 ()						■■■■■		
砂糖 ■■■■糖 品番(■■■■)	異物混入チェック() カビ等異常 ()						■■■■■		
容器・包材 確認 本体品番(■■■■) なか蓋品番(■■■■) なか蓋 キャップ品番(■■■■■■■■■■)									
危害要因()に○×又は所定事項を記載 確認欄は確認者名 対処内容×記載の場合									
工程	危害要因						確認	対処内容	
搬入	カビ等異常 (なし あり) ごみの混入 (なし あり)								
水洗 水道水	異物混入 (なし あり)								
原料確認	黒大豆 (■■■■ kg) () 砂糖 (■■■■ kg) ()								
水漬け	時間(冬季■■■■時間 夏季■■■■時間) さび釘の錆の状態 (■■■■ kg)								
水漬け後	豆の状態 かたさ等(正常 異常) 固さの確認は慎重に								
水煮	圧力(0.04) 時間(52分) 水漬けの固さに応じて水煮時間を調整する。 変更時間()								
蜜煮	圧力(0.04) 時間(23分)								
選別	異物混入 (なし あり) 手袋使用 (なし あり)								
充填	量目確認(280g +3g)								
殺菌	温度(95℃ 以上)		経過	開始	20	40	60		
	時間(60 分以上)		温度						
金属探知 1 時間毎	Fe 0.8 Sus 2.5	作業前	作業中	作業中	作業中	作業中	作業後		
目視検査	異物混入								
ラベル添付	表示ラベルの適正を確認する								
製品出来高数等				他の商品への流用				kg	
全行程所要時間	H		全個数		個		歩留り率	%	
正常品			不良品				廃棄品		

原料確認欄 品名(数量を記載することで確認した事とする)

日付 _____月 _____日 数量確認者名 _____