

温度にかかわる 管理基準 (CL) とモニタリング

重要管理点 (CCP) で管理すべき基準値 (温度・時間・速度など) を決めます。これを管理基準 (Critical Limit : CL) といい、工程中で達成されないと安全が確保されていない製品となってしまいます。また、管理基準に達しているか常時確認することをモニタリングといい、温度計・時計・速度計などを用いて測定記録します。



管理基準 (CL) とモニタリング方法 (業種別)

		管理手段	管理基準 (CL)	モニタリング方法
乳・乳製品		適正な殺菌温度と時間で管理する	加熱殺菌温度130℃以上で2~3秒間加熱すること	加熱殺菌担当者が、1時間ごとに殺菌機の加熱温度と流速の記録結果を目視で確認し、温度計を観察する
飲料		炭酸ガスの圧力と液温を適切に管理する	炭酸ガスの圧力が22kPa以上あり、液温が5℃以下であること	炭酸ガス圧入担当者がスタート時および30分ごとに炭酸ガスの圧力が22kPa以上で液温が5℃以下であることを圧力計および温度計で確認し、記録する
食肉		適正な加熱温度・時間で管理する	殺菌装置内を90℃以上で30分間以上に保つこと	殺菌担当者は30分ごとに殺菌槽内温度とコンベア速度時間を確認し、記録する
水産加工		解凍後、凍結までの累積時間と温度で管理する	作業時間:解凍後~凍結庫まで1時間以内(全バッチ完了まで) 魚体温度13℃未満	バッチごとに解凍終了時刻と凍結庫搬入時刻、終了時魚体温度を測定し、記入する。 時刻は室内の時計を目視、魚体温度は非接触型温度計を用いて計測する
焼菓子		適切な加熱温度・時間で管理する	焼成装置内を180℃以上、50分間以上に保つこと	焼成担当者は装置内が180℃以上になったことを目視確認し、開始・終了(50分後)時間を確認し記録する
生菓子		適切な加熱温度・時間で管理する	蒸煮装置内を98℃以上、10分間以上に保つこと	蒸煮担当者は装置内が98℃以上になったことを目視確認し、開始・終了(10分後)時間、温度を確認し記録する
豆腐		加熱装置を適切な加熱温度・時間で管理する	加熱装置内を90℃以上で60分間以上に保つこと	ボイル担当者は装置内が90℃以上になったことを目視確認し、開始・終了(1時間後)時間、温度を確認し記録する
麺類		殺菌槽を適切な加熱温度・時間で管理する	殺菌装置内を90℃以上、30分間以上に保つこと	殺菌担当者は装置内が90℃になったことを目視確認し、開始・終了(30分後)時間、温度を確認し記録する
漬物	次亜塩素酸ナトリウムで殺菌する場合	適切な有効塩素濃度・処理時間・温度で管理する	殺菌槽内を10℃以下に保ち、有効塩素濃度を100mg/L(ppm)以上、10分間以上に保つこと	殺菌・洗浄担当者は作業開始・終了時に殺菌槽内の溶液を塩素濃度測定し記録する。 また、開始・終了(10分後)の有効塩素濃度と時間を確認し記録する
	加熱工程で殺菌する場合	適切な加熱温度・時間で管理する	加熱槽内を80℃以上、1分間以上に保つこと	加熱担当者が80℃以上になったことを目視確認し、開始・終了(1分後)時間、温度を確認し記録する

※厚生労働省「食品製造における HACCP 入門のための手引書」より抜粋

詳細はこちら→

