

衛生管理計画書（記入例）

衛生管理計画書（一般衛生管理のポイント）

|                    |         |                                                                                                                                                 |
|--------------------|---------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ① 原料・包材の受入と保管      | いつ      | 原料・包材の受入時及び保管時（使用直前）                                                                                                                            |
|                    | どのように   | 汚れ、破損がないかを目視で確認する。                                                                                                                              |
|                    | 問題があった時 | 汚れ、破損が確認された場合、良品と分けて保管し、原因の特定や処分を行い、必要に応じて返品、交換する。                                                                                              |
| ② 製造場の整理・整頓・清掃（3S） | いつ      | 毎日                                                                                                                                              |
|                    | どのように   | 毎日状態を確認し、汚れや不都合があれば随時3Sの対応をし、清潔に保つ。<br>製造場の器具、設備などは決められた場所に置くようにする。<br>排水溝は清潔に保ち、水が流れることを確認する。<br>蛍光灯は照度が落ちてきたら新しいものと交換する。<br>ねずみ、昆虫などの実態を確認する。 |
|                    | 問題があった時 | 製造場で、ねずみ、昆虫などを発見した時は、直ちにその発生源を撤去する。駆除作業にあたっては、食品および食品取扱器具が、薬剤などによる汚染から完全に防衛できる措置をとった上で行う。                                                       |
| ③ 機械・器具の洗浄と確認      | いつ      | 機械・器具を使用する際及び使用後                                                                                                                                |
|                    | どのように   | 使用後に洗浄・清掃し清潔に保つ。製造作業開始前に、汚れ付着、部品の緩み、欠損、油漏れなどがないこと、製造作業終了後には部品の欠損がないことを目視確認する                                                                    |
|                    | 問題があった時 | 部品の欠損が見つかり、その部品が見つからない場合は、製品に混入していないか確認する。                                                                                                      |
| ④ 従業員の健康と身だしなみ     | いつ      | 製造作業開始前、作業中                                                                                                                                     |
|                    | どのように   | 製造従事者の体調、手の傷の有無、作業服の汚れなどの確認する。<br>作業服、帽子、必要に応じて手袋およびマスクを正しく着用する。<br>製造作業に無関係な物品を持ち込まないようにする。                                                    |
|                    | 問題があった時 | 発熱や下痢、嘔吐などの症状がある場合は、製造作業に従事させないようにする。<br>汚れた作業服は速やかに交換する。<br>製造作業に無関係な物品の持込を確認した場合、物品を製造場から出し、破損や紛失がないかを確認する。                                   |
| ⑤ トイレの清掃と手洗        | いつ      | トイレは毎朝点検し、汚れていれば清掃して、清潔に保つ。<br>手洗いは、製造作業開始前、トイレの後、製造場に入る前、金銭に触った後、清掃を行った後など                                                                     |
|                    | どのように   | トイレの清掃は、製造の作業服とは別の服で清掃する。<br>手洗いはマニュアルを教育および徹底する。                                                                                               |
|                    | 問題があった時 | トイレの汚れが目立つ場合は、早急に清掃する。<br>製造作業中に製造従事者が必要なタイミングで手洗いを行っていない時は、すぐに手洗いを行わせる。                                                                        |

衛生管理計画書（管理し記録を残すポイント）

|             |            |                                                    |
|-------------|------------|----------------------------------------------------|
| 製品名         | □□印の醸造酢、米酢 |                                                    |
| ① 加熱殺菌条件の確認 | いつ         | 加熱殺菌工程時（充填前）                                       |
|             | どのように      | 蛇管式加熱殺菌装置でタンク内を加熱し、80℃以上に達したことを、温度計で確認する。          |
|             | 問題があった時    | 加熱装置を点検する。<br>加熱不足があった場合は、再度適切な加熱を行う。              |
| ② ろ過工程の点検   | いつ         | ろ過工程の開始前と終了後                                       |
|             | どのように      | 目視でフィルターに破れなどがないか確認する。                             |
|             | 問題があった時    | フィルターに破れなどを発見した場合、フィルターを交換して再度ろ過する。                |
| ③ 製品の検査     | いつ         | 検査工程でロットごとにサンプリング                                  |
|             | どのように      | 製品規格（酸度：醸造酢4.2%、米酢4.5%以上）であることを確認する。               |
|             | 問題があった時    | 製品規格を逸脱している場合は、同じロットの製品を、原因に応じて適切に再加工するか、あるいは廃棄する。 |