

(3) 一般衛生管理の計画と記録

一般衛生管理の計画と記録

年 月

計画	①原料の 一般衛生 受入れ確 認	②原料の 管庫の温 度	③ミックス の温度	④保管庫 の温度	⑤水の確 認	⑥製造室 の整理・ 清掃・清 掃	⑦機械・ 器具の洗 浄・殺菌	⑧機械・ 器具の破 損・紛失 の確認	⑨トイレの 洗浄・消 毒	⑩従業員 の健康管 理の確認	⑪手洗い の実施	⑫従業員 の異物混 入対策	改善措置
	いつ	納品時	使用前	毎朝	毎朝	製造終了 後	製造終了 後	毎朝	出勤時	作業前	製造室入 場時	責任者	
	汚れ・破 損・期限 に異常は ないか	(例) 10℃以下	(例) 10℃以下	(例) -18℃以下	風味・色 調に異常 はないか。 異物はな いか	きれいに なっている か。ゴミは 片づけら れているか	製造 開始前及 び終了後	製造終了 後	1日1回 実施した か	発熱、下 痢、怪我 の有無、 作業の 汚れがな いか	製造作業 前、トイレ 後等、手 洗いと消 毒をしたか	作業着の 汚れ、身 だしなみに 問題ない か、不要 物を持つ ていないか	
実施記録	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	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	汚れはな いか。殺菌 した か。	機械に破 損や傷は ないか、 パッキン等 の破損・ 紛失はな いか	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否 良・否	責任者		
備考													

- ・②③④の温度は、基準を決めて管理しましょう。
- ・②③④については実際の温度を記録しておく（※別紙）、トラブル予防に繋がったり、万が一問題が発生した時の原因究明が容易になります。
- ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れましょう。

一般衛生管理の計画と記録 (記録例)

2019年 3月

計画	①原料の 受入れ確 認	②原料保 管庫の温 度	③ミックス の温度	④保管庫 の温度	⑤水の確 認	⑥製造室 の整理・ 整頓・清 掃	⑦機械・ 器具の洗 浄・殺菌	⑧機械・ 器具の破 損・紛失 の確認	⑨トイレの 洗浄・消 毒	⑩従業員 の健康管 理の確認	⑪手洗い の実施	⑫従業員 の異物混 入対策	確認者	責任者	改善措置
実施記録	1日	良(否)	(例) 10℃以下	(例) -18℃以下	風味・色 調に異常 はないか。 異物はな いか	きれいに なっている か。ゴミは 片づけら れているか	汚れはな いか。殺菌 した	機械に破 損や傷は ないか、 IP等 の破損・ 紛失はな いか	1日1回 実施した か	発熱、下 痢、怪我 の有無、 作業着の 汚れがな いか	製造作業 前、トイレ 後等、手 洗いと消 毒をしたか	作業着の 汚れ、身 だしなみに 問題ない か、不要 物は持ち ていないか	佐藤	鈴木	3月1日：①グラニュー糖の包装が1袋破損していたので返品した。(佐藤)
	2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐藤	鈴木	
	3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐藤	鈴木	
	4日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月6日 ⑦設備に汚れが残っていたため再洗浄・殺菌を実施。(佐藤) 再洗浄・再殺菌後に汚れがないことを確認。(9:00佐藤)
	5日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	6日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	7日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	8日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月8日：⑩A君が体調が悪そうだったので、確認したら熱があったため帰宅させた。(佐藤)
	9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐藤	鈴木	
	10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	佐藤	鈴木	
	11日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月12日：⑥製造時、充填機プラスチックカバーの破損を発見。生産を止め、破片を探した。充填機の下に破片を発見。発見した破片が破損部と一致し、異物を全てを回収できたと判断し、生産を再開した。(佐藤)
	12日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	13日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	14日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
	15日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
備考															

- ・②③④の温度は、基準を決めて管理しよう。
- ・②③④については実際の温度を記録しておく(※別紙)、トラブル予防に繋がったり、万が一問題が発生した時の原因究明が容易になります。
- ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れよう。

一般衛生管理の実施記録
 (※②④保管庫の温度の記録)

年	月	日付	時間	②原料冷蔵倉庫 ●℃以下		確認者	④製品保管庫 ●℃以下		確認者	責任者	改善措置
		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	:		℃			℃			
備考											

・温度計の確認：年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しましょう。
 ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れましょう。

一般衛生管理の実施記録 (記入例)
 (※②④保管庫の温度の記録)

2019年 3月

日付	時間	②原料冷蔵倉庫 (例) 10℃以下		確認者	④製品保管庫 (例) -18℃以下		確認者	責任者	改善措置
		温度	確認者		温度	確認者			
1日	9:10	5	佐藤	-20	佐藤	鈴木	3月5日:9時10分 原料保管庫が15℃のため責任者に報告。保管していた乳製品の温度を測定したところ8℃だったため異常なしと判断。保管庫が通名まで乳製品を別の冷蔵庫(庫内温度6℃)に移した。業者に点検を依頼、冷凍機故障のため修理。午後に修理完了。(佐藤)		
2日	:								
3日	:								
4日	9:07	6	佐藤	-21	佐藤	鈴木			
5日	9:10	15	佐藤	-22	佐藤	鈴木			
6日	9:11	6	佐藤	-21	佐藤	鈴木			
7日	9:07	6	佐藤	-22	佐藤	鈴木			
8日	9:10	7	佐藤	-19	佐藤	鈴木			
9日	:								
10日	:								
11日	9:10	5	佐藤	-19	佐藤	鈴木			
12日	9:15	6	佐藤	-20	佐藤	鈴木			
13日	9:10	6	佐藤	-22	佐藤	鈴木			
14日	9:09	7	佐藤	-20	佐藤	鈴木			
15日	9:12	7	佐藤	-21	佐藤	鈴木			
備考									

・温度計の確認：年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しよう。
 ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れよう。

一般衛生管理の実施記録（記入例）
 (③アイスミックスの冷却・エージング温度の記録)

2019年 3月

月/日	時間	製品名	タックNo	温度	確認者	責任者	改善措置
				(例) 10℃以下			
3/2	9:10	バニラアイス	1	4℃	佐藤	鈴木	3月5日：タックNo4のハニラミックスが11℃のため、責任者に報告。再冷却するとともに、再検査（微生物・風味）を実施。（佐藤） 3月7日：3月5日タックNo4のハニラ温度5℃（10:00）。検査の結果、異常がなかったため使用。（鈴木）
3/2	13:07	バニラアイス	2	5℃	佐藤	鈴木	
3/2	15:05	バニラアイス	3	7℃	佐藤	鈴木	
3/4	9:11	ストロベリーアイス	4	8℃	佐藤	鈴木	
3/4	13:00	ストロベリーアイス	1	8℃	佐藤	鈴木	
3/4	17:01	ストロベリーアイス No2再殺菌	3	8℃	佐藤	鈴木	
3/5	9:05	バニラアイス	4	11℃	佐藤	鈴木	
3/5	13:10	バニラアイス	1	7℃	佐藤	鈴木	
3/5	15:10	バニラアイス	2	5℃	佐藤	鈴木	
3/6	9:10	チョコレートアイス	3	7℃	佐藤	鈴木	
3/6	13:10	チョコレートアイス	1	7℃	佐藤	鈴木	
/							
/	:						
/	:						
/	:						
備考							

- 温度測定は、使用する前に行いましょう。
- 温度計の確認：年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しましょう。

一般衛生管理の実施記録
(⑬従業員教育)

日時 : _____

場所 : _____

講師 : _____

教育内容

--	--	--

受講者

1	11	21
2	12	22
3	13	23
4	14	24
5	15	25
6	16	26
7	17	27
8	18	28
9	19	29
10	20	30

一般衛生管理の実施記録（記入例）
（⑬従業員教育）

日時 : 2019/3/15 13時～16時

場所 : 本社会議室

講師 : 製造部 鈴木課長

教育内容

「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」

参考資料:「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」/日本アイスクリーム協会

- ①一般衛生管理について
- ②重要管理点について
- ③記録について

受講者

参加者に氏名を記入してもらいます。

1	11	21
2	12	22
3	13	23
4	14	24
5	15	25
6	16	26
7	17	27
8	18	28
9	19	29
10	20	30