様式、記入例

様式例及び記入例を示します。すでに自社で使用している記録様式がありましたら、そちらを使用していただいただくことも可能です。

様式１　一般衛生管理計画
　　一般衛生管理計画　記入例
様式２　一般衛生管理実施記録（マーガリン類）
　　一般衛生管理実施記録（マーガリン類）記入例
様式３　一般衛生管理実施記録（ショートニング・精製ラード）
　　一般衛生管理実施記録（ショートニング・精製ラード）記入例
様式４　一般衛生管理実施記録（食用精製加工油脂）
　　一般衛生管理実施記録（食用精製加工油脂）記入例
様式５　重要管理計画
　　重要管理計画（バッチ式殺菌）記入例
　　重要管理計画（連続式殺菌）記入例
様式６　重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：バッチ式殺菌）
　　重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：バッチ式殺菌）記入例
様式７　重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：連続式殺菌）
　　重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：連続式殺菌）記入例

一般衛生管理計画

様式１

作成者/作成日：

承認者/承認日：

1 施設、設備の衛生管理		
① 製造室(計量室、包装室等を含む)の整理・整頓・清掃	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② 機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
③ 機械・器具の破損の確認	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
④ トイレの洗浄・消毒	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
2 使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
3 ねずみ、昆虫対策	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
4 廃棄物、排水の取扱い	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
5 食品等の取扱い(アレルギー物質を含む)		
① 原材料の受け入れ	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② アレルギー物質の取扱い	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
③ 添加物の取扱い	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
④ 保管温度の管理	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
⑤ 薬剤の管理	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
6 情報の提供、回収・廃棄	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	

7 食品取扱者の衛生管理		
① 従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② 衛生的な手洗いの実施	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
8 食品取扱者への教育訓練	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
9 試験検査に用いる機械器具の保守点検		
① 品質管理室の整理・整頓・清掃	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② 機械器具の管理	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
10 製品の種類ごとに必要な衛生管理		
マーガリン類		
① ろ過工程の確認	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② 異物混入（金属）の確認	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
ショートニング・精製ラード		
① ろ過工程の確認	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
食用精製加工油脂		
① 水素添加工程の触媒の残存	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
② エステル交換工程の触媒の残存	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	
③ ろ過工程の確認	いつ	
	どのように	
	問題があったとき	

一般衛生管理計画

様式１（記入例）

作成者/作成日：　山田　太郎　／　〇〇年〇月〇〇日
承認者/承認日：　斎藤　一　／　〇〇年〇月〇〇日

1 施設、設備の衛生管理		
① 製造室(計量室、包装室等を含む)の整理・整頓・清掃	いつ	毎日（作業終了後）
	どのように	器具・備品等は、決められた場所に保管されていることを確認する 窓、網戸、吸排気口、排水溝などの状況を確認する
	問題があったとき	汚れ、埃を見つけたときは速やかに清掃する 窓、網戸、吸排気口、排水溝などに隙間や破れが見つかった時は補修する
② 機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	いつ	毎日（製造作業終了後）
	どのように	水及び洗剤で洗浄し、熱湯等で消毒する CIP洗浄を行ったときはすすぎ水が中性(pH6～8)であることを確認する 水及び洗剤で洗浄できない製造ラインは油による共洗いを行う
	問題があったとき	汚れを発見した場合は、再度洗浄、消毒、殺菌を行う
③ 機械・器具の破損の確認	いつ	製造作業開始前と製造作業終了後
	どのように	機械の破損や部品の緩み、油漏れ等がないことを確認する。また、器具の破損や数量等を確認する
	問題があったとき	速やかに作業を中止し、原因を調査し、修理を行い、正常に稼働させる
④ トイレの洗浄・消毒	いつ	毎日
	どのように	洗剤で洗浄、消毒を行う
	問題があったとき	洗浄し、消毒する
2 使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	いつ	毎日（作業前）、定期的
	どのように	日常点検：色・にごり・異味・異臭を確認する 定期点検：年1回
	問題があったとき	水質検査の結果、飲用不適となった時は、直ちに使用を中止し、保健所長の指示を受け、適切な措置を講じる
3 ねずみ、昆虫対策	いつ	定期的（毎月）
	どのように	敷地内や工場内において有害生物の発生もしくは痕跡の有無を確認する
	問題があったとき	駆除・防除対策を行い、施設内にねずみ、昆虫がいないようにする
4 廃棄物、排水の取扱い	いつ	毎日
	どのように	廃棄物は汚染源とならないよう製造現場から定期的に排出する。排水溝が清潔に保たれていること等を確認する
	問題があったとき	廃棄物置場、排水溝を清掃し、清潔に保つ
5 食品等の取扱い(アレルギー物質を含む)		
① 原材料の受け入れ	いつ	原材料の受け入れ時
	どのように	原料油脂：異物の有無、風味、酸価、過酸化物価を検査する。自社で検査しないものは試験成績書を入手し確認する 油脂以外の原材料：外観、包装の状態、表示、仕様、規格書を確認する
	問題があったとき	返品し、交換する
② アレルギー物質の取扱い	いつ	毎日
	どのように	アレルギー特定原材料は識別し、所定の場所で管理する。 アレルギー特定原材料を使用した後は、清掃及び洗浄をする
	問題があったとき	アレルギー特定原材料の誤使用又は混入がわかった時は、同じアレルギー特定原材料を含む製品への転用の可否を判断し、転用ができない場合は廃棄する
③ 添加物の取扱い	いつ	毎日
	どのように	添加物の計量値を記録し、計量が正しいことを確認する。また、使用する秤が正常に動作していることを点検する。秤は年1回精度確認をする
	問題があったとき	添加物の計量に誤りがあった時は、同じ添加物を使用した製品に使用量が合うように調製して転用するか、転用できないときは廃棄する
④ 保管温度の管理	いつ	毎日
	どのように	冷蔵倉庫(10℃以下)及び冷凍倉庫(-10℃以下)の温度を確認する
	問題があったとき	製品の状態を確認し、必要に応じて廃棄する
⑤ 薬剤の管理	いつ	毎日
	どのように	薬剤が定められた場所に保管され、管理されていることを確認する
	問題があったとき	薬剤を所定の位置に保管する。保管庫を整理・整頓する
6 情報の提供、回収・廃棄	いつ	毎日
	どのように	表示情報（賞味期限、原材料名、原産地名、アレルゲン等）が正しく表示されていることを確認する
	問題があったとき	表示情報の誤りを発見した場合は、正しく訂正する。 出荷後に表示情報の誤りや食品衛生法上の問題が発生した場合は、速やかに保健所、販売先等に連絡するとともに、出荷した製品を回収する必要がある場合は、保健所の指示に従って速やかに回収し、回収した製品は適切に処分する。

7 食品取扱者の衛生管理		
① 従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	いつ	*毎日（製造作業前、作業中）*
	どのように	*製造担当者の体調、手指の傷の有無、作業着の汚れ等を確認する*
	問題があったとき	*発熱や下痢、おう吐等の症状がある場合は、製造作業に従事させない。手指に傷がある場合には、耐水性絆創膏を付けた上から手袋を着用させる。汚れた作業着は速やかに交換する。*
② 衛生的な手洗いの実施	いつ	*毎日（製造室に入る前、トイレの後、未包装の製品を取り扱う時、金銭に触った後、清掃を行った後など）*
	どのように	*衛生的な手洗いとアルコール等による消毒を実施する*
	問題があったとき	*製造作業中に、従業員が必要なタイミングで手洗いを行っていないときは、すぐに手洗いを行わせる*
8 食品取扱者への教育訓練	いつ	*年1回以上*
	どのように	*従業員（パート、アルバイトを含む）に対し、食品衛生、製造手順を教育する*
	問題があったとき	*再度教育を行う*
9 試験検査に用いる機械器具の保守点検		
① 品質管理室の整理・整頓・清掃	いつ	*毎日*
	どのように	*清掃し、機械器具及び試薬類は、所定の場所に保管*
	問題があったとき	*汚れ、埃を見つけたときは、速やかに清掃する* *ガラスを破損した場合は確実にガラスの破片を排除する*
② 機械器具の管理	いつ	*作業前*
	どのように	*汚れの有無、動作確認をする。秤は年1回精度確認をする*
	問題があったとき	*汚れがあれば清掃する* *機械器具に異常があれば、修理をする*
10 製品の種類ごとに必要な衛生管理		
マーガリン類		
① ろ過工程の確認	いつ	*毎日（ろ過工程の終了後）*
	どのように	*目視でストレーナーに破れ、変形がないこと及び決められたメッシュであることを確認する*
	問題があったとき	*ストレーナーに破れ、変形を発見した場合は、ストレーナーを交換して再度ろ過する*
② 異物混入（金属）の確認	いつ	*毎日（製品包装後）*
	どのように	*作業開始前と作業終了後に金属探知機にテストピースを通過させ、正常に作動していることを確認する。正常に作動している金属探知機に製品を通過させ、異物混入の可能性がある製品を排除する。*
	問題があったとき	*金属探知機が正常に作動しないときは調整又は修理し、正常に作動することを確認したのち使用する。* *正常に作動する金属探知機で排除された製品は再度金属探知機を通過させる。再度金属探知機が反応した製品は廃棄する。その際は原因物質を特定し、再発防止を講じる*
ショートニング・精製ラード		
① ろ過工程の確認	いつ	*毎日（ろ過工程の終了後）*
	どのように	*目視でストレーナーに破れ、変形がないこと及び決められたメッシュであることを確認する*
	問題があったとき	*ストレーナーに破れ、変形を発見した場合は、ストレーナーを交換して再度ろ過する*
食用精製加工油脂		
① 水素添加工程の触媒の残存	いつ	*毎日（水素添加工程の終了後）*
	どのように	*ろ過フィルターに破れがないことを確認する* *金属除去剤の量が適切に添加されていることを確認する*
	問題があったとき	*フィルターの破れなどを発見した場合は、フィルターを交換して再度ろ過する* *金属除去剤の量に異常があった場合は再度精製処理をする*
② エステル交換工程の触媒の残存	いつ	*毎日（エステル交換工程の終了後）*
	どのように	*水洗により金属触媒を除去し、排水が中性（pH6～8）になったことを確認する*
	問題があったとき	*中性になるまで再度水洗をするか、または再度精製処理をする*
③ ろ過工程の確認	いつ	*毎日（ろ過工程の終了後）*
	どのように	*目視でストレーナーに破れ、変形がないこと及び決められたメッシュであることを確認する*
	問題があったとき	*ストレーナーに破れ、変形を発見した場合は、ストレーナーを交換して再度ろ過する*

様式２

一般衛生管理実施記録（マーガリン類）

（　　年　　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					情報の提供、回収・廃棄	ねずみ、昆虫対策
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理（　℃以下）	薬剤管理		
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月
日（月）	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
日（火）	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	実施日
日（水）	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	担当者
日（木）	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	
日（金）	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	
日（土）	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	
日（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	

日付	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		マーガリン類のろ過工程の確認	マーガリン類異物混入（金属）の確認			担当者
	従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理		金属探知機の動作確認		製品への異物混入の有無	
頻度	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	
日（月）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（日）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	

特記事項

確認者

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。

・各項目で、問題がなかった場合は良に○を付ける。問題があった場合は否に○を付け、特記事項に記録を残す。

・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

一般衛生管理実施記録（マーガリン類）

様式２（記入例）

（　△△　年　１２　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					情報の提供、回収・廃棄	ねずみ、昆虫対策
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理 冷蔵：10℃以下 冷凍：−18℃以下	薬剤管理		
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月（月初）
2日（月）	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
3日（火）	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	実施日 12/2
4日（水）	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	担当者 山田
5日（木）	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	
6日（金）	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	
7日（土）	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	
8日（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	

日付	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		マーガリン類のろ過工程の確認	マーガリン類異物混入（金属）の確認			担当者
	従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理		金属探知機の動作確認		製品への異物混入の有無	
頻度	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	
2日（月）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
3日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
4日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
5日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
6日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
7日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	山田
8日（日）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	

特記事項

12/2　・CIP洗浄後のすすぎ水がpH9だったので再度水洗いを実施し、すすぎ水がpH7であることを確認した。
・廃棄物置き場が散らかっていたので掃除した。
・金属探知機が作業前点検で正常に作動しなかったためメーカーに修理を依頼した。12時に修理が完了したので午後から製造した。
・金属検査で2個排除された。排除された2個についてそれぞれ3回再検査し1度も金属反応はなかった。斎藤課長に報告し、金属探知機の誤作動と判断し製品化した。
12/3　・製造機から異音がしたので潤滑油を補充した。
・受入検査で粉乳1袋が破袋していたので返品した。
・倉庫温度が朝10.9℃だったが、午後に確認したところ7.1℃だった。製品の品温は10℃以下だったため影響はないと判断した。
12/4　・トイレが汚れていたので清掃した。
12/5　・計量室の床が汚れていたので清掃した。
・鈴木さんに下痢の症状があるので製造に従事させなかった。
・金属検査で1個排除された。排除された1個について再検査をしたところ金属反応があったため廃棄処分とした。当該製品を融解したところ金属部品が発見された。製造ラインの点検でボルト1本が脱落していることが分かり、すぐに製造設備を修理した。
12/6　・天秤の水準器がずれていたので調整した。
12/7　・卵が配合されていないAファットスプレッドに誤って卵を入れてしまった。他に転用できないため廃棄した。
12/7　・アレルギー物質の取扱いについて斎藤課長が製造担当者10名に教育を実施した。

確認者
斎藤

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。

・各項目で、問題がなかった場合は良に〇を付ける。問題があった場合は否に〇を付け、特記事項に記録を残す。

・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

様式３

一般衛生管理実施記録（ショートニング・精製ラード）

（　　年　　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					ねずみ、昆虫対策
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理（　℃以下）	薬剤管理	
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月
日（月）	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
日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	実施日
日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	担当者
日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（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	

日付	情報の提供、回収・廃棄	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		ショートニング・精製ラードのろ過工程の確認	担当者	特記事項
		従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理			
頻度	毎日	作業前	毎日	毎日	作業前	毎日		
日（月）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（日）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。
・各項目で、問題がなかった場合は良に○を付ける。問題があった場合は否に○を付け、特記事項に記録を残す。
・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

確認者

一般衛生管理実施記録（ショートニング・精製ラード）

様式３（記入例）

（　△△　年　12　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					ねずみ、昆虫対策
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理（常温、10℃以下）	薬剤管理	
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月（月末）
2日（月）	(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~~
3日（火）	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	~~実施日~~
4日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	~~担当者~~
5日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	
6日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	
7日（土）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	
8日（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~~	

日付	情報の提供、回収・廃棄	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		ショートニング・精製ラードのろ過工程の確認	担当者
		従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理		
頻度	毎日	作業前	毎日	毎日	作業前	毎日	
2日（月）	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木
3日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	鈴木
4日（水）	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木
5日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木
6日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	鈴木
7日（土）	(良)・否	良・(否)	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木
8日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	

特記事項

12/2　・山本さんに発熱の症状があったため、帰宅させた。
・ネジのゆるみがあったので工具で締めた。
12/3　・床に油漏れがあり、掃除した。
・品質管理室の実験台の上が汚れていたので清掃した。
12/4　・排水溝につまりがあったので掃除した。
・表示の確認をしたところ賞味期限に誤りがあった。倉庫に保管していた製品について正しい賞味期限を印字したラベルに貼り替えた。
12/5　・原料油脂の受入検査で酸価が受入規格から外れていた。斎藤課長に報告し、精製可能の判断だったので受け入れた。
・消毒用アルコールが机の上に置いてあったので所定の場所に片付けた。
・終了時の設備点検で配管からの油漏れが見つかったので、修理した。
12/6　・トイレが汚れていたので洗浄し、消毒した。
・ろ過工程の終了後のストレーナー点検で、破れが見つかった。このストレーナーでろ過した全製品について新しいストレーナーを用いて再度ろ過を行い、製品化した。
12/7　・作業前の食品取扱者の衛生管理で、作業着の汚れている者と手順通りに手洗いを実施していない者がいた。清潔な作業着に着替え、手順に従って手洗いをするように指導した。
・斎藤課長が製造担当者8名に対して製造室への入室手順と手洗い手順について教育を行った。

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。

・各項目で、問題がなかった場合は良に○を付ける。問題があった場合は否に○を付け、特記事項に記録を残す。

・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

確認者
斎藤

様式４

一般衛生管理実施記録（食用精製加工油脂）

（　　年　　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					ねずみ、昆虫対策	
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理（　℃以下）	薬剤管理		
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月	
日（月）	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	
日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	実施日	
日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	担当者	
日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
日（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		

日付	情報の提供、回収・廃棄	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		食用精製加工油脂	食用精製加工油脂のろ過工程の確認	担当者
		従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理理	触媒の残存		
頻度	毎日	作業前	毎日	毎日	作業前	毎日	毎日	
日（月）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（火）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（水）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（木）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（金）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（土）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
日（日）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	

特記事項

確認者

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。

・各項目で、問題がなかった場合は良に○を付ける。問題があった場合は否に○を付け、特記事項に記録を残す。

・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

一般衛生管理実施記録（食用精製加工油脂）

様式４（記入例）

（　△△　年　１２　月　）

日付	施設、設備の衛生管理					使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	廃棄物、排水の取扱い	食品等の取扱い（アレルギー物質を含む）					ねずみ、昆虫対策
	製造室（計量室、包装室等を含む）の整理・整頓・清掃	機械・器具の洗浄、消毒、殺菌	機械・器具の破損の確認		トイレの洗浄・消毒			原材料の受け入れ	アレルギー物質の取扱い	添加物の取扱い	保管温度の管理（常温）	薬剤管理	
頻度	毎日	毎日	作業前	作業後	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎日	毎月（月初）
2日（月）	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
3日（火）	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	実施日　12/2
4日（水）	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	担当者　山田
5日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	
6日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	
7日（土）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	
8日（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~~	

日付	情報の提供、回収・廃棄	食品取扱者の衛生管理		試験検査に用いる機械器具の保守点検		食用精製加工油脂	食用精製加工油脂のろ過工程の確認	担当者
		従業員の健康管理、清潔な作業着の着用等	衛生的な手洗いの実施	品質管理室の整理・整頓・清掃	機械器具の管理	触媒の残存		
頻度	毎日	作業前	毎日	毎日	作業前	毎日	毎日	
2日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	山本
3日（火）	良・(否)	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	山本
4日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	山本
5日（木）	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	山本
6日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	良・(否)	良・(否)	(良)・否	伊藤
7日（土）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	伊藤
8日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	

特記事項

12/2　・精製室の床が油で汚れていたので清掃した。
・充填室のごみ箱があふれていたので廃棄した。
・精製室の網戸に破れがあったので補修した。
12/3　・一部の器具が洗浄されていなかったので洗浄、乾燥した。
・製造室にアルカリ洗浄剤が置かれていたので所定の場所に片付けた。
・製品ラベルの原材料名の添加物の記載事項に誤りがあることがわかったので、倉庫に保管されていた100ケースについて正しい表示のラベルに貼り替えた。
・伊藤さんが指を怪我したので絆創膏を貼り、手袋を着用して作業にあたった。
・水素添加工程の触媒のろ過フィルターが破損していた。フィルターを交換し、再度ろ過を行った。
12/4　・製造機に異音がしたので、潤滑油を補充した。
・充填作業終了後にストレーナーを点検したところ破れがあった。このストレーナーを使用した製品はすべて新しいストレーナーで再度ろ過した。
12/5　・手順通り手洗いをしていない者がいたので指導した。
12/6　・トイレが汚れていたので洗浄し、消毒した。
・原料油脂の受入検査で過酸化物価が受入規格から外れていた。斎藤課長に報告し、精製可能の判断だったので受け入れた。
・品質管理室の机の上に器具が出しっぱなしだったので片付けた。
・天秤が汚れていたので清掃した。
・エステル交換油のすすぎ水がpH9だったので再度水洗いを実施し、すすぎ水がpH7であることを確認した。
12/7　・斎藤課長が品質管理担当者3名に5Sについて教育した。

確認者
斎藤

・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる。
・各項目で、問題がなかった場合は良に○を付ける。問題があった場合は否に○を付け、特記事項に記録を残す。
・教育訓練、使用水の定期点検、貯水槽清掃を実施した時は特記事項に記録を残す。

様式５

重要管理計画（　　式殺菌）

作成者/作成日：

承認者/承認日：

マーガリン類の殺菌工程の温度・時間の確認

いつ	
どのように	
問題があったとき	

様式５（記入例：バッチ式）

重要管理計画（*バッチ式*殺菌）

作成者/作成日：　*山田　太郎　／　○○年○月○○日*

承認者/承認日：　*斎藤　一　／　○○年○月○○日*

マーガリン類の殺菌工程の温度・時間の確認

いつ	*・製造ロットごとの殺菌時*
どのように	*・製造ロットごと* *・温度が63℃に到達したら63℃を下回らないように30分間加熱する* *・10分おきに温度を確認する* *・温度計とタイマーは毎日動作確認を行う* *・温度計は年1回精度確認を行う*
問題があったとき	*・加熱不足である場合は、再加熱するか、製品の用途変更あるいは廃棄する* *・温度計又はタイマーに不具合があった場合は修理又は買い替える*

様式５（記入例：連続式）

重要管理計画（*連続式*殺菌）

作成者/作成日：　*山田　太郎　／　○○年○月○○日*

承認者/承認日：　*斎藤　一　／　○○年○月○○日*

マーガリン類の殺菌工程の温度・時間の確認

いつ	*・製造ロットごとの殺菌時*
どのように	*・製造ロットごと* *・殺菌機の温度が85℃に到達したら85℃を下回らないように20秒以上加熱する* *・時間は流量（4,000kg/時間以下）で管理する* *・温度計と流量計及び送液ポンプ等の機器は毎日動作確認を行う* *・温度計と流量計は年1回精度確認を行う*
問題があったとき	*・加熱不足である場合は、再加熱するか、製品の用途変更あるいは廃棄する* *・温度計又は流量計及び送油ポンプ等に不具合があった場合は修理又は買い替える*

様式６

重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：バッチ式殺菌）

年　　月

【確認事項】
①作業開始前に温度計とタイマーが正常に作動していることを確認する。
②製品ロットごとの殺菌が計画された温度（　　）℃以上、時間（　　）分以上であることを確認する。

【問題があったとき】
①再加熱又は廃棄処分をする。
②特記事項に原因及び処置を記入する。

日付	製品名/ロット	殺菌時の温度・時間の管理の確認			担当者	確認者
		温度（　　）℃以上	時間（　　）分以上	温度計とタイマーの動作確認		
		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		

特記事項

様式６（記入例）

重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：バッチ式殺菌）

△△　年　１２月

【確認事項】
①作業開始前に温度計とタイマーが正常に作動していることを確認する。
②製品ロットごとの殺菌が計画された温度（ 63 ）℃以上、時間（ 30 ）分以上であることを確認する。

【問題があったとき】
①再加熱又は廃棄処分をする。
②特記事項に原因及び処置を記入する。

日付	製品名/ロット	殺菌時の温度・時間の管理の確認			担当者	確認者
		温度（63）℃以上	時間（30）分以上	温度計とタイマーの動作確認		
2日	○○マーガリン/M1912001	(良)・否	(良)・否	(良)・否	山田	斎藤
2日	○○マーガリン/M1912002	(良)・否	(良)・否	良・(否)	山田	斎藤
3日	○○ファット/F1912001	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
3日	○○ファット/F1912002	良・(否)	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
3日	○○ファット/F1912002	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
4日	○○マーガリン/M1912003	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
		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		

特記事項
12/2　タイマーの電池が切れたていたので交換した。
12/3　○○ファット/F1912002の殺菌中に一時的な停電があり温度が63℃を下回った。すぐに復旧したので再度殺菌を行った。

様式７

重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：連続式殺菌）

年　　月

【確認事項】
①作業開始前に温度計と流量計及び送液ポンプ等の機器が正常に作動していることを確認する。
②製品ロットごとの殺菌が計画された温度（　　）℃以上、流量（　　）kg/時以下であることを確認する。

【問題があったとき】
①再加熱又は廃棄処分をする。
②特記事項に原因及び処置を記入する。

日付	製品名/ロット	殺菌時の温度・時間の管理の確認			担当者	確認者
		温度（　　）℃以上	流量（　　）kg/時以下	温度計と機器の動作確認		
		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		

特記事項

様式７（記入例）

重要管理実施記録（マーガリン類の殺菌工程：連続式殺菌）

△△　年　１２月

【確認事項】
①作業開始前に温度計と流量計及び送液ポンプ等の機器が正常に作動していることを確認する。
②製品ロットごとの殺菌が計画された温度（ 85 ）℃以上、流量（4,000）kg/時以下であることを確認する。

【問題があったとき】
①再加熱又は廃棄処分をする。
②特記事項に原因及び処置を記入する。

日付	製品名/ロット	殺菌時の温度・時間の管理の確認			担当者	確認者
		温度（ 85 ）℃以上	流量（4,000）kg/時以下	温度計と機器の動作確認		
2日	○○マーガリン/M1912001	(良)・否	(良)・否	(良)・否	山田	斎藤
2日	○○マーガリン/M1912002	(良)・否	(良)・否	良・(否)	山田	斎藤
3日	○○ファット/F1912001	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
3日	○○ファット/F1912002	良・(否)	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
3日	○○ファット/F1912002	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
4日	○○マーガリン/M1912003	(良)・否	(良)・否	(良)・否	鈴木	斎藤
		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		

特記事項
12/2　送油ポンプ圧が基準に達していなかったので調整後、製造を開始した。
12/3　○○ファット/F1912002の殺菌中に一時的な停電があり温度が85℃を下回った。すぐに復旧したので再度殺菌を行った。