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

作成者/作成日: 承認者/承認日:

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

7 食品取扱者の衛生管理		
	いつ	
従業員の健康管理、 ① 清潔な作業着の着用	どのように	
等	問題があったとき	
	いつ	
② 衛生的な手洗いの実施	どのように	
	問題があったとき	
	いつ	
8 食品取扱者への教育訓練	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		
	いつ	
① 品質管理室の整理・ 整頓・清掃	どのように	
金城。/月邢	問題があったとき	
	いつ	
② 機械器具の管理	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,,0	
	いつ	
① ろ過工程の確認	どのように	
	問題があったとき	
	いつ	
奥物混入(金属)の	どのように	
金融のでは、金配をををををををををををををををををををををををををををををををををををを	問題があったとき	
ショートニング・精製ラー	ード	
	いつ	
① ろ過工程の確認	どのように	
	問題があったとき	
食用精製加工油脂		
	いつ	
・ 水素添加工程の ・ 触媒の残存	どのように	
73277777	問題があったとき	
	いつ	
エステル交換工程の 動機の発表	どのように	
触媒の残存	問題があったとき	
	いつ	
③ ろ過工程の確認	どのように	
	問題があったとき	

様式1(記入例)

1 施設、設備の衛生管理		
	いつ	毎日(作業終了後)
製造室(計量室、包装 ① 室等を含む)の整理・	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
整頓・清掃	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
	いつ	毎日(製造作業終了後)
② 機械・器具の洗浄、 消毒、殺菌	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
	いつ	製造作業開始前と製造作業終了後
③ 機械・器具の破損の 確認	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
	いつ	毎日
④ トイレの洗浄・消毒	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
	いつ	毎日(作業前)、定期的
 2 使用水の衛生管理(貯水 槽、井戸水使用の場合)	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
	いつ	定期的(毎月)
3 ねずみ、昆虫対策	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
	いつ	毎日
4 廃棄物、排水の取扱い	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	一物質を含む)	
	いつ	原材料の受け入れ時
① 原材料の受け入れ	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
	いつ	毎日
アレルギー物質の 取扱い	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
-1/1//	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
	いつ	毎日
③ 添加物の取扱い	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
	いつ	毎日
④ 保管温度の管理	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
	いつ	毎日
⑤ 薬剤の管理	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
	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
6 情報の提供、回収・廃棄	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		
	いつ	毎日(製造作業前、作業中)
従業員の健康管理、	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
① 清潔な作業着の着用 等	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。
	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)
② 衛生的な手洗いの実施	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
	いつ	年1回以上
8 食品取扱者への教育訓練	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	具の保守点検	
	いつ	毎日
① 品質管理室の整理・	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
── 整頓・清掃	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
	いつ	作業前
② 機械器具の管理	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		
	いつ	毎日(ろ過工程の終了後)
① ろ過工程の確認	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
	いつ	毎日(製品包装後)
② 異物混入(金属)の	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。
② 確認	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	
	いつ	毎日(ろ過工程の終了後)
① ろ過工程の確認	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	•	
	いつ	毎日(水素添加工程の終了後)
水素添加工程の	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
触媒の残存	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
	いつ	毎日(エステル交換工程の終了後) 毎日(エステル交換工程の終了後)
② エステル交換工程の 触媒の残存	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	<u>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</u>
	いつ	毎日(ろ過工程の終了後)
③ ろ過工程の確認	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
		ļ

一般衛生管理実施記録(マーガリン類)

	1ずみ、 3. 虫対策		∄	ŀ □						
		記します	毎	良	実施日	担当者				
		情報の提供、 回収・廃棄	毎日	良 • 否	良 • 否	良·否	良 品	良 • 否	良 • 否	户 · 哈
		薬剤管理	毎日	良· 否	良 - 否	良·否	良· 否	良 - 否	户 -	点 ·
	(4	保管温度 <i>の</i> 管理 (で以下)	毎日	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 • 哈
	食品等の取扱い (アレルギー物質を含む)	添加物の取扱い	毎日	良 · 否	良 • 否	良 · 否	良・否	良 • 否	良 · 否	良・予
	(フィ)	アレルギー 参質の 関扱い	毎日	良 • 哈	良 • 哈	良 · 否	户 •	良 • 哈	点 品	良 · 哈
		原材料の 受け入れ	毎日	良 • 哈	良 • 哈	良 · 否	良 • 否	良 • 哈	良 • 哈	良 • 哈
	廃棄物、 排水の取扱い		毎日	户 .	良 · 否	良·否	良 . 否	良 · 否	良 · 否	点 · 哈
	使用水の	衛任喧嘩 (野水槽、 井戸水使用 の場合)	毎日	良 · 否	良 • 否	良·否	良· 否	良 • 否	良 • 否	户 • 哈
		トイ <i>レの</i> 洗浄・消毒	毎日	良・否	良・否	良• 否	良	良・否	良・否	良・予
)	管理	具の破損の確認	作業後	户 · 哈	良・否	良	良・否	良・否	良 • 哈	点.
月	3、設備の衛生管理	機械・器具(作業前	良 • 否	良 • 否	良·否	良。否	良 • 否	良	良 · 哈
年	施設、	機械・器具 の洗浄、 消毒、殺菌	母日	良·否	良·否	良·否	良·否	良·否	良· 否	良・予
)		製造室(計量 室、包装室 等を含む)の 整理・整 頓・清掃	毎日	户 品	良 • 否	良·否	良 品	良 • 否	户 ·	良 · 否
		日付	頻度	日(月)	日(火)	日(水)	田(大)	田(金)	田(土)	田(田)

特記事項	担当者									確認者
Kill.	製品への異物混入の有無	毎日	良。否	良 品	良。哈	良。哈	良。哈	良。否	良.否	
マーガリン類 異物混入(金属)の確認	金属探知機の動作確認	作業後	良 · 哈	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良・否	良・否	良 · 哈	
	金属探知権	作業前	良 • 哈	良 • 否	良 • 否	良 • 否	良 • 否	良 • 否	良 • 哈	
; = 1	イーカリン 類のろ過 工程の確認	毎日	点.	. 哈	点 • 哈	点 • 哈	中。	户 ·	中。	
に用いる O保守点検	機械器具の 管理	毎日	良 ・ 否	. 哈	良 • 否	良 • 否	. 哈	. 哈	. 哈	
試験検査に用いる 機械器具の保守点検	品質管理室 の整理・整 頓・清掃	毎日	. 品	良 • 否	良 • 哈	良 • 哈	良・否	点 • 品	良・否	線を入れる。
り衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	良 ・ 否	. 哈	良 · 哈	良 · 哈	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	バない項目は横
食品取扱者の衛生管理	従業員の健 康管理、清 潔な作業着 の着用等	毎日	点 品	良 · 哈	良 - 哈	良 - 哈	良 · 哈	良 ・ 否	户 中	や確認の必要な
	目付	頻度	日(月)	日(火)	日(水)	田(米)田	日(金)	(+)	(H)H	・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。

一般衛生管理実施記録(マーガリン類)

$\overline{}$
叮
C I
-
₩
\triangleleft
7

	ねずみ、昆虫対策	毎月(月初)	(現) 中 中	日 12/2	者				
	. 1414	伸		実施	:				
	情報の提供、 回収・廃棄	日毎	・ 倒	早・倒	早・倒	早・倒	早・倒	早・倒	点 · ·
	薬剤管理	毎日	展 · 否	良.	良. 否	一 语	良. 否	良 · 否	点 Kī
i i	保管温度の 管理 冷蔵:10°C以下 冷凍:-18°C以下	毎日	(夏) 中	点。	展.	(夏) 中 中	(人)	展· 平	点 KI
食品等の取扱い (アレルギー物質を含む)	添加物の取扱い	毎日	(夏) 中 中	(夏) 中 中	(夏) · 否	(夏) 中 中	(国) 中	度· 本	点 :
食 (アレル	アレルギー 物質の 取扱い	毎日	(夏) 中 中	(夏)	(夏) · 否	(夏) 中 中	(風)	良・否	点 Ki
	原材料の 受け入れ	毎日	(良) 中 中	良・	(長) 中 中	長・本・	(現) ・ 哈	良· 否	点 Kī
	廃棄物、排水の取扱い	毎日	良・命	(夏) 中 一	長 中 中	(支) 中 中	(夏)	(良) · 否	点 K1
使用水の	衛生電性 (野水槽、 井戸水使用 の場合)	毎日	(良)	(良) 中 一	(夏)	展・ 平	(良) 中	良 · 否	点 · ·
	トイレの 光浄・消毒	毎日	(夏) · 西	良. 帝	良・否	(夏)	(夏) · 哈	(良)· 否	点 Kī
重	器具の破損の確認	作業後	原 · 本	良。否	展・	原· 否	展・	良 · 否	点 Kī
、設備の衛生管理	機械・	作業前	康·	良 · 否	展· 否	良 · 否	展•番	良 · 否	良•五
施設、	機械・器具 の洗浄、 消毒、殺菌	毎日	良・高	展・部	展・	展・	(夏) 中 市	良 · 否	点 Kī
	製造室(計量 室、包装室 等を含む)の 整理・整 頓・清掃	毎日	場・	(良) 中 · 否	展・	良・否	良 吊	良 · 否	点 K ₁
	日本		2日(月)	3日(水)	4日(水)	(半) 目 9	(要)日9	7日(干)	(日)日8

特記事項 12/2 ・GIP洗浄後のすすぎ水がかわだったので再度水洗いを実施し、すすぎ 12/2 ・GIP洗浄後のすっまがかがったったので再度水洗いを実施し、すすぎ なかが17であることを確認しました。 なるManas + als(光)、よって、キーのではあります。	・廃棄物画で場が致らがっているので都なした。 ・金属探知機が体薬神点検で工第に存動しなかったためメーカーに修理を依頼した。20時に修理がアノナのの午後から製造した。 ・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装が破袋していたので返品した。	・倉庫温度が期10.9℃だったが、午後に確認したところ7.1℃だった。製品の品道工10℃以下だったすを影響はないと判断した。	12年11年11年11年11年11年11年11年11年11年11年11年11年1	12/3 ・加重主の床が汚れていたので滑掘した。 ・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7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ポルト1本が脱落していることが分かり、 すぐに製造器権を検知した	7、1枚は収益の多角の1。 12/6 大秤の大準器がずれていたので調整した。 2.0 ではエンナナー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	12//・・野の町戸でれていなる4ノケツァスノフジャに誤って野や人れてつまった。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。
	用 出		田川	田川	田川	田川	田川	田川		確認者
進 認	製品への異物混入の有無	毎日	良 · 衙	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	(現) 日 日	身· 衙	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	克· 克	
マーガリン類 異物混入(金属)の確認	金属探知機の動作確認	作業後	・ 本	康 ·帝	展・	展・ 否	展•番	展•番	戾 · 否	
羅	金属探知機	作業前	良.否	良 · 否	(現) 中 中	長・ 平	展· 否	母 · 否	良· 否	
- - - - 1	イーカリン 類のろ過 工程の確認	毎日	(現)	良 吊	(現) 中	(長)・	展・	度 · 否	克 · 西	
こ用いる)保守点検	機械器具の 管理	毎日	展· 平	母, 否	長・ 予	長・ 否	良,否	良, 否	戾 · 五	
試験検査に用いる機械器具の保守点検	品質管理室 の整理・整 頓・清掃	毎日	風・	良. 市	(型) 下	(現)	良. 市	良. 品	戾 . 五	横線を入れる。
の衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	(現) 下 品	(良)· 否	(原) · 哈	(人)	原· 否	(原)	皮 · 쥬	がない項目は
食品取扱者の衛生管理	従業員の健 康管理、清 潔な作業着 の着用等	毎日	星・倒	星・質	(現) ・ 否	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	星・倒	・ 倒	보 . 걸	・工場の休業日や確認の必要がない項目は横線を入れる
	日付	頻度	2日(月)	3日(水)	4日(水)	5 目 (木)	(要)日9	7日(土)	(日)日 <i>8</i>	・工場の休業1

・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。

一般衛生管理実施記録(ショートニング・精製ラード)

皿

件

様式3

	line		1/-						
	おずみ、 昆虫対策		· ·	Ш	早				
			良	実施	担当				
	童	В	Kα	Кп	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα
	薬剤	毎	员	员	员	良	员	良	良.
	6 F		Кп	Кп	Кп	Кп	Кп	Кп	Кп
	:管温度の 管理 (C以下)	毎日	日	日	司.	可	司.	· ·	· ·
い(含む)	条 (Ţ,	·		·		
食品等の取扱い ルギー物質を含	添加物の取扱い	毎日	.	• Ku	.	Ku	.	Ku	⊹ □
食品等の取扱い (アレルギー物質を含む)	添加取	#	邑	闰	邑	闰	邑	闰	型
(71	ギー物 扱い	В	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα
	アレルギー物質の取扱い	毎日	良.	员.	良.	良.	良.	良.	良 •
	-		1/17	1/17	1/17	1/17	1/17	1/17	1/17
	原材料の 受け入れ	毎日	良・否	6 小	6 小	6	6 小	6	点 • 品
			ш	1114	ш	1114	ш	1114	11124
	廃棄物、排水の取扱い		₩ •	₩¤	₩¤	₩ □	₩¤	₩ □	ŀα
			良	良	良	良	良	良	良
6	# S		Кп	Кп	Кп	Кп	Кп	Кп	Кп
使用水	衛生管理 (貯水槽、井 戸水使用の 場合)	毎日	员.	员.	员.	员.	员.	员.	- 民
	トイレの 洗浄・消毒	毎日							· •
	一		闰	闰	白	回	闰	回	包
	展認	美後	Κ¤	Κ¤	Kα	Кп	Kα	Кп	Kα
₩	破損の	作業後	员.	员.	良.	良.	良.	良.	良
衛生管理	器具の破損の確認	l l	Кu	Ku	Кп	Ku	Кп	Кп	Кп
設備の衛生	機械・	作業前	良	可	回	司.	回	司.	- -
施設、	6 ,								
	器 洪 選	毎日	⊬ □	·	⊬ □	·	⊬ □	·	.
	機 光 争	44	邑	邑	邑	邑	邑	邑	良
	(計量 8室等を 整理・ 清掃	В	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα	Kα
	製造室(室) (回り) (回り) (回りた) (回りた) (回りを) (回りた)	毎日	员	员	员	员	员	员	良.
	日付	頻度	日(月)	日(火)	日(水)	日(木)	日(金)	日(土)	日(日) 日
		攋	ш	ш	ш	ш	ш	ш	ш

										確認者
特記事項										
	担当者									
ツ 	グ・精製ラー ドのろ過工程 の確認	毎日	良 • 和	良 • 哈	良 • 币	良 • 哈	点 .	良 • 否	· 市	
試験検査に用いる 機械器具の保守点検	機械器具の 管理	作業前	良 · 否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否	点 · 哈	
試験検査 機械器具0	品質管理室の 整理・整頓・ 清掃	毎日	良 · 否	良・否	良.否	良・否	良・否	良・否	点 • 哈	
の衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	良.否	点.	良.否	点.	点 • 哈	良.否	良 · 哈	オスれる。
食品取扱者の衛生管理	従業員の健康 管理、清潔な 作業着の 着用等	作業前	良· 否	良 • 否	良·否	良 • 否	良 • 哈	良・否	户 ·	・工場の休業日や確認の必要がない項目は構線を入れる
	情報の提供、 回収・廃棄	毎日	良 · ·	良 • 哈	良 · 哈	良 • 哈	良 • 哈	良。否	点 · 哈	3や確認の必要が
	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4			日(火)	日(水)	田(米)	日(金)	日(士) 日	(B) B	・工場の休業日

[・]工場の74米ロン作品の20岁女ルない4月14個称で入れる。 ・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。

<u>~</u>
事製ラー
ング・米
<i>√</i> <u> </u>
一般衛生管理実施記録

様式3(記入例)

ねずみ、 昆虫対策

毎月(月末)

光施口 担当者

		薬剤管理	毎日	良 · 否	展・	良 · 否	良,衙	良 · 否	良 · 否	皮 · 쥬
	(ك	保管温度の 管理 (常温、10°C 以下)	日毎	角・否	・・・	良・否	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	・・・・	良 ・否	成 作 口
	食品等の取扱い (アレルギー物質を含む)	添加物の取扱い	毎日	良 ・否	(夏)	良 · 否	展・ 平	良 ・否	良 · 否	· · 和
	1 <u>L</u>)	アレルギー物質の取扱い	毎日	(良)· 否	(長)	良 · 否	(長)・	良 · 否	良 · 否	成 和
		原材料の 受け入れ	毎日	(良)·否	展・	良 · 否	良.衙	良· 否	良 · 否	战 和
		廃棄物、排水の取扱い			展· 帝	良,衙	展•帝	良 · 否	良 · 否	戾·百
	使用水の 衛生管理 (貯水槽、井 戸水使用の 場合)		毎日	(良) · 否	良・ 帝	良 · 否	展・	良 · 否	良 · 否	皮. 五
		トイレの 洗浄・消毒	毎日	良 ·否	展•帝	良 · 否	展•帝	良,衙	良 · 否	戾·百
	管理	器具の破損の確認	作業後	良 · 否	(良)· 否	良 · 否	良,衙	良 · 否	良 · 否	戾 · 否
月)	施設、設備の衛生管	機械・器員の	作業前	良,衙	(夏)	良 ,否	展・	良 ·否	良 · 否	戾·否
(△△ 年 12 月	施高	機械・器具の 洗浄、消毒、 殺菌	毎日	(良)·否	展・	良 · 否	展・	良· 否	良· 否	戾 · 百
77)		製造室(計量 室、包装室等 を含む)の整 理・整頓・ 清掃	毎日	(良)· 否	良。衙	良 · 否	展・	良 · 否	良 · 否	戾 · 百
		日付	頻度	2日(月)	3日(水)	4日(水)	5 目 (木)	(要)日9	7日(土)	8 ∃(∃)

	ついて正しい賞味 ご、精製可能の判			- でろ週した全製	F洗いを実施して	た。本が、ナ	月で17つに。			確認者
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。 ・エニュール・ニア・ニアー (1880)	14/3 ・坏に油浦れかのシ、循係した。 ・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 ・様水浦につまりがあったので掃除した。 本表示の雑器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。 期限を印字したラベルに貼り替えた。	断だったので受け入れた。 ・ 消毒田アルコールが対の 1 に贈い 7 ねったの 6 所収の過所に サなけた	・終了時の設備点後で配管からの油漏れが見しかったので、修理した。	14/0 ・トイノが54んにいたので沈洋し、角乗した。 ・ろ週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。	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。 本英語=女響をおかまのが「右」と響なる。そうちを暗します、まに「ついて地方する」	・ 風際球女が牧垣担当台の右に対して牧垣主への入主十順にナポい十順に しいて牧目で打つた。			
	早		鈴木	鈴木	鈴木	鈴木	鈴木	鈴木		
ッ 	グ・精製ラー ドのろ過工程 の確認	毎日	(夏) · 否	展· 香	展 · 香	展 · 香	良.否	(良)· 否	· 克	
に用いる)保守点検	機械器具の 管理	作業前	(長)	展・	(人)	展・帝	(型) 下	良 · 否	克 . 否	
試験検査に用いる 機械器具の保守点物	品質管理室の 整理・整頓・ 清掃	毎日	(夏)	良。衙	良. 否	良 · 否	夏 · 吾	良 ・否	구	
の衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	・ 语	原 · 语	展· 语	良 · 否	(夏) 日 日	良·否	구	をスカス
食品取扱者の衛生	従業員の健康 管理、清潔な 作業着の 着用等	作業前	良.否	展・	展 · 否	(人)	(現) 日 日	良,否	克·五	丁堤の休業日や確認の必要がない項目は構線を入れる
	电田	(夏) 中 中	原 中 中	良・否	展・番	(夏) 日·	(良)· 否	克 ·	3 や な 対 の が 更 か	
	日付	頻度	2日(月)	3日(水)	4日(水)	5 目 (★)	(要)日9	7日(土)	• (⊟)∃ <i>8</i>	工場の休業と

[・]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。

的绝子的钼中格的给了今田基制占于详明)

様式 4			ねずみ、 昆虫対策	毎月	良。否	実施日	担当者				
]		薬剤管理	毎日	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 .	良• 予	良 · 否
		(1	保管温度の 管理 (°C以下)	毎日	良・否	良 · 否	良 · 否	良· 否	良 · 否	良・吊	良· 否
		食品等の取扱い (アレルギー物質を含む)	添加物の取扱い	毎日	良·否	良·否	良·否	良·否	良·否	良。不	良·否
	(<u>E</u>		アレルギー物質の取扱い	毎日	良·否	良·否	良·否	良· 否	良·否	良· 否	良·否
四日田踊)			原材料の 受け入れ	毎日	良.否	良 · 否	良.否	良.否	良.否	良.否	良.否
(食用精製加工油脂			毎日	良·否	良・否	良・否	良・否	良・否	良· 否	良・否	
実施記錄		使用水の	毎日	良・否	良· 否	良· 否	良· 否	良・否	良・否	良・否	
般衛生管理			トイレの 洗浄・消毒	毎日	良・否	良 · 否	良 · 否	良· 否	良・否	良・吊	良 · 否
学 		管理	器具の破損の確認	作業後	良·否	良.否	良.否	良.否	良.否	良·否	良·否
	月)	、設備の衛生	機械・器員(作業前	良• 否	良 · 否	良 · 否	良• 予	良• 不	良• 不	良.否
	年	施設	機械・器具の 洗浄、消毒、 殺菌	毎日	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良.不	良.否
)		製造室(計量 室、包装室等 を含む)の整 理・整頓・ 清掃	毎日	良·否	良· 否	良·否	良· 否	良·否	良· 否	良・吊
										. !	

頻度

日介

日(月)

(火)田

(光) 日

<u>₩</u> 日(金)

特記事項										
<u></u>	早早日									確認者
+ H	及日看 窓川 田田の 夕過 工程の 確認 程の 確認	毎日	点 · 哈	· 品	户 · 哈	户 · 哈	· · 后	· · 哈	良 品	
食用精製加工油 脂	触媒の残存	毎日	点 • 哈	点 • 哈	点 • 哈	点 • 哈	点 • 和	- - 他	良 · 否	
に用いる O保守点検	機械器具の 管理理	作業前	良.否	良.否	良.否	良.否	点 品	品	良·否	
試験検査に用いる機械器具の保守点検	品質管理室の 整理・整頓・ 清掃	毎日	户 ·	户 - 否	点。 品	点。 品	户 •	点 • 他	良 · 否	
の衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	良・否	良・否	良。否	良。否	良 • 否	良 · 否	良· 否	きを入れる。
食品取扱者の衛生	従業員の健康 管理、清潔な 作業着の 着用等	作業前	良 · 否	良 · 否	良 · 哈	良 · 哈	点 • 品	点 · 哈	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。
情報の提供、回収・廃棄毎日毎日		毎日	良.否	良.否	良.否	良.否	点 • 哈	良 · 予	良 · 否	日や確認の必要な
	頻度	日(月)	日(火)	日(水)	(★) 田	田(条)	田(土)	日(日)	・工場の休業	

[・]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。

(H) H

(+) =

[・]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錄(食用精製加工油脂)

様式4(記入例)

	わずみ、 昆虫対策	毎月 (月初)	(良)・否	実施日 12/2	祖別 早年时				
	薬剤管理		展· 否	良。衙	展· 平	展・番	(康)·	良 平	戾 · 哈
(रे	保管温度の 管理 (常温)	毎日	展・番	長・	展・ 予	(人)	展・	(良)· 否	克 ·
食品等の取扱い ルギー物質を含む	添加物の取扱い	毎日	長・ 予	長・ 予	展 · 否	展· 否	展・	良 · 否	戾 · 否
14)	アレルギー物質の取扱い	毎日	角・否	母・ 吾	・ 香	母・母	母・母	良 · 否	点 · 空
	原材料の 受け入れ	日毎	足・風	足・倒	星・倒	・ 倒	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	良,否	成 • 空
	廃棄物、 排水の取扱い	毎日	良・否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	良 · 否	戾 · 否
使用水の	衛生電准 (野水槽、井 戸水使用 の場合)	毎日	良· 否	良· 否	良 · 否	展· 否	展•番	良 · 否	戾 · 否
	トイレの 洗浄・消毒	毎日	長・ 否	展・帝	展・	展•帝	良。衙	良 ・否	戾 · 否
垂(単数積の確認	作業後	良• 帝	展•	展 · 否	展•帝	展•番	良 · 否	戾•否
	機械	作業前	足・風	星・倒	・・・	・ 倒	星・倒	良,否	戾 • 布
施[機械・器具の 洗浄、消毒、 殺菌	毎日	角・平	身 · 衙	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	・ 高	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	(良) · 否	良• 奇
	製造室(計量 室、包装室等 を含む)の整 理・整頓・ 清掃	毎日	良・高	長・	展 · 西	展・	長・ 予	良 · 否	戾•峦
	E C	頻度	2日(月)	3日(水)	4日(水)	5 目 (木)	(要)日9	7日(土)	8 ∃ (∃)
	施設、設備の衛生管理 使用水の 使用水の 使用水の	製造室食計量 機械・器具の 大イレの (第26章) (中水 中 (第26章) (アレルギー物質を含む) (アレルギー物質を含む) (東京 大 (東京 大) の整 (東京 大) の整 (東京 大) の整 (東京 大) の整 (東京 大) (東京	製造室(計量 変えの装室等 を含む)の整 ・洗浄、消毒、 ・ 殺菌・ ・ 報報・器具の ・ 報報・器 ・ 報報・器具の ・ 表は、消毒・ ・ 報報・器 ・ 報報・器具の ・ 報報・器具の ・ 報報・器 ・ 報報・器 ・ 報報・ ・ 表は、 ・ 報報・ ・ 報題・ ・ 報報・ ・ 報題・ ・ 、 報題・ 、 報題・ 、 報題・ 、 報題・ 、 報題・	(中) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本	A	製造室(計量 を含む) の整 (計構、	製造室(計量 変え) (2) (2) (2) (2) (3) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4) (4	(日)	Appendix

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。 ・ 方道室の「二分箱があふれていたので廃棄した。 ・ 体質量のでは、おおいたので廃棄した。	・精奨主の利力に致化があったので編修した。 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。 ・製品コベルの原材料を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ケーメニン・フェレル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、干袋を着用して作業にあたった。	・水素添加工程の触媒のろ適フィルターが破損していた。フィルターを交換し、再度 ろ温を行った。	12.4 実施機に異音がしたので、調消油を補充した。 ************************************	・方葉な来が一致にストフーナーやはなったのこの教化があった。このストフーナーが使用した製品はすべて断しこストフーナーが再度の過した。	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洙浄し、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、	和表り能の社町につたのに安け入れた。 ・ 品質管理室の初の上に器具が出しっぱなしだったので片付けた。	・天祥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0H9だったので再度水洗いを実施し、すすぎ水が0H7で		- 8911 の音語の1000 では、1000 では、10	こ)、 夏禄保区では国内には、日本の日について、大田 つこ。
	型 型 型		<i>₩</i> ///	<i>₩</i> ///	<i>₩</i> ///	<i>₩</i> ///	伊藤	伊藤			確認者
 	及用有器がルー 油脂のろ過工 程の確認	毎日	(夏)	良 · 吾	良。衙	展· 吾	(夏)	展· 吾		式 :	
食用精製加工油 脂	触媒の残存	日毎	唐・禹	度 · 图	星・風	是・人	良 ・ 衙	是・人		百	
試験検査に用いる 機械器具の保守点検	機械器具の 管理	作業前	(現) 下	(現) ・ 品	(現) ・ 品	(型) ・	良・否	(型) ・		式 :	
試験検査に用いる機械器具の保守点物	品質管理室の 整理・整頓・ 清掃	毎日	良・品	良. 否	展 · 西	展· 平	良・衙	展· 平		, E	
の衛生管理	衛生的な手 洗いの実施	毎日	(長)・ 品	展 · 吾	展 · 哈	良.否	(長)・ 沿	展· 吾		Э	を入れる。
食品取扱者の衛生	従業員の健康 管理、清潔な 作業着の 着用等	作業前	(息) · 否	良,衙	良,否	展· 否	禹· 香	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
	情報の提供、 回収・廃棄	毎日	(夏) 中 · 否	良.香	(夏) 中 子	(夏) · 否	良 平	(夏) · 否		式 : : : : :	日や確認の必要が
	中	頻度	2日(月)	(汝) 目 €	4目(水)	5 目(未)	(要)日9	7日(干)		(H) H &	・工場の休業1

強羅

[・]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。

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 / 〇〇年〇月〇〇日

 承認者/承認日:
 斎藤 ー / 〇〇年〇月〇〇日

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 / 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

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

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。

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

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 1 2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) $^{\circ}$ С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。

		殺菌時の流				
日付	製品名/ロット	温度 (<i>63</i>)℃以上	時間 (<i>30</i>)分以上	温度計と タイマーの 動作確認	担当者	確認者
2日	<i>○○マーガリン</i> /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	川田	斎藤
3日	<i>○○ファット</i> /F1912001	良・否	良・否	良・否	鈴木	斎藤
3日	<i>○○ファット</i> /F1912002	良·否	良・否	良・否	鈴木	斎藤
3日	<i>○○ファット</i> /F1912002	良・否	良・否	良・否	鈴木	斎藤
4日	<i>○○マーガリン</i> /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 OO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。

重要管理実施記録(マーガリン類の殺菌工程:連続式殺菌)

月

【確認事項】

-)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。

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

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 *1 2*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)°C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。

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