

4 様 式

様式は、そのままコピーして使用するか、各社で既に使用している記録様式等がある場合は、それを活用し記録をしてください。なお、すべてこの記録様式に統一する必要はありませんが、不足分を新たに作成する場合は、この記録様式を参考にしてください。

衛生管理は「見える化」ができて達成されます。「見える化」とは衛生管理計画の通りに実施して、実施したことを記録し、確認することです。更に自社で取り組んでいる衛生管理を「見える化」し、納品先から信頼される玉子焼きを作りましょう。

? 衛生管理を「見える化」するって、 どうしたらいいの？

これが「見える化」!!

① 衛生管理計画 + ② 実施 + ③ 記録・確認

① 衛生管理計画を作成する。

今、取り組んでいる衛生管理と、メニューに応じた衛生管理の注意点（冷蔵する、加熱する）を明確にする。

そんなに
難しくは
ないかなあ



② ①を実行する。

③ ②を記録・確認する。

そうですね。
下のような衛生管理計画、
記録でいいですよ。



一般衛生管理のポイント		作成日	年	月	日	確認者印
①	原料・包材等の受入の確認	いつ	原料・包材等の受入時、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
②	原料や製品等の保管状態の確認	いつ	原料・包材等の受入時、開梱時、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
③	工場施設の整理、整頓、清掃	いつ	始業前、作業中、製造作業終了後、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
④	機械・器具の洗浄殺菌と保守・点検	いつ	製造開始前、製造終了後、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
⑤	従業員の健康管理等	いつ	製造開始前、作業中、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
⑥	衛生的な手洗い	いつ	作業開始前、その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
⑦	トイレの清掃	いつ	製造開始前・製造終了後・その他（			）
		どのように				
		問題があったとき				
⑧	その他 使用水のチェック・ 廃棄物管理・従業員 に対する衛生教育・ 製品回収など保健所 への報告等	いつ				
		どのように				
		問題があったとき				

一般衛生管理のポイント		作成日 令和元年 8月 23日	確認者印 久松
①	原料・包材等の受入の確認	いつ	原料・包材の受入時、その他（ ）
		どのように	仕入担当者が規格書にしていることを確認する
		問題があったとき	良品と分けて管理し、返品または交換する
②	原料や製品等の保管状態の確認	いつ	原料・包材の受入時、開梱時、その他（ 製造開始時 ）
		どのように	保管庫が清潔な状態で、温度管理の必要な保管庫は所定の温度範囲であることを確認する
		問題があったとき	整理整頓を行う、温度を調整する、必要に応じて修理する、製品の風味を確認して温度不十分な可能性のある場合は廃棄する
③	工場施設の整理、整頓、清掃	いつ	始業前、作業中、製造作業終了後、その他（ ）
		どのように	製造担当者が床が滑らないこと、排水溝が詰まっていない状態に清掃する
		問題があったとき	再度、洗浄する ねずみ、貯穀害虫を発見した時は、直ちに発生源を除去する
④	機械・器具の洗浄殺菌と保守・点検	いつ	製造開始前、製造終了後、その他（ ）
		どのように	製造担当者が機械・器具を洗浄・清掃し、汚れの付着、部品の緩み、欠損が無いことを確認する
		問題があったとき	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
⑤	従業員の健康管理等	いつ	製造開始前、作業中、その他（ ）
		どのように	衛生責任者が従業員の健康状態を確認する 製造担当者自身で粘着ローラー掛け、マスクを着用する
		問題があったとき	発熱や下痢等の症状がある場合は、製造作業に従事させない
⑥	衛生的な手洗い	いつ	作業開始前、その他（ ）
		どのように	衛生責任者が従業員が手洗いの手順に従って、手洗いしていることを確認する
		問題があったとき	従業員が適切なタイミングで手洗いをしていない場合はすぐに手洗いを実行させる
⑦	トイレの清掃	いつ	製造開始前、製造終了後、その他（ ）
		どのように	衛生責任者がトイレが汚れていないことを確認する
		問題があったとき	トイレが汚れていた場合は、製造時の作業服とは別の服を着用し、洗剤で洗浄し、消毒する
⑧	その他 使用水のチェック・ 廃棄物管理・従業員 に対する衛生教育・ 製品回収など保健所 への報告等	いつ	始業前
		どのように	衛生責任者が使用水が無色透明で無味無臭であることを確認する
		問題があったとき	原因を確認し、すぐに改善できない場合は水道水を使用する

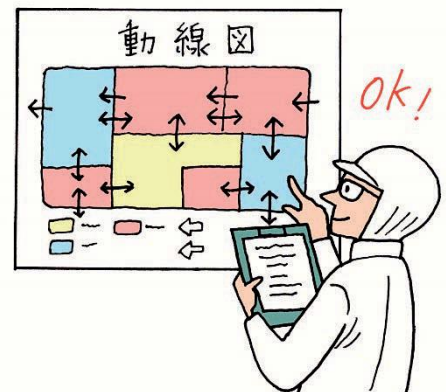
記入例

特に重要な衛生管理のポイント		作成日	年	月	日	確認者印
①	原材料のアレルゲン管理	いつ	原材料受入時、その他（ ）			
		どのように				
		問題があったとき				
②	焼成加熱後の冷却	いつ	製造毎			
		どのように				
		問題があったとき				
③	金属検出機の作動確認 （金属検出機がある場合）	いつ	始業前、製造中、終了後、その他（ ）			
		どのように				
		問題があったとき				
④	二次加熱 （包装後二次加熱がある場合）	いつ	製造毎			
		どのように				
		問題があったとき				



特に重要な衛生管理のポイント		作成日 令和元年 8月 23日	確認者印 久松
①	原材料のアレルゲン管理	いつ	原材料受入時、その他（ ）
		どのように	アレルゲン表示を確認
		問題があったとき	他の原材料と区別して保管し、返品または交換する。
②	焼成加熱後の冷却	いつ	製造毎
		どのように	製造担当者がタイマーと中心温度計を用い、4時間以内に製品の中心温度が10℃以下であることを確認する
		問題があったとき	中心温度計とタイマーの作動を確認 他の製品と明確に分け、廃棄する
③	金属検出機の作動確認 (金属検出機がある場合)	いつ	始業前、製造中、終了後、その他(2時間毎)
		どのように	製造担当者がテストピースを使用して、正常に作動することを確認する
		問題があったとき	正常に作動するように調整し、正常の作動で確認できている製品まで廻り、再度、金属探知機により確認する
④	二次加熱 (包装後二次加熱がある場合)	いつ	製造毎
		どのように	製造担当者が中心温度計で製品の温度が75℃以上であることを確認し、タイマーで30分くらい維持する
		問題があったとき	中心温度計とタイマーの作動を確認 他の製品と明確に分け、再加熱または廃棄する

記入例



年 月

一般衛生管理の実施記録

日	曜	①原料・包材等の受入の確認	②原料や製品の保管状態の確認	③工場施設の整理、整頓、清掃	④機械・器具の洗浄殺菌と保守・点検	⑤従業員の健康管理等	⑥衛生的な手洗い	⑦トイレの清掃	⑧その他	担当者	確認者	特記事項
1日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31日		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

日	曜	①原料・包材等の受入の確認	②原料や製品の保管状態の確認	③工場施設の整理、整頓、清掃	④機械・器具の洗浄殺菌と保守・点検	⑤従業員の健康管理等	⑥衛生的な手洗い	⑦トイレの清掃	⑧その他	担当者	確認者	特記事項
1日	木	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
2日	金	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/2 毎月最初の金曜日、作業終了後に害虫駆除のためバルサン噴霧としていたが、実施しなかった。 8/3 09:00 翌日の休業日に噴霧 久松確認
3日	土	良	否	良	否	良	否	良	否			
4日	日	良	否	良	否	良	否	良	否			
5日	月	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/5 殺菌液卵のロット成績書が添付されていないため原料使用を保留し冷蔵庫に保管。次いで、納品元へ成績書の照会、成績が殺菌液卵の規格を満たしていたことを確認し、製造原料として使用してよいことを指示 8/5 08:50久松確認
6日	火	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/7 原材料保管用冷蔵庫の温度が基準の10℃を上回り、12℃だった。それぞれの種類の原料の品温を接触温度計で測定したところ、いずれも10℃以下であったことから、使用可とした。温度調整を行い、5分後に10℃以下を確認した
7日	水	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
8日	木	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
9日	金	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
10日	土	良	否	良	否	良	否	良	否			
11日	日	良	否	良	否	良	否	良	否			
12日	月	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/12 ろ過用フィルターの目詰まりを発見。直ちに洗浄し再装着 8/12 13:00 久松確認
13日	火	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
14日	水	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
15日	木	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
16日	金	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/16 健康チェックを忘れたこと思い出す。直ちに下痢、嘔吐。発熱がないことを確認 8/16 10:00 久松確認
17日	土	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/17 噴霧用アルコールが空となっていることを発見。直ちに消毒用アルコールを充填
18日	日	良	否	良	否	良	否	良	否			
19日	月	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
20日	火	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
21日	水	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
22日	木	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
23日	金	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/23 トイレの汚れを発見。直ちにトイレの洗浄消毒を実施 8/23 16:30 久松確認
24日	土	良	否	良	否	良	否	良	否			
25日	日	良	否	良	否	良	否	良	否			
26日	月	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/26 製品A開始時の焼け具合の確認で、やや固さが足りなかったため、加熱温度調整（上昇）を行った。加熱温度調整前の製品は中身を確認し、廃棄した。調整後の最初の製品で固さが十分であることを確認し、製品化した。
27日	火	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
28日	水	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
29日	木	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	
30日	金	良	否	良	否	良	否	良	否	山田	久松	8/30 工場内ゴミ箱からゴミが溢れそうになっているのを発見。直ちにゴミに封をし、外のゴミ箱に移動 8/30 16:30 久松確認
31日	土	良	否	良	否	良	否	良	否			



年 月

特に重要な衛生管理の実施記録

日	曜	①原材料のアレルゲン管理	②焼成加熱後の冷却	③作動確認（金属検出機がある場合）	④二次加熱（包装後二次加熱がある場合）	担当者	確認者	特記事項
1日		良・否	良・否	良・否	良・否			
2日		良・否	良・否	良・否	良・否			
3日		良・否	良・否	良・否	良・否			
4日		良・否	良・否	良・否	良・否			
5日		良・否	良・否	良・否	良・否			
6日		良・否	良・否	良・否	良・否			
7日		良・否	良・否	良・否	良・否			
8日		良・否	良・否	良・否	良・否			
9日		良・否	良・否	良・否	良・否			
10日		良・否	良・否	良・否	良・否			
11日		良・否	良・否	良・否	良・否			
12日		良・否	良・否	良・否	良・否			
13日		良・否	良・否	良・否	良・否			
14日		良・否	良・否	良・否	良・否			
15日		良・否	良・否	良・否	良・否			
16日		良・否	良・否	良・否	良・否			
17日		良・否	良・否	良・否	良・否			
18日		良・否	良・否	良・否	良・否			
19日		良・否	良・否	良・否	良・否			
20日		良・否	良・否	良・否	良・否			
21日		良・否	良・否	良・否	良・否			
22日		良・否	良・否	良・否	良・否			
23日		良・否	良・否	良・否	良・否			
24日		良・否	良・否	良・否	良・否			
25日		良・否	良・否	良・否	良・否			
26日		良・否	良・否	良・否	良・否			
27日		良・否	良・否	良・否	良・否			
28日		良・否	良・否	良・否	良・否			
29日		良・否	良・否	良・否	良・否			
30日		良・否	良・否	良・否	良・否			
31日		良・否	良・否	良・否	良・否			

日	曜	①原材料のアレルゲン管理	②焼成加熱後の冷却	③作動確認(金属検出機がある場合)	④二次加熱(包装後二次加熱がある場合)	担当者	確認者	特記事項
1日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	8/1 製品の温度が12℃であるので生産ラインから排除、原因を調べたところ温度計の電池容量が低下。スベアの温度計では6℃であったので生産ラインへ戻す。8/1 14:30久松確認
2日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
3日	土	良・否	良・否	良・否	良・否			
4日	月	良・否	良・否	良・否	良・否			
5日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
6日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	8/5 温度が不安定で設定温度を管理できないことを発見。再設定で正常作動を回復、製品は追加熱のリワークとした。8/5 17:00久松確認 後日に温度センサーを交換。8/9 17:00久松確認
7日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
8日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
9日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
10日	土	良・否	良・否	良・否	良・否			
11日	月	良・否	良・否	良・否	良・否			
12日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	8/12 テストピース (Fe) を排出しなかったため、金属検出機を調整した。調整後、前回テストピース確認時から11時10分までの製品を再検査し、製品を出荷した。
13日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
14日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
15日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
16日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
17日	土	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
18日	日	良・否	良・否	良・否	良・否			
19日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
20日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
21日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
22日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
23日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
24日	土	良・否	良・否	良・否	良・否			
25日	日	良・否	良・否	良・否	良・否			
26日	月	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
27日	火	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	8/27 価格の安い代替調味料を購入したがアレルゲンの表示問い合わせで回答がないまま納品していたことを確認。従来調味料に交換を指示。8/27 14:30久松確認
28日	水	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
29日	木	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
30日	金	良・否	良・否	良・否	良・否	山田	久松	
31日	土	良・否	良・否	良・否	良・否			

