ロ 記録書式 (様式と記入例)

		衛生管理語	计画	<u>作成日</u> ・・・・ 承認
			一般衛生管理のポイント	
		いつ	原料・包材の受入時 ・保管時 ・	その他
(1)	原料・包材の受け入れの確認	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・製造中・製造終了後・	その他
(2)	製造場の5S	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・製造終了後	
(3)	ねずみ・昆虫 対策	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・製造中・製造終了後・	その他
(4)	機械・器具の清掃または洗浄と保守・点検	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・製造終了後・その他	
(5)	トイレの洗浄・消毒	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・作業中・その他	
(6)	従業員の健康 管理•衛生管理	どのように		
		問題があったとき		
		いつ	製造開始前・作業中・その他	
(7)	その他	どのように		
(*)	פוקש	問題があったとき		

		<del>生</del> 叶姓T	ਸਵ⊥ਾਨਾ	<u>作成日 2019・10・15・</u>							
		衛生管理	<b>岩計</b> 田	承認 山田 ⑩							
		<b>一般</b>	電子管理のポント (記入例)								
		いつ	原料・包材の受入時・保管時								
(1)	原料・包材の受	どのように	規格書に合っていること、外観、包装、保管温度を確認する。								
	け入れの確認	問題があったとき	良品と分けて保管し、必要に応じて返品、	交換する。							
		いつ	製造開始前・製造終了時								
(2)	製造場の58	どのように	床、排水溝などの清掃、ゴミ汚れの除去、	床・配管の洗浄							
		問題があったとき	再度洗浄する。器具・備品・清掃用具など	どを正位置に置く。							
		いつ	製造開始前・製造終了後								
(3)	ねずみ・昆虫 対策	どのように	原料周辺、排水溝、作業台、床などに昆虫る。	それずみの痕跡がないか確認す							
		問題があったとき	侵入場所、発生源を特定して、撤去し、清掃して再発防止策を実施する。								
		いつ	製造開始前・製造終了後								
	機械・器具の清	どのように	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								
(4)	掃または洗浄	20276	確認する。モニタリングや工程検査のための機器は定期的に点検する。								
	と保守・点検	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								
		14)83 87 27222	いないか確認する。設備・器具の洗浄・清掃マニュアルに準じて洗浄する。								
		いつ	製造開始前								
(5)	トイレの洗浄・消毒	どのように	トイレの洗浄、消毒を行う。								
	序 * /日母 	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	美服とは別の服を着用し、早急に							
		回返がめりたこと	洗剤で洗浄し、消毒する。								
		いつ	製造開始前・その他								
(6)	従業員の健康	どのように	従業員の健康状態の確認、適切な作業服の	り着用、手洗い励行							
(0)	管理•衛生管理	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。								
		1-3,210 03 372 22	ケガの場合は、防水用の手袋を着用させる	3.							
		いつ	製造開始前・製造終了後								
		どのように	・使用水が無色透明で無味無臭であること	2 - 2 - 2 - 2 - 2 - 2 - 2 - 2 - 2 - 2 -							
(7)	その他		・廃棄物が適切な保管場所にあり、製品や原材料と接触しないことを確認								
			・原因を確認し、塩素添加など直ちに対策を講じる。井戸水の場合、すく								
		問題があったとき	に改善できない場合は水道水を使用する。								
			・廃棄物を適切な保管場所に移し、清潔に	二保つ。							

		衛生管 <b></b>	里計画		<u>作</u> <u>承</u>	<b>艾</b> 日 認	•	•	<u>•</u>
į	製品名								
		いつ	加熱中						
		どのように		で 以下		分	以上の温	渡と時	間
(1)	加熱の温度と時間の管理	問題があったとき							
		いつ	濃縮時						
	Mit falanta	どのように							
(2)	濃縮時の Brix 値の管理	問題があったとき							

		作成日 2019・10・15 承認 <i>山田</i>	<u>•</u>								
	重要な衛生管理のポイント (記入例)										
:	製品名	オニオンエキスも	)								
		いつ	加熱中								
	加熱の温度と	どのように	95	℃ 以上	30	分	以上の温度と時間				
(1)	時間の管理	問題があったとき	再加熱ま	たは廃棄							
		いつ	濃縮時								
	濃縮時の Brix	どのように	Brix50%以上(水分活性 0.83 以下)								
(2)	値の管理	問題があったとき	,,,,_		37772		になったことを確認する。 方法でBrix 計の精度を確認する	<i>3.</i>			

	年月	∃		一般衛	生管理の	り実施記	<del></del> 録			
	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	担	責	
B	原料•	製造場	ねずみ	機械器	トイレ	従業員	そ	担当者	責任者	
曜日	包材	<i></i>	• 昆虫	具の洗	の洗浄	の健康	その他			性記事语
	受入の		対策	浄、保守	消毒	管理•				特記事項
	確認			点検		衛生管				
						理				
1	良•否	良・否	良•否	良・否	良・否	良•否	良•否			
2	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
3	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
4	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
5	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
6	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否			
7	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
8	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
9	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
10	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
11	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
12	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
13	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
14	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
15	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否			
16	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
17	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
18	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
19	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
20	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
21	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
22	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良・否	良•否			
23	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良・否	良•否			
24	良•否	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良•否			
25	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良・否	良•否			
26	良•否	良•否	良•否	良•否	良・否	良・否	良•否			
27	良•否	良・否	良•否	良・否	良•否	良•否	良•否			
28	良•否	良・否	良•否	良・否	良•否	良•否	良•否			
29	良•否	良・否	良•否	良・否	良•否	良•否	良•否			
30	良•否	良・否	良•否	良・否	良•否	良•否	良•否			
31	良•否	良•否	良・否	良•否	良•否	良•否	良•否			

201	<b>9年</b>	10 月			一般衛	<b>新生管理</b>	の実施	記録(	記入的	7/)	
		(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	担	美	
E	]	原料•	製造場	ねずみ	機械器	トイレ	従業員	そ	担当者	責任者	
曜	3	包材	<i></i>	• 昆虫	具の洗	の洗浄	の健康	の他			特記事項
		受入の		対策	浄、保守	消毒	管理・				付心争块
		確認			点検		衛生管				
							理				
1	火	良•魯	●•否	● 否	● · 否	● · 否	● 否	●・否	春田		1日、豚骨原料を受入れるとき、
2	水	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田		腐敗臭を認めた。鮮度不良のため、
3	木	●•否	良・魯	● 否	●・否	●・否	● · 否	●•否	春田		返品。(1日東野確認)
4	金	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田	東野	3日、抽出工場の網戸が破れてお
-5	土	良•否	良・否	良•否	良・否	良・否	良・否	良・否			り、直ちに交換した。
-6-	-8	良•否	良・否	良•否	良・否	良・否	良•否	良・否			(3日東野確認)
7	月	⊜•否	●•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•哲	⊜•否	夏木		
8	火	<b>●</b> •否	<b>()</b> · 否	⊜•否	●•否	●•否	⊜•否	●•否	夏木		
9	水	<b>●</b> •否	<b>()</b> · 否	⊜•否	●•否	●•否	⊜•否	●•否	夏木		
10	木	⊜•否	⊜•否	<b>()</b> · 否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	夏木		11日、朝A君の顔色が悪く、間
11	金	⊜•否	◉•否	⊜•否	()◆否	()◆否	良•魯	⊜•否	夏木	東野	いたら下痢のため帰宅させた。
-12	_±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良•否	良•否			(11日、東野確認)
13	-	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14	月	⊜•否	◉•否	⊜•否	()◆否	()◆否	⊜•否	⊜•否	秋田		
15	火	⊜•否	⊜•否	<b>()</b> · 否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	秋田		15日、モニタリング機器の定期
16	水	⊜•否	⊜•否	<b>()</b> · 否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	秋田		点検を実施した。
17	木	⊜•否	優•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	●•否	秋田		温度計、時計・タイマー、Brix計
18	金	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	秋田	東野	ともに所定の方法で精度を確認し
19	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良•否	良•否			た。(15日、東野確認)
-20	-0	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21	月	◎•否	◎•否	優・否	◎•否	◎•否	(□•否	● 否	<i>\&amp;</i> ///		
22	火	優•否	優・否	(□•否	(□•否	優・否	() ◆ 否	⊜•否	<u>&amp;</u> ///		
23	水	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	<i>\&amp;   </i>		24日、液体充填機の部品(製品
24	木	優•否	優•否	⊜•否	良•魯	⊜•否	(2) ◆ 否	⊜•否	<i>\&amp;\\\</i>		取り出しローラーの留め金)が欠
25	金	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	<i>\&amp;   </i>	東野	落し、床に落ちていたのを発見。
-26	土	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			調査した結果ねじのゆるみが原
-27	8	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			因。増し締めして作業再開した。
28	月	⊜•否	⊜•否	<b>()</b> · 否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田		(24 日東野確認)
29	火	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田		
30	水	⊜•否	⊜•否	<b>⊜•</b> 否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田		
31	木	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	⊜•否	春田	東野	

					重要な	衛生管理	即実施語	記録			
年	<b>E</b>	月		1.	加熱の	温度と明	寺間の管:	理		責任者	<b>(P)</b>
		製品	2								
	熱の熱の	D条件	液温が		℃以上	分	以上にな	ったことを	を温度計とタ	イマーで確認する。	
В	曜	製品名	3ロット		品時		了時	良•否	担当者	特記事項	
				温度	時刻	時刻	温度				
				ొ	•	•	ొ	良•否			
				ာ	:	:	ာ	良•否			
				င	:	:	ဗ	良•否			
				င	:	:	င	良•否			
				င	:	:	င	良•否			
				Ç	:	:	ဗ	良•否			
				င	:	:	ဗ	良•否			
				ొ	:	:	င	良•否			
				ာ	:	:	ొ	良•否			
				ొ	:	:	ొ	良•否			
				င	:	:	င	良•否			
				င	:	:	င	良•否			
				ొ	:	:	ဗ	良•否			
				ొ	:	:	ဗ	良•否			
				ာ	:	:	င	良•否			
				ొ	:	:	ဗ	良•否			
				ొ	:	:	ဗ	良•否			

## 重要な衛生管理の実施記録 (記入例) 2019 年 10 月 1. 加熱の温度と時間の管理 責任者 **Ш**Ш **@** 製品名 オニオンエキス Đ 加熱の条件 液温が 95 ℃以上 以上になったことを温度計とタイマーで確認する。 30分 達温時 終了時 担当者 B 製品名ロット 良•否 特記事項 温度 温度 時刻 時刻 3日、途中15分後に91℃ オニオンエキスD 3 木 *95*°C 10:15 10:30 *91*°C 良•查 春山 191003 であったため、再加熱し、 95℃、31 分を確認して次 *95*°C 10:40 11:11 *95*°C 3 同上再加熱 **良•**否 春山 木 工程に移した。 オニオンエキスD (3日山田確認) 月 *96*°C 10:15 10:46 *95*°C ₿•否 春山 191007 オニオンエキスD 10 木 *95*°C 10:45 11:17 *95*°C ₿•否 春山 191010 オニオンエキスD 15 火 *97*°C 10:45 11:15 *97*°C **良•**否 夏川 191015 オニオンエキスD 18 *96*°C 10:15 10:45 *95*°C ₿•否 夏川 191018 オニオンエキスD 21 月 *97*°C 10:45 11:15 *97*°C **閾•**否 夏川 191021 オニオンエキスD 22 火 *96*°C 10:40 11:10 *95*°C ₿•否 春山 191022 オニオンエキスD 24日、終了時の温度が 24 木 *95*°C 10:15 10:45 *92*°C 良•酉 春川 191024 92℃であったため、再加熱 し、96℃、30分を確認し 同上 *96*°C 11:00 11:30 *96*°C 春山 24 木 再加熱 **閾**∙否 て次工程に移した。 オニオンエキスD (24日山田確認) 28 月 *97*°C 10:15 10:45 *95*°C ₿•否 春山 191028 オニオンエキスD 29 火 *95*°C 10:45 11:15 *97*°C ₿•否 春川 191029 オニオンエキスD *97*°C 30 ZK 10:40 11:10 *95*°C ₿•否 夏川 191030 オニオンエキスD 31 *96*°C 13:00 13:30 *95*°C 夏川 木 **閾•**否 191031

			重要	要な衛生	管理の実施	記録		
	£	₹ 月	2.	濃縮時	の Brix 値の	管理	責任者	<b>(P)</b>
製品名								
B	曜		製品名ロット		基準値 Brix	%	以上	
	O E		表面石ロット		検品時刻	実測値 (%)	担当者	

## 重要な衛生管理の実施記録(記入例) 2019年10 月 2. 濃縮時の Brix 値の管理 責任者 秋田 @ ポークエキスA 製品名 60 % 以上 基準値 Brix 日 曜 製品名ロット 検品時刻 実測値 (%) 担当者 水 ポークエキスA191002 15:25 61% 川村 11 16:00 60% 川村 金 ポークエキスA 191011 16 水 ポークエキスA191016 15:30 61% 川村 17 オ ポークエキスA 191017 10:30 64% 川村 23 水 ポークエキスA 191023 11:15 61% 川村 25 金 ポークエキスA 191025 15:20 62% Ш⊞ 29 火 ポークエキスA 191029 15:55 62% Ш⊞ 水 ポークエキスA 191030 14:25 63% Ш⊞ *30*