

### 3. 一般衛生管理計画の作成様式（事例）

#### （1）原料糖のみを製造している事業所の一般衛生管理計画（様式：記入例）

No.	ポイント	計 画 内 容	
①	工場の整理・整頓・清掃と機器の点検（5S活動の推進）	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	作業場の状態を確認し、整理・整頓、埃の蓄積、汚れ等がないよう清潔に保つと共に、压榨機周辺の洗浄と併せ結晶缶や分離機は使用する度に洗浄を行う。また、分離機の網の破損や振動コンベア、バケットコンベアのボルト、ナットの緩み等を確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	清掃や洗浄が十分でない場合は、速やかに再度実施することにより改善を図る。また、機器が破損した場合は、予備品に切替えるか補修を行う。
②	苛性ソーダ又は塩酸の残留確認	いつ	洗缶作業中・洗缶作業後
		どのように	すすぎ排水が茶褐色から透明になっていることに加えて、漂白剤のような臭いや鼻をついたような塩酸の臭いが無いことをもって、もしくは、リトマス試験紙等簡単な試験紙を用いて確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	茶褐色の排水が見られたり、臭いが残留している場合、或いは、リトマス試験紙等を用いた確認で苛性ソーダや塩酸の除去が十分でないと判断した場合は、再度水洗いを実施する。
③	使用水の管理	いつ	製糖開始前・作業前
		どのように	井水等を使用している場合は、製糖期前に水質検査を行うとともに、製糖期間中は、作業前に殺菌・浄化装置がある場合はその作動確認と併せ、濁りや臭い等を毎日確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	水質検査で異常があった場合は、保健所に連絡・相談し対応する。濁りや臭いがあった場合は、原因を追究し改善を図る。
④	異物混入の防止	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	清浄汁ストレーナーに目詰まりや破損がないか一日1回確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	目詰まりは、ストレーナーを切り替えて、洗浄を行う。破損を発見した時は、予備品と交換する。
⑤	昆虫・ねずみの侵入防止	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	工場内や原料糖倉庫に昆虫やねずみの侵入を防止するため、出入口を開放しないなど倉庫等への侵入防止を図る。
		問題があったとき	昆虫やねずみなどが侵入もしくはその痕跡が確認された場合、工場内の侵入口を塞ぎ、捕獲器を設置するなど駆除や排除作業を行い、確認日と対策実施日並びに具体的な再発防止策を記録する。

⑥	糖汁の加熱	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	ジュースヒーター出口の糖汁温度又は蒸気加熱する効用缶内の清浄汁温度のどちらか一方を少なくとも3時間毎に測定記録し、80℃以上に保っていることを確認する。
		問題があったとき	ジュースヒーター出口の糖汁温度と蒸気加熱する効用缶内の清浄汁温度がともに80℃を下回った場合は、上長に報告し、上長の指示に基づき効用缶で再加熱を行う。
⑦	従業員の健康管理	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	製造従事者（社員及び臨時職員）の体調（頭痛、腹痛、下痢や発熱、おう吐等の症状）を、管理担当者が毎日確認し、体調異常者の人数を記録する。
		問題があったとき	症状がある場合、医師の診察や自宅待機などを促し、製造現場の作業に従事させないようにする。
⑧	購入資材の管理	いつ	購入前 ・ 購入時
		どのように	資材メーカーや資材の安全データシートにより、食品添加物用であることを確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	使用する前に、返品・交換する。

(2) 直消糖を製造している事業所の一般衛生管理計画（様式：記入例）

No.	ポイント	計 画 内 容	
①	工場の整理・整頓・清掃と機器の点検（5S活動の推進）	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	作業場の状態を確認し、整理・整頓、埃の蓄積、汚れ等がないよう清潔に保つと共に、圧搾機周辺の洗浄と併せ結晶缶や分離機は使用する度に洗浄を行う。 また、分離機の網の破損や振動コンベア、バケットコンベアのボルト、ナットの緩み等を確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	清掃や洗浄が十分でない場合は、速やかに再度実施することにより改善を図る。また、機器が破損した場合は、予備品に切替えるか補修を行う。
②	苛性ソーダ又は塩酸の残留確認	いつ	洗缶作業中 ・ 洗缶作業後
		どのように	すすぎ排水が茶褐色から透明になっていることに加えて、漂白剤のような臭いや鼻をついたような塩酸の臭いが無いことをもって、もしくは、リトマス試験紙等簡単な試験紙を用いて確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	茶褐色の排水が見られたり、臭いが残留している場合、或いは、リトマス試験紙等を用いた確認で苛性ソーダや塩酸の除去が十分でないと判断した場合は、再度水洗いを実施する。
③	使用水の管理	いつ	製糖開始前 ・ 作業前
		どのように	井水等を使用している場合は、製糖期前に水質検査を行うとともに、製糖期間中は、作業前に殺菌・浄化装置がある場合はその作動確認と併せ、濁りや臭い等を毎日確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	水質検査で異常があった場合は、保健所に連絡・相談し対応する。濁りや臭いがあった場合は、原因を追究し改善を図る。
④	異物混入の防止	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	清浄汁ストレーナー及び分蜜後の篩に目詰まりや破損がないか一日1回確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	目詰まりは、清浄汁ストレーナーや篩を切り替えて、洗浄を行う。破損を発見した時は、予備品と交換する。
⑤	マグネット及び金属検知器の確認	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	製造日毎に、1回テストピースを通して作動状態を確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	マグネットに劣化が見られた場合は予備品に交換する。金属検知器は、感度調整をするとともに、前日分の直消糖は、全量再検査を行う。

⑥	作業服や帽子の着用	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	袋詰め作業者について、専用の作業服や帽子の着用を確認し、その良否を記録する。
		問題があったとき	作業服や帽子を着用しない作業者には、袋詰め作業をさせない。
⑦	昆虫・ねずみの侵入防止	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	工場内や原料糖倉庫に昆虫やねずみの侵入を防止するため、出入口を開放しないなど倉庫等への侵入防止を図る。
		問題があったとき	昆虫やねずみなどが侵入もしくはその痕跡が確認された場合、工場内の侵入口を塞ぎ、捕獲器を設置するなど駆除や排除作業を行い、確認日と対策実施日並びに具体的な再発防止策を記録する。
⑧	糖汁の加熱	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	ジュースヒーター出口の糖汁温度又は蒸気加熱する効用缶内の清浄汁温度のどちらか一方を、少なくとも3時間毎に測定記録し、80℃以上に保っていることを確認する。
		問題があったとき	ジュースヒーター出口の糖汁温度と蒸気加熱する効用缶内の清浄汁温度がともに80℃を下回った場合は、上長に報告したうえで、上長の指示に基づき、効用缶で再加熱を行う。
⑨	従業員の健康管理	いつ	作業前・作業中・作業後
		どのように	製造従事者（社員及び臨時職員）の体調（頭痛、腹痛、下痢や発熱、おう吐等の症状）を、管理担当者が毎日確認し、体調異常者の人数を記録する。
		問題があったとき	症状がある場合、医師の診察や自宅待機などを促し、製造現場の作業に従事させないようにする。
⑩	購入資材の管理	いつ	購入前・購入時
		どのように	資材メーカーや資材の安全データシートにより、食品添加物であることを確認し、その良否を記録する
		問題があったとき	使用する前に、返品・交換する。

#### 4. 一般衛生管理実施の記録様式（事例）

##### （1）工場の整理・整頓・清掃・異物混入防止・工場用水・体調異常者等の確認

実施日	工場 の清掃	圧搾機周辺 の洗浄	結晶缶 の洗浄	分離機 の洗浄	コンベアの ボルト類の 確認	清浄汁 ストレーナ ーの確認	分離機の 網の確認	使用水 の確認	体調 異常者 の人数
	2020年 2月 作業前	作業前	煎糖毎	分離毎	作業前	作業中	作業中	作業前	作業前
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	1
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	0

良・否のどちらかに○をつけましょう。否の場合は、特記事項に理由と対応を記入して下さい。

体調異常者は体調異常と確認した人数を記入し、該当者については病状と対応を特記事項に記入して下さい。

苛性ソーダ・塩酸 の残留確認		特 記 事 項	点検者 氏 名	確認者 氏 名
ジュースヒーター	効用缶			
洗缶毎	洗缶毎			
良・否	良・否	1日：効用缶室の床に配管からの水漏れと思われる水が溜まっていたので、水漏れ箇所を塞いだうえで水溜まりを取り除いた。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	4日：1号圧搾機付近に潤滑油がこぼれていたため、取り除くと共に油の注入作業での注意を呼びかけた。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	6日：結晶缶の白下が一部残留し洗浄が不十分であったため再洗浄を実施した。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	8日：製品分離機を洗浄後、糖蜜の付着が部分的に見られたため、再度水洗いを行った。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	10日：振動コンベアのボルトの一部に緩みがあったため、締め直した	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	12日：清浄汁ストレーナーの一部に目詰まりを確認したため予備品に切り替えた。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	14日：1号効用缶の洗缶後、すすぎ排水に褐色水が見られたため再度水洗いを実施した。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否			
良・否	良・否	16日：製品分離機の分離網の一部に破損があったため、分離網を予備品と交換した。 また、前回点検時以降生産した製品全量を検品した。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	19日：井戸の近くに灯油缶が放置されていたため、井水への混入の恐れがあるので、撤去した。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否	21日：季節工1名から腹痛による体調不良の申告があったため帰宅させ、医師の診察を勧めた。	山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
良・否	良・否		山田太郎	海野一郎

さい。

(2) ジュースヒーター出口温度又は効用缶の清浄汁温度の確認

実施日	温度確認の場所：ジュースヒーター出口					
	確認時間と温度（℃）					
2020年 2月	8：00	11：00	14：00	17：00	20：00	23：00
1日	100	101	105	106	104	105
2日	101	90	78	105	105	106
3日	90	90	104	102	100	100
4日	99	100	101	101	104	105
5日	102	103	101	100	100	102
6日	100	102	105	105	104	103
7日	101	102	104	105	105	106
8日	99	100	101	101	104	105

実施日	温度確認の場所：1号効用缶					
	確認時間と温度（℃）					
2020年 2月	8：00	11：00	14：00	17：00	20：00	23：00
1日	100	101	105	106	104	105
2日	101	90	78	105	105	106
3日	90	90	104	102	100	100
4日	99	100	101	101	104	105
5日	102	103	101	100	100	102
6日	100	102	105	105	104	103
7日	101	102	104	105	105	106
8日	99	100	101	101	104	105

温度確認の場所【ジュースヒーター出口又は効用缶】を予め定め、少なくとも3時間毎に時間を決  
80℃未満となった場合は、特記事項に理由と対応を記入して下さい。

		特 記 事 項	点検者 氏 名	確認者 氏 名
2 : 00	5 : 00			
100	102	<p>2日：14時、スケール付着によってジュースヒーターの出口温度が80℃未満になったため、1号効用缶の清浄汁温度も確認したが、蒸気の供給不足から共に80℃を下回っていたので、上長に報告した。</p> <p>上長の指示により、ジュースヒーターを予備と切り替えるとともに、蒸気の供給量を増やし、効用缶で再加熱の操作を行った。</p>	山田太郎	海野一郎
102	103		山田太郎	海野一郎
105	106		山田太郎	海野一郎
104	105		山田太郎	海野一郎
105	103		山田太郎	海野一郎
105	102		山田太郎	海野一郎
102	103		山田太郎	海野一郎
104	105		山田太郎	海野一郎

		特 記 事 項	点検者 氏 名	確認者 氏 名
2 : 00	5 : 00			
100	102	<p>2日：14時、配管からの蒸気漏れにより、1号効用缶の清浄汁温度が80℃を下回ったため、上長に報告した。上長の指示を受け、濃縮作業を中止し、配管の蒸気漏れを修繕したうえで、再加熱の操作を行った。</p>	山田太郎	海野一郎
102	103		山田太郎	海野一郎
105	106		山田太郎	海野一郎
104	105		山田太郎	海野一郎
105	103		山田太郎	海野一郎
105	102		山田太郎	海野一郎
102	103		山田太郎	海野一郎
104	105		山田太郎	海野一郎

めて、温度を記入しましょう。

(3) 昆虫・鼠族の侵入防止対策の確認

侵入・痕跡 確認日	侵入動物 の種類	対策実施日	再発防止策	確認者 氏名
2020年 3月1日	ねずみ	3月1日	ねずみが倉庫内で確認されたため、粘着テープによる捕獲器を5箇所を設置し、侵入経路を塞いだ。	海野一郎

侵入・痕跡確認日、侵入動物の種類、対策日並びに具体的な再発防止策を記入しましょう。

(4) 直消糖の異物混入防止の確認

実施日 2020年 2月	マグネット ・篩の確認	金属検知器 の作動確認	作業服, 帽子 の着用確認	特記事項	点検者 氏名	確認者 氏名
	作業前	作業前	作業前			
1日	良・否	良・否	良・否	2日: 帽子非着用の者がいたので着用させた。  4日: 金属検知器がテストピースで作動しなかったため感度調整を行うとともに、前日分の直消糖全量の再検査を実施した。  7日: 篩に目詰まりが見られたので切替えて洗浄した。	山田太郎	海野一郎
2日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
3日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
4日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
5日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
6日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
7日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎
8日	良・否	良・否	良・否		山田太郎	海野一郎

良・否のどちらかに○をつけましょう。  
否の場合は特記事項に理由と対応を記入して下さい。

(5) 購入資材の管理

購入資材 の種類	確認日	結果	特記事項	点検者 氏名	確認者 氏名
	2019年				
消石灰	11/30	良・否	販売代理店の手違いで食品添加用でないものであったので返品した。	山田太郎	海野一郎
消石灰	12/5	良・否		山田太郎	海野一郎
凝集剤	12/1	良・否		山田太郎	海野一郎
酢酸	12/1	良・否		山田太郎	海野一郎
苛性ソーダ	11/30	良・否		山田太郎	海野一郎
塩酸	11/30	良・否		山田太郎	海野一郎

購入資材毎に食品添加物用であることを確認した日付を記入しましょう。  
良・否のどちらかに○をつけましょう。  
結果として否であった場合は、特記事項に原因と対応を記入して下さい。

## 5. 記録と振り返り

定期的に記録の確認等を行い、同じ問題が発生している、設備に異常がある、取引先からの苦情やその他気が付いたことなど、振り返り、その原因を特定して対応を検討しましょう。

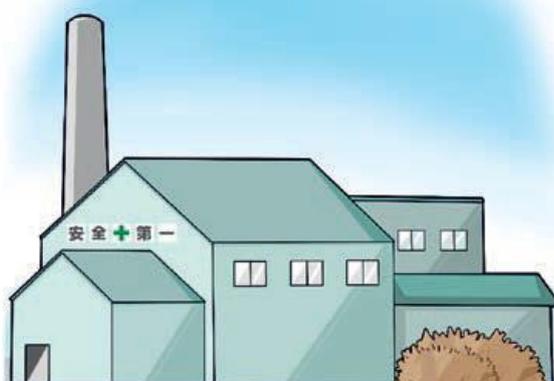
衛生管理の記録は、①作業の改善、②外部への証拠書類、③技術の向上等に役立つなどを目的に実施します。記録することによって日々の衛生管理を確実にしていることの証明や作業の改善に役立てましょう。

〇月〇日		
点検項目	判定	
	適合	不適
	○	
	△	
		△
		×
改善事項		

## 6. 記録の保管

これらの一連の記録は、当該期に製造した製品（原料糖・直消糖）の販売がすべて終了し、次の製糖期が開始するまで少なくとも1年間は、保管しておきましょう。

なお、保健所等の衛生監視員から記録等の提示を求められた場合は、速やかに提出しましょう。



## 別紙 1. 原料糖のみを製造している事業所の一般衛生管理計画作成様式

No.	ポイント	計 画 内 容	
①	工場の整理・整頓・ 清掃と機器の点検 (5S活動の推進)	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
②	苛性ソーダ又は塩酸 の残留確認	いつ	洗缶作業中 ・ 洗缶作業後
		どのように	
		問題があった とき	
③	使用水の管理	いつ	製糖開始前 ・ 作業前
		どのように	
		問題があった とき	
④	異物混入の防止	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑤	昆虫・ねずみの侵入 防止	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑥	糖汁の加熱	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑦	従業員の健康管理	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑧	購入資材の管理	いつ	購入前 ・ 購入時
		どのように	
		問題があった とき	

## 別紙 2. 直消糖を製造している事業所の一般衛生管理計画作成様式

No.	ポイント	計 画 内 容	
①	工場の整理・整頓・ 清掃と機器の点検 (5S活動の推進)	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
②	苛性ソーダ又は塩酸 の残留確認	いつ	洗缶作業中 ・ 洗缶作業後
		どのように	
		問題があった とき	
③	使用水の管理	いつ	製糖開始前 ・ 作業前
		どのように	
		問題があった とき	
④	異物混入の防止	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑤	マグネット及び 金属検知器の確認	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑥	作業服や帽子の着用	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	
⑦	昆虫・ねずみの侵入 防止	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があった とき	

⑧	糖汁の加熱	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があったとき	
⑨	従業員の健康管理	いつ	作業前 ・ 作業中 ・ 作業後
		どのように	
		問題があったとき	
⑩	購入資材の管理	いつ	購入前 ・ 購入時
		どのように	
		問題があったとき	

### 別紙3. 一般衛生管理実施の記録様式

(1) 工場の整理・整頓・清掃・異物混入防止・工場用水・体調異常者等の確認

実施日 年月	工場の清掃	圧搾機周辺の洗浄	結晶缶の洗浄	分離機の洗浄	コンベアのボルト類の確認	清浄汁ストレーナーの確認	分離機の網の確認	使用水の確認	体調異常者の人数
	作業前	作業前	煎糖毎	分離毎	作業前	作業中	作業中	作業前	作業前
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	

良・否のどちらかに○をつけましょう。否の場合は、特記事項に理由を記入して下さい。

体調異常者は体調異常と確認した人数を記入し、該当者については病状と対応を特記事項に記入し



## 別紙4. 一般衛生管理実施の記録様式

(2) ジュースヒーター出口温度又は効用缶の清浄汁温度の確認

実施日 年月	温度確認の場所：						確認時間と温度（℃）						
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													
16日													
17日													
18日													
19日													
20日													
21日													
22日													
23日													
24日													
25日													
26日													
27日													
28日													
29日													
30日													
31日													

温度確認の場所【ジュースヒーター出口又は効用缶】を予め定め、少なくとも3時間毎に時間を80℃未満となった場合は、特記事項に理由と対応を記入して下さい。





## 別紙 6. 一般衛生管理実施の記録様式

### (4) 直消糖の異物混入防止の確認

実施日 年月	マグネット・篩の確認	金属検知器の作動確認	作業服, 帽子の着用確認	特記事項	点検者氏名	確認者氏名
	作業前	作業前	作業前			
1日	良・否	良・否	良・否			
2日	良・否	良・否	良・否			
3日	良・否	良・否	良・否			
4日	良・否	良・否	良・否			
5日	良・否	良・否	良・否			
6日	良・否	良・否	良・否			
7日	良・否	良・否	良・否			
8日	良・否	良・否	良・否			
9日	良・否	良・否	良・否			
10日	良・否	良・否	良・否			
11日	良・否	良・否	良・否			
12日	良・否	良・否	良・否			
13日	良・否	良・否	良・否			
14日	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否	良・否	良・否			
16日	良・否	良・否	良・否			
17日	良・否	良・否	良・否			
18日	良・否	良・否	良・否			
19日	良・否	良・否	良・否			
20日	良・否	良・否	良・否			
21日	良・否	良・否	良・否			
22日	良・否	良・否	良・否			
23日	良・否	良・否	良・否			
24日	良・否	良・否	良・否			
25日	良・否	良・否	良・否			
26日	良・否	良・否	良・否			
27日	良・否	良・否	良・否			
28日	良・否	良・否	良・否			
29日	良・否	良・否	良・否			
30日	良・否	良・否	良・否			
31日	良・否	良・否	良・否			

良・否のどちらかに○をつけましょう。  
否の場合は特記事項に理由と対応を記入して下さい。

