

● 一般衛生管理のポイント

【衛生管理計画の作成例】

① 原料節・煮 干しの受入 の確認	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 受入時
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・ 発注内容と合っているか確認する。 ・ 包装状態（破れ、汚れ）を確認する。 ・ 品質（香味、色沢、乾燥度合、肉質、形態等）を確認する。 ・ 異物混入がないか確認する。
	問題があった とき	<ul style="list-style-type: none"> ・ 異物等は除去する。異常な量の異物が確認された場合は、生産者等に改善を申し入れる。 ・ 問題があるものは返品又は廃棄する。
② 原料節・煮 干しの保管	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業の都度
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・ 決めた温度・場所で保管する。 ・ 保管場所を清潔に保つ。
	問題があった とき	<ul style="list-style-type: none"> ・ 決めた保管場所に戻す。 ・ 保管状態に問題があった場合は、原因を確認する。 ・ 保管温度に問題があった場合は、決めた保管温度へ復帰するよう再調整する。設備故障の場合は速やかに修理する。 ・ 保管場所を清掃する。 ・ 原料の状態に応じて廃棄する。
③ 工程の管理	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 作業の都度
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・ 前処理作業（水洗、表面処理、水漬）を適切に行う。 ・ 前処理作業（蒸煮（焼軟））の温度と時間を確認する。 ・ 除去した粉末を削り粉やその他加工品の原料として利用する場合は、その扱いは衛生的に行い、二次汚染のないようにする。 ・ 密封部にフィルムのひだ及び内容物のかみ込み等のシール不良がないことを目視で確認する。
	問題があった とき	<ul style="list-style-type: none"> ・ 前処理作業、放冷・あん蒸に問題があった場合、蒸煮（焼軟）を再度実施する。また、状況に応じて廃棄する。 ・ 包装状態に問題があった場合、再包装又は状況に応じて廃棄する。

④-1 交差汚染の 防止	いつ	・蒸煮（焼軟）作業後 ・中間製品移動時
	どのように	・手洗いを励行（切削・包装作業場に入る時）する。 ・同じ冷蔵庫又は冷凍庫内に原料と中間製品を置く場合や、蒸煮（焼軟）後の製品を他の場所に移動する場合は、交差汚染が発生しない手段をとる。
	問題があった とき	・作業を見直し、作業区分を明確化する。
④-2 機械・器具 等の衛生管 理	いつ	・作業終了後
	どのように	・作業終了後、使用した機械・器具を清掃・洗浄する。
	問題があった とき	・再度清掃・洗浄する。 ・清掃・洗浄方法に問題がある場合は、清掃・洗浄方法を見直す。 ・汚染された製品は廃棄する。
④-3 作業施設の 衛生管理	いつ	・常時
	どのように	・施設は破損がないか点検し、必要に応じて補修を行う。 ・施設は汚れに注意し、定期的に清掃する。必要に応じて洗浄・消毒を実施する。 ・トイレは専用の履物を用意し、適切に清掃及び消毒を行い常に清潔な状態を保つ。
	問題があった とき	・破損がある場合は補修する。 ・汚れがある場合は清掃又は洗浄し、必要に応じて消毒を行う。
④-4 使用水の管 理	いつ	○貯水槽を介する水道水使用：・定期的（年1回以上） ○井戸水使用：・作業前 ・定期的（年1回以上）
	どのように	○貯水槽を介する水道水使用の場合 ・貯水槽を定期的（年1回以上）に清掃する。 ・定期的（年1回以上）に水質検査を行い、結果を保存する。 ○井戸水使用の場合 ・水質の確認（色、濁り、味、におい等）、残留塩素の測定を実施する。 ・定期的（年1回以上）に水質検査を行い、結果を保存する。
	問題があった とき	・問題が解決されるまで用水の使用を中止する。
④-5 廃棄物及び 排水の管理	いつ	・作業の都度 ・定期的（年1回以上）
	どのように	・廃棄物は必要に応じて分別し、作業に影響のない所に保管し、搬出する。 ・排水溝の目詰まり、破損がないか確認し、必要に応じて清掃する。

		<ul style="list-style-type: none"> ・浄化槽を設置している場合は、定期的（年1回以上）に専門業者に点検を委託する。
	問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・汚れたところは清掃、消毒し、破損がある場合は修理する。
⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作業衣の着用等	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・作業前 ・定期的（年1回以上）
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員の健康状態を確認する。 ・従業員の手指の傷の有無を確認する。 ・清潔な作業衣・履物を着用する。 ・製造時に必要のないものは作業場に持ち込まない。 ・定期的（年1回以上）に健康診断を実施し、結果を保存する。
	問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・体調異常の場合は作業に従事させない。 ・手指に傷がある場合は絆創膏等で処置し手袋を着用させる。 ・汚れた作業衣・履物は交換する。
⑤-2 衛生的な手洗いの実施	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・作業前 ・トイレの後 ・汚れたとき
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・決めた手順に従った衛生的な手洗いをを行う。
	問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員が必要な手洗いを行っていない場合はすぐに手洗いを行わせる。 ・手洗いが不十分な従業員は再教育する。
⑥ 虫・ねずみ等の小動物の防除	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・常時
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・虫・ねずみ等の小動物が施設内に侵入しないよう対策を行う。 ・害虫等の内部発生がないか点検する。
	問題があったとき	<ul style="list-style-type: none"> ・発生原因の特定や侵入経路の確認を行い、その結果に従って清掃や薬剤処理で駆除する。 ・専門的技術を要する場合は、専門業者に相談する。
⑦ 金属異物の除去	いつ	<ul style="list-style-type: none"> ・作業の都度
	どのように	<ul style="list-style-type: none"> ・原料に釣針等が付着していないか、身に食い込んでいないかを目視で点検・確認する。 ・機械、器具、施設に不具合（破損やねじ等の部品脱落の放置等）がないか目視で点検・確認する。 ・ふるい等により金属片を除去する。 ・削り機の刃に損傷等はないか点検（目視、削り片の状態、異常音、円盤の回転速度等）する。 <p><マグネットを設置している場合></p> <ul style="list-style-type: none"> ・マグネットにより金属片を除去する。 <p><金属探知機を設置している場合></p> <ul style="list-style-type: none"> ・金属探知機は定期的にテストピースにより管理する。

問題があつた
とき

- ・原料に付着している異物は除去する。
- ・機械部品、削り刃等の脱落、損傷が確認された際は、脱落部品、欠け刃を回収する。
- ・回収がされない場合は、脱落、損傷が確認された時点までの製品は出荷を止める。

<金属探知機を設置している場合>

- ・金属探知機で検出された製品は金属片を除去又は廃棄する。