## 衛生管理計画( 削りぶし製造業 編)①

営業者							
営業所所在地							
屋号							
食品衛生責任者							
作成した日	4	<del></del>	 月	日			

- ・実施する項目にチェックを入れてください。
- ・実施方法が異なる場合は、「その他」に記入してください。
- ・実施が定期的の場合は、「定期的( )」の()に頻度を 記入してください。

## 一般的衛生管理のポイント(毎日)

	実施方法						
<b>官垤坝口</b>	いつ(タイミング)	どのように	問題があったときはどうするか				
① 原料節・煮干しの受入の確認	□ 受入時 □ その他( )	<ul><li>□ 発注したものと納品されたものが合っているか確認する。 (魚種,産地,荒・枯の別,数量等)</li><li>□ 包装状態(破れ,汚れ),品質(香味,色沢,乾燥具合,肉質,形態等)に問題がないか,異物が混入していないか確認する。</li></ul>	□ 返品, 廃棄する。 □ 異物が混入していた場合は, 適切に異物を除去する。 □ 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。				
		□ その他( )	□ その他( )				
② 原料節・煮干しの保管	□ 作業の都度 □ その他( )	<ul><li>□ 決めた温度・場所で保管する。</li><li>□ 保管場所を清潔に保つ。</li></ul>	□ 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。 □ 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。				
		□ その他( )	□ その他( )				
③ 工程の管理	□ 作業の都度 □ その他( )	□ 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。 □ 除去した粉末を加工品の原料として利用する場合は, 二次 汚染のないように衛生的に扱う。 □ 密封部のシール不良がないことを目視で確認する。	□ 蒸煮(焼軟)を再度実施する。 □ 再包装する。 □ 状況に応じて廃棄する。				
		□ その他( )	□ その他( )				
④-1 交差汚染の防止	□ 切削から包装までの 工程作業場入室前 □ 蒸煮(焼軟)作業後 □ 中間製品移動時	□ 必ず決めた方法で手洗いをする。 □ 交差汚染が発生しない手段をとる。	□ 再度,決めた方法で手洗いをする。 □ 作業を見直し,作業区分を明確にする。				
	□ その他( )	□ その他( )	□ その他( )				
④-2 機械・器具等の衛生管理	□ 作業終了後 □ その他( )	□ 機械・器具を清掃・洗浄する。	<ul><li>□ 再度清掃・洗浄を行う。</li><li>□ 清掃・洗浄方法を見直す。</li><li>□ 汚染された製品は、廃棄する。</li></ul>				
		□ その他( )	□ その他( )				

				_	
④-3 作業施設の衛生管理	□ 作業前 □ 作業中 □ 作業終了後 □ その他(	)	<ul><li>□ 施設は破損がないか点検し、必要に応じて補修を行う。</li><li>□ 施設は汚れに注意し清掃する。必要に応じて洗浄・消毒を実施する。</li><li>□ 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。</li></ul>		破損がある場合は補修する。 清掃又は洗浄し、必要に応じて消毒する。 清潔に保てるように管理する。
			□ その他( )		その他( )
④-4 使用水の管理	□ 作業前□ その他(	)	<ul><li>□ 井戸水を使用する場合は、水質の確認(色, 濁り, 味, におい等)をする。</li><li>□ 残留塩素(0.1ppm以上)の測定を行う。</li><li>□ その他(</li></ul>		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	□ 作業の都度 □ その他(	)	<ul><li>□ 廃棄物は必要に応じ分別し、作業に影響のない所に保管し、搬出する。</li><li>□ 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。</li></ul>	引口	
			□ その他( )		その他( )
⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作 業衣の着用等	□ 作業前□ その他(	)	<ul><li>□ 従業員の健康状態を確認する。</li><li>□ 従業員の手指に傷がないか確認する。</li><li>□ 清潔な作業衣・履物を着用する。</li><li>□ 製造に必要ないものを工場へ持ち込まないようにする。</li></ul>		熱,下痢や嘔吐等の症状がある場合は作業に従事させないようにする。 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。 やむを得ず使用しなければならない場合は,ルールを 決めて使用する。
			□ その他( )		その他( )
⑤-2 衛生的な手洗いの実施	□ 作業前 □ トイレの後 □ 汚れたとき □ その他(	)	<ul><li>□ 決めた手順に従って手洗いする。</li><li>□ 液体石鹸でよく泡立てて洗い,流水でよく石鹸を洗い流す。</li><li>□ ペーパータオルで水分をよく拭き取り,水分を飛ばす。</li><li>□ アルコール等の消毒剤で消毒する。</li><li>□ その他(</li></ul>		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。 その他( )
⑥ 虫・ねずみ等の小動物の防除	□ 作業前 □ 作業中 □ 作業終了後 □ その他(	)	<ul><li>□ 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。</li><li>□ 害虫等の内部発生がないか点検する。</li><li>□ その他(</li></ul>		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。 その他()
⑦ 金属異物の除去	□ 作業の都度 □ その他(	)	□ 原料を取り扱う際は、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。 □ 製造工程では、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。 □ マグネットを設置している場合は、マグネットにより金属片を 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。 □ 金属探知機を設置している場合は、定期的にテストピースに より管理し、記録する。		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,損傷から確認された時 点までの製品は出荷を止める。 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。
			□ その他( )		その他( )

## 一般的衛生管理のポイント(定期)

管理項目	実施方法					
旨任快口	いつ(タイミング)	どのように	問題があったときはどうするか			
④-4 使用水の管理	□ 定期的(年 回)	<ul><li>□ 井戸水や貯水槽を介する水道水を使用する場合は、水質検査を年1回以上実施し、成績書は必要な期間保管する。</li><li>□ 年1回以上貯水槽の清掃を実施する。</li></ul>	□ 問題が解決されるまで用水の使用を中止する。			
		□ その他( )	□ その他( )			
④-5 廃棄物及び排水の管理	□ 定期的(年回) □ その他( )	□ 浄化槽を設置している場合は,年1回以上点検をする。	□ 汚れたところは清掃, 消毒し, 破損がある場合は修理 する。			
		□ その他( )	□ その他( )			
⑤-1 従業員の健康管理・衛生的作 業衣の着用等	□ 定期的(年 <u></u> 回) □ その他( )	□ 年1回以上従業員の健康診断を実施し、結果を保存する。				
		□ その他( )	□ その他( )			
⑥ 虫・ねずみ等の小動物の防除	□ 定期的( ) □ その他( )	□ 定期的に点検・駆除する。	<ul><li>□ 発生原因の特定や侵入経路の確認を行い,清掃や薬剤処理で駆除する。</li><li>□ 専門的技術を要する場合は,専門業者に相談する。</li><li>□ 専門の業者からの結果を保存する。</li></ul>			
		□ その他( )	□ その他( )			