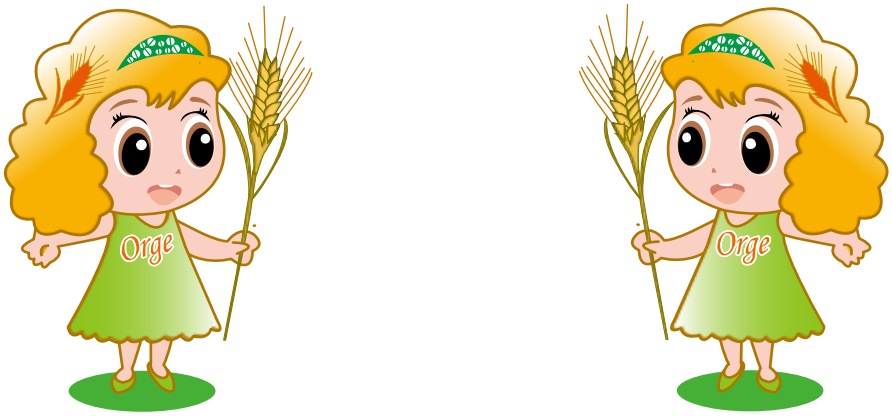
HACCPの考え方を取り入れた
衛生管理のための手引書

＜精麦及び大麦粉製造小規模事業者向け＞

精麦及び大麦粉



全国精麦工業協同組合連合会

平成３１年３月

まえがき

平成 30 年 6 月 13 日に「食品衛生法等の一部を改正する法律」が公布され、公布から 2 年以内に施行される予定になっています。また、施行から 1 年程度の経過措置期間を置くこととされています。この法律により、製造、加工、調理、販売等を行うすべての食品等事業者を対象として、HACCP に沿った衛生管理が制度化されることになります。この HACCP とは、安全で衛生的な食品を製造するために国際的にも推奨されている食品製造の工程における衛生管理の手法です。

今後、HACCP の制度化に伴い、すべての食品等事業者は一般衛生管理に加え HACCP に沿った衛生管理のための計画を策定し、それを実施することとなります。この HACCP に沿った衛生管理については、コーデックスのガイドラインに基づく HACCP の 7 原則を要件とする「HACCP に基づく衛生管理」が原則とされていますが、この実施が困難な小規模事業者については、HACCP の弾力的な運用を可能とする「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」の実施が求められることとされています。

精麦業界では、「HACCP に基づく衛生管理」の実施が困難な小規模事業者が多数を占めていることから、HACCP に沿った衛生管理の制度化に対応するためには HACCP の弾力的な運用を可能とする「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」の導入を促進することとしました。

今般、この「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」の導入に当たり、まず、重要な危害要因を明確にし、一般衛生管理と重点管理とに分け、小規模事業者でも実践可能かどうかの検証を行い、「精麦及び大麦粉製造における HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」を作成しました。

精麦工場の皆様におかれましては、この手引書を利用して、一般衛生管理及び HACCP の考え方を取り入れた「衛生管理計画」を作成され、これを実践することにより、精麦及び大麦粉の安全性の向上に努められ、精麦工場に対する信頼性が更に高まることを願っています。

全国精麦工業協同組合連合会

目　　次

本手引書について ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1
1　精麦製造業の一般的な製造工程 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ 2
2　精麦事業者における衛生管理 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 3
3　衛生管理のポイント ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 4
4　５S管理 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 5
5　一般衛生管理 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 6
(1) 施設、設備の衛生管理
(2) 使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）
(3) ねずみ、昆虫対策
(4) 廃棄物、排水の状態
(5) アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃
(6) 情報の提供、回収・廃棄
(7) 食品取扱者の衛生管理
(8) 持ち物チェック
6　重点管理・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 12
(1) 原料受入時の確認
(2) 異物除去
① 目視
② 選別機の作動確認 (作業前)
③ 色彩選別機の作動確認 (作業中)
④ 金属探知機の作動確認 (作業前・作業後)
(3) 水分測定
7　一般衛生管理計画の作成方法及び一般衛生管理実施記録の記入方法 ・ 16
(1) 別紙1-1　一般衛生管理計画 ＜書式例＞ ・・・・・・・・・・・・・ 17
(2) 別紙1-2　一般衛生管理計画 ＜記入例＞ ・・・・・・・・・・・・・ 18
(3) 別紙2-1　一般衛生管理実施記録 ＜書式例＞ ・・・・・・・・・・・ 19
(4) 別紙2-2　一般衛生管理実施記録 ＜記入例＞ ・・・・・・・・・・・ 20
8　重点管理計画の作成方法及び重点管理実施記録の記入方法 ・・・・・ 21
(1) 別紙3-1　重点管理計画 ＜書式例＞ ・・・・・・・・・・・・・・・ 22
(2) 別紙3-2　重点管理計画 ＜記入例＞ ・・・・・・・・・・・・・・・ 23
(3) 別紙4-1　重点管理実施記録 ＜書式例＞ ・・・・・・・・・・・・・ 24
(4) 別紙4-2　重点管理実施記録 ＜記入例＞ ・・・・・・・・・・・・・ 25

(附録) 手洗いマニュアル　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 26

本手引書について

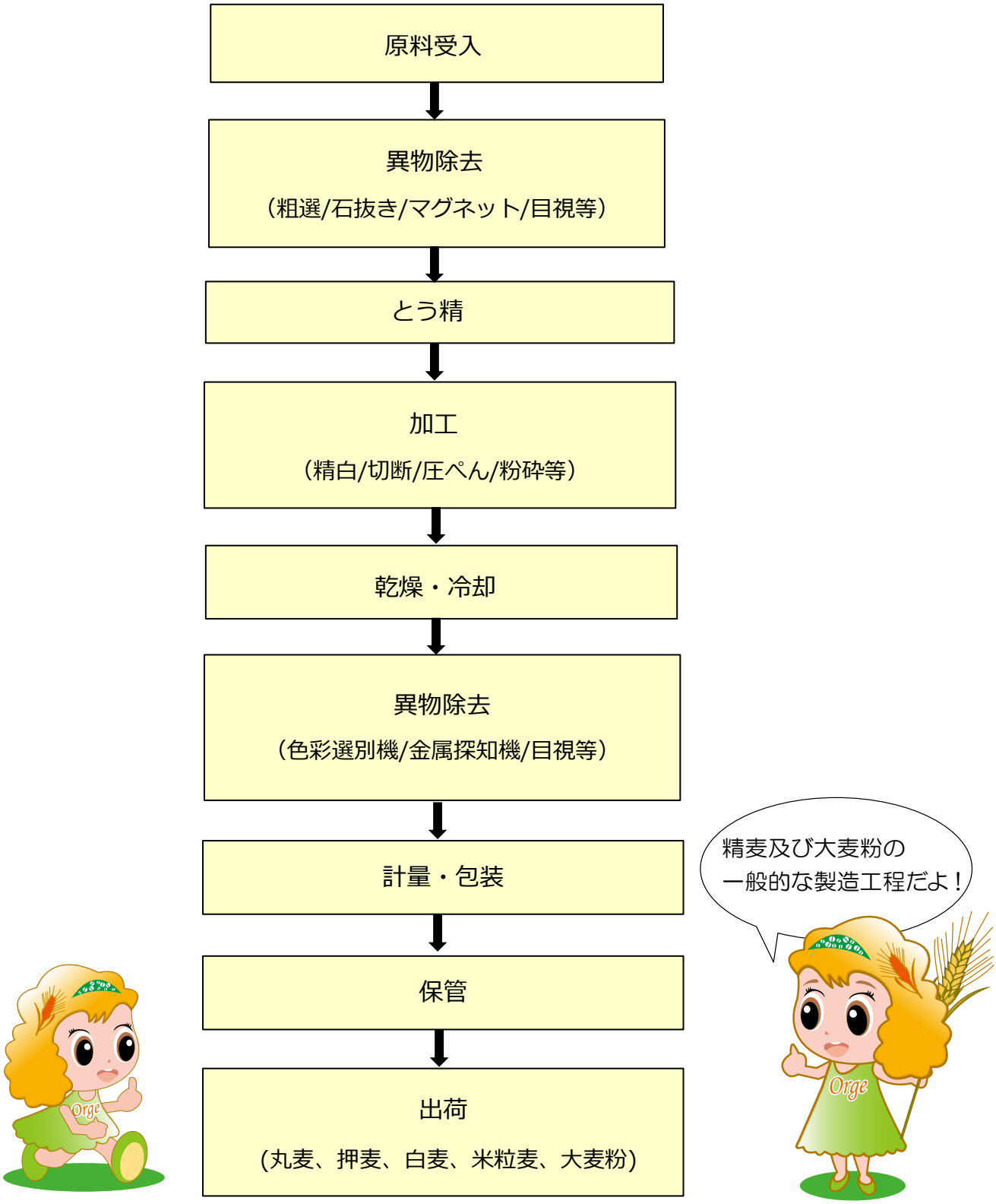
本手引書は、HACCPの取組を行うことが難しい従業員規模数名～数十名の小規模事業者を対象とした衛生管理の手引書です。

本手引書の対象品目は、精麦（丸麦、押麦、白麦、米粒麦）及び大麦粉を対象としています。

本手引書に添付している参考帳票例は書式例であり、各社で既に使用している記録様式や伝票類がある場合は、そちらを活用し記録して下さい。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、新たに作成する場合は参考として下さい。

1 精 麦 製 造 業 の 一 般 的 な 製 造 工 程

対象品目：精麦 (丸麦、押麦、白麦、米粒麦) 及び大麦粉



※この製造工程図は標準的な例として示したものです。

2　精麦事業者における衛生管理

HACCPの制度化に伴い、精麦及び大麦粉製造小規模事業者は、

①　衛生管理計画を作成し、

②　作成した衛生管理計画に基づき実施し、

③　関係帳票に記録して、定期的に振り返る、

を実施しましょう。

これら一連の記録は、１年間は保管し、保健所の衛生監視員から提示を求められた場合は、速やかに提示しましょう。

(記録の必要性)

記録をとることで、自社が衛生管理を適正に実施していることを証明でき、お客様や保健所に対して、自分の工場の衛生管理について説明できます。

また、記録を確認することで問題が発生した時の状況を調査することが可能になります。

(振り返り)

定期的(１か月など)に記録の確認を行い、製品に対する苦情や衛生上気が付いたことなど、同じような問題が発生している場合には同一の原因が考えられますので、対応を検討しましょう。

3　衛生管理のポイント

精麦及び大麦粉製造小規模事業者では、以下の項目を中心に管理を行いましょう。

1　５S管理 (詳細は５ページ参照)
- (1) 整理
- (2) 整頓
- (3) 清掃
- (4) 清潔
- (5) 習慣づけ

2　一般衛生管理 (詳細は６～１０ページ参照)
- (1) 施設、設備の衛生管理
- (2) 使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）
- (3) ねずみ、昆虫対策
- (4) 廃棄物、排水の状態
- (5) アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃
- (6) 情報の提供、回収・廃棄
- (7) 食品取扱者の衛生管理
- (8) 持ち物チェック

3　重点管理 (詳細は１２～１５ページ参照)
- (1) 原料受入時の確認
- (2) 異物除去
  - ① 目視
  - ② 選別機の作動確認 (作業前)
  - ③ 色彩選別機の作動確認 (作業中)
  - ④ 金属探知機の作動確認 (作業前・作業後)
- (3) 水分測定

(食品衛生の基本と言われる５S管理、一般衛生管理はなぜ必要なのか)

食品に異物や有害な微生物又は化学物質が混入していると、喫食した人にケガや食中毒などの健康危害を及ぼすことがあります。健康危害は時に命に関わることもあるため、食品製造者は食品安全について深く理解し、衛生管理の基本である５S管理、一般衛生管理を先ず確実に実施した上に、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理を実施することで食品事故を未然に防ぐ責務があります。

４　５S管理

＜精麦業の衛生は、５Sの徹底から！＞

5S管理は、食品の安全を確保していく上での基本となります。この管理の目的は、清潔で、食品に悪影響を及ぼさない状態を作ることです。５S管理を実施し、食品の製造環境と製造機械・器具を清潔にすることで、食品への二次汚染や異物混入を予防することができます。

【整　理】

定　　義：要るものと要らないものとを仕分けし、要らないものを排除しましょう。
ポイント：「もったいない、いつか使うだろう」は厳禁です。
効　　果：現場が広く使え、異物混入防止になります。

【整　頓】

定　　義：要るものをいつでも使えるようにしておきましょう。
ポイント：使ったら必ず元に戻しましょう。
効　　果：処置が早くなり、ものを探す時間が省けます。

【清　掃】

定　　義：ゴミや埃が見えないように除去しましょう。
ポイント：決まった時間に手順通りに行いましょう。
効　　果：現場の見通しが良くなり、作業の効率が上がります。

【清　潔】

定　　義：汚れや食品残渣を除去し、微生物の増殖や混入を防止しましょう。
ポイント：見た目にも、使ってみても不快を感じない状態にしましょう。
効　　果：カビの発生、食中毒細菌の汚染が防止できます。

【習慣づけ】

定　　義：決められたことを決められた通りにする習慣をつけましょう。
ポイント：上から言われたからやるばかりでなく、自らも実施しましょう。
効　　果：仕事にやりがいが出、作業効率が上がります。

5　一般衛生管理

＜５Ｓができたら、一般衛生管理！＞

（１）　施設、設備の衛生管理

① 機械・器具の確認

（選別機＜粗選、石抜、粒選別＞、精麦機、シフター等）

(なぜ必要なのか)

・ 食品を製造する機械・器具の整備不良により、部品や破損した破片などが製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（作業前・作業後）

(どのように)

・ 選別機＜粗選、石抜、粒選別＞、精麦機、シフター等のネジやボルトの緩み、プラスチック部品の破損やシフターの網の目に破損が無いか確認しましょう。
ネジやボルトに緩みがあれば締め直し、部品の破損があった場合は修理・交換をしましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 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しましょう。破損・欠損箇所は早急に修復しましょう。

② トイレの確認

(なぜ必要なのか)

・ トイレは、様々な病原微生物に汚染される危険性が最も高い場所です。トイレを利用した人の手を介して製品を汚染する可能性があります。

(いつ)

・ 毎日（作業前）

(どのように)

・ きれいであることを確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 汚れていたら洗浄しましょう。

（２）　使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）

(なぜ必要なのか)

・ 貯水槽を使用している場合は、貯水槽の汚れから細菌の増殖による二次汚染の恐れがあります。
・ また、井戸水使用の場合は、地下水の汚染等により製品に有害成分が混入してしまう恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（作業前）

(どのように)

・ にごり・異味・異臭などないか確認しましょう。
・ 年１回以上水質検査を行いましょう。なお、検査項目については、最寄りの保健所にご確認ください。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 異常を感じた時や数値が逸脱していた場合は、使用を停止するとともに原因を追究し、改善しましょう。

※貯水槽の清掃：貯水槽を使用する場合は定期的に清掃を行い、清掃時には水質検査を実施しましょう。（貯水槽を設置している場合は、各市町村の基準に従い管理する必要があります。）

（３）　ねずみ、昆虫対策

(なぜ必要なのか)

・ ねずみ・昆虫などの有害生物による二次汚染や異物が混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 定期的（１か月毎）

(どのように)

・ 敷地内や工場内において有害生物の発生もしくは痕跡の有無を確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ ねずみ、昆虫等の有害生物の発生もしくは痕跡を確認した場合は、駆除作業を行いましょう。必要に応じて専門業者に相談しましょう。

（４）　廃棄物、排水の状態

(なぜ必要なのか)

・ 廃棄物や排水溝に起因するカビや有害生物が発生し、製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 定期的（１週間毎）

(どのように)

・ 汚染源にならないよう敷地内や工場内の廃棄物置場、排水溝が清潔に保たれているか等を確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 廃棄物は適切に分別し、カビや有害生物が発生しないように管理しましょう。
・ 排水溝にゴミ、つまりがあった場合は除去し、清潔に保ちましょう。

（５）　アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃

(なぜ必要なのか)

・ 大麦はアレルゲンを含みませんが、アレルゲンを含有する特定原材料(以下「特定原材料」という。)と同一投入口を使用して、それぞれ別の原料タンクに入れている場合があります。この場合、特定原材料を投入した後、大麦を投入すると特定原材料と交差汚染の恐れがあります。

(いつ)

・ 原料切替時

(どのように)

・ 特定原材料との交差は投入口から原料タンクへ入れるまでで発生するので、特定原材料を投入した後は、その残留がないよう通過ラインを入念に清掃・共洗いし、残渣が残っていないことを確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 目視等で 特定原材料の残存を確認した場合は、再度、 特定原材料が残らないよう入念に清掃し、残渣が残っていないことを再度確認しましょう。
・ 大麦製品に特定原材料が混入した場合は、その製品は廃棄処分にしましょう。

※同一工場で特定原材料７品目を含む原材料を使用する場合は、製品には必ず注意喚起表示を行いましょう。

特定原材料７品目：小麦、卵、乳、えび、かに、そば、落花生

注意喚起表示の例：「本品製造工場では小麦を含む製品を生産しています。」

（６）　情報の提供、回収・廃棄

(なぜ必要なのか)

・ 製品購入者（喫食者）の健康被害が拡大する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日

(どのように)

・ 製品出荷前に製品の表示情報(賞味期限、原材料名、原産地名、アレルゲン等)が正しく表示されているか確実に確認しましょう。
・ 製品出荷前に製品の回収事案に繋がるような食品衛生法上の問題が発生しないよう確実に確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 製品出荷前に表示情報の誤りを発見した場合は、正しく訂正しましょう。
・ 出荷した製品に表示情報の誤りや食品衛生法上の問題が発生した場合は、速やかに保健所、販売先等に連絡するとともに、出荷した製品を回収する必要がある場合は、保健所の指示に従って速やかに回収し、回収した製品は適切に処分しましょう。

（ここでいう回収とは、法令違反及び消費者への健康被害が考えられる事案を指します。）

（７）　食品取扱者の衛生管理

① 健康・服装管理

(なぜ必要なのか)

・ 従業員がケガや下痢をしていると、手指などを介して製品が汚染されたり、作業衣が汚れていたりすると汚れや毛髪等、異物混入の原因になる可能性があります。

(いつ)

・ 毎日 (作業前)

(どのように)

・ 製造担当者の体調、手の傷の有無、着衣の汚れ等の確認を行いましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 発熱や下痢、嘔吐等の症状がある場合は、製造作業に従事させないようにしましょう。
・ 手に傷がある場合には、絆創膏を付けた上から食品衛生法に適合したゴム手袋を着用しましょう。
・ 汚れた作業衣は速やかに交換しましょう。

② 手洗い

(なぜ必要なのか)

・ 手には目に見えない病原微生物やウイルスが付着していることがあり、食品を汚染する可能性があります。

(いつ)

・ 毎日（トイレの後、製造室に入る前、未包装の製品を取り扱う時、清掃を行った後など)

(どのように)

・ 衛生的な手洗いを実施しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 製造作業中に、従業員が必要なタイミングで手洗いを行っていないときは、直ちに手洗いを行わせましょう。

（8） 持ち物チェック

(なぜ必要なのか)

・ 工場内に持ち込んだものが、製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日 (作業前)

(どのように)

・ チェック項目を設定し確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 持ち込み許可品以外の物を持ち込んでいた場合には、製造場所以外で保管するよう指導しましょう。

（従業員の教育）

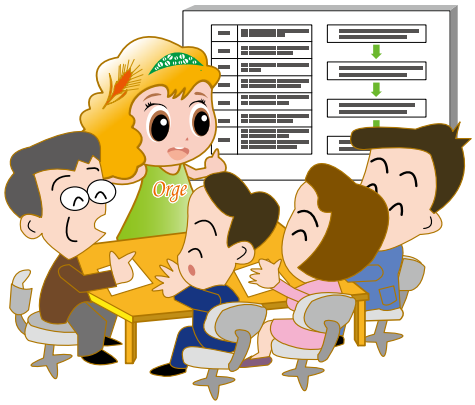
従業員の教育は「安全」を確保するために決めたルールや手順を理解し、守ってもらうために必要です。たびたび起こる食品事故の原因を調べると、作業の慣れによる油断や知識不足からくる判断の誤りなどがあり、必ず「人」が関係しています。

できる限り「食品安全」について知ることができる環境を整えましょう。

□教育のポイント

・ 従業員(パート、アルバイトなどを含む)の入社時および定期的に衛生管理についての教育を行いましょう。

・ 理解度不足と感じた場合は、再教育を行いましょう。



□教育の方法（例）

	内　　容	方　　法
掲示及び回覧	「食品安全」に係る５Ｓ等の掲示や資料をその都度回覧。	５Sなどを作業現場、休憩室等への掲示や新聞記事、業界情報などを従業員に回覧する。
朝　　礼	朝礼の度に５分程度の申し送り。	クレームの発生時や業界情報などの伝達。または、５Ｓなどを確認する。
勉　強　会	定期的に３０分～１時間程度の勉強会を実施。	手洗いや異物混入防止などテーマを設けて実施する。 また、セミナー等への参加を勧める。

6　重点管理

(重点管理のポイント)

精麦製品の製造工程においては、物理的危害要因である異物(小石、金属片、プラスチック片、ガラス片等)の混入・残存が重点管理ポイントとなりますので、次頁以降の方法により、異物の混入防止や異物除去を確実に行うことが重要となります。

生物的危害要因については、原料大麦の購入時及び最終製品における水分が一般的に13%程度以下であり、その水分活性は0.65程度と相当低いレベルであるため、有害微生物やカビが繁殖する危険性は極めて低いことから、重点管理する必要はないと考えられますが、念のため包装前に水分を測定し、水分が１３%程度以下であることを確認しましょう。

化学的危害要因については、原料大麦の購入時に残留農薬の分析結果報告書の写しを確認しており、製品が汚染されている可能性は極めて低いため、重点管理する必要はないと考えられますが、念のため受入時（搬入時）には、問題ない原料であることを確認しましょう。

異物として考えられるもの（例）

硬質異物：小石(原材料由来)、金属片(製造機械由来)、プラスチック片、ガラス片等

（水分）

原料大麦及び最終製品に含まれる水分の割合のことで、高温で乾燥させ、乾燥前後の重量差から測定する方法や電気水分計により測定する方法などがあります。

（水分活性）

食品中に細菌が利用できる水分(自由水)がどの程度含まれているかの指標。水は食品中で２つの形態をとっており、１つは自由水であり、もう１つはタンパク質や炭水化物と結び付いた結合水です。

（１） 原料受入時確認

(なぜ必要なのか)

・ 原料に異物が混入している恐れがあります。
・ 原料に農薬が残留している恐れがあります。
・ 袋の水濡れ等によりカビが発生している恐れがあります。

(いつ)

・ 原料受入時

(どのように)

・ 原料名、数量の確認と併せて、納品書、農産物検査証明書等により安全性を確認するなど問題がないことを確認して使用しましょう。
・ 破袋、著しい汚れ、濡れ等がないか目視で確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 破袋、著しい汚れ、濡れ等を確認した場合は、交換してもらいましょう。

（２） 異物除去

① 目視

(なぜ必要なのか)

・ 異物が製品に混入すると健康危害やクレームが発生する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（原料投入時、包装前）

(どのように)

・ 目視やふるい等で確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 異物混入を確認した場合は、完全に取り除きましょう。
・ 供給原料に異物の混入が続くなど、供給元に異物混入の原因があると考えられる場合は、原料供給者に改善を依頼しましょう。

②　選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認 ＜選別機を設置している場合＞

(なぜ必要なのか)

・ 原料に混入している異物は製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（作業前）

(どのように)

・ 電源を入れ、作動に問題ないか確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 故障の疑いがある場合は、点検・修理しましょう。
（必要に応じ、メーカーに依頼しましょう。）

③　色彩選別機の作動確認＜色彩選別機を設置している場合＞

(なぜ必要なのか)

・ ガラスやプラスチック等が製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（作業中）

(どのように)

・ 色彩選別機の自動作動確認機能による作動確認を行いましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 色彩選別機は自動作動確認機能が作動しなかった場合は、自動で停止します。この場合、速やかに点検・ 調整を行い、再度正常に作動することを確認しましょう。選別機能が復帰しない場合は、メーカーに修理を依頼しましょう。
機械の自動作動確認機能が正常に作動することを確認した後、保留していた仕掛品を念のため再度、色彩選別機に通しましょう。

④　金属探知機の作動確認＜金属探知機を設置している場合＞

(なぜ必要なのか)

・ 金属異物が製品に混入する恐れがあります。

(いつ)

・ 毎日（作業前・作業後）

(どのように)

・ テストピースを通し、作動を確認しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ テストピースを探知しない場合は、点検・調整を行い、再度テストピースを通し、正常に稼働することを確認しましょう。探知機能が復帰しない場合は、メーカーに修理を依頼しましょう。
・ テストピースを探知しなかった場合は、前回作動確認した時点から現時点までに製造した製品は一時出荷保留とし、金属探知機の点検・調整を行いましょう。
その後、テストピースを通して金属探知機が正常に作動することを確認した後、保留していた製品をすべて通しましょう。なお、作業後には、念のため再度テストピースを通し、適切に作動していることを確認した後出荷しましょう。

（３） 水分測定

(なぜ必要なのか)

・ 製品製造過程で加水、蒸煮した場合において、乾燥機の不具合により適切に乾燥できず、製品の水分が高くなっている恐れがあります。水分が高いと有害微生物やカビの繁殖の危険性が高くなります。

(いつ)

・ 製品包装前

(どのように)

・ 電気水分計、赤外線水分計、常圧加熱乾燥法により測定しましょう。

(問題が発生した時はどうするか)

・ 水分過多を確認した場合は、製品の水分が１３%程度になるまで乾燥させましょう。
・ 乾燥機に不具合が生じている可能性があるので、点検、調整し、乾燥機能が適正に作動することを確認しましょう。

7 一般衛生管理計画の作成方法及び一般衛生管理実施記録の記入方法

（1）一般衛生管理計画の作成方法

1　施設、設備の衛生管理

・機械・器具

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

・トイレ

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

2　使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）

・水道水のみを使用している場合は記入不要。　（斜線を記入）

・貯水槽、井戸水を使用している場合

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

3　ねずみ、昆虫対策

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

4　廃棄物、排水の状態

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

5　アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

6　情報の提供(表示情報)

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

7　食品取扱者の衛生管理

・健康・服装管理

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

・手洗い

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

8　持ち物チェック

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

最後に作成日と作成者、確認者欄を記入。作成者と確認者が同じ場合は、同一名を記入。

（2）一般衛生管理実施記録の記入方法

頻度欄には、一般衛生管理計画で設定した頻度を記入する。

各項目について、手順の通りに実施し、問題が無かった場合は「良」に〇、何か問題があった場合は「否」に〇を付け、「否」に〇を付けた場合は、記入例を参考に特記事項に記録を残しましょう。

別紙1-1

一般衛生管理計画 <書式例>

項　　目		頻　度	担当者
1　施設、設備の衛生管理	機械・器具		
	トイレ		
2　使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）			
3　ねずみ、昆虫対策			
4　廃棄物、排水の状態			
5　アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃			
6　情報の提供(表示情報)			
7　食品取扱者の衛生管理	健康・服装管理		
	手洗い		
8　持ち物チェック			

作成日：

作成者：　　確認者：

別紙1-2

一般衛生管理計画 ＜記入例＞

項　　目		頻　度	担当者
1　施設、設備の衛生管理	機械・器具	2回/日 作業前･作業後	製造担当者 加藤
	トイレ	1回/日 作業前	製造担当者 加藤
2　使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）		1回/日 作業前	品質担当者 鈴木
3　ねずみ、昆虫対策		1回/月	品質担当者 鈴木
4　廃棄物、排水の状態		1回/週	製造担当者 加藤
5　アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃		原料切替時	製造担当者 加藤
6　情報の提供(表示情報)		毎日	責任者 安藤
7　食品取扱者の衛生管理	健康・服装管理	1回/日 作業前	品質担当者 鈴木
	手洗い	毎日 都度	品質担当者 鈴木
8　持ち物チェック		1回/日 作業前	製造担当者 加藤

作成日：2019.1.1

作成者：安藤　　確認者：前田

別紙２-1

一般衛生管理実施記録 ＜書式例＞

(　　年　　月)

項目 / 日付	施設、設備の衛生管理		使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	ねずみ、昆虫対策	廃棄物、排水の状態	アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃	情報の提供(表示情報)	食品取扱者の衛生管理		持ち物チェック
	機械・器具	トイレ						健康・服装管理	手洗い	
頻度										
1日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
3日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
5日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
7日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
9日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
11日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
13日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
15日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
17日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
19日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
21日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
23日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
25日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
27日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
29日（　）	良・否	良・否	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	良・否	良・否
31日（　）	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否

特　記　事　項

別紙２-２

一般衛生管理実施記録 ＜記入例＞

(2019 年 1 月)

日付＼項目	施設、設備の衛生管理		使用水の衛生管理（貯水槽、井戸水使用の場合）	ねずみ、昆虫対策	廃棄物、排水の状態	アレルゲン物質を含有する食品等の取扱い後の清掃	情報の提供(表示情報)	食品取扱者の衛生管理		持ち物チェック
	機械・器具	トイレ						健康・服装管理	手洗い	
頻度	2回/日 作業前 作業後	1回/日	1回/日	1回/月	1回/週	原料切替時	毎日	毎日 作業前	毎日(都度)	1回/日 作業前
1日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
2日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
3日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
4日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)
5日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
6日（土）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
7日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
8日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
9日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
10日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
11日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
12日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
13日（土）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
14日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
15日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
16日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
17日（水）	(良)・否	良・(否)	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
18日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
19日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
20日（土）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
21日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
22日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
23日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
24日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否	(良)・否
25日（木）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
26日（金）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
27日（土）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
28日（日）	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	良・否	良・否	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
29日（月）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
30日（火）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
31日（水）	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・否	良・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否

特 記 事 項

1/4 A君がシャープペンシルを持って作業場へ入室しようとしていたので、シャープペンシルの芯が異物になる可能性がある旨伝え、持ち込ませないようにした。

1/15 排水溝にゴミが溜まっていて、適切に排水されない恐れがあったので、ゴミを除去した。

1/17 トイレが汚れていたので、洗浄した。

1/23 建物外周入荷口付近でゴキブリ1匹を発見したため、トラップシートを増やした。

1/24 製造部のB君が体調不良(微熱)を訴えたので、製造業務から出荷業務に担当を変えた。

8 重点管理計画の作成方法及び重点管理実施記録の記入方法

(1) 重点管理計画の作成方法

1　原料受入時確認

・納品書、農産物検査証明書等

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

・破袋、著しい汚れ、濡れ等

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

2　異物除去

①　目視

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

②　選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認 <選別機を設置している場合>

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

③　色彩選別機の作動確認 <色彩選別機を設置している場合>

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

④　金属探知機の作動確認 <金属探知機を設置している場合>

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

3　水分測定

頻　度：記入例を参考に記入する。

担当者：担当名または実施者の名前を記入する。（併記も可）

最後に作成日と作成者、確認者欄を記入。作成者と確認者が同じ場合は、同一名を記入。

(2) 重点管理実施記録の記入方法

頻度欄には、重点管理計画で設定した頻度を記入する。

各項目について、手順の通りに実施し、問題が無かった場合は「良」に〇、何か問題があった場合は「否」に〇を付け、「否」に〇を付けた場合は、記入例を参考に特記事項に記録を残しましょう。

別紙3-1

重点管理計画 ＜書式例＞

項　　目		頻　度	担当者
1　原料受入時確認	納品書 農産物検査証明書等		
	破袋、著しい汚れ、濡れ等		
2　異物除去			
①　目視			
②　選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認 ＜選別機を設置している場合＞			
③　色彩選別機の作動確認 ＜色彩選別機を設置している場合＞			
④　金属探知機の作動確認 ＜金属探知機を設置している場合＞			
3　水分測定			

作成日：

作成者：　　確認者：

別紙3-2

重点管理計画 <記入例>

項　　目		頻　度	担当者
1　原料受入時確認	納品書 農産物検査証明書等	受入時	品質担当者 鈴木
	破袋、著しい汚れ、濡れ等	受入時	品質担当者 鈴木
2　異物除去			
①　目視		毎日 原料投入時 包装前	製造担当者 加藤
②　選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認 <選別機を設置している場合>		毎日 作業前	製造担当者 加藤
③　色彩選別機の作動確認 <色彩選別機を設置している場合>		毎日 作業中	製造担当者 加藤
④　金属探知機の作動確認 <金属探知機を設置している場合>		2回／日 作業前･作業後	製造担当者 加藤
3　水分測定		毎日 包装前	製造担当者 加藤

作成日：2019. 1. 1

作成者：安藤　　確認者：前田

別紙4-1

重点管理実施記録 ＜書式例＞

(　　年　　月)

項目 / 日付	原料受入時確認		異物除去（目視）		設置している場合			水分測定
					選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認	色彩選別機の作動確認	金属探知機の作動確認	
	納品書 農産物検査 証明書等	破袋、著しい汚れ、濡れ等	原料投入時	包装前	作業前	作業中	作業前 作業後	包装前
頻度								
1日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
2日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
3日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
4日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
5日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
6日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
7日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
8日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
9日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
10日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
11日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
12日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
13日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
14日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
15日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
16日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
17日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
18日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
19日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
20日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
21日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
22日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
23日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
24日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
25日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
26日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
27日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
28日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
29日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
30日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否
31日（　）	有 ・ 無	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否	良 ・ 否

特　記　事　項

別紙4-2

重点管理実施記録 ＜記入例＞

(2019 年 1 月)

項目 / 日付	原料受入時確認		異物除去（目視）		設置している場合			水分測定
					選別機（粗選、石抜、粒選別）の作動確認	色彩選別機の作動確認	金属探知機の作動確認	
	納品書 農産物検査 証明書等	破袋、著しい汚れ、濡れ等	原料投入時	包装前	作業前	作業中	作業前 作業後	包装前
頻度	受入時		毎日	毎日	1回/日	1回/日	2回/日	毎日
1日（月）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
2日（火）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
3日（水）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
4日（木）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
5日（金）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
6日（土）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
7日（日）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
8日（月）	(有)・無	良・(否)	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
9日（火）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
10日（水）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
11日（木）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
12日（金）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
13日（土）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
14日（日）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
15日（月）	(有)・無	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
16日（火）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
17日（水）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
18日（木）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
19日（金）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
20日（土）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
21日（日）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
22日（月）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
23日（火）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
24日（水）	(有)・無	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
25日（木）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
26日（金）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
27日（土）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
28日（日）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~	~~良・否~~
29日（月）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
30日（火）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否	(良)・否
31日（水）	~~有・無~~	~~良・否~~	~~良・否~~	(良)・否	(良)・否	(良)・否	良・(否)	(良)・否

特 記 事 項

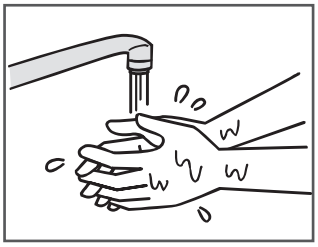
1/8 受け入れた原料(30kg×5袋)のうち、1袋に破れがあったため交換をお願いした。

1/31 製造終了後の金属探知機のモニタリングにて、テストピースを適切に排除しなかったため、当日製造した製品を一時出荷保留とした。担当者が金属探知機の点検、調整を行い、正常に稼働することを確認した後、保留していた製品をすべて通した。改めてテストピースを流し、適切に排除したため、出荷した。

日食協が推奨する衛生的な手洗い

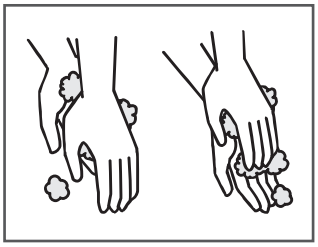
ー 基本の手洗い手順 ー

1 流水で手を洗う

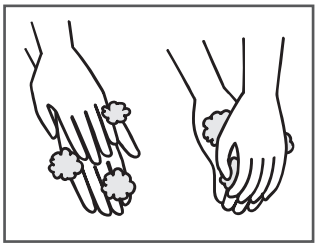


2 洗浄剤を手に取る

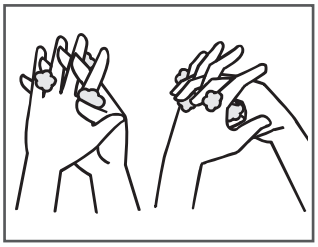
3 手のひら、指の腹面を洗う



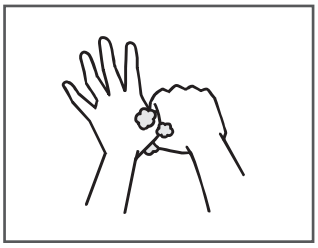
4 手の甲、指の背を洗う



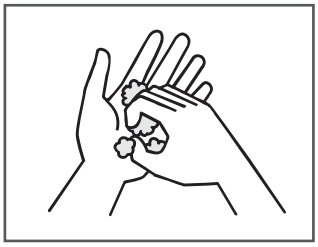
5 指の間（側面）、股（付け根）を洗う



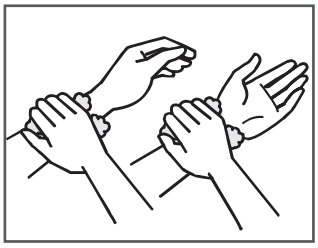
6 親指･拇指球（親指の付け根のふくらみ）を洗う



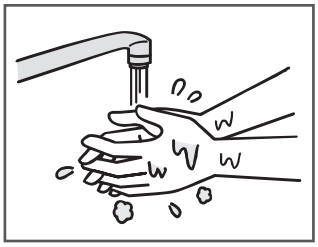
7 指先を洗う



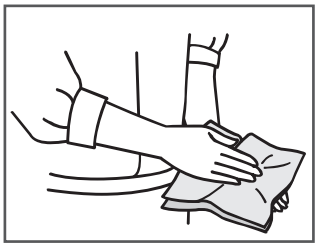
8 手首を洗う



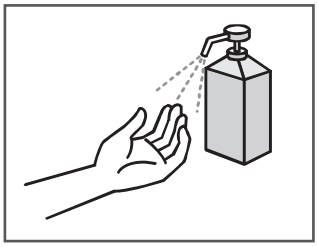
9 洗浄剤を十分な流水でよく洗い流す



10 手を拭き乾燥させる



11 アルコールによる消毒
（爪下・爪周辺に直接かけた後、手指全体によく擦り込む）



２度洗いが効果的です！
（２～9までをくり返す）
2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

制作：公益社団法人日本食品衛生協会

http://www.n-shokuei.jp/<転載･放送･複写禁> ［K007］

HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書
＜精麦及び大麦粉製造小規模事業者向け＞
精麦及び大麦粉

平成３１年３月　　初版

発　行　　全国精麦工業協同組合連合会

本手引書の著作権は全国精麦工業協同組合連合会及び一般財団法人食品産業センターに帰属します。
本手引書は、改変や商用利用する場合を除き、自由にご利用いただけます。