

衛生管理計画
(1/2)

衛生管理計画を一覧にする場合の様式例です。
 一般衛生管理と工程管理の各ポイントについて例を記入していますので、各担当部署と「いつ」部分に実施するタイミングへ「○」を記入して活用することができます。
 承認者：記入された内容が適切かを確認し、採用することを決定した者が押印します。

承認者

作成日	
-----	--

一般衛生管理のポイント			
原材料の受入確認	担当部署	いつ	原材料の受入時 その他 ()
		どのように	受入担当者が、次のことを確認する。 <ul style="list-style-type: none"> 外箱に異常はないか（包装の破損、液漏れなど） 品物名や数量などが、注文通りであるか 保管温度が守られていたか 農産物と水産物の場合：産地と品種/魚種
		問題があった時	メーカーや仕入れ元などに問題がないかを確認し、必要に応じて返品または廃棄などの対応を行う
庫内温度の確認 (冷蔵庫・冷凍庫)	担当部署	いつ	始業前 ・ 作業中 ・ 業務終了後 その他 ()
		どのように	担当者は温度管理手順に従って、次のことを確認する <ul style="list-style-type: none"> 原材料・仕掛品・製品等が温度基準に従って保管されているか 庫内温度を確認し、記録する
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 庫内温度に異常があった場合は、責任者に報告する 原材料・仕掛品・製品等を測定して記録する 速やかに専門業者へ連絡し、修理する
交差汚染 二次汚染の防止	担当部署	いつ	始業前 ・ 作業中 ・ 業務終了後 その他 ()
		どのように	食品取扱者は、次のことを守って作業を行う <ul style="list-style-type: none"> 包丁、まな板などの使い分け（アレルギー管理） 器具（トングなど）の衛生的に使用する
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 十分に洗浄、消毒を行う 生で食べる製品を汚染した可能性がある場合は、すぐに責任者へ報告し、対応する 必要に応じて、保健所へ連絡する
器具等の 洗浄・消毒・殺菌	担当部署	いつ	始業前 ・ 作業中 ・ 業務終了後 その他 ()
		どのように	担当者は、洗浄・消毒・殺菌の手順書に従って、洗浄・殺菌を行う
		問題があった時	ひどい汚れなどを見つけた場合には、責任者へ報告する
トイレの洗浄・消毒	担当部署	いつ	午前・午後に、各1回 その他 ()
		どのように	担当者がトイレ清掃手順に従って、清掃する
		問題があった時	ひどい汚れなどを見つけた場合には、責任者へ報告する
従業員の健康管理	担当部署	いつ	就業前 その他 ()
		どのように	食品取扱者の衛生管理手順書に従って、就業前に健康管理記録を記入する
		問題があった時	責任者へ報告し、指示を受ける
手洗いの実施	担当部署	いつ	作業開始前 ・ 用便後 ・ 手が汚れたとき 食品に直接触れる作業の前・食品や器具の取扱い前 その他 ()
		どのように	手洗い手順書に従って、手洗いを行う
		問題があった時	水が出ない等の問題が生じた場合は別の手洗い場所で手洗いをし、使い捨て手袋を使用して汚染を防ぐ

**衛生管理計画
(2/2)**

現在製造している製品の分類から、今の製造工程や設備の状況にあてはまるものの「該当」欄に「○」を記入します。
○の右欄に記載されたものが、管理が必要な重要ポイントであるため、工程管理の重要ポイントにて確認しましょう。

管理が必要な重要ポイント

製品の分類	状況	該当	重要ポイント
1) 加熱しない惣菜	原材料を殺菌している製品	金属検出器にて検査する製品	重要01, 重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品	重要01, 重要02
	原材料を殺菌していない製品	金属検出器にて検査する製品	重要02, 重要03
		金属検出器にて検査しない製品	重要02
2) 加熱後に包装する惣菜	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品		重要02, 重要04, 重要05
3) 包装後に加熱する惣菜	金属検出器にて検査する製品		重要02, 重要03, 重要04, 重要05
	金属検出器にて検査しない製品		重要02, 重要04, 重要05

工程管理の重要ポイント

重要01 原材料の殺菌方法	担当部署	いつ	原材料殺菌作業の前後
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う <ul style="list-style-type: none"> 作業前後に、濃度計で殺菌液の濃度を測定する つけ置き時間をタイマーにて測定する
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 責任者へ報告し、殺菌状態が整うまで殺菌作業を行わない 基準から外れた状態で殺菌した製品は再殺菌、または廃棄する
重要02 ラベル貼付時の製品確認	担当部署	いつ	製品へのラベル貼付時
		どのように	担当者が全品、「異物や包装の破損はないか」「ラベル表示は正確か」を目視にて確認する
		問題があった時	<ul style="list-style-type: none"> 異物の場合：廃棄、もしくは異物を取り除いて盛付作業へ戻す 破損の場合：廃棄、もしくは盛付作業へもどして再包装する ラベル表示が異なる場合：正確な内容でラベルを再作成する
重要03 金属検出機での異物検査	担当部署	いつ	金属検出機による異物検査時
		どのように	担当者が製品全品を金属検出機に通し、金属異物の有無を確認する
		問題があった時	製品中の異物を除去して再検査、または廃棄する
重要04 加熱時の製品中心温度と加熱時間	担当部署	いつ	加熱時
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う <ul style="list-style-type: none"> 中心温度計にて製品の中心温度を測定する タイマーにて、製品の中心温度の測定後からの加熱温度を測定する
		問題があった時	もう一度加熱して中心温度を測定する、または廃棄する
重要05 冷却時の製品中心温度と冷却時間	担当部署	いつ	冷却時
		どのように	担当者がロットごとに、次のことを行う <ul style="list-style-type: none"> タイマーにて冷却にかかる時間を測定する 中心温度計にて製品の中心温度を測定する
		問題があった時	廃棄する