

## 一般衛生管理の計画と記録 (記録例)

2019年 3月

計画	いつ	①原料の 受入れ確認	②原料保 管庫の温 度	③ミックス の温度	④保管庫 の温度	⑤水の確 認	⑥製造室 の整理・ 整頓・清 掃	⑦機械・ 器具の洗 浄・殺菌	⑧機械・ 器具の破 損・紛失 の確認	⑨トイレ の洗浄・消 毒	⑩従業員 の健康管 理の確認	⑪手洗いの 実施	⑫従業員 の異物混 入対策	確認者	責任者	改善措置	
	チェック 項目	納品時	毎朝	使用前	毎朝	毎朝	製造終了 後	製造 開始前及 び終了後	製造終了 後	毎朝	出勤時	作業前	製造室入 場時				
実施記録	1日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月1日：①グラニュー糖の包装が1袋破損していたので返品した。(佐藤)	
	2日	良(否)	良(否)	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)	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)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月6日 ⑦設備に汚れが残っていたため再洗浄・殺菌を実施。(佐藤) 再洗浄・再殺菌後に汚れがないことを確認。(9:00佐藤)	
	5日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	6日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	7日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	3月8日：⑩A君が体調が悪そうだったので、確認したら熱があったため帰宅させた。(佐藤)	
	8日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	9日	良(否)	良(否)	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)	良(否)	良(否)	良(否)			3月12日：⑧製造時、充填機プラスチックが-の破損を発見。生産を止め、破片を探した。充填機の下に破片を発見。発見した破片が破損部と一致し、異物を全てを回収できたと判断し、生産を再開した。(佐藤)
	11日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	12日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	13日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	14日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木		
	15日	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	良(否)	佐藤	鈴木	
備考																	

- ・②③④の温度は、基準を決めて管理しましょう。
- ・②③④については実際の温度を記録しておく(※別紙)、トラブル予防に繋がったり、万が一問題が発生した時の原因究明が容易になります。
- ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れましょう。

一般衛生管理の実施記録（記入例）  
 （※②④保管庫の温度の記録）

2019年 3月

日付	時間	②原料冷蔵倉庫	確認者	④製品保管庫	確認者	責任者	改善措置
		(例) 10℃以下		(例) -18℃以下			
1日	9:10	5 ℃	佐藤	-20 ℃	佐藤	鈴木	3月5日:9時10分 原料保管庫が15℃のため責任者に報告。保管していた乳製品の温度を測定したところ8℃だったので異常なしと判断。保管庫が直るまで乳製品を別の冷蔵庫(庫内温度6℃)に移した。業者に点検を依頼、冷凍機故障のため修理。午後に修理完了。(佐藤)
<del>2日</del>	:	℃		℃			
<del>3日</del>	:	℃		℃			
4日	9:07	6 ℃	佐藤	-21 ℃	佐藤	鈴木	
5日	9:10	15 ℃	佐藤	-22 ℃	佐藤	鈴木	
6日	9:11	6 ℃	佐藤	-21 ℃	佐藤	鈴木	
7日	9:07	6 ℃	佐藤	-22 ℃	佐藤	鈴木	
8日	9:10	7 ℃	佐藤	-19 ℃	佐藤	鈴木	
<del>9日</del>	:	℃		℃			
<del>10日</del>	:	℃		℃			
11日	9:10	5 ℃	佐藤	-19 ℃	佐藤	鈴木	
12日	9:15	6 ℃	佐藤	-20 ℃	佐藤	鈴木	
13日	9:10	6 ℃	佐藤	-22 ℃	佐藤	鈴木	
14日	9:09	7 ℃	佐藤	-20 ℃	佐藤	鈴木	
15日	9:12	7 ℃	佐藤	-21 ℃	佐藤	鈴木	
備考							

- ・温度計の確認 : 年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しましょう。
- ・製造しない日は、日付欄に斜線を入れましょう。

一般衛生管理の実施記録（記入例）  
 (③アイスミックスの冷却・エージング温度の記録)

2019年 3月

月/日	時間	製品名	タンクNo	温度	確認者	責任者	改善措置
				(例) 10℃以下			
3/2	9:10	バニラアイス	1	4℃	佐藤	鈴木	3月5日：タンクNo4のバニラミックスが11℃のため、責任者に報告。再冷却するとともに、再検査（微生物・風味）を実施。（佐藤） 3月7日：3月5日タンクNo4のバニラ温度5℃（10:00）。検査の結果、異常がなかったため使用。（鈴木）
3/2	13:07	バニラアイス	2	5℃	佐藤	鈴木	
3/2	15:05	バニラアイス	3	7℃	佐藤	鈴木	
3/4	9:11	ストロベリーアイス	4	8℃	佐藤	鈴木	
3/4	13:00	ストロベリーアイス	1	8℃	佐藤	鈴木	
3/4	17:01	ストロベリーアイス No2再殺菌	3	8℃	佐藤	鈴木	
3/5	9:05	バニラアイス	4	11℃	佐藤	鈴木	
3/5	13:10	バニラアイス	1	7℃	佐藤	鈴木	
3/5	15:10	バニラアイス	2	5℃	佐藤	鈴木	
3/6	9:10	チョコレートアイス	3	7℃	佐藤	鈴木	
3/6	13:10	チョコレートアイス	1	7℃	佐藤	鈴木	
/							
/	:						
/	:						
/	:						
備考							

- ・温度測定は、使用する前に行いましょう。
- ・温度計の確認：年に1回以上は温度が正しく測定されることを確認しましょう。



重要管理点の実施記録 (記入例)  
(ミックスのバッチ殺菌の記録)

2019年 3月

月/日	製品名	タンクNo	殺菌温度・時間 (例) 68℃30分以上				確認者	責任者	改善措置
			殺菌開始		殺菌終了				
			時間	温度	時間	温度			
3/1	バニラアイス	1	8:10	70.1℃	8:40	73.5℃	田中	鈴木	3/3 ストロベリー (バッチタンクNo2) において、温度が上昇しない異常を発見した。直ちに他の加熱殺菌器 (バッチタンクNo3) を用いて再殺菌を行うと共に異常の見られた殺菌器の修理をメーカーに依頼した。原因は蒸気の減圧弁の故障であったため、交換。修理は当日内に終了。正常稼働を3日19:30に確認した。(鈴木)
3/1	バニラアイス	2	11:15	70.2℃	11:45	74.0℃	田中	鈴木	
3/1	バニラアイス	3	13:15	70.1℃	13:45	73.2℃	田中	鈴木	
3/3	ストロベリーアイス	4	8:15	70.0℃	8:45	74.4℃	田中	鈴木	
3/3	ストロベリーアイス	1	11:00	70.2℃	11:30	73.1℃	田中	鈴木	
3/3	ストロベリーアイス	2	13:20	70.0℃	13:50	65.2℃	田中	鈴木	
3/3	ストロベリーアイスNo2再殺菌	3	14:15	70.2℃	14:45	73.3℃	田中	鈴木	
3/4	バニラアイス	4	8:15	70.2℃	8:45	73.8℃	田中	鈴木	
3/4	バニラアイス	1	11:00	70.0℃	11:30	74.2℃	田中	鈴木	
3/4	バニラアイス	2	13:10	70.3℃	13:40	73.9℃	田中	鈴木	
3/5	チョコレートアイス	3	8:15	70.3℃	8:45	72.7℃	田中	鈴木	
3/5	チョコレートアイス	1	11:10	70.1℃	11:40	73.6℃	田中	鈴木	
/									
/									
/									
備考									
3月4日: 3日に発生した温度異常および原因について従業員全員に朝礼で説明を行った。(鈴木)									

・温度計は、年に1回以上、正しい値が表示されることを確認しましょう。

重要管理の実施記録（記入例）  
（ミックスの連続殺菌の記録）

2019年 4月

月/日	製品名	I-ゼンク タンクNo	FDV 作動確認	殺菌開 始時間	殺菌温度	殺菌終 了時間	I-ゼンクタンク ミックス温度	確認者	責任者	改善措置
4/1	ミルクアイス	A	正常	8:10	86.0℃	8:30	9℃	田中	鈴木	4月5日：チョコアイスA殺菌中に蒸気圧低下により、一時的に殺菌温度が84.5℃まで低下しFDVが作動した。始業前のFDV作動確認は正常のため、再殺菌して使用した。製造終了後（15時）の点検で、蒸気バルブの不具合を確認し交換した。（鈴木）
4/1	ミルクアイス	B		11:15	86.2℃	11:36	8℃	田中	鈴木	
4/1	ミルクアイス	C		13:15	85.5℃	13:35	7℃	田中	鈴木	
4/3	コーヒーアイス	A	正常	8:15	86.4℃	8:37	10℃	田中	鈴木	
4/3	コーヒーアイス	B		11:00	85.5℃	11:22	9℃	田中	鈴木	
4/3	コーヒーアイス	C		13:20	87.1℃	13:40	10℃	田中	鈴木	
4/4	ミルクアイス	A	正常	8:15	86.0℃	8:35	8℃	田中	鈴木	
4/4	ミルクアイス	B		11:00	85.9℃	11:21	9℃	田中	鈴木	
4/4	ミルクアイス	C		13:10	87.7℃	13:30	9℃	田中	鈴木	
4/5	チョコレートアイス	A	正常	8:15	87.1℃	8:40	10℃	田中	鈴木	
4/5	チョコレートアイス	B		11:10	86.2℃	11:21	8℃	田中	鈴木	
4/5	チョコレートアイス	C		13:10	85.5℃	13:30	8℃	田中	鈴木	
/										
/										
/										
備考										

- ・自記温度計の記録で、正常に殺菌されていることを確認しましょう。
- ・FDV装置が正常に作動することを定期的に確認しましょう。
- ・万が一、殺菌中にFDVが作動した場合には、原因を調査し対策を図ります。またその記録を残しましょう。
- ・温度計は、年に1回以上、正しい値が表示されることを確認しましょう。