

小麦粉製造における

HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための

手引書

令和3年3月

協同組合 全国製粉協議会

目次

I	小麦粉製造の一般的な工程	1
II	HACCP の考えを取り入れた衛生管理で実施すること	3
III	衛生管理計画の構成	4
	(小麦粉製造業における危害要因等の基本的な考え方)	
	1 生物的危害要因	
	2 化学的危害要因	
	3 物理的危害要因	
	4 重要管理	
IV	記録の作成及び保存	5
V	衛生管理の内容	6
	1 一般衛生管理	
	(1) 施設の管理	
	(2) 機械、器具の管理	
	(3) トイレの管理	
	(4) ねずみ、昆虫対策	
	(5) 廃棄物、排水の管理	
	(6) 原料小麦、製品の管理	
	(7) 使用水の管理	
	(8) 製造担当者の管理	
	2 重要管理の内容	
	(1) 金属等異物除去	
	(2) 金属検出機の作動確認 (金属検出機を設置している場合)	
	3 その他の管理の内容	
	(1) 製造担当者の教育等	
	(2) 苦情の対応等	
	衛生管理計画 (書式例)	10
	衛生管理計画 (記入例)	12
	一般衛生管理実施記録 (書式例)	14
	一般衛生管理実施記録 (記入例)	15
	重要管理実施記録 (書式例)	16
	重要管理実施記録 (記入例)	17
	できてますか? 衛生的な手洗い	18
	(参考1) 点検記録個表	19
	(参考2) 零細企業向け衛生管理計画及び記録の記載例	32

はじめに

平成30年6月13日に公布された食品衛生法の一部を改正する法律で、原則として全ての食品事業者に HACCP に沿った衛生管理が求められることとなりました。小麦粉製造事業者も当然に対象となり、令和3年5月までには対応が必要です。

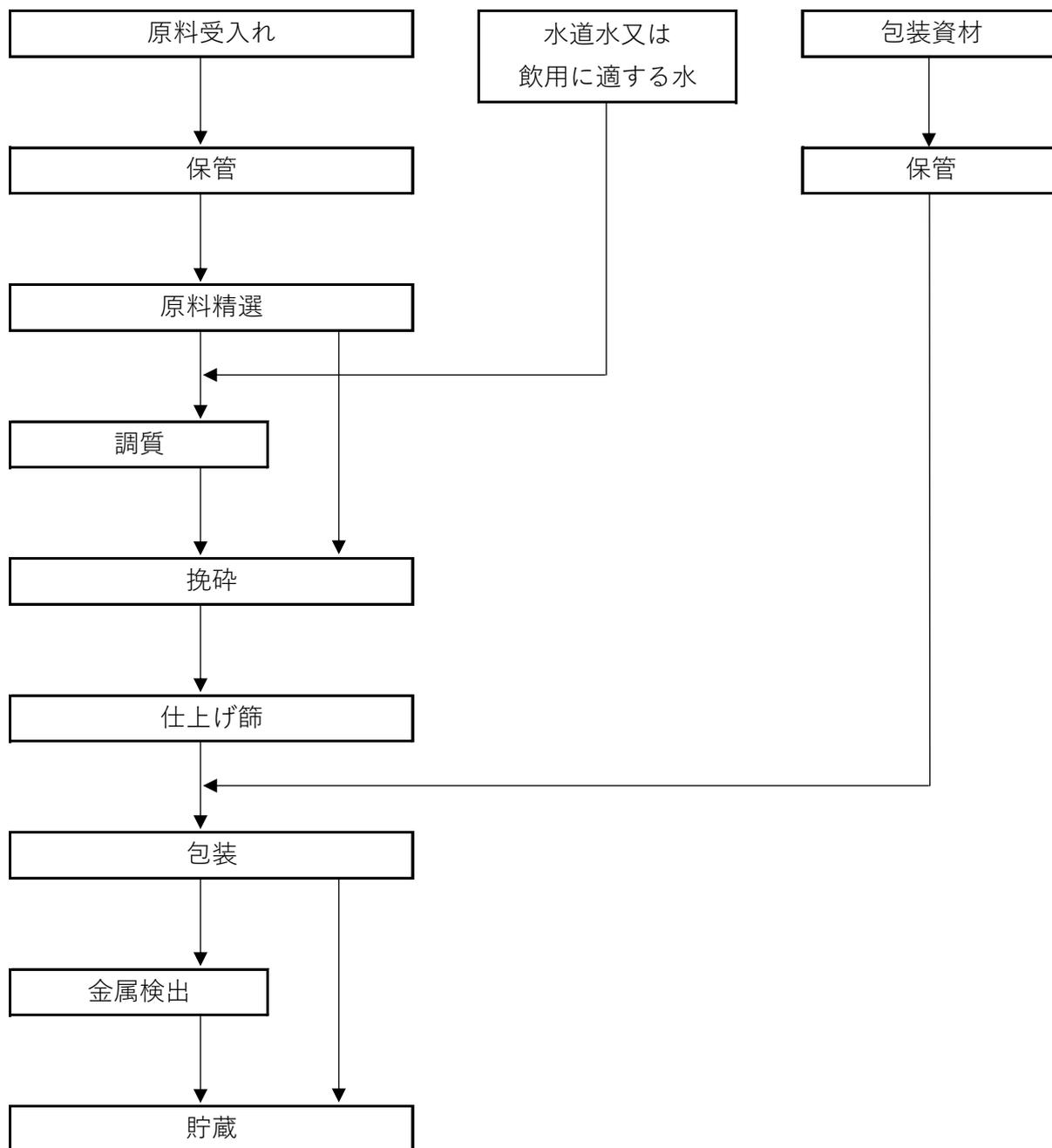
HACCP に沿った衛生管理では、個々の事業者が、それぞれの製造工程等に応じて衛生管理の計画を策定し、管理状況を記録して保存します。衛生管理の重要なポイントを明確にして、効率的な衛生管理を行おうとするものです。定期的に記録を見直すことで、日頃の作業が適正に実施されているか、問題が発生したときの改善措置等改善すべきところはないかを確認します。

HACCP に沿った衛生管理は現場に照らして自ら実施するもので、基本的に新たな有資格者の設置や施設の整備を求められるものではありません。健康被害を防止するために管理しなければならないところを見つけて、管理する基準を定めて管理します。

HACCP に沿った衛生管理には、「HACCP に基づく衛生管理」と政令で定められた小規模事業者が実施すべき「HACCP の考え方を取り入れた衛生管理」があります。必要な衛生管理のレベルを維持するための手法等は、施設等の状況により異なります。

本手引書は、小麦粉の製造を行う小規模事業者を対象に、衛生管理のレベルを維持するための取組について例示し、説明しています。各事業者の皆様は、衛生管理のポイントを踏まえて、それぞれの規模、製造工程、施設等の状況をもとに、必要と思われる HACCP に沿った衛生管理を検討、実施してください。

I 小麦粉製造の一般的な工程



* この製造工程図は小規模事業者の主要な製造工程を例として示したものです。

(工程の概要)

- ① 原料小麦を紙袋、フレコン又はバラで受け入れる工程
- ② 事業場の保管場所、倉庫又はサイロに保管する工程
- ③ ふるい等を用いて、原料小麦から石ころ等の夾雑物を取り除く工程
- ④ 原料小麦に加水（噴霧）し、タンクに貯蔵（ねかし）して、表皮を引き締め強くし、胚乳部分を柔らかくする工程
- ⑤ ロール、ふるい等を用いて、原料小麦を破碎、粉碎し、表皮を分離し、小麦粉を取り分ける工程
- ⑥ ふるいにより均一な小麦粉にする工程。
なお、仕上げ篩後に製品をタンクに貯蔵する場合は包装前に再篩。（工程中に異物が混入した場合の最終的な除去工程）
- ⑦ 包装容器（主に紙袋、ポリ袋）に包装する工程
- ⑧ 金属検出器により、金属異物の混入の有無を確認する工程
- ⑨ 事業場の保管場所、倉庫に製品を保管し、需要者（主に加工メーカー、小麦粉卸）に出荷する工程
なお、小麦粉は水分量、水分活性が低く急激な温度変化がなければ常温での長期保存が可能であり、賞味期限については、薄力・中力小麦粉で製造後1年、強力小麦粉で製造後6ヶ月が標準。

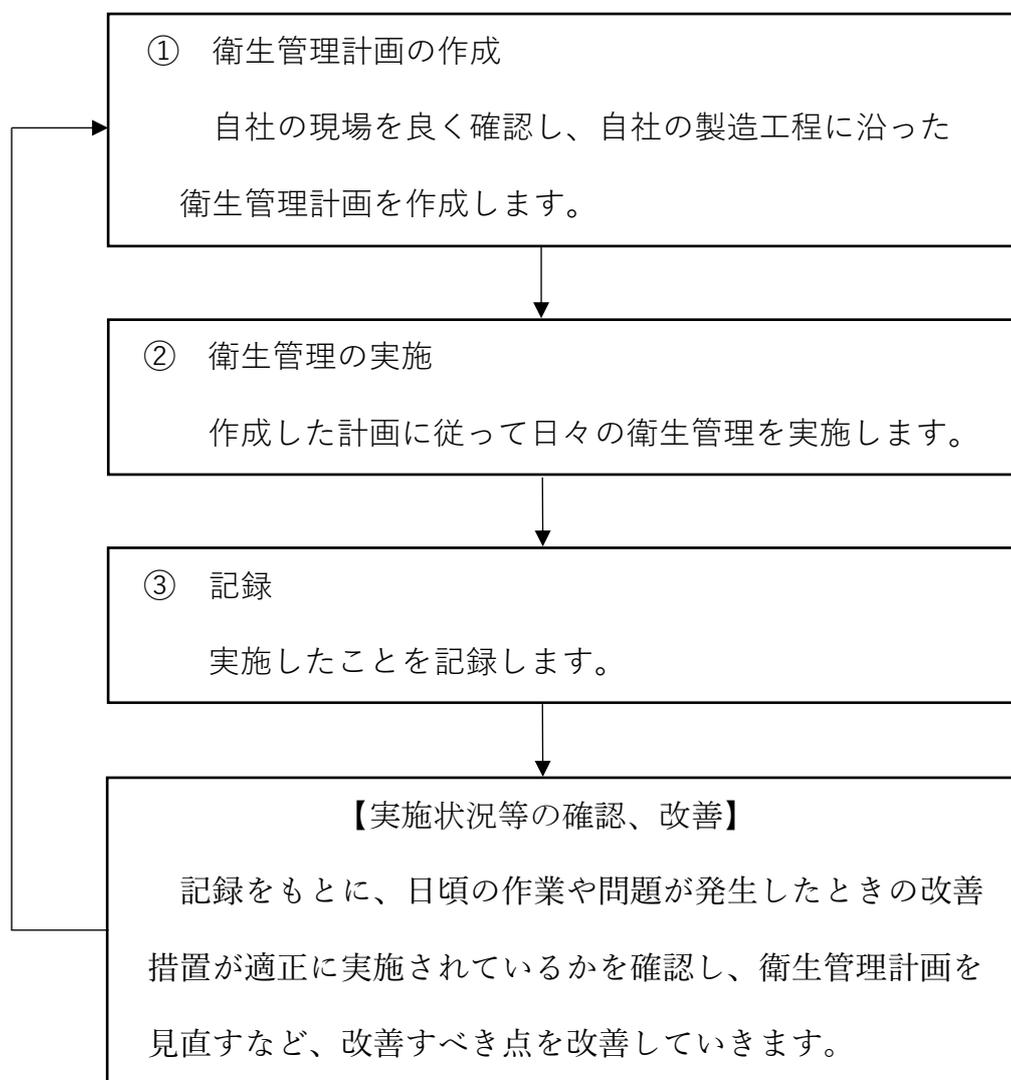
本手引書は、小麦粉の製造を対象としています。

小麦粉に調味料等を加えてミックス粉を製造する場合は、衛生管理計画等に追加又は別途作成を検討してください。特に、化学的有害要因となるソバ等のアレルゲンを使用する場合は、同一ラインで扱わない、入念に洗浄する、表示を適正に行う等の管理に留意してください。

II HACCPの考えを取り入れた衛生管理で実施すること

HACCP の考えを取り入れた衛生管理では、衛生管理計画の作成、実施、記録を行います。

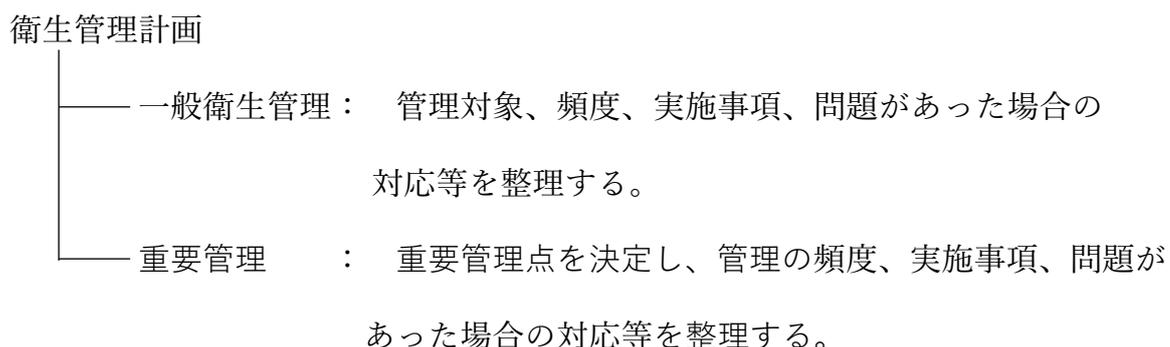
小規模事業者の製品は、基本的に加工メーカー向けで、加熱等の処理が行われるものではありませんが、これまでも、製品として出荷する小麦粉について、病原性微生物、カビ、害虫、異物等（危害要因）の除去、低減に取り組んで来ているところです。改めて、計画の作成、実施、記録により衛生管理を「見える化」し、着実な衛生管理の実施、改善を進めます。



Ⅲ 衛生管理計画の構成

衛生管理計画では、これをもとに、実施する衛生管理について、「一般衛生管理」及び「重要管理点での衛生管理（重要管理）」を整理します。

「一般衛生管理」は、これまでも実施が求められてきた内容ですが、新たに、危害要因の除去、低減に重要な工程（重要管理点）を決定し、その衛生管理を明確化します。これらを衛生管理計画として「見える化」することで着実な衛生管理を進めます。



（小麦粉製造業における危害要因等の基本的な考え方）

1 生物的危害要因

生物的危害要因については、原料として流通する小麦は、農産物検査法に基づく検査規格により水分含有率は低く基準値以下（国内産小麦12.5%以下、外国産小麦14.5%以下）です。小麦胚乳を汚染する菌等はほとんどありません。小麦粉の製造過程で皮部に付着した菌の小麦粉への移行は考えられますが、小麦粉の水分含有率も、14.0%から14.5%、水分活性値は0.61から0.63程度で、通常の水分量の管理が行われていれば有害微生物が増殖する危険性は極めて低いものです。

通常では増殖はしないと考えられるものの有害微生物は存在している可能性があります。また、作業者を介したノロウイルスを含む有害微生物による汚染の可能性もあります。温度や湿度の管理、また、従業員の健康管理など危害要因を予防、除去、低減するため、一般衛生管理の項目に従って施設、

製造担当者等の衛生管理に努める必要があります。

2 化学的有害要因

化学的有害要因については、農薬の残留ですが、国や生産者団体による検査等により、原料の小麦が汚染されている可能性は極めて低いものです。念のため受入れ時に注文と一致していること等を確認しましょう。

3 物理的有害要因

物理的有害要因については、金属片、小石等異物ですが、一般的に小麦粉の製造工程では、ふるいの使用等により金属等異物の混入を防止することが可能です。一方、ふるいの破損等により極めて稀に金属等異物が製品に混入することも考えられます。

製造設備の点検（機械部品等の破損等のないことを確認すること、金属検出機を使用している場合は正常な作動を確認して使用すること）及び記録を徹底し、金属等異物の混入を防止することが重要です。

4 重要管理

一般衛生管理を徹底するとともに、重要管理としては、上記1から3を踏まえて、金属等異物の混入の防止対策を取りましょう。

IV 記録の作成及び保存

- (1) 食品衛生上の危害の発生の防止に必要な限度において、原料小麦、小麦粉製造工程、製品等の状況その他必要な事項に関する記録を作成し、保存します。
- (2) 製造した製品について自主検査を行った場合には、その記録を保存します。
- (3) 保存期間は、賞味期限プラス1年など、品質の変化も考慮して科学的で合理的な期間を各社で設定します。
- (4) 食中毒等の食品衛生上の危害の発生を防止するため、国、都道府県等から要請があった場合には、当該記録を提出します。

V 衛生管理の内容

1 一般衛生管理の内容

(1)施設の管理

食品製造にふさわしい製造施設の環境を整え、保守点検を行う。

- ・施設内部、周辺、敷地内を衛生的に保ち、定期的に清掃する。
- ・施設内に結露や雨漏りが発生しないようにする。
- ・製造、保管等を行う場所に不必要なものは置かない。

(2)機械、器具の管理

使用する設備、器具を適切に保全し、部品等の混入を防止する。

- ・機械類の異常音、油漏れ等がないか、器具類の破損等がないか点検する。
- ・異常、破損等が確認された場合は、原因を調査し、修理、交換等を行う。
- ・製品に混入していないか確認する。

(3)トイレの管理

トイレは、ウイルスや有害微生物に汚染される危険性が高い場所、トイレ使用者を介した製品の汚染を防止する。

- ・衛生的に保ち、定期的に清掃する。
- ・清掃の際は、製造作業着と別の服、靴、ゴム手袋等を着用して清掃し、終了後は入念に手洗いをを行う。汚れを発見した場合は、定期以外にも、適宜、清掃を行う。
- ・トイレの履物は専用のものを用意する。

(4)ねずみ、昆虫対策

ねずみ・昆虫などの有害生物に起因する汚染や異物混入を防止する。

- ・有害生物の痕跡、施設内への侵入口（隙間など）の有無を点検する。特に、原料小麦及び製品の保管施設については入念に実施する。
- ・有害生物の痕跡を確認した場合は、駆除作業を行い、侵入口を探索し閉塞する。

(5) 廃棄物、排水の管理

廃棄物や排水に起因するカビや有害生物の発生、製品への混入を防止する。

- ・ 廃棄物は、作業場から搬出し所定の廃棄物置場に保管する。
- ・ 廃棄物はカビや有害生物が発生しないように管理する。
- ・ 排水溝は適切に流れることを確認し、ゴミ、つまりがあった場合は除去する。

(6) 原料小麦、製品の管理

原料小麦に起因する有害微生物汚染等、また、製品に起因する消費者の健康被害の発生、拡大を未然に防止する。

- ・ 原料は注文したものと一致しているか確認する。
- ・ 原料、製品の包装に汚れ、水濡れ、破損等異常がないか確認する。
- ・ 原料小麦の保管にあたっては、適切な順序（先入れ、先出しなど）で使用されるよう配慮する。
- ・ 製品の表示が正しく行われているか確認する。

(7) 使用水の管理

使用水に起因する有害微生物等汚染を防止する。

- ・ 使用水は水道水又は飲用に適する水を使用する。
- ・ 使用水ににごり・異味・異臭などないか確認する。
- ・ 井戸水使用の場合は、年1回以上水質検査を行う。
- ・ 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する。
- ・ 殺菌装置、浄水装置を使用する場合は、正常に作動しているか確認する。

(8) 製造担当者の管理

製造担当者に起因する有害微生物等汚染や異物混入を防止する。

1) 健康の管理

- ・ 製造担当者の健康状態（発熱、下痢、嘔吐、手指の傷等）を確認する。
- ・ 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。

- ・手指に傷がある場合は、絆創膏を付けた上から適正なゴム手袋を着用させる。

2) 服装の管理

- ・衛生的な作業服、帽子及び必要に応じて手袋、マスクを正しく着用する。
- ・汚れた作業服等は交換する。

3) 手洗いの実施

- ・製造施設に入る前は必ず衛生的な手洗いを実施する。
- ・手洗いが行われていない場合は、すぐに手洗いを行わせる。製品に触れた場合は廃棄する。

4) 物品の管理

- ・製造作業に必要なない物品は製造施設内に持ち込まない。
- ・持込があった場合は、物品の破損や紛失が無いか確認し、製造施設以外で保管する。

2 重要管理の内容

(1)金属等異物除去

金属等異物の混入を防止する。

- ・ふるいの破損の有無の確認等を行う。
- ・異物の除去が正常に行われていないことが確認された場合は、関連する設備等を点検し、修理等を行う。前回の正常確認後の製品を区別し、廃棄等処理を検討する。

(2)金属検出機の作動確認(金属検出機を設置している場合)

金属検出機の正常作動を確認して、金属異物の混入を防止する。

- ・使用前等後に金属検出機にテストピースを通して正常に作動することを確認する。
- ・正常に作動しない場合は点検し、調整等を行う。正常作動確認後、再起動する。
- ・前回の正常作動確認後の製品を区別し、再度、金属検出機に通す。

3 その他の管理の内容

(1)製造担当者の教育等

衛生管理の意識を高め、着実な衛生管理の実施を図る。

- ・従業員（パート、アルバイトなどを含む。）に対して、採用時及び定期的に衛生管理について教育を行う。
- ・手洗い実施不適切など理解不足が認められる場合は再教育を実施する。
- ・衛生管理の実施状況の確認等に当たる食品衛生に関する責任者を定める。当該食品衛生責任者は知事等が行う講習会を受講するなど衛生管理能力の向上に努める。

(2)苦情の対応等

健康被害の発生、拡大を防止する。

- ・苦情が発生した場合は、内容や処理状況を記録する。
- ・健康被害に関わる場合は、関係機関への連絡、製品の回収等を実施する。

衛生管理計画(書式例)

以下は衛生管理計画の例です。各企業の施設設備の状況等に応じて、適宜、一般衛生管理及び重要管理の項目を整理し管理計画を作成してください。

【一般衛生管理】

管理対象	頻度	実施事項（記録表）	問題があった場合の対応
1 施設	①毎日 （施設内）		
	②毎日 （トイレ）		
	③定期 （施設周 辺等）		
2 機械、器具	①毎日		
	②定期 （機械内）		
3 ねずみ族、昆虫	定期		
4 廃棄物、排水	①毎日 （排水溝）		
	②定期 （廃棄物 置場等）		
5 原料小麦、製品	①原料受入 時		

	②原料受入 時(先入 先出)		
	③製品出荷 時		
6 使用水	①定期		
	②定期 (貯水槽)		
	③毎日 (殺菌装置 等)		
7 製造担当者	①作業前 (体調等)		
	②作業前 (手洗い)		

【重要管理】

8 金属等異物除去	①作業開始 時・原料 変更時		
	②作業開始 ・終了時 (検出機)		

衛生管理計画(記入例)

【一般衛生管理】

管理対象	頻度	実施事項 (記録表)	問題があった場合の対応
1 施設	①毎日 (施設内)	施設内は衛生的に保たれているか、空調等は正常に稼働しているか等を確認	清掃、修繕等を実施
	②毎日 (トイレ)	トイレが衛生的に保たれているかを確認	汚れの洗浄、消毒等清掃を実施
	③定期 (施設周辺等)	施設周辺、敷地内は衛生上支障のないように維持されているかを確認	清掃、修繕等を実施
2 機械、器具	①毎日	機械、器具の異常音、オイル漏れ、破損等の有無を確認	異常音、オイル漏れの原因を究明して改善を実施 欠損部の探索
	②定期 (機械内)	機械の内部の確認	清掃、修繕等を実施
3 ねずみ族、昆虫	定期	敷地内や工場内においてねずみ及び昆虫の発生や痕跡がないかを確認。小麦粉の堆積箇所等の清掃を実施	駆除作業を実施。必要に応じて専門業者に依頼 隙間などの侵入口を探索し閉塞
4 廃棄物、排水	①毎日 (排水溝)	排水溝にゴミ、つまりがないかを確認	ゴミ、詰まりを除去し、排水の流れを改善
	②定期 (廃棄物置場等)	廃棄物が適切に作業場から搬出、廃棄物置場に保管され、容器等から汚液、汚臭の漏れがないかを確認	作業場から速やかに搬出 廃棄物置場の清掃、容器の改善等 必要に応じ実施

5 原料小麦、製品	①原料受入時	注文と一致しているか、紙袋、フレコンの外装に異常(汚れ、破損等)がないかを確認	異常のあるものを区別して、使用せず返品等を検討
	②原料受入時(先入先出)	紙袋、フレコンの原料小麦について、先入れ先出しを確認	先入れ先出しになっていない原因を究明し、改善を実施
	③製品出荷時	包装に水濡れ、破損等異常のないことを確認 表示が適正であるかを確認	出荷を停止し、原因を究明して改善を実施
6 使用水	①定期	食品に直接接触する水は水道水又は飲用に適する水とし、井戸水を使用する場合は水質検査を実施	水質検査で異常が確認された場合は、保健所に連絡し指示に沿った対応を実施
	②定期(貯水槽)	貯水槽を使用する場合は、清掃、水質検査を実施	水質検査で異常が確認された場合は、保健所に連絡し指示に沿った対応を実施
	③毎日(殺菌装置等)	殺菌装置又は浄化装置を使用する場合は、装置が正常に作動しているかを確認	装置を点検し、修理等を実施
7 製造担当者	①作業前(体調等)	製造担当者の体調、手指の傷、服装、髪が適切かを確認	病院の受診、絆創膏・ゴム手袋の着用、清潔な作業着に交換等を実施
	②作業前(手洗い)	トイレ後を含め衛生的な手洗いの実施	手洗いの再教育

【重要管理】

8 金属等異物除去	①作業開始時・原料変更時	異物の排除を確認 ふるいの破損の有無の確認を実施	異物が排除されない等の場合は、関連する施設等を点検し、修理等を実施 前回の正常確認後の製品を区分し、廃棄等処理を検討 異物が異常に多い場合は、原料納入先に連絡、対応検討
	②作業開始・終了時(検出機)	金属検出機の作動確認	原因究明、前回テスト後の製品の再チェック

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		ねずみ、 昆虫対策	廃棄物、 排水の 状態	原料小麦 、製品の 状態	使用水の 状態	食品取扱者の衛生管理		担当者
	施設・設備	トイレ					健康・服 装等管理	手洗い	
頻度									
1日()	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
2日()	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	
4日()	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	
6日()	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	
8日()	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	
10日()	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	
12日()	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	
14日()	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	
16日()	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	
18日()	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	
20日()	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	
22日()	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	
24日()	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	
26日()	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	
28日()	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	
30日()	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	
特記事項（「否」の場合の内容及び対応等を記録する。）									責任者

一般衛生管理実施記録(記入例)

(2021年 6 月)

項目 日付	施設、設備の衛生管理		ねずみ、 昆虫確認	廃棄物、 排水の 状態	原料小麦 、製品の 状態	使用水の 状態	食品取扱者の衛生管理		担当者
	施設・設備	トイレ					健康・服 装等管理	手洗い	
頻度	1回/日 作業前 (周辺等 毎全曜)	1回/日	毎全曜	1回/日 作業前 (置場等 毎全曜)	原料受 入時 製品出 荷前	1回/日 作業前 (検査 1回/年)	1回/日 作業前	作業前 (都度)	
1日(月)	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	
3日(水)	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	
5日(金)	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	
7日(日)	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	
9日(火)	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	
11日(木)	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	
13日(土)	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	
15日(月)	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	
17日(水)	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	
19日(金)	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	
21日(日)	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	
23日(火)	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	
25日(木)	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	
27日(土)	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	
29日(月)	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	
31日(水)	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
特記事項 (「否」 の場合の内容及び対応等を記録する。)									責任者
6/4 A君に発熱が確認されたので、通院させた。									
6/19 廃棄物の収納容器に亀裂があったので交換し、廃棄物置場を清掃した。									
6/23 O Oで異音があったので点検した。調整により製造に問題はないようであったが早めの部品交換を行った。製品に影響はないところであったので製造を再開した。									
6/1 井戸水の定期検査を依頼した結果、適正であった。									

重要管理実施記録(書式例)

(年 月)

項目 日付	異物除去の確認						担当者
	目視の場合		選別機等がある場合				
	原料投入 工程	製品包装 工程	原料受入 工程	精選工程	仕上げ篩 工程	金属検出 工程	
頻度							
1日()	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	
3日()	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	
5日()	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	
7日()	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	
9日()	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	
11日()	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	
13日()	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	
15日()	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	
17日()	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	
19日()	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	
21日()	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	
23日()	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	
25日()	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	
27日()	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	
29日()	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	
31日()	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
特記事項（「否」の場合の内容及び対応等を記録する。）							責任者

重要管理実施記録(記入例)

(2021 年 5 月)

項目 日付	異物除去の確認						担当者
	目視の場合		選別機等がある場合				
	原料投入 工程	製品包装 工程	原料受入 工程	精選工程	仕上げ篩 工程	金属検出 工程	
頻度	原料投入時	包装前	原料投入時	1回/日 作業中	1回/日 作業中	作業前 作業後	
1日(月)	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	
3日(水)	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	
5日(金)	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	
7日(日)	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	
9日(火)	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	
11日(木)	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	
13日(土)	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	
15日(月)	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	
17日(水)	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	
19日(金)	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	
21日(日)	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	
23日(火)	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	
25日(木)	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	
27日(土)	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	
29日(月)	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	
31日(水)	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	
特記事項 (「否」の場合の内容及び対応等を記録する。)							
6/9 1袋に結露による水濡れがみられたので確認したが、中まで浸透しておらず小麦に水濡れはなかった。							責任者
6/24 作業後の金属検出機の確認でテストピースを適正に排除しなかったため製品を出荷保留とした。点検、調整し、正常稼働を確認した後、保留していた製品を流し、その後、テストピースも適正に排除したので出荷した。							

できていますか？

衛生的な手洗い



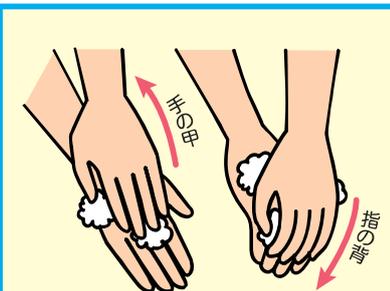
1 流水で手を洗う



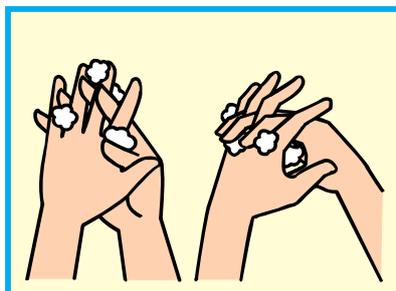
2 洗剤を手取る



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 親指と親指の付け根のふくらんだ部分を洗う



7 指先を洗う



8 手首を洗う(内側・側面・外側)



9 洗剤を十分な流水でよく洗い流す



10 手をふき乾燥させる



11 アルコールによる消毒

2度洗いが効果的です!

2～9までの手順をくり返し2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

(参考1) 以下の点検記録個表は、施設の状況等に応じて、整理の参考にしてください。

施設点検表(毎日)

年 月

確認対象	日(月)	日(火)	日(水)	日(木)	日(金)	日(土)	日(日)
【施設関係】							
内壁、天井及び床は清潔か	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
空調、照明等は正常か	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
室内や設備等に結露はないか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
室内に不要なものは置かれていないか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
窓、出入口は開け放されていないか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
排水溝にゴミ、つまりはないか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
手洗い設備の洗浄液等は揃っているか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
更衣室は清潔か	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
使用水に異味、異臭はないか	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
【機械関係】	異常音、オイル漏れ、破損等の有無を確認						
原料精選機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
調質機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
原料配合機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
挽砕機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
仕上げ篩機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
袋詰機	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
殺菌装置又は浄化装置	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
【器具関係】	器具、部品は衛生上問題はないか、破損、欠損はないかを確認						
器具、部品	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
改善措置							
担当者							
責任者確認印							

※改善措置欄に「否」の状況と改善措置を記入する。責任者は、休業日は日付に斜線を入れる。

トイレ点検・清掃記録表

点検：毎日 清掃：最低週1回(点検結果が「否」の場合は清掃)

年 月

	点検			清掃		特記事項
	点検者名	点検時間	衛生状況	作業者名	清掃時間	
1日 ()		:	良・否		:	
2日 ()		:	良・否		:	
3日 ()		:	良・否		:	
4日 ()		:	良・否		:	
5日 ()		:	良・否		:	
6日 ()		:	良・否		:	
7日 ()		:	良・否		:	
8日 ()		:	良・否		:	
9日 ()		:	良・否		:	
10日 ()		:	良・否		:	
11日 ()		:	良・否		:	
12日 ()		:	良・否		:	
13日 ()		:	良・否		:	
14日 ()		:	良・否		:	
15日 ()		:	良・否		:	
16日 ()		:	良・否		:	
17日 ()		:	良・否		:	
18日 ()		:	良・否		:	
19日 ()		:	良・否		:	
20日 ()		:	良・否		:	
21日 ()		:	良・否		:	
22日 ()		:	良・否		:	
23日 ()		:	良・否		:	
24日 ()		:	良・否		:	
25日 ()		:	良・否		:	
26日 ()		:	良・否		:	
27日 ()		:	良・否		:	
28日 ()		:	良・否		:	
29日 ()		:	良・否		:	
30日 ()		:	良・否		:	
31日 ()		:	良・否		:	

* 点検時間、清掃時間は、点検、清掃の開始時間を記入

責任者

--

施設点検・清掃記録表

点検：毎週 清掃：最低月1回

「否」の場合は、清掃等を実施し、下段に清掃等の実施日を記入する。

年 月

点 検	週	第1週	第2週	第3週	第4週	第5週
	点検日	日	日	日	日	日
	内容	整理・整頓、衛生状態等を確認				
敷地内	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
荷受け場所	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
製品置場	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
有害生物の侵入 経路の有無	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
廃棄物置場	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
貯水槽	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
特記事項						
担当者						
責任者確認印						

機械点検・清掃記録表

点検：毎週 清掃：最低月1回

「否」の場合は、清掃等を実施し、下段に清掃等の実施日を記入する。

年 月

点 検	週	第1週	第2週	第3週	第4週	第5週
	点検日	日	日	日	日	日
	内容	設備の内部を確認(毎日の点検では確認できない内部の状態)				
原料精選機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
調質機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
原料配合機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
挽碎機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
仕上げ篩機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
袋詰機	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
殺菌装置又は 浄化装置	点検	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否
	清掃等	日	日	日	日	日
特記事項						
担当者						
責任者確認印						

製品水分確認記録表

年 月

確認日	確認時刻	製品名	水分量	確認者	特記事項
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		
日()	:		. %		

責任者

貯水槽等清掃、水質検査記録表

- ・ 定期（1年に1回以上）に清掃及び水質検査を行う。
- ・ 清掃後に水質検査を行う。
- ・ 水質検査に異常が確認された場合は、保健所に連絡し指示に従う。

貯水槽等清掃	実施者（委託先）	実施年月日	備考	担当者	責任者印
清掃、水質検査の別		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			

井戸清掃	実施者（委託先）	実施年月日	特記事項	担当者	責任者印
清掃、水質検査の別		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			
清掃・水質検査		年 月 日			

従業員入室チェック表

年 月

日付	日(月)				日(火)				日(水)				日(木)				日(金)				日(土)				日(日)											
チェック項目	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪	体	手	服	髪				
従業員名	調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装		調	指	装	
	全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>															
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>															
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>															
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>															
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
	全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>				全てOK <input type="checkbox"/>															
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
措置・対策																																				
責任者確認印																																				

※責任者は、休業日は日付に斜線を入れる。休暇、出張等で不在の場合は「不在」を記入

以下、不適切な場合は×を記入し、改善するまで製造施設に入らない。

- ・体調：下痢、おう吐、発熱等がある場合は、病院を受診する。
- ・手指：手を洗ったか。手指に傷がある場合は、耐水性の絆創膏と使い捨て手袋で傷を覆う。
- ・服装：装飾品を付けていないか、ポケットに不要な私物を入れていないか、清潔な服装か確認する。
- ・髪：ヘアネットや帽子で全ての頭髪が覆われているか確認する。

→ 全ての項目に問題がなければ「全てOK」欄にチェックを入れる。

→ ×の項目がある場合は、決められた措置を行い、「措置・対策」欄にその内容を記入するとともに、「全てOK」欄にチェックを入れる。

金属等異物除去状況記録表(毎日)

目視の場合

年 月

確認対象工程	日 (月)	日 (火)	日 (水)	日 (木)	日 (金)	日 (土)	日 (日)
	良否の別						
原料投入工程	良・否						
製品包装工程	良・否						
改善措置							
確認者							

選別機がある場合（製品出荷工程は金属検出機）

年 月

確認対象 工程	確認対象 施設	日 (月)	日 (火)	日 (水)	日 (木)	日 (金)	日 (土)	日 (日)
		良否の別						
原料受入 工程	選別機 <small>(粗選、 石抜、粒選別)</small>	良・否						
精選工程	篩分機	良・否						
	磁気分離機	良・否						
	色彩選別機	良・否						
仕上げ篩 工程	篩分機	良・否						
改善措置								
担当者								
責任者印								

* 改善措置欄に「否」の内容と対応を記入する。問題が原料にあると思われる場合は納入業者
がわかるように原料の別を記入する。

* 休業日は日付に斜線を入れる。

金属検出機テスト記録表

テストピース	Fe	Φ	Sus	Φ
--------	----	---	-----	---

- ・テストピースを3回流し、3回確実に排出することを確認する。
- ・正常でない場合はラインを止めて、責任者に報告する。
- ・責任者は点検、調整を指示し、正常作動確認後、再起動する。
- ・前回作動確認した後からの製品を区別し、再稼働後、区別した製品を再度検出機に通す。

年 月

日付	確認時刻	Fe	Sus	異常の原因及び措置状況	担当者
日(月)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(火)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(水)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(木)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(金)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(土)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
日(日)	開始時	正常・異常	正常・異常		
	終了時	正常・異常	正常・異常		
備考：					責任者印

(1日の製品製造量が多く、短時間ごとのテストが適当と思われる場合)

月 日

確認時刻	Fe	Sus	異常の原因及び措置状況	担当者
作業開始前	7 : 3 0	正常・異常	正常・異常	
作業開始時	8 : 0 0	正常・異常	正常・異常	
	9 : 0 0	正常・異常	正常・異常	
	:	正常・異常	正常・異常	
	:	正常・異常	正常・異常	
	:	正常・異常	正常・異常	
作業終了時	1 8 : 0 0	正常・異常	正常・異常	
備考：				責任者印

衛生教育記録

実施日	年 月 日 ()	
実施者・講師		
内容		
備考		
責任者		担当者

苦情等記録表

受付日時	年 月 日 () 時 分	受付者	
受付方法	来社 ・ 電話 ・ FAX ・ 手紙 ・ その他 ()		
お客様 情報	会社名		
	個人の場合： 氏名 性別 年齢		
	電 話		
	住 所		
苦情内容	製品名		
	ロット	包装形態	
	納品日	納品総量	
	個人の場合： 購入日 購入店舗		
	苦情内容		
対 応			
報告等	保健所	不要 ・ 要 ()	
	報告内容等		責任者印
完了日	年 月 日 () 時 分		

(参考2) 衛生管理計画及び実施記録は該当しない項目を削る等して作成します。

衛生管理計画(記入例) (水道水利用で排水溝、貯水槽、殺菌装置、金属検出機なしの場合の例)

【一般衛生管理】

管理対象	頻度	実施事項 (記録表)	問題があった場合の対応
施設	①毎日 (施設内)	施設内は衛生的に保たれているか、空調等は正常に稼働しているか等を確認	清掃、修繕等を実施
	②毎日 (トイレ)	トイレが衛生的に保たれているかを確認	汚れの洗浄、消毒等清掃を実施
	③定期 (施設周辺等)	施設周辺、敷地内は衛生上支障のないように維持されているかを確認	清掃、修繕等を実施
機械、器具	①毎日	機械、器具の異常音、オイル漏れ、破損等の有無を確認	異常音、オイル漏れの原因を究明して改善を実施 欠損部の探索
	②定期 (機械内)	機械の内部の確認	清掃、修繕等を実施
ねずみ族、昆虫	定期	敷地内や工場内においてねずみ及び昆虫の発生や痕跡がないかを確認。小麦粉の堆積箇所等の清掃を実施	駆除作業を実施。必要に応じて専門業者に依頼 隙間などの侵入口を探索し閉塞
廃棄物	定期 (廃棄物置場等)	廃棄物が適切に作業場から搬出、廃棄物置場に保管され、容器等から汚液、汚具の漏れがないかを確認	作業場から速やかに搬出 廃棄物置場の清掃、容器の改善等必要に応じ実施
原料小麦、製品	①原料受入時	注文と一致しているか、紙袋の外装に異常(汚れ、破損等)がないかを確認	異常のあるものを区別して、使用せず返品等を検討
	②原料受入時 (先入先出)	紙袋の原料小麦について、先入れ先出しを確認	先入れ先出しになっていない原因を究明し、改善を実施
	③製品出荷時	包装に水濡れ、破損等異常のないことを確認 表示が適正であるかを確認	出荷を停止し、原因を究明して改善を実施
製造担当者	①作業前 (体調等)	製造担当者の体調、手指の傷、服装、髪が適切かを確認	病院の受診、絆創膏・ゴム手袋の着用、清潔な作業着に交換等を実施
	②作業前 (手洗い)	トイレ後を含め衛生的な手洗いの実施	手洗いの再教育

【重要管理】

金属等異物除去	作業開始時・原料変更時	異物の排除を確認 ふるいの破損の有無の確認を実施	異物が排除されない等の場合は、関連する施設等を点検し、修理等を実施 前回の正常確認後の製品を区分し、廃棄等処理を検討 異物が異常に多い場合は、原料納入先に連絡、対応検討
---------	-------------	-----------------------------	--

衛生管理実施記録(記入例) (主に火曜日及び金曜日に小麦粉製造の場合)

(2021年 6 月)

【担当・責任者

】

項目 日付	施設、設備の衛生管理		ねずみ、 昆虫	廃棄物	原料小麦 、製品	食品取扱者の 衛生管理		【重要管理】 異物除去	
	施設・設備	トイレ				健康・服 装等	手洗い	原料	製品
頻度	1回/日 作業前 (周辺等 毎金曜)	1回/日	毎金曜	毎金曜	原料受 入時 製品出 荷前	作業前 (都度)	作業前 (都度)	原料 搬入時	包装前
1日(月)	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
3日(水)	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
5日(金)	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
7日(日)	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
9日(火)	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
11日(木)	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
13日(土)	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
15日(月)	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
17日(水)	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
19日(金)	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
21日(日)	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
23日(火)	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
25日(木)	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
27日(土)	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
29日(月)	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
31日(水)	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否

特記事項 (「否」の場合の内容及び対応等を記録する。)

- 6/2 作業予定日だったが、発熱が確認されたので、通院し作業は休むことにした。
翌日には熱が下がったので5日から通常業務とした。
- 6/19 廃棄物の収納容器に亀裂があったので交換し、廃棄物置場を清掃した。
- 6/23 ○○で異音があったので点検した。調整して製造に問題はないようであったが早めの部品交換した。
製品に影響はないところであったので製造を再開した。

小麦粉製造における
HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書

2021年3月 初版発行

発行者 協同組合 全国製粉協議会

〒101-0023 東京都千代田区神田松永町 16 番地

本手引書の著作権は協同組合 全国製粉協議会に帰属します。

本手引書は、改変や商用利用をする場合を除き、自由にご利用いただけます。