

# 黒糖製造におけるHACCPの 考え方を取り入れた衛生管理のための 手引書



沖縄黒糖

令和2年 月 日

沖縄県黒砂糖工業会  
沖縄県黒砂糖協同組合

## 目 次

第1章	手引書の目的と概要(適用範囲等).....	1
1	はじめに(手引書の目的).....	1
2	手引書の適用範囲.....	1
3	黒糖の特性(製造方法、製品説明等).....	1
4	黒糖の製糖工程及び管理ポイント.....	3
	(1)直火式工場(釜焚き工場).....	3
	(2)ボイラー方式工場(製造工程が機械化された工場).....	4
5	危害要因分析.....	5
	【食品衛生管理において製糖事業者で実施すること】.....	6
第2章	黒糖製造における一般衛生管理ポイントと手順.....	7
1	一般事項.....	7
2	施設・設備の衛生管理.....	7
3	食品取扱施設等の衛生管理.....	7
4	使用水等の管理.....	7
5	そ族・昆虫対策.....	8
6	廃棄物・排水の取扱い.....	8
7	回収・廃棄.....	8
8	情報の提供.....	8
9	食品取扱者の衛生管理・教育訓練.....	9
	【基本の手洗い手順】.....	10
	【衛生管理計画(様式例)】.....	11
	【衛生管理計画(記載例)】.....	12
	【衛生管理計画の実施記録(様式例)】.....	13
	【衛生管理計画の実施記録(記載例)】.....	14

# 第1章 手引書の目的と概要(適用範囲等)

## 1 はじめに(手引書の目的)

HACCPとは、食品等事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因(ハザード)を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるための一般衛生管理を実施するとともに、特に重要な工程を管理し、製品の安全性を確保しようとする手法です。

厚生労働省は、今般、食品の安全性を確保するため全ての食品事業者を対象として、HACCPに沿った衛生管理を制度化することになりました。

「黒糖製造におけるHACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書」は、黒糖の製造に携わる事業者が、HACCPに沿った衛生管理の制度化に対応し、一般衛生管理に加え、HACCPの手法を取り入れた衛生管理計画を策定し、食品の安全性確保と衛生的な黒糖の製造が図られることを目的として、沖縄県黒砂糖工業会及び沖縄県黒砂糖協同組合が厚生労働省の助言と確認を受け作成しました。

本手引書は、HACCPの手法を取り入れ、より安全で安心な黒糖製造に取り組んでいただきたいとの思いを込めて高野裕氏(HACCP手法を含むマネジメントシステム審査員)の執筆、指導等の基で下記メンバーで作成しました。

沖縄県黒砂糖協同組合HACCP手引書作成委員会	
高野 裕	HACCP手法を含むマネジメントシステム審査員(JRCA登録審査員)
本永 忠久	沖縄県黒砂糖協同組合専務理事
宇良 勇	沖縄県黒砂糖協同組合次長兼業務課長
玉城 幸喜	沖縄県黒砂糖協同組合事業担当

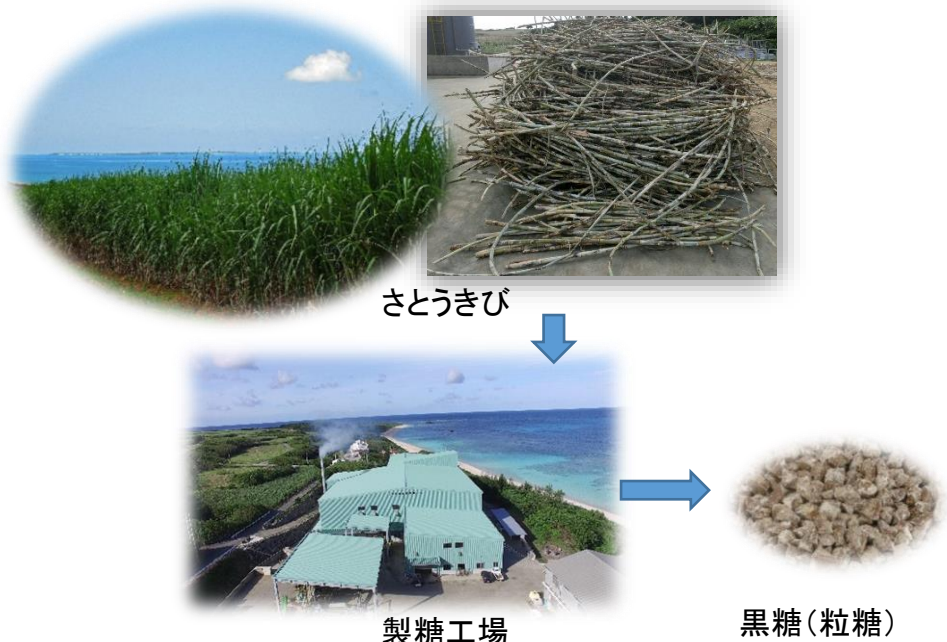
## 2 手引書の適用範囲

本手引書は、黒糖を直火式(釜焚き式)又はボイラー方式で製造する事業者であって、黒糖製造に従事する者が50人未満の事業者を対象とします。

## 3 黒糖の特性(製造方法、製品説明等)

### 「黒糖とは」

さとうきびの絞り汁を中和、沈殿等による不純物の除去を行い、煮沸による濃縮を行ったあと、糖蜜分の分離等の加工を行わずに、冷却して製造した砂糖で固形又は粉末状ものです。用途としては業務用と直消用があります。



## 【製品説明書】

記載事項	内 容
原材料に関する事項	さとうきび
使用基準のある添加物	消石灰(水酸化カルシウム) 『使用基準:カルシウムとして、食品の1.0%以下』 (食品添加物仕様のものを仕様すること)
容器包装の材質及び形態	(1)固形黒糖・・・30kgダンボール詰等(紙) (2)粉状黒糖・・・粉糖大袋(20kg、15kg)、粉糖小袋(250g、200g等)(OPP(オリエンテッドポリプロピレン)) (3)粒糖黒糖・・・粒糖大袋(17kg、15kg、8kg、4.5g、4kg等)、粒糖小袋(250g、200g、100g、50g等)(OPP(オリエンテッドポリプロピレン))
製品の特性	水分:9%以下が望ましい 水分活性:0.6以下が望ましい
保存条件	直射日光、高温多湿は避け、密閉容器に入れ涼しいところで保管
賞味期限	1～2年(業務用には明記していない)
喫食または利用方法	そのまま食べる、料理、菓子類・パン類・焼酎等の原料
食品の用途(対象とする消費者)	一般消費者、食品製造会社



## 5 危害要因分析

黒糖製造工程においては、以下のハザード(危害要因)が考えられます。

生物的ハザード	細菌類の混入
化学的ハザード	残留農薬、有害物質(潤滑油、洗剤、薬剤等)の混入
物理的ハザード	金属片、土砂、石礫等の混入

※特に金属異物の混入防止対策は重要です。

### (1) 生物的ハザード

さとうきび蔗汁は、清浄工程で約100℃の熱処理を行い、さらに濃縮調整工程で約100～120℃と高温処理を行うことから、生物的ハザードとなる原料由来の細菌類は、ある程度死滅します。芽胞を形成する一部の耐熱性細菌は残存する可能性があります。製品の水分活性は0.6以下であり増殖することはありません。

### (2) 化学的ハザード

さとうきびを原料として使用するため、残留農薬が基準値を超えていない必要があります。さとうきび生産者の農薬管理の指導を徹底するとともに、必要に応じて、関係機関が実施する残留農薬検査結果を確認するなどして、黒糖への農薬残留を防止できるようにしましょう。

また、製造工程において消石灰を利用していますが、食品添加に適さない資材の使用を防止するために、これらの資材を購入する場合には、食品添加用であることをメーカーに確認するようにしましょう。蔗汁は、pH7.0付近で蔗糖分の転化が最も少なく、沈殿効果が良く(清浄効果が高く)なることから、蔗汁のpHが7.0～7.4になるように水酸化カルシウムを添加しますが、固形化(結晶化)された黒糖にはカルシウムはほとんど含まれません。なお、製糖用副材料として凝集剤や洗缶剤等を使用する場合も食品添加物仕様のものを使用しましょう。

洗缶で使用する苛性ソーダや塩酸については、製品への混入を防ぐため、洗缶作業終了時に残留していないことを匂いや缶内の付着液で確認するようにしましょう。

### (3) 物理的ハザード

圧搾工程で混入する金属片、土砂、石礫等の硬質異物は、清浄工程に設置している清浄ストレーナーで除去されますが、ストレーナーの網に目詰まりや破損が生じると十分な除去ができなくなりますので、ストレーナーを定期的に洗浄または交換する必要があります。

金属異物については、金属探知機等を用いることが望ましいですが、金属探知機が無い場合には、原料搬入時の異物除去の徹底、篩による除去、容器等の蓋保護、道具等からの混入を防止するため作業後の道具等の確認を実施して混入防止を徹底して実施しましょう。

#### 4 黒糖の製造工程及び管理ポイント

黒糖の製造事業所(製糖工場)には、製糖方法により大きく分けて、直火式工場(釜焚き式工場)とボイラー方式工場があり、各製糖工場に対応した衛生管理が必要になります。

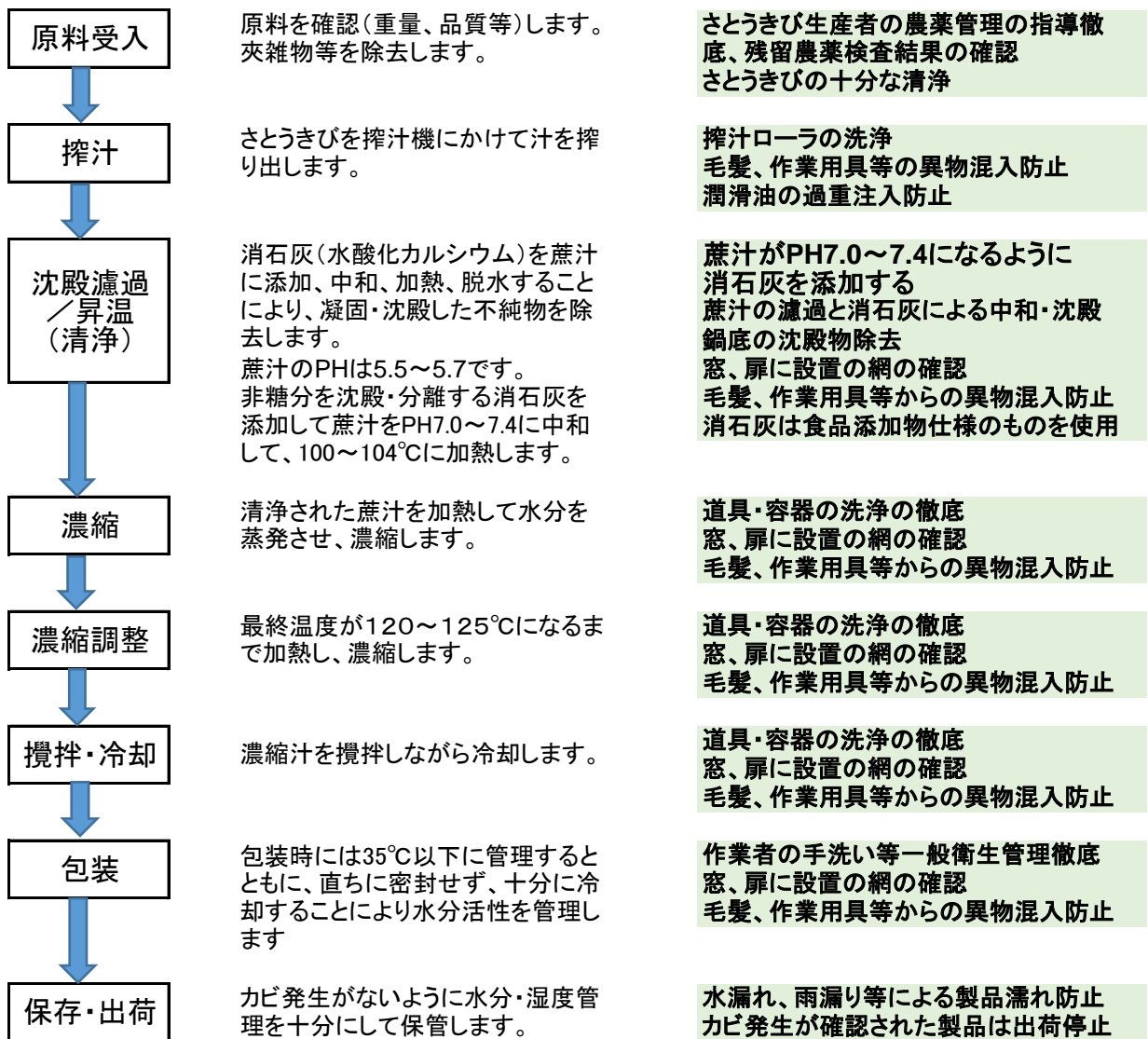
##### (1)直火式工場(釜焚き式工場)

バガス(絞りかす)、薪、重油などの直火で蔗汁を加熱、濃縮して黒糖を製造する工場です。

##### 【製造工程】

##### 【工程の説明】

##### 【衛生管理のポイント】



搾汁機



濃縮鍋



濃縮調整(仕上鍋)

## (2) ボイラー方式工場(製造工程が機械化された工場)

バガス(絞りかす)や重油を燃料としてボイラーを焚き、発生した蒸気で蔗汁を加熱、濃縮して黒糖を製造する工場、各製糖工程はほぼ機械化されています。

### 【製造工程】

### 【工程の説明】

### 【衛生管理のポイント】

原料受入

原料を確認(重量、品質等)します。夾雑物を除去します。

さとうきび生産者の農業管理の指導徹底、残留農薬検査結果の確認  
さとうきび収穫機械等のメンテナンスの徹底

圧搾工程

さとうきびからジュースを連続的に抽出する工程で、四重圧搾等で効率的にジュースを抽出します。

機器の洗浄、消毒等メンテナンスの徹底  
菌類の発生・増殖防止のため滅菌対策徹底  
潤滑油の過重注入防止

清浄工程

・ジュースヒーターで食品用消石灰を添加した蔗汁を加熱して非糖分を凝固します。  
・クラリファイヤーで凝固した不純物を沈殿させ、きれいな上澄み液だけを抜き出します。  
・ストレーナーにより清浄汁に含まれるバガス片などの異物を除去します。

消石灰、凝集剤等は食品添加物仕様のもを使用、安全証明書等入手し、保管  
蔗汁がPH7.0~7.4になるように消石灰を添加する  
定期的にセディメントテストで監視  
沈殿の改善、ストレーナー、振動篩の適切な管理

濃縮工程

効用缶で、清浄された清浄汁を蒸気熱で水分を蒸発させ、ブリックス72まで濃縮します。

洗缶剤(苛性ソーダ、塩酸等)は食品添加物仕様のもを使用し、安全証明書入手・保管  
洗缶後は入念に水洗い  
スケール、洗缶用ブラシの切片の混入防止(金属探知機や振動篩、沈殿タンク等で除去)

仕上工程  
(攪拌・冷却)

シラップを連続仕上濃縮機で加熱・濃縮して冷却機に送り、攪拌しながら冷却して製品に仕上げます。

洗缶剤は食品添加物仕様のもを使用し、安全証明書入手・保管  
潤滑油の過重注入防止  
マグネットの定期点検管理を遵守  
金属探知機による金属異物の除去

詰め場・包装工程

固形・角切・粉糖に成形・計量・包装し、最後に各サイズに適応した金属探知機を通り製品となります。

カビ、一般生菌、細菌等の汚染防止(清浄区域の設定と交差汚染防止、空調による温度・湿度管理)  
金属探知機による金属異物の除去

製品の保管

カビ発生がないように水分・湿度管理を十分にして保管します。

水漏れ、雨漏り等による製品濡れ防止  
カビ発生が確認された製品は出荷停止



圧搾機



清浄(クラリファイヤー)



濃縮(効用缶)



濃縮調整(仕上缶)



攪拌・冷却



詰め場・包装

# HACCPの考え方を取り入れた食品衛生管理において製糖事業者で実施すること

## 1 衛生管理計画の作成

HACCPに沿った衛生管理の制度化に伴い、小規模な事業所にあつては、業界団体が作成し、厚生労働省で確認した手引書に基づいて対応することで、対応が可能となることから、各事業所においては、本手引書に基づいて、自社(工場)の衛生管理計画を作成し、これを実施することにより、より安全な黒糖製造に取り組むこととなります。

## 2 衛生管理計画に基づく実施

作成した計画に沿って、日々の衛生管理を確実に行います。

## 3 HACCPの考えを取り入れた重点的に管理する事項の遵守

食品衛生上の危害要因を防止するために、特に重要な工程を管理するための「重点的に管理するポイント」として、直火式の製糖工場においては「直火式工場における重点的に管理するポイント」(P. 3)を、ボイラー方式の製糖工場においては「ボイラー方式工場における重点的に管理するポイント」(P. 4)を遵守して下さい。

## 4 記録の作成と保存

衛生管理計画に基づく、日々の衛生管理の取り組みを記録、保管し、公的機関等から求められた場合にはこれを提示できるようにし、HACCPの制度化の目的の一つでもある衛生管理の「見える化」に対応する必要があります。

## 5 検証と見直し(改善点の把握と衛生管理計画への反映)

衛生管理計画の実践、取り組みの記録、振り返り等を通して、実施している衛生管理の改善点等を把握し、衛生管理計画に反映されるよう取り組む必要があります。

## 6 食品取扱者の教育訓練

各事業所(工場)においては、自社の衛生管理計画の着実な実行を確保するため、食品取扱者及び関係者に対し、その内容、目的、必要性等が十分理解されるよう教育訓練を行い、食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を実施する必要があります。

衛生管理計画は、計画を策定することが目的ではありません。策定した計画を実行し、記録を残し、その内容を検証し、改善していくというPDCAサイクルを円滑に回すことにより、継続的に衛生管理を行うことが必要かつ重要です。



## 第2章 黒糖製造における一般衛生管理ポイントと手順

### 1 一般事項

- (1) 日常点検を含む衛生管理を計画的に実施すること(手洗い、体温・嘔吐等の健康状態・手指の傷等のチェック)。
- (2) 施設、設備、人的能力等に応じた食品の取扱を行い、適切な原材料の受注管理を行うこと。
- (3) 製糖用副材料(消石灰、洗缶剤等)については、メーカーからの仕様書、分析成績書等入手すること。保管中、製造中、床に直置きしないこと。

### 2 施設・設備の衛生管理

- (1) 施設及びその周辺は、定期的に除草や清掃し、施設の稼働中は常に衛生上支障のないように維持すること。
- (2) 原材料の受入、製造、加工、手直し、保管、販売等を行う場所には、不必要な物品を持ち込まないこと。
- (3) 施設の内壁、天井及び床は、常に清潔に保つこと。
- (4) 施設内の採光、照明及び換気を十分におこなうとともに、必要に応じ、適切な温度及び湿度の管理を行うこと。
- (5) 窓及び出入口は、開放しないこと。やむをえず、開放する場合にあつては、じん埃、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。(特に、包装工程では)
- (6) 便所、更衣室、休憩室は常に清潔にし、定期的に清掃及び消毒を行うこと。

### 3 食品取扱施設等の保守・衛生管理

- (1) 衛生保持のため、機械器具(清掃用の機械器具を含む)は、その目的に応じて使用すること。機械設備は、使用前に点検し、問題のないことを確認した上で使用すること。また、故障又は破損があるときは、速やかに恒久的な補修をし、常に適正に使用できるよう整備しておくこと。
- (2) 機械器具及び分解した機械器具の部品は、金属片、不潔異物、化学物質等の食品への混入を防止するため、洗浄及び消毒を行い、所定の場所に衛生的に保管すること。
- (3) 機械器具及び機械器具の部品の洗浄に洗剤を使用する場合は、適正な洗剤を適正な濃度で使用すること。
- (4) ヘラ、ハンドスコップ、保護防具等は、熱湯、蒸気、消毒剤等で消毒し、乾燥させること。  
特に、蔗汁、黒糖に直接接触れる道具、保護防具等については、汚染の都度又は作業終了後に洗浄消毒を十分に行うこと。
- (5) 洗浄剤、消毒剤その他化学物質については、使用、保管等の取扱に十分注意するとともに、必要に応じ容器に内容物の名称を表示する等黒糖への混入を防止すること。
- (6) 施設、設備等の清掃用器材は、使用の都度、洗浄し、乾燥させ、専用の場所に保管すること。
- (7) 手洗設備は、手指の洗浄及び乾燥が適切にできるよう維持するとともに、水を十分供給し、手洗いに適切な石けん、ペーパータオル、消毒剤等を備え、常に使用できる状態にしておくこと。洗浄設備は、常に清潔に保つこと。

### 4 使用水等の管理

- (1) 食品取扱施設で使用する水は、水道水又は飲用に適する水であること。  
ただし、冷却その他黒糖の安全性に影響を及ぼさない工程における使用については、この限りではない。
- (2) 色、濁り、臭い、異物の有無について、使用時などその水を使用する前に確認すること。  
また、水道水以外の水の場合は、年1回以上の検査が必要なので、検査頻度と項目

について所轄の保健所等に確認すること。

また、災害により水源等が汚染されたおそれがある場合にはその都度水質検査を行うこと。

- (3) 受水槽を使用する場合は、定期的に清掃し、清潔に保つこと。
- (4) 水質検査の結果、飲用不適となったときは、直ちに使用を中止し、保健所長の指示を受け、適切な措置を講ずること。

## 5 ねずみ・昆虫対策

- (1) 施設及びその周囲は、維持管理を適切に行うことにより、常に良好な状態に保ち、ねずみ及び昆虫の繁殖場所を排除するとともに、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ、排水溝の蓋等の設置により、ねずみ、昆虫の施設内への侵入を防止すること。
- (2) 年2回以上、ねずみ及び昆虫の駆除作業を実施し、その実施記録を1年間保管すること。ただし、建築物において考えられる有効かつ適切な技術の組み合わせ及びねずみ及び昆虫の生息調査結果を踏まえて、対策を講ずる等により確実にその目的が達成できる方法があれば、その施設の状況に応じた方法、頻度で実施することとしても差し支えない。なお、ねずみ又は昆虫の発生を認めたとときには、食品に影響を及ぼさないように直ちに駆除すること。
- (3) 殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合には、黒糖を汚染しないようその取扱いに十分注意すること。
- (4) ねずみ又は昆虫による汚染防止のため、原材料、製品、包装資材等は容器に入れ、床又は壁から離して保管すること。一端開封したものについては、蓋付きの容器に入れる等の汚染防止対策を講じた上で、保管すること。
- (5) 施設内では動物を飼育しないこと。

## 6 廃棄物・排水の取扱い

- (1) ゴミは、可燃・不燃を選別し、所定の場所に保管すること。
- (2) 廃棄物の容器は、蓋付きで、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液又は汚臭がもれないように常に清潔にしておくこと。
- (3) 廃棄物は、作業に支障のない限り、黒糖の取扱い又は保管の区域(隣接する区域を含む。)に保管しないこと。
- (4) 廃棄物の保管場所は、周囲の環境に悪影響を及ぼさないよう適切に管理すること。
- (5) 排水溝は、排水がよく行なわれるよう廃棄物の流出を防ぎ、かつ、清掃及び保守を行なうこと。

## 7 回収・廃棄

- (1) 販売黒糖等に起因する食品衛生上の問題が発生した場合において、消費者に対する健康被害を未然に防止する観点から、問題となった製品を迅速かつ適切に回収できるよう、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法、当該施設の所在する地域を管轄する保健所等への報告等の手順を定めること。
- (2) 販売黒糖等に起因する食品衛生上の危害が発生した場合において、回収された製品に関し、廃棄その他の必要な措置を的確かつ迅速に行うこと。
- (3) 回収された当該品は、通常製品と明確に区別して保管し、保健所等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講ずること。
- (4) 回収等を行う際は、必要に応じ、消費者への注意喚起等のため、当該回収等に関する公表について考慮すること。

## 8 情報の提供

- (1) 消費者に対し、販売黒糖等についての安全性に関する情報提供に努めること。
- (2) 製造した食品等に関する消費者からの健康被害(医師の診断を受け、当該症状が製造した黒糖等に起因する又はその疑いがあると診断されたもの)及び食品衛生法

- に違反する黒糖等に関する情報について、保健所等に速やかに報告すること。
- (3) 消費者等から、製造した黒糖等に係る異味又は異臭の発生、異物の混入その他の苦情であって、健康被害につながるおそれが否定できないものを受けた場合は、保健所等へ速やかに報告すること。

#### 9 食品取扱者の衛生管理・教育訓練

食品等事業者、食品衛生管理者又は食品衛生責任者は、製造、加工、調理、販売等が衛生的に行われるよう、食品取扱者及び関係者に対し、食品等の衛生的な取扱方法、食品等の汚染防止の方法、適正な手洗いの方法、健康管理等食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を実施すること。

※以上は、厚生労働省「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(ガイドライン)」より抜粋し、黒糖製造に合わせ作成した。



# — 基本の手洗い手順 —

- 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・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**  
洗剤を十分な流水でよく洗い流す


- 10**  
手を拭き乾燥させる  
（タオル等の共用はしないこと）


- 11**  
アルコールによる消毒  
（爪下・爪周辺に直接かけた後、手首全体によく磨り込む）



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

爪ブラシは不衛生な取扱いにより細菌が増殖し、二次汚染の原因となってしまう場合があります。爪ブラシを使用する場合は十分な数を揃え、適宜消毒するなど衛生的な取扱いが必要です。

# 衛生管理計画

(様式例)

事項	頻度(いつ)	実施事項(どのように)	問題があった場合
施設・設備の衛生管理			
製造設備及び機械器具の保守点検、洗浄			
凝集剤や洗缶剤の購入			
材料、包装資材、製品の保管			
使用水の管理			
食品取扱者の健康状態の把握			
食品取扱者の衛生管理			
食品取扱者の手洗い			
トイレ及び更衣室等の清掃			
ねずみ・昆虫対策			
廃棄物・排水の管理			
金属異物の確認			

# 衛生管理計画

(記載例)

事項	頻度(いつ)	実施事項(どのように)	問題があった場合
施設・設備の衛生管理	作業開始前	作業場の状態を確認し、衛生的に保たれていることを確認する。	速やかに、再度、清掃を実施すると共に従業員に再教育を行う。
	月1回以上	施設・設備及びその周辺を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ゴミや汚れがあれば清掃する。</li> <li>・異常箇所等の修繕を行う。</li> </ul>
製造設備及び機械器具の保守点検、洗浄	作業開始前	部品や機械器具の異常音の有無、オイル漏れ、破損、数量等を確認する。決められた手順、頻度で洗浄を行なう。	機械の部品や器具の異常・破損が確認された場合は原因を調査し対策をとる。適宜、洗浄の効果を検証する。
凝集剤や洗缶剤の購入	新規資材の購入都度	食品安全分析証明等により食品安全性を確認する。	食品安全性を確認できない場合は購入しない。
材料、包装資材、製品の保管	月1回	<ul style="list-style-type: none"> <li>・廃棄物、他の汚染源から保護する。</li> <li>・床から離し、有害物から保護する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・廃棄物から離して保管する。</li> <li>・壁から一定の距離をとり、パレット上に保管する。</li> </ul>
	製品保管時	<ul style="list-style-type: none"> <li>・カビ発生がないように保管する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水分・湿度管理を十分にしておいて保管する。</li> </ul>
使用水の管理	作業開始前	水道水以外を使用する場合は、濁りや臭い等を確認する。	原因を追及し、必要に応じて保健所の連絡・相談し、対応する。
	年1回以上(黒糖製造時期前には実施)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・水道水以外を使用する場合は、水質検査を実施する。</li> <li>・貯水槽を清掃・水質検査を行う。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・数値が逸脱していた場合は使用を停止し、保健所に連絡・相談し対策をとる。</li> <li>・貯水槽を再度洗浄・消毒を行い、その後再度水質検査を行う。</li> </ul>
食品取扱者の健康状態の把握	作業開始前	作業員の健康状態(発熱、下痢、嘔吐、手指の傷等)を確認する。	状況により作業に従事させない、もしくは製品に直接触れない部署等への配置転換を行う。
食品取扱者の衛生管理	作業開始前	<ul style="list-style-type: none"> <li>・指定の作業服、帽子、必要に応じて手袋及びマスクを正しく着用する。</li> <li>・作業に無関係な物品を持ち込まない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・正しく着用できていない場合、一時作業を中止し、正しく着用させる。</li> <li>・作業に無関係な物品の持込を確認した場合、物品を作業場から出し、破損や紛失がないか確認する。</li> </ul>
食品取扱者の手洗い	作業場に入る毎	P. 10の「基本手洗い手順」に準じて行う。	手洗いが行われていない場合、すぐに手洗いを行わせる。製品に触れた場合は製品を廃棄する。
トイレ及び更衣室等の清掃	毎日1回以上	<ul style="list-style-type: none"> <li>・トイレ内を清掃、消毒する。</li> <li>・更衣室、休憩室を清掃し、整理整頓する。</li> </ul>	業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し、消毒する。
ねずみ・昆虫対策	作業開始前	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ねずみ・昆虫の痕跡がないかを確認する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・捕獲装置の点検及び侵入経路の確認を行い、進入口を塞ぐ。</li> </ul>
	作業中	<ul style="list-style-type: none"> <li>・駆除対策を行う(2回/年以上)</li> </ul>	
廃棄物・排水の管理	作業開始前	<ul style="list-style-type: none"> <li>・排水溝は清潔に保ち、水が流れることを確認する。</li> <li>・廃棄物は指定場所に移されているか確認する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・排水溝の場合、水の流れを改善する。</li> <li>・廃棄物の場合は、早急に指定の場所へ移動する。</li> </ul>
金属異物の確認	作業開始前、作業終了後	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機設置事業所ではテストピースにより正常に稼働しているかどうかを確認する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・逸脱があった場合、その前の確認時以降の製品を別に保管する。</li> <li>・再度正常に作動することが確認された金属探知機を通し、製品に異常がないことを確認する。</li> </ul>

・金属製道具を目視点検等で破損等の有無等を確認する。

・破損等があった場合は、その前の確認時以降の製品は出荷停止する。



### 衛生管理計画の実施記録(様式例)

(      年      月 )

	施設設備 の衛生管理	製造設備・機械 器具の保守点検、 洗浄	購入資材	材料、包装資材、 製品の保管	使用水の 管理	食品取扱 者の健康 状態	食品取扱 者の衛生 管理	食品取扱 者の手洗 い	トイレ及び 更衣室等 の清掃	ねずみ・ 昆虫対策	廃棄物・ 排水の管 理	金属異物 の確認	チェック 者	責任者	特記事項
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
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			
16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			
17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			
18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			
19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			
20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			
21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			
22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			
23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			
24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			
25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			
26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			
27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			
28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			
29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			
30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			
31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			

衛生管理計画の実施記録(記載例)

( 年 月 )

日	施設設備の衛生管理	製造設備・機械器具の保守点検、洗浄	購入資材	材料、包装資材、製品の保管	使用水の管理	食品取扱者の健康状態	食品取扱者の衛生管理	食品取扱者の手洗い	トイレ及び更衣室等の清掃	ねずみ・昆虫対策	廃棄物・排水の管理	金属異物の確認	チェック者	責任者	特記事項
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	A	K	2日：製品倉庫でねずみを発見した。捕獲装置の点検及び侵入経路の確認を行い、侵入経路と思われる隙間を塞いだ。 3日：Hさん指にケガ、指定の絆創膏及び手袋使用を行った。帰宅時絆創膏の有無を確認した。 4日：全職員対象に衛生管理勉強会実施
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	A		
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	A		
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	A		
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	A		
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			
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			
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	B	K	9日：金属検知機がテストピースで作動しなかったため再度調整を行うとともに、前日の金属探知機作動チェック以降の製品の再検査を実施した。 10日：トイレで悪臭がした、原因究明と消毒を実施した。 12日：Sさん体調不良の連絡あり、工場長の判断で休むことを指示した。
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	B		
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	B		
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	B		
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	B		
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			
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			
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	C	K	16日：施設周辺の雑草除去等の大掃除実施。 17日：廃棄物置き場にゴミが散らばっていたため、職員3名で清掃した。 18日：Iさんが適切な手洗いをしていなかったためその場で再度手洗いをさせるとともに、作業終了後に再教育を行った。
16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	C		
17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	C		
18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	C		
19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	C		
20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			
21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			
22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	D	K	23日：計量機器の検査実施。搾汁機に異常音が発生したため、業者に原因究明と修繕依頼、正常に回復した。 24日：Jさんが不要なボールペンを持っていたので破損確認をするとともに、作業終了後に再教育を行った。 26日：毎月実施している防除実施報告書が検査機関からあった。衛生管理状況は良好であった。
23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	D		
24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	D		
25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	D		
26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	D		
27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			
28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			
29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			
30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			
31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			