

認定小規模食鳥処理場における HACCPの考え方を取り入れた 衛生管理計画の作成にむけて

令和元年10月23日
食肉衛生検査所

はじめに・・・

- 平成30年6月：
H A C C P に沿った衛生管理が制度化。
- 認定小規模食鳥処理場においても
「 H A C C P の考え方を取り入れた
衛生管理 」が求められている。

H A C C Pの考え方を取り入れた
衛生管理って何？
何をしなければならないの？

- ①衛生管理計画をつくる。
- ②計画に基づく管理を実施する。
- ③確認・記録をとる。

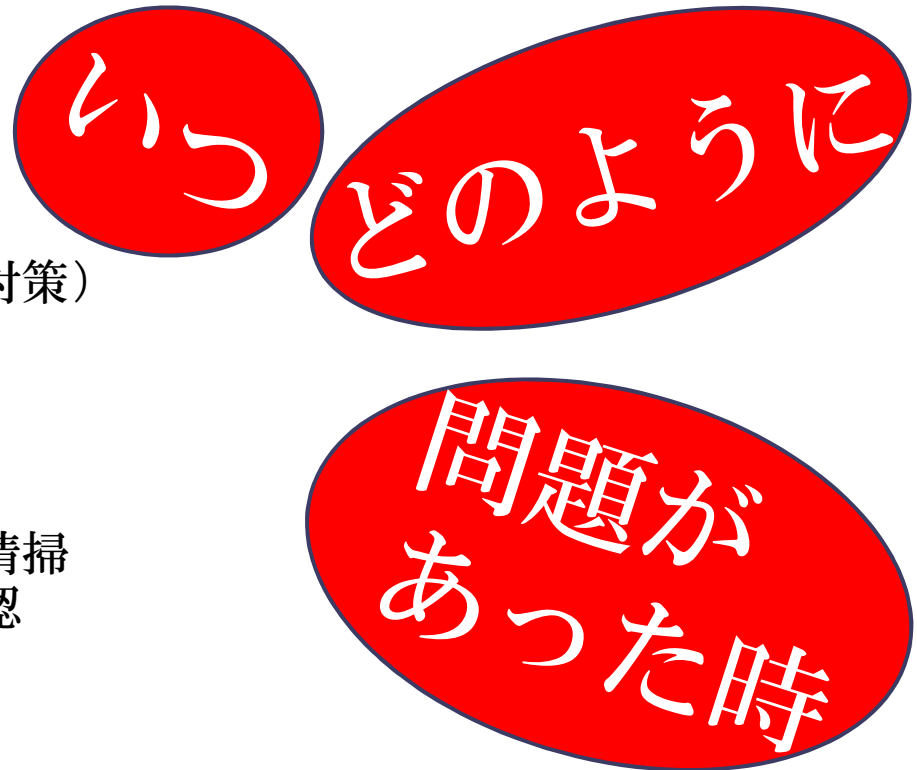
衛生管理計画のまとめ方

- **いつ：**
いつ実施するか。どれくらいの頻度で。
- **（何を）どのように：**
誰がやっても同じように実施できる方法を決めておく。
- **問題があった時（どういふ対応をとるのか）：**
普段とは異なることが発生した場合に対処する方法（改善措置）を決めておく。

無理な計画は立てない！

衛生管理計画に盛り込む項目

- (1) 従業員の管理
- (2) 作業場の管理
- (3) 機械・設備の管理
- (4) 器具類の洗浄・殺菌
- (5) 器具類の破損確認（異物混入の対策）
- (6) トイレの管理
- (7) 食品の取扱い
- (8) 冷蔵・冷凍庫の温度管理
- (9) 廃棄物の取扱い
- (10) 施設（照明器具、換気扇等）の清掃
- (11) 施設（網戸・換気扇）の破損確認
- (12) 温度計の校正
- (13) 使用水の管理
- (14) 殺菌装置の点検
- (15) 貯水槽の清掃
- (16) 従事者の教育
- (17) そ族・昆虫の対策



日々の衛生管理計画をつくろう！！

目的：食中毒予防や異物混入対策のために
管理方法を定めて確実に実施していく。

作成した後はすぐ見られるようにする。

従業員の健康管理

- **いつ**：作業開始前
- **どのように**：
体調を崩していないか確認。
手指に傷・化膿症がないか確認。
作業着を正しく着用しているか。

問題があった時

→症状に応じて、作業をさせず医師の診断を受けさせる。

衛生的な手洗い

- **いつ**：加工室に入る前、作業内容変更時、トイレの後、金銭を触った後
- **どのように**：
衛生的な手洗いをする。
作業中に必要なタイミングで手洗いをする。

問題があった時

→手洗いを行っていない場合は、すぐに手洗いをする。

作業場の管理

- **いつ**：作業前、製造終了後
- **どのように**：
作業場に不要なものを置かない。
必要なものは置く場所・個数を決めておく。

問題があった時
→不要物は撤去。

【5 S活動】

- **整理**：要らない物を撤去する。
- **清掃**：汚れがない状態にする。
- **整頓**：置く場所を決め管理する。
- **清潔**：整理・整頓・清掃ができていてきれいな状態をたもつ。
- **しつけ**：ルール通りに動くことを習慣化する。

5S 活動状況例



工具類は型枠を作る
と、何が幾つあるの
か一目でわかります。



樹脂製器具をすべて
青色に統一していま
す。これで検品しや
すくなります。



写真を掲示し、作業
服の着用方法をわ
かりやすく示しま
す。

作業場の管理

- **どのように：**
 - 作業開始前、終了後は毎日清掃しましょう。
 - 排水口や排水管に網などを設置し、ねずみ・ゴキブリ等の侵入を防ぎ、排水溝を毎日清掃する。
 - 油が付着している所は湯や洗剤を用いて洗浄する。
 - 作業台は作業前にアルコール噴霧する。

問題があった時→清掃不良は再度清掃。

設備・器具の管理

- **いつ**：作業前、製造終了後
- **どのように**：
 - 処理設備や使用器具は、毎日、清掃洗浄を行う。
 - 日常点検を行う。
 - 保管場所は汚染を受けない場所にする。
 - 用途ごとに使いわけする。

問題があった時 → 洗浄・消毒不良の時は再度行う。
→ 破損があった場合は交換・補修。

設備・器具の管理（異物混入の対策）

いつ：作業前、作業中、製造終了後

どのように：

- ・刃こぼれ、照明器具の破損などの硬質異物がないか確認する。
- ・作業場内に薬剤や洗浄剤が持ち込まれていないか確認する。

問題があった時

- ガラス製品は持ち込まない。
- ナイフ、スライサーは刃こぼれチェックを行う。
- 薬剤・洗浄剤は施錠できる場所で保管する。
- 異物が混入したことが疑われる場合、原因を究明し、疑いのあるロットを廃棄する。

トイレの管理

- **いつ**：毎日、汚れた時、作業前
- **どのように**：
 - トイレは洗剤、塩素剤等を用いて清掃・消毒する。
 - トイレを使用する際は、作業着・帽子はぬぎ、靴は履きかえる。
 - 便座、水洗レバー、ドアノブなどの手が触れる場所を重点的に消毒する。

問題があった時→洗淨・消毒不良の時は再度行う。

食品の取扱い

- **いつ**：受け入時
- **どのように**：原材料が納品された時の状態を確認する。

問題があった時

→返品、交換する。

冷蔵・冷凍が必要な場合は、室温におかれる時間をできるだけ短くする。

食品の取扱い

- **どのように、問題があった時：**

○生鳥受入時

- 可能な限り カゴを重ねない。
- 速やかに処理する。

○丸と体受入時

- と体に糞便汚染や品質劣化が確認された場合、受け入れないようにする。
- 他の食鳥処理場から受け入れる場合、輸送時の保管温度等の確認を行う。

冷蔵・冷凍庫の管理

- **いつ**：作業前、製造終了後
- **どのように**：製品を保管する冷蔵・冷凍庫については、毎日、温度が基準であるかを確認する。
[基準・冷蔵庫：10°C以下、冷凍庫：-15°C以下]

問題があった時

- 冷凍冷蔵庫の異常が見れた時は、原因を確認する。
設定温度の再調整を行い、故障があるときは
メーカーに修理依頼する。
- 食肉の異常がないか確認し、異常があれば
廃棄などを検討する。

廃棄物の取扱い

いつ：作業終了後

どのように：蓋をし、液漏れのないように保管する。
作用場に影響のない場所に搬出する。
搬出後、毎回清掃・洗浄・消毒等する。

問題があった時→洗浄・消毒不良の時は再度行う。

定期的な衛生管理計画をつくろう！！

施設（照明・換気扇・網戸）の管理

- **いつ**：半年ごと
- **どのように**：
定期的に清掃し、必要に応じて交換する。

問題があった時→清掃不良は再度清掃。
→破損時は修繕する。

温度計の校正

- **いつ**：年1回
- **どのように**：
 - 外部の計測器業者に依頼する。
 - 冷蔵・冷凍庫の温度計と別の温度計とを比較し大きな誤差がないか確認する。

問題があった時

- 温度計に異常がある場合、冷蔵庫等のメーカーにメンテナンスを頼む。
- 食肉に異常がないか、誤差を含めた保管温度が基準の温度に逸脱していないか確認する。

使用水の管理

- **どのように：**
異常がないか毎日点検（色、濁り、臭い、味）。
井戸水の場合は毎年水質検査（12項目）をする。
貯水槽がある場合は、年1回以上点検。
殺菌装置の保守点検。

問題があった時

- 貯水槽に破損が見られたら修繕する。
- 殺菌剤のタンクの残量が十分でない場合は必要量を補充する等。

従事者の教育

いつ：入社時、半年ごと

どのように：正しい作業着の着用や手洗いの方法等を周知する。

問題があった時

→周知不十分な時は、朝礼等で繰り返し教育する。

鼠族・昆虫の対策

いつ：月1回

どのように：

- ・ 出入口、窓、壁、天井、排水溝などから侵入できないよう対策を講じる。
- ・ ゴミや餌になるようなものを作業場内に残さない。

問題があった時

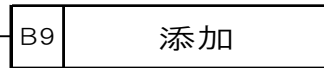
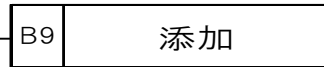
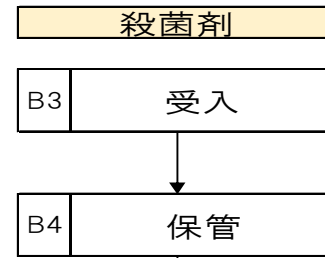
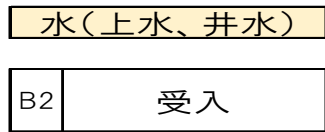
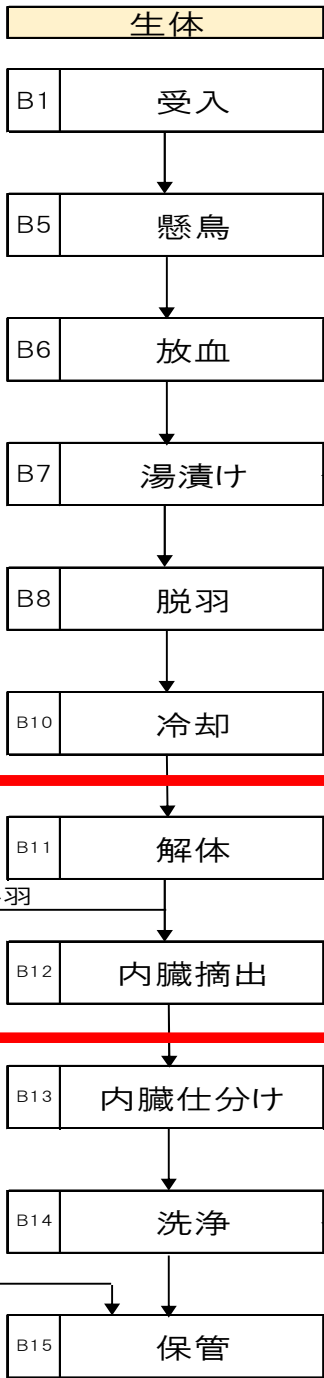
→発生が認められたら、駆除、発生源の清掃、侵入経路を防ぐ等する。
(網戸の穴や壁の隙間等)

危害要因とその管理方法

HACCPは工程で発生する危害要因を明らかにし、それらが食品へ汚染・混入するのを防止する手法。

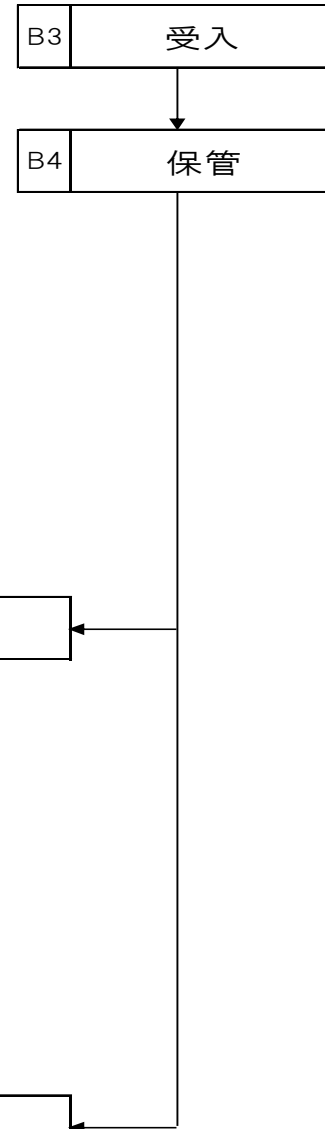
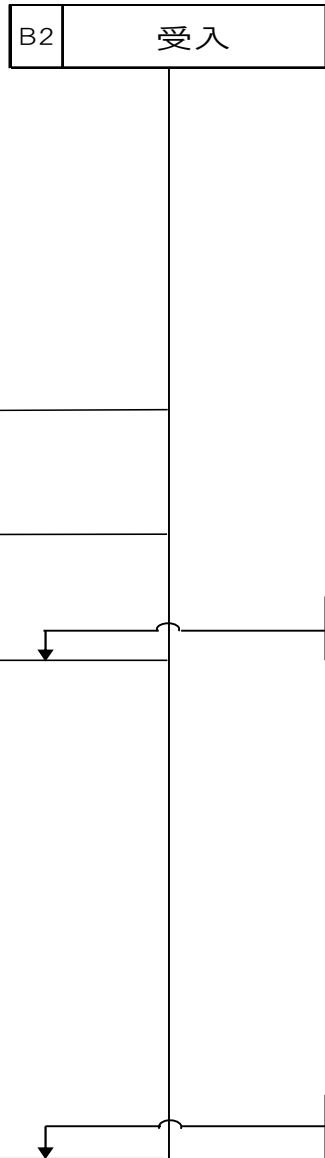
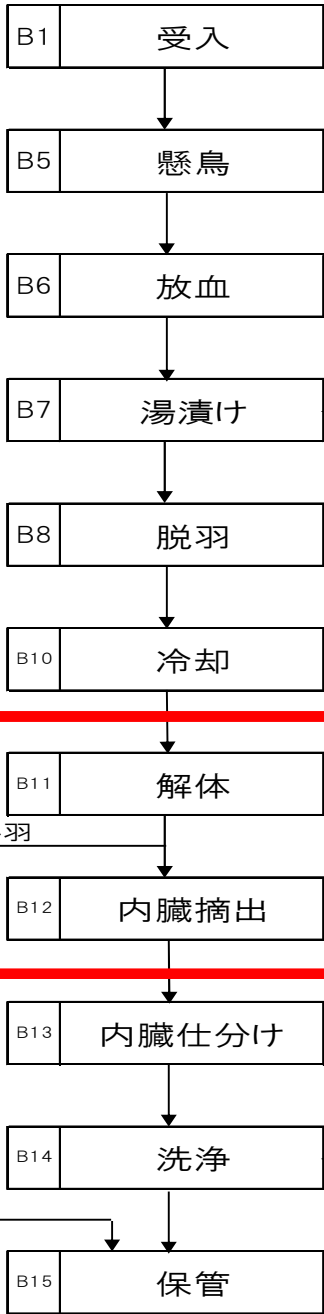
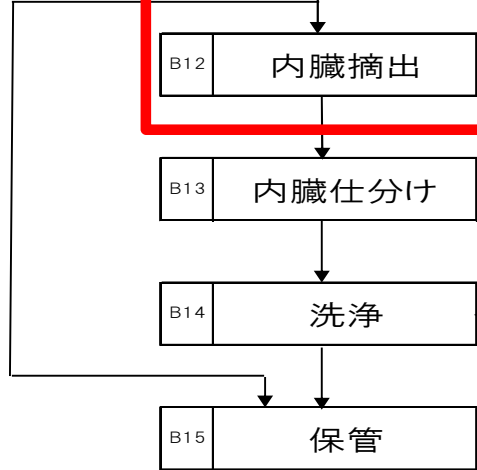
食鳥（食鳥肉）処理の工程図

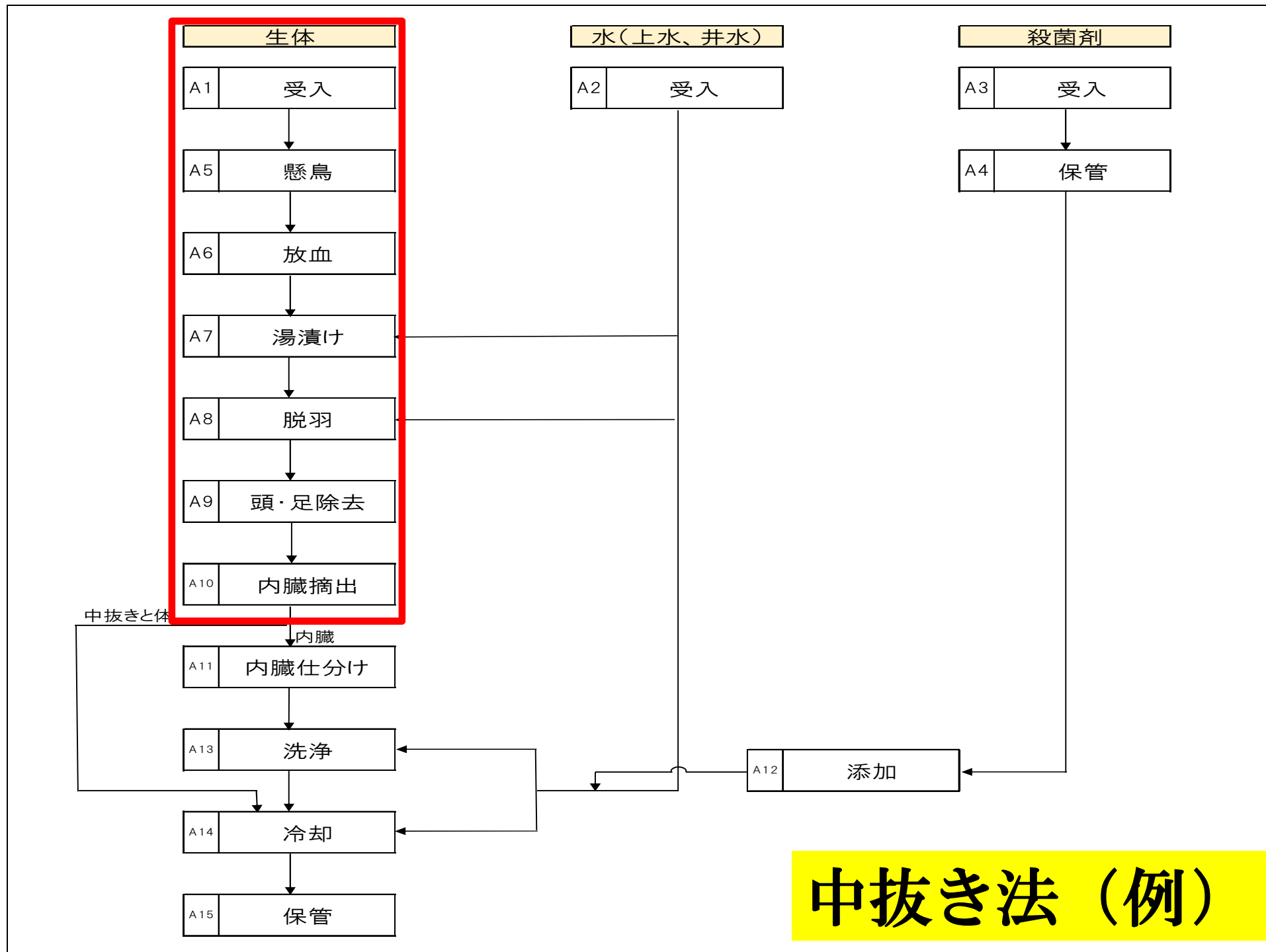
作業の流れを見える化する（イメージしやすくする）ことで、食品安全において、どこが重要な管理となるかを検討する。



もも、胸、手羽

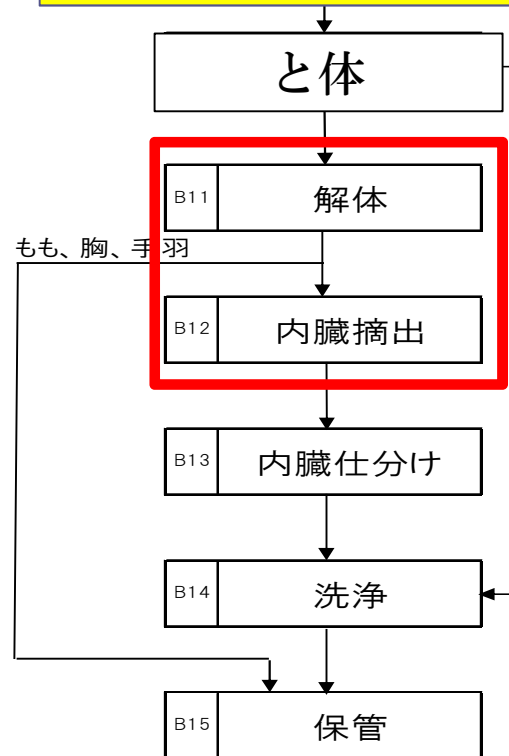
外はぎ法 (例)





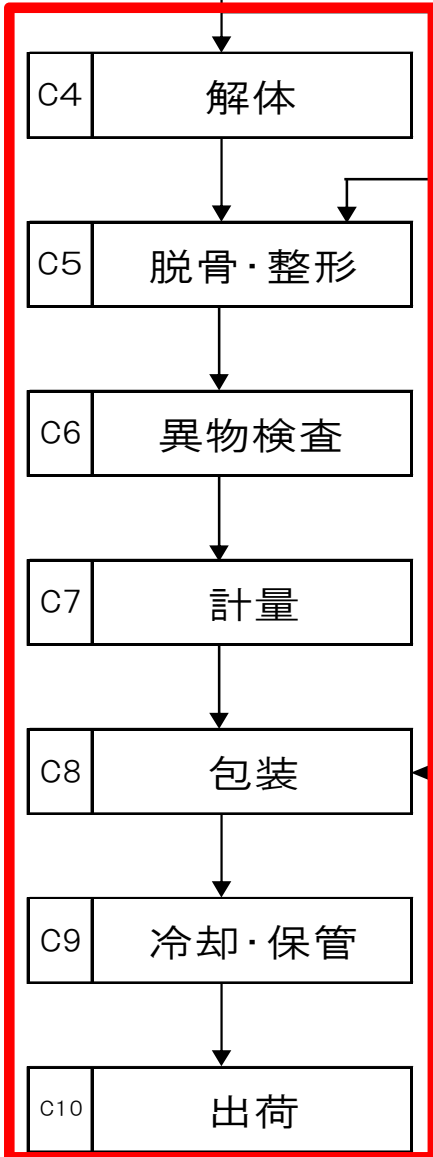
中抜き法 (例)

丸と体から仕入れて、外はぎ



と体

C1 と体受入



もも
胸
手羽
内臓

包装材料

C2 受入

C3 保管

中抜きと体から仕入れ、
細切（例）

危害要因の分析

HACCPの考え方に基づき、各工程において考えられる危害要因を分析する。

重要管理点の決定

- 重要管理点とは？
 - 以降の工程で危害要因を除去・低減する工程がない場合、その工程を重要管理点という。
 - 連続的または相当の頻度で確認が必要な工程を重要管理点とする。
 - ここを確実に管理しないと微生物の汚染や増殖につながるような工程を重要管理点とする。

1		2	3	4	5	6
原材料/工程		1欄で予想される 危害要因とは？ 【生物、化学、物理】	重大な危害 要因か？ (Yes/No)	3欄の判断をした根拠	3欄でYesとした危害要因の 管理手段は？	重要管理点 (CCP)か？ (Yes/No)
B1	受入 <生体>	【生物】病原微生物の汚染	Yes	飼育段階での衛生管理で完全に排除できない。 生鳥の農場からの輸送や捕鳥カゴを重ねて繋留することで、上部カゴ内の鶏の糞便による汚染の可能性がある。	異常があるものは排除する。 後工程で増殖しないよう管理する。 生鳥の搬入から処理までを迅速に行うため、生鳥の搬入時間を調整する。また、可能であればカゴは出来るだけ重ねないようにし、速やかな処理を行う。	No
B2	受入 <水>	【生物】病原微生物の汚染	Yes	井水の場合、病原微生物に汚染されている可能性がある。	適切な殺菌剤の添加管理を行う。	No
B3	受入 <殺菌剤>	なし				
B4	保管 <殺菌剤>	なし				
B5	懸鳥	なし				
B6	放血	なし				
B7	湯漬け	なし				
B8	脱羽	【生物】病原微生物の汚染	Yes	脱羽時にと体への付着の可能性がある。	異常があるものは排除する。 十分な水で洗い流す。 後工程で増殖しないよう管理する。	No
B9	添加 <殺菌剤>	【生物】病原微生物の増殖	Yes	添加量間違い等により添加量が不十分だと濃度不足により殺菌が不十分になる可能性がある。	添加量の記録・確認の管理を行う。	No
B10	冷却	【生物】病原微生物の汚染・増殖	Yes	殺菌剤を適切に使用しないと汚染される可能性がある。 冷却不足で病原微生物が増殖する。	殺菌剤を適切に使用する。 適切な温度・時間で冷却する。	Yes 重要管理点 (CCP)
B11	解体	【生物】病原微生物の汚染	Yes	まな板などの器具から汚染する可能性がある。	器具の洗浄・殺菌管理を行う。	No
		【物理】硬質異物の混入	No	金属(刃こぼれ)、骨片の混入を目視・触手検査により確認・除去することができる。		
B12	内臓摘出	【生物】病原微生物の汚染	Yes	内臓(内容物)により器具が汚染されると、と体が汚染される可能性がある。 処理を誤るとと体が汚染される可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。 消化器官を傷つけないように処理する。 消化器官を傷つけた場合、そのと体は廃棄する。	No
B13	内臓仕分け	【生物】病原微生物の汚染	Yes	処理を誤ると可食内臓が汚染される可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。 消化器官を傷つけないように処理する。	No
B14	洗浄	【生物】病原微生物の汚染	Yes	洗浄が不十分だと細菌の洗浄効果がみられず、汚染のリスクがあり得る。	十分な水量を確保し、丁寧な洗浄を行う。	
B15	保管	【生物】病原微生物の増殖	No	適切に温度管理され(冷凍庫)で保管する。病原微生物が増殖する可能性は低い。		

外はぎ法 (例)

1		2	3	4	5	6
原材料/工程		1欄で予想される 危害要因とは？ 【生物、化学、物理】	重大な危害 要因か？ (Yes/No)	3欄の判断をした根拠	3欄でYesとした危害要因の 管理手段は？	重要管理点 (CCP)か？ (Yes/No)
A1	受入 <生体>	【生物】病原微生物の汚染	Yes	飼育段階での衛生管理で完全 に排除できない。 生鳥の農場からの輸送や捕鳥 カゴを重ねて繋留することで、 上部カゴ内の鶏の糞便による汚 染の可能性がある。	異常があるものは排除する。 後工程で増殖しないよう管理する。 生鳥の搬入から処理までを迅速に 行うため、生鳥の搬入時間を調整す る。また、可能であればカゴは出来 るだけ重ねないようにし、速やかな 処理を行う。	No
A2	受入 <水>	【生物】病原微生物の汚染	Yes	井水の場合、病原微生物に汚 染されている可能性がある。	適切な殺菌剤の添加管理を行う。	No
A3	受入 <殺菌剤>	なし				
A4	保管 <殺菌剤>	なし				
A5	懸鳥	なし				
A6	放血	なし				
A7	湯漬け	なし				
A8	脱羽	【生物】病原微生物の汚染	Yes	脱羽時にと体への付着の可能 性がある。	異常があるものは排除する。 十分な水で洗い流す。 後工程で増殖しないよう管理する。	No
A9	頭・足除去	なし				
A10	内臓摘出	【生物】病原微生物の汚染	Yes	内臓(内容物)により器具が汚 染されると、と体が汚染される 可能性がある。 処理を誤るとと体が汚染される 可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。 消化器官を傷つけないように処理す る。 消化器官を傷つけた場合、そのと体 は表面・腹腔内の十分な洗浄を行 う。可能であれば洗浄は殺菌剤添 加水で行う。	No
A11	内臓仕分け	【生物】病原微生物の汚染	Yes	処理を誤ると可食内臓が汚染 される可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。	
A12	添加 <殺菌剤>	【生物】病原微生物の増殖	Yes	添加量間違い等により添 加が不十分だと濃度不足に 菌が不十分になる可能 性がある。		
A13	洗浄	【生物】病原微生物の汚染	Yes	洗浄が不十分だと想定したほど の洗浄効果がみられないことが あり得る。	十分な水量を確保し、丁寧な洗浄 を行う。可能であれば洗浄は殺菌剤 添加水で行う。	No
A14	冷却	【生物】病原微生物の汚染・ 増殖	Yes	殺菌剤を適切に使用しないと汚 染される可能性がある。 冷却不足で病原微生物が増殖 する。	殺菌剤を適切に使用する。 適切な温度・時間で冷却する。	Yes 重要管理点 (CCP)
A15	保管	【生物】病原微生物の増殖	No	工程A14で適切に殺菌・冷却さ れたものを適切に温度管理され た冷蔵庫(冷凍庫)で保管する ことにより病原微生物が増殖す る可能性は低い。		

中抜き法 (例)

1 原材料/工程		2 1欄で予想される 危害要因とは？ 【生物、化学、物理】	3 重大な危害 要因か？ (Yes/No)	4 3欄の判断をした根拠	5 3欄でYesとした危害要因の 管理手段は？	6 重要管理点 (CCP)か？ (Yes/No)
B1	受入 ＜生体＞	【生物】病原微生物の汚染	Yes	飼育段階での衛生管理で完全 に排除できない。 生鳥の農場からの輸送や捕鳥 カゴを重ねて繋留することで、 上部カゴ内の鶏の糞便による汚 染の可能性がある。	異常があるものは排除する。 後工程で増殖しないよう管理する。 生鳥の搬入から処理までを迅速に 行うため、生鳥の搬入時間を調整す る。また、可能であればカゴは出来 るだけ重ねないようにし、速やかな 処理を行う。	No
B2	受入 ＜水＞	【生物】病原微生物の汚染	Yes	井水の場合、病原微生物に汚 染されている可能性がある。	適切な殺菌剤の添加管理を行う。	No
B3	受入 ＜殺菌剤＞	なし				
B4	保管 ＜殺菌剤＞	なし				
B5	懸鳥	なし				
B6	放血	なし				
B7	湯漬け	なし				
B8	脱羽	【生物】病原微生物の汚染	Yes	脱羽時にと体への付着の可能 性がある。	異常があるものは排除する。 十分な水で洗い流す。 後工程で増殖しないよう管理する。	No
B9	添加 ＜殺 菌剤＞			添加量間違い等により添加量 が多すぎると濃度を上げるとは思 いません。		No
B10	冷却					Yes 重要管理点 (CCP)
丸と体から仕入れて、外はぎ						
B11	解体	【生物】病原微生物の汚染	Yes	まな板などの器具から汚染する 可能性がある。	器具の洗浄・殺菌管理を行う。	No
		【物理】硬質異物の混入	No	金属（刃こぼれ）、骨片の混入 を目視・触手検査により確認・ 除去することができる。		
B12	内臓摘出	【生物】病原微生物の汚染	Yes	内臓（内容物）により器具が汚 染されると、と体が汚染される 可能性がある。 処理を誤るとと体が汚染される 可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。 消化器官を傷つけないように処理す る。 消化器官を傷つけた場合、そのと体 は廃棄する。	No
B13	内臓仕分け	【生物】病原微生物の汚染	Yes	処理を誤ると可食内臓が汚染 される可能性がある。	器具の洗浄・消毒により管理する。 消化器官を傷つけないように処理す る。	No
B14	洗浄	【生物】病原微生物の汚染	Yes	洗浄が不十分だと想定したほど の洗浄効果がみられないことが あり得る。	十分な水量を確保し、丁寧な洗浄 を行う。可能であれば洗浄は殺菌剤 添加水で行う。	No
B15	保管	【生物】病原微生物の増殖	No	適切に温度管理された冷蔵庫 （冷凍庫）で保管することにより 病原微生物が増殖する可能性 は低い。		

1		2	3	4	5	6
原材料/工程		1欄で予想される 危害要因とは？ 【生物、化学、物理】	重大な危害 要因か？ (Yes/No)	3欄の判断をした根拠	3欄でYesとした危害要因の 管理手段は？	重要管理点 (CCP)か？ (Yes/No)
C1	と体受入	【生物】病原微生物の生残及び増殖	Yes	食鳥処理されたと体には、病原微生物が付着している可能性がある。他の食鳥処理場から丸と体を受け入れる場合、輸送中の保管状態(温度管理、包装・梱包等)が不良の場合微生物が付着・増殖している可能性がある。	検品時に糞便汚染等が目視確認されたと体については受け入れを行わない。他の食鳥処理場から丸と体を受け入れる場合には、検品に加え、食鳥処理日や輸送時の温度管理状況等を納入業者から確認し、疑義のあるものについては受け入れを行わない。可能であれば殺菌剤を用いた洗浄・消毒を行う。	No
C2	受入 <包装材料>	なし				
C3	保管 <包装材料>	なし				
C4	解体	【生物】病原微生物の(交叉)汚染及び増殖	No	手指及び使用する包丁・まな板などの器具を適切に洗浄・殺菌すること。解体作業中にも汚れが認められた場合にはその都度洗浄・殺菌し、と体は放置することなく速やかに処理することで管理できる。		
		【物理】硬質異物の混入	No	工程C4(異物検査)で確認できるため。		
C5	脱骨・整形	【生物】病原微生物の交叉汚染及び増殖	No	脱骨・整形に使用する器具を使用前及び使用中にも定期的(30分ごと等)に洗浄・殺菌すること、と体は処理中に放置することなく速やかに処理することで管理できる。		
		【物理】硬質異物の混入	No	工程C4(異物検査)で確認できるため。		
C6	異物検査	【物理】硬質異物(骨・金属)の残存	No	工程C2及びC3を通じた金属(刃こぼれ)、骨片の混入を目視・触手検査により確認・除去することができる。		
C7	計量	なし				
C8	包装	なし				
C9	冷却・保管	【生物】病原微生物の増殖	No			
C10	出荷	なし				

中抜きと体から仕入れ、
細切(例)

重要管理点の決定

- カンピロバクター、サルモネラ等の食中毒菌は鶏の腸管内に存在しており、湯漬け、脱羽、内臓処理工程でと体が糞便で汚染されると考えられる。
- 食中毒菌の付着を防ぐためには塩素等による殺菌、増殖を防ぐには冷却が重要となる。

■ この事例では、『殺菌』と『冷却』する冷却工程を重要管理点としています。

重要管理点 (CCP) : 冷却工程

管理したい危害要因

病原微生物の汚染・増殖

管理方法

- ①殺菌剤の必要量の添加
- ②冷却水の温度・時間の管理

監視方法

①殺菌剤の添加量

担当者は、始業前に殺菌剤を指定量添加し、結果を「重要管理点の確認記録」に記録する。

【基準】____cc以上（例：遊離塩素濃度30ppm以上を確保するために必要な添加量など、各事業所で設定しているもの）
 なお、処理羽数が通常時より多い等により、作業中に殺菌剤の有効濃度が低下する可能性がある場合は、濃度確認や殺菌剤の追加添加を行い、結果を「重要管理点の確認記録」に記録する。

②冷却水の温度・時間

担当者は、温度および処理時間を測定し、結果を「重要管理点の確認記録」に記録する。

【基準】温度：4℃以下、時間：30分以上（基準値を基に、各事業所において冷却終了時にと体芯温が10℃以下を確保できる管理値を設定する必要がある。）

管理に問題があった際の対応方法

①殺菌剤の添加量

殺菌剤の指定量に間違いがあることを確認した場合は、殺菌剤の調整を行い、再度殺菌剤にて殺菌処理を行う。処置が難しい場合はすべて廃棄する。

②冷却水の温度・時間

温度および処理時間に問題があることを確認した場合は、再度、必要な温度・時間の処理を行う。処置が難しい場合は、すべて廃棄する。

次亜塩素酸ナトリウム以外の殺菌剤について

- 厚生労働省では、厚生労働科学研究や微生物汚染低減実証事業で得られた結果を踏まえて、過酢酸製剤や次亜塩素酸水、亜塩素酸ナトリウム等について、殺菌剤として使用することも可能であるとしている。

【事例集】

<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000204884.html>

(2019年3月11日掲載)

事例集

- カンピロバクター・ジェジュニ菌数は、過酢酸製剤50ppmに10分、20分、30分浸漬することで、水道水及び次亜塩素酸ナトリウム100ppm（30分）に比べて有意な低減を示した。
- 次亜塩素酸ナトリウム100ppm（30分）の浸漬は、水道水に比べて有意なカンピロバクター・ジェジュニ菌数の低減を示した。
- 過酢酸製剤溶液に浸漬した群では、次亜塩素酸ナトリウム、次亜塩素酸水、水道水及び陰性対照（無処理）で処理した群に比べ、カンピロバクター属菌の低減効果が高かった。

記録

- 過去にさかのぼって確認できるようにする。
衛生管理が適切に行われていたことを顧客や保健所に証明できる。
- 得られた情報から改善に活用できる。
製品不良や設備トラブルの傾向、多いクレームの特徴などを発見し、改善活動に活用できる。

食鳥処理場に併設の飲食店の許可をお持ちの方へ（そうざいの販売をしている方へ）

食鳥処理の一般衛生管理に関する衛生管理計画に加えて**そうざいの衛生管理に関する計画**が必要です！！

ご清聴ありがとうございました！

手引書の様式データがほしい方は、
下記のメールアドレスあて
(担当：栗原あて)に
ご連絡ください!!

e130@pref.shiga.lg.jp

日々の衛生管理計画をつくろう！！

作成した後はすぐ見られるようにする。

1	従業員全員の健康、服装、手洗いの状況 (P18)	いつ 始業前 ・ その他()
		どのように 2人1組でお互いに問題ないかを確認する。
		問題があった時 服装、手洗いの問題については、その場でやり直す。 健康状態に問題がある場合は、症状によっては作業に従事させない。

1	従業員全員の健康、服装、手洗いの状況 (P18)	いつ
		始業前・その他()
		どのように
		問題があった時

2	作業場の整理・清掃・洗淨 (P10)	いつ (始業前) ・ 製造中 (製造終了後) ・ その他 ()
		<p>どのように</p> <p>現場に不要なものがないか、必要なものが適切な場所にあるか確認する。 水による洗い流し、アルコールによるふき清掃など、場所に応じた清掃を行う。</p>
		<p>問題があった時</p> <p>不要物は撤去するとともに、必要なものは定数・定置管理を行う。 清掃・洗淨不良があった場合は、再清掃・洗淨を行う。</p>

2	作業場の整理・清掃・ 洗浄 (P10)	いつ
		始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように
		問題があった時

3	機械・装置の洗浄・消毒 (P13)	いつ 始業前 ・製造中・ 製造終了後 ・その他()
		どのように 水による洗い流し、アルコールによるふき清掃など、機械・装置に応じた清掃を行う。
		問題があった時 十分に洗浄が出来ていない場合は、再洗浄・消毒を行う。

3	機械・装置の洗浄・消毒 (P13)	いつ
		始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように
		問題があった時

4	器具(包丁、まな板等) の洗浄・殺菌 (P13)	いつ
		どのように
		問題があった時

いつ (始業前) (製造中) (製造終了後) ・ その他()

どのように
水による洗い流し、アルコールによるふき清掃など、器具に応じた清掃を行う。
(作業中に汚れが認められた場合はその都度、作業が長く続く場合には
00分ごとに洗浄・殺菌を行う)

問題があった時
十分に洗浄が出来ていない場合は、再洗浄を行う。

4	器具(包丁、まな板等) の洗浄・殺菌 (P13)	いつ
		始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように
		問題があった時

5	器具(包丁、まな板等) の破損確認 (P13)	いつ 始業前 · 製造中 · 製造終了後 · その他()
		どのように 器具に破損がないかを目視確認する。
		問題があった時 破損を確認した際には、製品への異物混入が発生していないか確認する。 破損した器具は新しいものに交換する。

5	器具(包丁、まな板等) の破損確認 (P13)	いつ
		始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように
		問題があった時

6	トイレの清掃・洗浄・消毒 (P12)	いつ 始業前 ・ その他(適宜)
		どのように 指定の洗剤を用いて、便器、床、手洗い場等の洗浄・消毒を行う。
		問題があった時 十分に洗浄が出来ていない場合は、再洗浄・消毒を行う。 また、トイレが汚れているを発見した際には、適宜、洗浄を行う。

6	トイレの清掃・洗浄・消毒 (P12)	いつ 始業前・その他()
		どのように
		問題があった時

	丸と体受入時の検品・輸送状況等の確認(他の食鳥処理場からの受入時に限る) (P16)	<p>いつ 受入時 その他()</p> <p>どのように 搬入された丸と体の糞便汚染の有無等を目視で確認。納入業者から当該品の食鳥処理日や輸送中の保管状況を伝票や聞き取りにより確認する。</p> <p>問題があった時 糞便汚染が認められた場合、食鳥処理から日にちが経過し明らかに品質劣化が認められる場合、或いは輸送時の温度管理が不適切で明らかな品温上昇や品質劣化が認められた場合には受け入れを行わない。</p>
--	---	--

7	丸と体受入時の検品・ 輸送状況等の確認(他 の食鳥処理場からの受 入時に限る) (P16)	いつ 受入時・その他()
		どのように
		問題があった時
		いつ 始業前・製造中・製造終了後・その他()

8	冷凍庫・冷蔵庫の温度 確認 (P13)	いつ (始業前) ・ 製造中 (製造終了後) ・ その他()
		どのように 冷凍庫(又は冷蔵庫)の温度が基準(0℃以下)であるかを確認する。
		問題があった時 温度が基準を逸脱していた場合は、庫内の製品の品温を確認し、10℃以下であれば良品として処理・出荷する。品温が10℃を超えている場合は、すべて廃棄する。

8	冷凍庫・冷蔵庫の温度 確認 (P13)	いつ
		始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように
		問題があった時

9	廃棄物の取扱い	いつ 始業前・製造中・ 製造終了後 ・その他()
		どのように 生ゴミは蓋付き容器に入れて作業場に影響のない場所に保管し、搬出する。 搬出後、洗浄する。
		問題があった時 洗浄・消毒不良の時は再度行う。

9	廃棄物の取扱い (P14)	いつ	始業前・製造中・製造終了後・その他()
		どのように	
		問題があった時	

定期的な衛生管理計画を作ろう！

1	照明器具、換気扇 等のほこりが溜まり やすい箇所の清掃 (P11)	いつ	毎月・半年毎・年1回・その他()
		どのように	必要に応じ取り外し、ほこりの除去、拭き掃除を行う
		問題があった時	清掃が十分でないと判断した場合は、再清掃を行う また、必要に応じて、清掃頻度の見直しを行う

1	照明器具、換気扇等のほこりが溜まりやすい箇所の清掃(P11)	いつ	毎月・半年毎・年1回・その他()
		どのように	
		問題があった時	

2	網戸、換気扇の網 の破損確認 (P11)	いつ 毎月 半年毎 年1回 ・ その他()
		どのように 網戸、換気扇の網について、目視にて破損の確認を行う
		問題があった時 破損が発見された場合には、補修、交換を行う また、必要に応じて、点検頻度の見直しを行う

2	網戸、換気扇の網 の破損確認 (P11)	いつ
		毎月・半年毎・年1回・その他()
		どのように
		問題があった時

3	温度計(冷却工程、冷蔵・冷凍庫など)の校正(P13)	いつ 年1回 ・その他()
		どのように 外部の計測器業者に校正を依頼し、校正証明書を入手する
		問題があった時 校正の結果、大幅な差異が確認された場合は、これまで温度管理において問題なかったかについて調査する

3	温度計(冷却工程、冷蔵・冷凍庫など)の校正 (P13)	いつ 年1回・その他()
		どのように
		問題があった時

4	水質検査の実施 (外部機関へ依頼) (P15)	いつ 年1回 ・その他()
		どのように 外部の検査機関に検査を依頼し、検査結果を入手する
		問題があった時 検査結果に問題が確認された場合は、保健所に相談する

4	水質検査の実施 (外部機関へ依頼) (P15)	いつ
		年1回・その他()
		どのように
		問題があった時

5	殺菌装置の点検、 殺菌剤の残量の点 検 (P15)	いつ 毎月 その他()
		どのように 殺菌装置が適切に稼働しているか、殺菌剤タンクの残量が十分であることを確認する。
		問題があった時 稼働状況に不備を確認した場合は、直ちに外部業者に修理を依頼する。 殺菌剤タンクの残量が十分でない場合は、必要量をタンクに補充する。

5	殺菌装置の点検、 殺菌剤の残量の点 検 (P15)	いつ
		毎月・その他()
		どのように
		問題があった時

6	受水槽の清掃 (P15)	いつ 年1回 ・その他()
		どのように 外部業者に依頼し、受水槽の清掃を実施する 清掃の記録を入手する
		問題があった時 受水槽に破損等の問題が確認された場合は、適切に状態になるよう修理する

6	受水槽の清掃 (P15)	いつ 年1回・その他()
		どのように
		問題があった時

7	従業員の衛生教育 (P18)	いつ	毎月・半年毎・年1回・従業員入社時・その他(適宜)
		どのように	<p>新人入社時に、衛生管理の基礎教育を実施する</p> <p>半年毎に、全従業員に対して、5S、衛生管理の継続教育を行う</p>
		問題があった時	<p>普段の活動の中で、教育が不十分と判断した場合は、適宜、必要な教育を実施する</p>

7	従業員の衛生教育 (P18)	いつ 毎月・半年毎・年1回・従業員入社時・その他()
		どのように
		問題があった時

8	鼠族・昆虫の対策	いつ 毎月・半年毎・年2回・従業員入社時・(その他) 適宜)
		どのように そ族・昆虫が侵入してくる場所をふさぐ そ族・昆虫が好むものを作業場内に残さないようにする
		問題があった時 発生が認められた時は、駆除、発生源の除去、侵入経路をなくす。

8	鼠族・昆虫の対策	いつ 毎月・半年毎・年1回・従業員入社時・その他()
		どのように
		問題があった時