

例1. 冷蔵・冷凍による製品保管庫

項目	内容
工程	冷蔵・冷凍による製品保管
管理基準	冷蔵庫内温度を〇〇℃以下に保持、冷凍庫内温度を〇〇℃以下に保持（※）
モニタリング方法	
・何を	冷蔵庫・冷凍庫の温度計
・どのようにして	①実測した温度を様式3「冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表」に記入する。 ②霜取り中は「dF」と記録し、復帰時に実測温度と時刻を記入する。
・頻度	作業日の「始業時」と「終業前」、停電の復帰時
・担当者	作業者
改善措置	
・逸脱原因の確認	<p><b>【冷蔵庫・冷凍庫】</b></p> <p>①冷蔵庫・冷凍庫の外観、電源、保管状況等を調べる。 ②ドアと本体の間にあるパッキンの破損はないか確認する。 ③電源コードの破損、ショート、接続ミス等を確認する。 ④温度が高い製品を多量に入れていないか確認する。 ⑤電気系統原因が疑われたら専門業者に連絡する。温度異常の原因を確認し、設定温度の再調整を行う。再調整をしても冷蔵庫・冷凍庫の温度が定めた温度にならない場合は、機器メーカーに連絡し修理を依頼する。 ⑥設定温度等の再調整後、管理基準温度以下に下がることを確認する。</p> <p><b>【庫内の製品】</b></p> <p>①管理基準を逸脱した冷蔵庫・冷凍庫の製品は、製品の表面温度を測定する。 ②冷蔵保存製品が10℃を超過した場合は製品を廃棄する。 冷凍保存製品が-15℃から10℃未満の場合は、冷蔵品に変更して保管を継続、10℃を超過した場合は製品を廃棄する。 ③製品を管理基準を逸脱していない他の冷蔵庫・冷凍庫に移し替える。</p>
・記録	①異常の原因や廃棄の有無を「冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表」に記録する。 ②衛生管理者のもと、改善事項を検討し「改善措置記録表」に記録する。
・報告	①原因、対応結果等を施設責任者に口頭報告し、追加措置があれば実施する。 ②改善内容を「改善措置記録表」に記録し、施設責任者に報告する。
・担当者	衛生管理者
検証方法	
・何を	冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表、冷蔵庫・冷凍庫の温度計、改善措置記録表
・どのようにして	①冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表、改善措置記録表の内容が適正か評価し、衛生管理計画等を見直す。 ②標準温度計で冷蔵庫・冷凍庫の温度計を校正する。（誤差温度の確認） ③誤差温度を「冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表」に記録する。
・頻度	月1回（月最後の作業日）
・担当者	衛生管理者
記録文書名	「冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表」、「改善措置記録表」

※食品衛生法では、製品が冷蔵保存の場合は、製品が10℃以下、冷凍保存の場合は製品が-15℃以下となるよう管理できる機能を備えた冷蔵・冷凍設備を有することが定められています。



例 2. 金属探知

項目	内容
工程	金属探知（※1）
管理基準	すべての製品が、テストピース（Fe：Φ○○mm、SUS：Φ○○mm）を正常に感知作動できる金属探知機で製品が排除されないこと。（※2）
モニタリング方法	
・何を	金属探知機とテストピース
・どのようにして	<p>①金属探知機に通過させる製品に合わせて感度を設定する。</p> <p>②製品を金属探知機に通過させる前に、テストピース（Fe、Susそれぞれ）を通過させ、正常に感知することを確認する。テストピースで確認したことを「様式9. 金属探知機チェック表」に記入する。</p> <p>③製品を金属探知機に通す。</p> <p>④すべての製品通過後、検知結果と通した製品番号を「様式9. 金属探知機チェック表」に記録する。（製品番号：○番～○番）</p> <p>⑤作業終了時にテストピース（Fe、Susそれぞれ）を通過させ、正常に感知することを確認する。テストピースで確認したことを「様式9. 金属探知機チェック表」に記入する。</p>
・頻度	<p>テストピースによる確認は、金属探知機に製品を通過させる前、作業終了時に測定する。（※1時間超過の場合は1時間毎などに実施する）</p> <p>記録はテストピース通過時、すべての製品を金属探知機に通過させた後に記入する。</p>
・担当者	精肉加工業者
改善措置	
・製品の措置	<p>製品を金属探知機に通過させた時に金属検出アラートが鳴った場合</p> <p>①金属探知機の故障が製品に金属片が含まれているかを確認するため、テストピース（Fe、Susそれぞれ）を通過させる。</p> <p>⇒テストピースが検知されなかった場合（金属探知機の故障の疑い） ⇒【A】へ</p> <p>⇒テストピースが検知された場合（製品への金属片の混入の疑い） ⇒【B】へ</p> <p><b>【A】①でテストピースが検知されなかった場合（金属探知機の故障の疑い）</b></p> <p>【A-1】金属探知機の故障が疑われるため、正常に反応した記録のある時間（前回のテストピースによる確認時）まで遡り、疑わしい製品はすべて不適合品として分離保管する。</p> <p>【A-2】金属探知機をメーカーに修理の依頼をする。</p> <p>（修理後、テストピースが正常に反応するか確認をする）</p> <p>【A-3】メーカーによる修理後、【A-1】の疑わしい製品を金属探知機に通し確認をする。</p> <p>【A-4】【A-3】で金属検出アラートが鳴った場合は、【B】の作業をする。</p> <p><b>【B】①でテストピースが検知された場合（製品への金属片の混入の疑い）</b></p> <p>【B-1】製品に金属片の混入が疑われるため、同一個体番号の他の製品も分離保管する。</p> <p>【B-2】原因究明のためアラートがなった製品の内部に金属片が混入していないか確認する。</p> <p>【B-3】金属片が発見された場合、捕獲現場のもの（銃弾等）か、生産ラインのもの（機器・器具の刃こぼれ等）か確認、原因物質を究明をする。原因物質を除去後、金属検出機を通過させ、異常がなければ製品とする。金属片が発見できなかった場合、テストピースをもう一度流し、作動確認後、再度当該品を通過させアラートが鳴った場合には廃棄する。。</p> <p>【B-4】原因物質が生産ラインの場合、原因の機器・器具の修理をする。</p> <p>【B-5】確認のため【B-1】の分離保管した同一個体の他の製品を金属探知機に再度通し、金属検出。アラートが鳴らないことを確認する。</p>



	上記すべての確認内容を「様式9. 金属探知機チェック表」に記入する。
・報告	①原因、対応結果等を施設責任者に口頭報告し、追加措置があれば実施する。 ②改善内容を「改善措置記録表」に記録し、施設責任者に報告する。
・担当者	衛生管理者
<b>検証方法</b>	
・何を	金属探知機チェック表、改善措置記録表、金属探知機（テストピース）
・どのようにして	①金属探知機チェック表、改善措置記録表の内容が適正か評価し、衛生管理計画等を見直す。 ②金属探知機のメーカーに保守点検を実施する。
・頻度	衛生管理者による検証は月1回 金属探知機メーカーの保守点検は3か月に1回
・担当者	衛生管理者
<b>記録文書名</b>	「金属探知機チェック表」、「改善措置記録表」、「金属探知機保守点検記録」

※1. 金属探知機は製品の大きさ、冷蔵・冷凍の別、血液・塩分などで反応が微妙に変わるため、施設にあった探知機を選んでください。

※2. テストピースの大きさは施設が保証できる管理基準として定めます。（Φは直径を表す単位）

