

①と体洗浄・消毒（例）

重要管理のポイント	
項目	内容
工程	11. と体洗浄・消毒
管理基準	流水での洗浄を実施後、200ppmの次亜塩素酸ナトリウム水溶液を3リットル以上枝肉全体に散布
モニタリング方法	
何を	手順書どおり食品添加物用6%次亜塩素酸ナトリウム10mlと水道水3Lを入れた水溶液（200ppm）を作製していること （手順書はP42に例示してあります） それを全量、ジョウロに入れて枝肉に散布していること
どのようにして	手順書どおり作製し、枝肉に全量散布していることを目視確認し、「枝肉洗浄・消毒記録表」に記入する。
頻度	1頭ごとに
担当者	作業者
改善措置	
措置	管理基準を逸脱した作業を確認した場合は、衛生管理者に報告する 管理基準を逸脱した枝肉は、逸脱していない枝肉と区別し、再度管理手段を実施する 管理基準を逸脱した枝肉で、12. 枝肉の冷却、冷蔵保管工程を終了した枝肉を発見した場合は、再度管理手段を実施後、12. 枝肉の冷却、冷蔵保管工程を実施する
担当者	衛生管理者（衛生管理者の監督のもとに作業者に実施させても可）
検証方法	
何を	枝肉洗浄・消毒記録書を確認し承認する（1回/作業日） 改善措置記録表を確認する（発生ごと） 次亜塩素酸ナトリウムの使用期限を確認。使用化学物質記録表を確認（1回/作業日）
どのようにして	
頻度	
担当者	衛生管理者
記録文書名	
記録内容	枝肉洗浄・消毒記録表、改善措置記録表、使用化学物質記録表

と体洗浄・消毒を重要管理とした場合は新たに「枝肉洗浄・消毒記録表」（P53 様式例 11 参照）、「改善措置記録表」（P17 参照）、「使用化学物質記録表」（P54 様式例 12 参照）が必要となります。

②12. 枝肉の冷却、冷蔵保管（例）

重要管理のポイント	
項目	内容
工程	12. 枝肉の冷却、冷蔵保管
管理基準	<p>冷蔵庫内を常時〇〇℃以下に保持すること（〇〇℃は24時間以内に肉の芯温を10℃以下に冷却できる温度を各処理場において設定すること）。</p> <p><u>冷蔵庫の能力や枝肉の大きさによるが、約5℃が多い</u></p> <p>なお、冷蔵庫内の温度（〇〇℃）を設定後は、冷却開始24時間後に比較的大きなサイズの枝肉の中心温度を実測し、10℃以下となっていることを確認すること</p> <p>肉の芯温が10℃以下となっていない場合は、より低い庫内温度を設定し、再度同様に確認をすること</p>
モニタリング方法 何を どのようにして 頻度 担当者	<p>冷蔵庫の温度計</p> <p>冷蔵室内温度を目視後、冷蔵庫内温度チェック表に記入。そのチェック表を確認（〇〇℃を超えることが無い）</p> <p>作業日の「始業前」、「作業日の午前中1回、午後1回」の計3回以上</p> <p>作業者</p>
改善措置 措置 担当者	<p>管理基準を逸脱した温度を確認した場合は、衛生管理者に報告する</p> <p>管理基準を守るように、衛生管理者は冷蔵室の温度を調整する</p> <p>管理基準を逸脱した枝肉は、枝肉の肉の芯温を測定し、保管後24時間以内に10℃以下なら作業を継続、10℃をこえていたら枝肉は廃棄する</p> <p>温度異常の原因を確認し、設定温度の再調整を行う</p> <p>再調整をしても冷蔵庫の温度が定めた温度にならない場合は、食肉は異なる冷蔵庫に速やかに移動させ、保管後24時間以内に10℃以下なら作業を継続、10℃をこえていたら枝肉は廃棄する</p> <p>再調整をしても冷蔵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</p> <p>衛生管理者（衛生管理者の監督のもとに作業者に実施させても可）</p>
検証方法 何を どのようにして 頻度 担当者	<p>冷蔵庫内温度チェック表の記載事項を確認し承認する（1回/作業日）</p> <p>改善措置記録表を確認する（発生ごと）</p> <p>3カ月に1回以上は標準温度計で冷蔵庫の示す温度の誤差を確認し、冷蔵庫の示す温度を標準温度計の示す温度に補正する</p> <p>衛生管理者</p>
記録文書名 記録内容	<p>様式6：冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表、改善措置記録表</p>

12. 枝肉の冷却、冷蔵保管を重要管理とした場合は、新たに「改善措置記録表」（P17参照）が必要となります。

③16. 冷凍・冷蔵による製品保管（例）

重要管理のポイント	
項 目	内 容
工 程	16. 冷凍・冷蔵による製品保管
管理基準	冷蔵庫内温度を10℃以下に保持 冷凍庫内温度を-15℃以下に保持
モニタリング方法 何を どのようにして 頻度 担当者	冷蔵庫・冷凍庫の温度計  冷蔵室・冷凍庫内温度を目視後、冷蔵庫・冷凍庫内温度チェック表に記入。 そのチェック表を確認（冷蔵庫は10℃、冷凍庫は-15℃を超えることが無い）  作業日の「始業前」、「作業日の午前中1回、午後1回」の計3回以上  作業者
改善措置 措置      担当者	管理基準を逸脱した温度を確認した場合は、衛生管理者に報告する 管理基準を守るように、衛生管理者は冷蔵庫・冷凍庫内の温度を調整する 冷蔵庫では管理基準（10℃を超える）を逸脱した製品は廃棄する 冷凍庫では管理基準（-15℃以下）を逸脱した製品は、製品温度を測定し、-15℃から10℃未満なら、冷蔵品と同様な用途に変更して作業を継続、10℃をこえていたら製品は廃棄する 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、製品は異なる冷蔵庫・冷凍庫に速やかに移動させ、10℃をこえていたら製品は廃棄する 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  衛生管理者（衛生管理者の監督のもとに作業者に実施させても可）
検証方法 何を どのようにして 頻度 担当者	冷蔵庫・冷凍庫内温度チェック表の記載事項を確認し承認する（1回/作業日） 改善措置記録表を確認する（発生ごと） 3カ月に1回以上は標準温度計で冷蔵庫・冷凍庫の示す温度の誤差を確認し、冷蔵庫・冷凍庫の示す温度を標準温度計の示す温度に補正する  衛生管理者
記録文書名  記録内容	  様式6：冷蔵庫内・冷凍庫内温度チェック表、改善措置記録表

冷凍・冷蔵を重要管理とした場合は、新たに「改善措置記録表」（P17 参照）が必要となります。

#### ④金属検出（例）

重要管理のポイント	
項 目	内 容
工 程	15. 金属検出
管理基準	製品は正常に作動している金属検出機（ジビエ処理施設が保証の基準として定めたFe：鉄球、SUS：ステンレス球などを排除する能力を有する）によって排除されないこと
モニタリング方法	
何を	金属検出機とテストピースをジビエ処理施設が保証の基準として定めた、Fe（鉄球）、SUS（ステンレス球）などと同じテストピース（製造メーカーのテストピース）を排除できているか確認し、様式5：金属検出機チェック表に記入する
どのようにして	全ての製品を、正常に作動している金属検出機を通過させる
頻度	作業日毎に計画された作業スケジュール（製品を通過させる前と後および作業中1時間おきに作動確認）を行う
担当者	作業者
改善措置	
措置	<p>管理基準を逸脱した作業を確認した場合は、不適合品として識別・隔離し、衛生管理者に報告する 衛生管理者のもので、管理基準を守るように金属検出機を調整する 衛生管理者のもとで、不適合品を正常に作動している金属検出機に再度通過させる 通過すれば適合品、再び不適合となった場合は、不適合品を調べ金属異物を調べ原因究明をおこなう</p> <p>テストピースで無感知、および排除機能の不備があった場合は正常に反応した時間まで遡り、不適合品として識別・隔離し、衛生管理者に報告する 衛生管理者のもので、管理基準を守るように金属検出機を調整する 衛生管理者のもとで、不適合品を正常に作動している金属検出機に再度通過させる 通過すれば適合品とする 衛生管理者は金属探知機の原因究明を行う また、金属検出機メーカーに原因究明や保守点検を依頼する</p>
担当者	衛生管理者（衛生管理者の監督のもとに作業者に実施させても可）
検証方法	
何を	様式5：金属検出機チェック表を目視で確認し承認する（1回/作業日）
どのようにして	改善措置記録表を確認する（発生ごと）
頻度	金属検出機メンテナンス記録簿を確認する（1回以上/月）
担当者	衛生管理者
記録文書名	
記録内容	様式5：金属検出機チェック表、改善措置記録表、金属検出機メンテナンス記録簿

金属検出を重要管理とした場合は新たに「改善措置記録表」（P17 参照）、「金属検出機メンテナンス記録簿」（P55 様式例 13 参照）が必要となります。