

| | |
|-----------|---|
| | HACCPプランの内容 |
| CCP番号 | CCP1 |
| 段階/工程 | 12.下処理 |
| ハザード | 金属異物の混入 |
| 発生要因 | 下処理時の包丁の刃欠けによる混入 |
| 管理手段 | 包丁の刃の状態の確認 |
| 管理基準 (CL) | <p>包丁の刃の破損がないこと</p> <p>*CLは一般的に、数値化された一定の基準値と考えられています。そこで金属探知機が導入されているような場合は、テストピースや感度などがその基準として想定されますが、このように破損が「ある」か「ない」という目視、2択基準もまた客観的に判断可能な一つの基準となり得ます。</p> |
| モニタリング方法 | <p>誰が：作業担当者が</p> <p>何を：包丁の刃を</p> <p>どのように：目視および作業手順書に従い</p> <p>どの頻度で：作業前、作業中（鯖1ケース処理毎）、作業後に、確認を行う。</p> |
| 是正措置 | <p>刃欠けが見つかった際には、その処理した箱のものは排除する。</p> <p>刃の欠損部が見つかるまで出荷を停止する。</p> <p>新しい包丁に交換する。</p> <p>包丁の研ぎ方、頻度を確認し、作業員への教育を行う。</p> <p>包丁の買い替え時期を検討する。</p> |