

## 일반위생관리 및 공정점검표

결재	작성자	승인자
	(날짜)	김도현

점검일자	2019년 12월 3일 월 화요일		점검자	박래숙
주기	관리	점 검 내 용		
				기록
일일 (작업전)	개인 위생	위생복장과 외출복장이 구분하여 보관되고 있는가?		
		종사자의 건강상태가 양호하고 개인장신구 등을 소지하지 않으며, 청결한 위생복장을 착용하고 작업하고 있는가?		
		위생설비(손세척기 등) 중 이상이 있는 것이 없으며, 종사자는 위생처리를 하고 일실하는가?		
	방충 방서	작업장은 밀폐가 잘 이루어지고 있으며, 방충시설(방충망 파손 등)에는 이상이 없는가?		
설비	제조설비가 파손되거나 고장 나지 않았는가?			
일일 (작업중)	공정 관리	냉장/냉동 창고의 온도가 적절히 관리되고 있는가? (냉동창고:-18°C이하)		
		냉동창고 1 (완제품) : -18.3 °C		냉동창고 2 (쌀가루) : -18.4 °C
		냉동창고 3 (새알심) : -32 °C		
		냉동창고 4(컨테이너) : -18.2 °C		
일일 (작업후)	점검	청결구역작업과 일반구역작업이 분리되어 있으며 오염되지 않도록 관리되고 있는가?		
		완제품의 포장 상태가 양호한가?		
		모니터링장비는 사용전후 세척·소독을 실시하고 있는가?		
		2시간이상 쌀을 충분히 불리는가?		
		반제품이 4시간이상 냉동 후 포장 되는가? (냉동상태 확인 후 포장하는가?)		
일일 (임고시)	임고 검수	작업장 주변의 폐기물은 잘 정리되어 보관되어지고 있고, 주기적으로 반출되고 있는가?		
		작업장 바닥, 배수로, 위생시설, 제조설비(식품과 직접 닿는 부분)의 청소·소독 상태는 양호한가?		
		중요관리점(COP) 점검표를 작성 주기에 맞게 작성하고, 한계기준 이탈시 적절히 개선조치 하였는가?		
주간 (금요일)	점검	원·부재료 임고 시 시험성적서를 수령하거나, 육안검사를 실시하고 있는가?		
		작업장 주변의 폐기물은 잘 정리되어 보관되어지고 있고, 주기적으로 반출되고 있는가?		
		작업장 바닥, 배수로, 위생시설, 제조설비(식품과 직접 닿는 부분)의 청소·소독 상태는 양호한가?		
		작업장 벽, 제조설비(제품과 직접 닿지 않는 부분)에 대한 청소·소독 상태는 양호한가?		
매월 (첫째주)	점검	위생복 세탁은 실시하였는가?		
		작업장 전체 청소 상태는 양호한가?		
		종사자 위생교육을 실시하였는가?		
매분기	검사	중요관리공정(COP) 검증점검표를 작성하였는가?		
		원제품에 대한 품질검사를 실시하였는가?		
연간	점검 검사	수량계, 냉동창고온도계, 탐침형온도계, 타이мер, 저울은 검·교정하였는가?		
		금속검출기에 대한 정기점검을 실시하였는가?		
특이사항		개선조치 및 결과		조치
				확인

입고일시	품명	입고처	성적서		제조일자 (유통기한)	총입고량	차량 상태	파레트	포장재	성상	이불 흔입	적합	작성		승인	
			구비 여부	항목 적합									7/20	7/20	7/20	7/20
2019 12.16	찹쌀(번영)	부어쓰디	○	○	2019.10.13	3kg 40kgx135	○	○	○	○	○	○				
12.16	멥쌀가루다우지	천주식어류		×		35kgx26	○	○	○	○	○	○			12/31	
12.19	감자진분	찬스리			12/13제조	1.0kg	○	○	○	○	○	○				
12.19	멥쌀	(번영)	○	○	12/13제조	40kgx135	○	○	○	○	○	○				
12.30	멥쌀가루다우지	천주식어류				35kgx26	○	○	○	○	○	○				
12.30	새알성(죽이야)	천주식어류				50.0kg	○	○	○	○	○	○				7개여서 2020.1.2.
12.30	멥쌀가루다우지	천주식어류				16kgx26	○	○	○	○	○	○				
12.30	멥쌀가루박스	한국수출포장(복)				5.0kg	○	○	○	○	○	○				

적합: ○, 부적합: ×, 해당없음: -

원 료 수 불 부 (2019년 12월)

2019년	멥쌀 (kg)		전월재고	101,153	찹쌀 (kg)	전월재고	7,903	감자전분	전월재고	2,016	혼합전분	전월재고	716	정제소금	전월재고	592	쌀가루 박스	전월재고	10,471	새알심 박스	전월재고	1,707	쌀가루 파우치	전월재고	20,452	새알심 파우치	전월재고	24,180			
12월	입고량	쌀가루	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량	입고량	사용량	재고량			
12월1일		-	101,153			-	7,903			2,016			716			592			10,471			1,707		-	20,452		-	24,180			
12월2일	1,320	1,712	99,441		480	7,423		120.0	1,896	21.3	695		10.7	581		332	10,139		239	1,468		1,328	19,124		956	23,224					
12월3일	2,640	2,934	96,507		360	7,063		110.5	1,785	16.0	679		8.0	573		327	9,812		182	1,286		1,308	17,816		728	22,496					
12월4일	2,640	3,032	93,475		480	6,583		124.5	1,661	21.3	657		10.7	562		330	9,482					1,286		1,320	16,496		-	22,496			
12월5일	2,640	3,032	90,443		480	6,103		125.0	1,536	21.3	636		10.7	552		326	9,156					1,286		1,304	15,192		-	22,496			
12월6일	2,640	3,032	87,411		480	5,623		120.0	1,416	21.3	615		10.7	541		325	8,831					1,286		1,300	13,892		-	22,496			
12월7일		-	87,411		-	5,623			1,416		615			541			8,831			1,286		-	13,892		-	22,496					
12월8일		-	87,411		-	5,623			1,416		615			541			8,831			1,286		-	13,892		-	22,496					
12월9일	2,880	3,223	84,188		420	5,203		129.7	1,286	18.7	596		9.3	532		357	8,474					1,286		1,428	12,464		-	22,496			
2월10일	2,880	3,223	80,965		420	4,783		130.3	1,156	18.7	577		9.3	522		358	8,116					215	1,071		1,432	11,032		860	21,636		
2월11일	2,880	3,272	77,693		480	4,303		123.7	1,032	21.3	556		10.7	512		358	7,758	2,000	243	2,828		1,432	9,600		972	20,664					
2월12일	3,120	3,414	74,279		360	3,943		96.4	936	16.0	540		8.0	504		386	7,372					63	2,765		1,544	8,056		252	20,412		
2월13일	3,120	3,414	70,865		360	3,583		78.0	858	16.0	524		8.0	496		386	6,986					130	2,635		1,544	6,512		520	19,892		
2월14일		-	70,865		-	3,583			858		524			496			6,986					2,635		-	6,512		-	19,892			
2월15일		-	70,865		-	3,583			858		524			496			6,986					2,635		-	6,512		-	19,892			
2월16일	3,000	3,120	3,414	70,451	5,400	360	8,623		104.3	753	16.0	508		8.0	488		385	6,601					2,635	35,000	1,540	39,972		-	19,892		
2월17일	3,120	3,414	67,037		360	8,263	1,000	94.1	1,659	16.0	492		8.0	480		387	6,214					93	2,542		1,548	38,424		372	19,520		
2월18일	3,120	3,414	63,623		360	7,903		95.0	1,564	16.0	476		8.0	472		386	5,828					90	2,452		1,544	36,880		360	19,160		
2월19일	2,488	2,782	60,841		360	7,543		97.7	1,467	16.0	460		8.0	464		308	5,520					2,452		1,232	35,648		-	19,160			
2월20일	2,426	2,720	58,121		360	7,183		96.4	1,370	16.0	444		8.0	456		300	5,220					127	2,325		1,200	34,448		508	18,652		
2월21일		-	58,121		-	7,183			1,370		444			456			5,220					2,325		-	34,448		-	18,652			
2월22일		-	58,121		-	7,183			1,370		444			456			5,220					2,325		-	34,448		-	18,652			
2월23일	2,426	2,720	55,401		360	6,823		94.7	1,276	16.0	428		8.0	448		299	4,921					120	2,205		1,196	33,252		480	18,172		
2월24일	2,524	2,720	52,681		240	6,583		60.0	1,216	10.7	417		5.3	442		309	4,612					121	2,084		1,236	32,016		484	17,688		
2월25일		-	52,681		-	6,583			1,216		417			442			4,612					2,084		-	32,016		-	17,688			
2월26일	6,000	3,360	3,360	55,321		-	6,583			1,216		417			442		416	4,196					2,084		1,664	30,352		-	17,688		
2월27일	3,360	3,360	51,961		-	6,583			1,216		417			442		418	3,778					2,084		1,672	28,680		-	17,688			
2월28일		-	51,961		-	6,583			1,216		417			442			3,778					2,084		-	28,680		-	17,688			
2월29일		-	51,961		-	6,583			1,216		417			442			3,778					2,084		-	28,680		-	17,688			
2월30일	3,360	3,360	48,601		-	6,583			1,216		417			442	5,000	419	8,359					2,084	35,500	1,676	62,504		-	17,688			
12월31일	2,400	2,400	46,201		-	6,583			1,216		417			442		304	8,055					2,084		1,216	61,288		-	17,688			
12월31일	9,000	####	63,952	46,201	5,400	6,720	6,583	1,000	1,800.0	1,216	-	299	417	-	149.3	442	5,000	7,416	8,055	2,000	1,623	2,084	70,500	29,664	61,288	-	6,492	17,688			

## 원부재료 기준규격

		품명	멥쌀
		보관방법	실온보관
		판매원	공익산업
		제조원	공익산업
		원산지	국내산
		주요원재료	멥쌀
		성상(색상)	
포장규격	형태	외포장	마대포장(PP)
	중량	1000kg / 40kg	
	표시사항	원산지, 년산, 중량, 품종, 품목, 등급, 도정일자, 상호, 주소, 전화번호	
	기타		
공전분류	영업허가		식품의종류
	식품유형		유통기한
	정의		
입고검수 규격			
항 목		규격	
허가사항	영업허가	영업허가 필	
	품목제조보고		
	원료, 첨가물	멥쌀	
	표시사항	부착되어야함	
유통기한	누락	잘 보이는곳에 표기함	
	오기	도정일 00년00월00일 표기되어야함	
품질규격	이물	이물이 없어야 함	
	포장	파손된곳이 없어야함	
	제품온도	0~20°C	
	이미, 이취	이미, 이취가 없어야함	
	중량	표기중량과 유사함	
	선도	신선한 제품이어야함	
	기타	특이적 문제점이 없어야 함	

# 본엠쌀가루 생산일보

결재	작성	승인
△	320kg	

일자 (2019년)	원재료 작업내용 (멥쌀)				
	입고일	1톤	40Kg	Kg	합계(Kg)
12/23	2019. 10 / 18	2	10	26	2.426
12/24	" 10/18	2	13	4	2.524
			1		
12/26	2019. 11 / 20	3	9		3.360
12/27	" 11 / 20	3	9		3.360

포장작업내역						
일자	품목	작업내용	포장현황			
			규격 (Kg)	유통기한 (날인)	봉(파우치)	
12/23 (월)	본엠쌀가루	파우치포장	2.5	2020. 6/16	142	1.198
				(오전) 6/19	672	
				(오후) 6/19	384	
12/24 (화)	"	"	2.5	.. 6/19	144	1.223
				(오전) 6/20	672	
				(오후) 6/20	419	
12/26 (목)	본엠쌀가루	파우치포장	2.5	2020. 6/20	109	1.666
				(오전) 6/22	784	
				(오후) 6/22	718	
12/27 (금)	"	"	2.5	.. 6/22	123	1.673
				(오전) 6/23	896	
				(오후) 6/23	654	

# 성산일보 (새알심)

गुरु देव

### 원재료 작업내용 (Kg)

원재료 작업내용 (Kg)						
일 년	찹쌀	멥쌀	정제소금	흔합전분	감자전분	합계 (Kg)
1월	11/20	11/20	9/9	10/25	10/21	
(월)	420	343	9.33	18.67	129.7	920.70
(화)	420	343	9.33	18.67	130.30	921.30
(수)	480	392	10.66	21.34	123.67	1023.67
(목)	360	294	8	16	96.35	114.35
(금)	360	294	8	16	78	756

## 포장작업내역

포장현황

산일	품목	작업내용	포장현황			
			규격 (Kg)	유통기한 (날인)	봉(파우치)	박스(6kg)
7/9(월)	새알심	파우치포장	1.5	6/5	172	76 60 10249
				6/5	654	65 "
7/10(화)	"	"	"	5/30	138	34
				6/6	1723	181
7/11(수)	"	"	"	6/6	22	19
				6/7	895	224
7/12(목)	"	"	"	6/8	480	60 10249 10249 영수증
				6/7	253	63
7/13(금)	"	"	"	6/9	52	13
				6/8	400	100
7/14(토)	"	"	"	6/9	58	11
				6/9	211	온라인

메모

# 농업회사법인 주식회사 산들본가

## 원자료 작업내용 (kg)

일자 (2019년)	입고 (40kg)		경제소금(Kg)		합계(Kg)
	입고일	사용량	입고일	사용량	
7/18	2019. 6/17	50	2019. 3/29	14.4	2027.4
9/2	" 7/4	50	2019. 6/28	13	2,026.9
11/14	2019. 10/18	50	2019. 9/9	26.6kg	2,026.6

## 포장작업내역

일자	품목	작업내용	포장현황			
			규격 (Kg)	유통기한 (날인)	봉(파우치)	박스 (10 kg)
7/18 (목)	떡용쌀가루	파우치포장	2.5	2020. 1/13	(오전) 784 (오후) 413	1.197 299
9/2 (월)	"	"	2.5	2020. 2/28	(오전) 1.120 (오후) 81	1.201 300.25
11/14 (목)	"	"	2.5	2020. 5/11	(오전) 1.120 (오후) 49	1.169 292.25
					(오전)	
					(오후)	
					(오전)	
					(오후)	

# 쌀가루 생산일보 (온라인)

결재	작성	승인
		3/26

일자 (2019년)	원재료 작업내용 (규격 / 수량)				
	품목	1톤	500Kg	40Kg	Kg
1/3	멥쌀	-	-	4	160
	찹쌀				
2/18	멥쌀	-	-	4	160
	찹쌀				
3/5	멥쌀	-	-	6	240
	찹쌀				
4/15	멥쌀	-	-	6	240
	찹쌀				
5/16	멥쌀	-	-	4	160
	찹쌀				

포장작업내역					
일자	품목	작업내용	포장현황		
			규격 (Kg)	유통기한 (날인)	봉(파우치)
1/3 (목)	쌀가루	파우치포장 2.5	2019. 7/1	(오전)	80
				(오후)	80
2/18 (금)	"	" 2.5	2019. 8/16	(오전)	
				(오후)	80 80 20
3/5 (화)	"	" 2.5	2019. 8/31	(오전)	
				(오후)	120 120 30
4/15 (월)	"	" 2.5	2019. 10/11	(오전)	
				(오후)	120 120 30
5/16 (목)	"	" 2.5	2019. 11/11	(오전)	
				(오후)	80 80 20

# 제조공정점검일지

품 목	쌀 가루	점 검 일 자	2019년 10월	점 검 자		
구 분	내 용			점 검 결 과		
		1	2	3		
원료입고	입고차량의 청결상태는 청결한가?		○	○	○	
	원료관능검사는 실시했는가? (제조일자)		○	○	○	
	원산지증명서, 시험성적서 수령여부?		○	○	○	
보 관	원재료가 직접 바닥에 닿지 않도록 청결한 파렛트 위에 적재하여 보관하는가?		○	○	○	
	적재시 벽에서 이격관리가 되어 있는가?		○	○	○	
	선입 · 선출 관리 되어 지는가?		○	○	○	
	냉동고 입·출고 시 출입문의 개폐를 준수하여 보관 관리를 철저히 하는가?		○	○	○	후부
세 척	냉동고(제품보관) 온도관리를 하는가?		○	○	○	
	1회 세척시간은 3분이상, 2번 이상 행구는가?		○	○	○	
첨 지	흐르는 물에 멱쌀 2시간 이상 불리는가?		○	○	○	
	이물이 발견되는가?		X	X	X	
쌀 가루 공정	로라분쇄	작업 전·후 이물을 제거 확인했는가?		○	○	○
		로라는 완전조임상태에서 15도 풀어서 분쇄하는가?		○	○	○
	이송스크류	이송스크류 내 이물 흔입 여부를 확인했는가?		○	○	○
	고속분쇄기	거름망 청결상태를 확인했는가?		○	○	○
	진동체통과	1회 진동체 통과시간(10kg기준) 1분 이상 이루어지는가?		○	○	○
		매작업시 찌거기는 완전히 제거하는가?		○	○	○
	내 포장	유통기한 날인 및 실링상태를 확인하는가?		○	○	○
	금속검출기	정해진 시기에 모니터링을 하는가?		○	○	○
		기준이탈 개선조치방법을 알고 있으며, 이탈및개선조치 내용이 기록되고 있는가?		○	○	○
	외포장및출고	선제조, 선출고가 이루어지고 있는가?		○	○	○
이탈내용		개선조치 및 결과			조치자	확인

# 제조공정점검일지

품 목	새 알 심	점 검 일자	2019년 10 월	점 검자	김미숙
구 분	내 용	점 검 결 과			
		월	화	수	목
계 량	계량용기는 청결히 사용되어 지는가?	○	○	○	
	정해진 비율대로 계량되어 지는가?	○	○	○	
제 분	작업 전·후 이물 제거, 확인했는가?	○	○	○	
	로라는 충분히 조임 상태에서 분쇄 되어지는가?	○	○	○	
배 합	제분가 전분, 정제소금이 충분히 배합되는가?	○	○	○	
증 속	증숙시간 30분, 뜸들이기 10분을 준수 하는가?	○	○	○	
냉 각	흐르는 찬물에 식히는가?	○	○	○	
	식혀진 새알심은 일정모양, 질감을 유지하는가?	○	○	○	
전분입하기	성형된 새알심에 전분을 고루 묻혔는가?	○	○	○	
전분털기	물힌 전분을 털어내어 소량의 전분만 고루 도포되었는가?	○	○	○	
반제품냉동	4시간 이상으로 냉동시간을 준수 하는가?	○	○	○	
파우치포장	중량은 오차범위를 넘지 않는가?	○	○	○	
	유통기한 날인 및 실링상태는 확인하는가?	○	○	○	
급속점출	정해진 시기에 모니터링을 실시하는가?	○	○	○	
	기준 이탈시 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있는가?	○	○	○	
원제품포장	선제조, 선출고가 이루어지고 있는가?	○	○	○	
이탈내용		개선조치 및 결과			조치자
					확인

쌀가루 수분 측정 일지				결재	작성	승인
한계기준		쌀가루 수분율 : 30~35% (수분측정기로 측정)				
작성일자		2019. 12 / 31 (화)		작성자	박태숙	
순번	불림통번호	측정시간	수분율 (%)		비고	
1	1	Am 07:30	31.85			
2	2	.. 08:05	32.16			
3	3	.. 08:40	32.29			
4	4	Am 09:15	32.55			
5	5	Am 09:46	32.49			
6	6	.. 10:13	32.61			
7	7	Am 10:49	32.17			
8	8	.. 11:22	32.43			
9	9	Am 11:54	32.56			
10	10	Pm 1:11	32.62 (32.38)			
11						
12						
13						
14						
15						
이탈 시 개선조치 방법	<ul style="list-style-type: none"> <li>모니터링 담당자는 즉시 작업을 중지한다.</li> <li>모니터링 담당자는 탈수시간, 수분추가 등을 재조정 후 수분율 재측정한다.</li> <li>이탈내역을 기록 후 HACCP팀장에게 보고한다.</li> </ul>					
이탈내용(원인파악)		개선조치 및 결과		조치자	확인	

제작자명				
제작일자 2019년 1월 4일 목				
측정일자	측정장소	측정자	측정자	비고
순번	불령통번호	측정시간	수분율 (%)	
1	1	Am 08:00	41.81	
2	2	" 08:40	41.91	
3	3	Am 09:31	42.29	
4	4	" 10:04	42.63	
5	5	" 10:54	42.11	
6	6	" 11:33	42.10	
7	7	Pm 12:10	40.3T	
8	8	" 12:46	41.01	
9	9	Pm 1:25	42.05	
10	10	" 2:10	41.99	
11	11	" 3:15	41.59	
12				
13				
14				
15				
이탈 시 개선조치 방법	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 모니터링 담당자는 즉시 작업을 중지한다.</li> <li>▪ 모니터링 담당자는 탈수시간, 수분추가 등을 재조정 후 수분율 재측정한다.</li> <li>▪ 이탈내역을 기록 후 HACCP팀장에게 보고한다.</li> </ul>			
이탈내용(원인파악)	개선조치 및 결과	조치자	확인	

# 새 알 심 품 질 검 사 일 지

결 재	당 당	승 인
	(  )	(  )

생산된 단밀 김사(단밀 생산된 제품 중 랜덤으로 100g)를 원칙으로 한다.  
 단밀 김사 다음날 진행하고 생산일자를 빨간색 등으로 구분 기록한다.  
 청진은 물에서 2분 10초, 2분 30초 두 차례로 나뉘어서 검사한 후 결과를 기록한다.  
 청진 시 결과가 나쁨, 불량 시 기록한 후 보고한다.

2019년 (12월)

일(부제시)	10일(pm3시)	11일(pm3시)	12일(pm3시)	13일(pm3시)
색	흰색	흰색	흰색	흰색
습	없음	없음	없음	없음
부드러움	약간 부드러움	약간 부드러움	약간 부드러움	약간 부드러움
파김없음	파김없음	파김없음	파김없음	파김없음
양호	양호	양호	양호	양호

## 이 탈 사 항 기 록

이 탈 내 용	조치 및 결과 보고	조치자 및 확인

협력업체 점검표				결재	작성자	검토자	승인자
협력업체명	번영라이스	점검일자	2019.09.16.				
구 분	항 목	기 준	배점	결과		비 고	
기본 요건 (10)	영업신고(허가)	신고 유무	3	3			
	공장등록증	유무	3	3			
	품목제조보고서	품목제조보고 이행	4	4			
생산능력 (10)	원료 수불서류	관계 서류작성 및 3년간 보관	5	5			
	표시사항	표시사항 준수	5	5			
위생 (15)	건강진단	건강진단 실시(년1회) 및 관련 서류보관	3	3			
	위생교육	영업자 위생교육 이수	3	2			
	수질검사	수돗물 또는 지하수 사용 및 관련서류	3	2			
	공장 위생상태	작업장 특성별 청결관리	3	3			
	설비관리 상태	기계·기구류의 세척 및 소독관리	3	3			
검사 (10)	제품검사	자가품질검사실시 및 성적서 비치	5	2			
	검사능력	검사실 및 설비 구비	3	1			
	검사원	자체 검사인력	2	1			
운반 (5)	차량위생상태	차량 청결관리	5	4			
종합평점	41 점 (등급판정 : A 급)						
	※ A등급 : 50~41점 B등급 : 40~31점 C등급 : 30~21점 D등급 : 20점 이하						
	※ B등급 이상 등록						

# 중요관리점(CCP-2P) 모니터링일지

## [금속검출공정 (쌀가루)]

작성일자	2019년 12월 21일 월요일	점검자	유례숙	작성자	유례숙	승인자		
결재								
한계기준	○ 금속이물(Fe 2.0mmΦ, SUS 2.5mmΦ 이상) 불검출							
주 기	금속검출기 정상작동 여부 확인	작업시작 전, 작업 중 2시간마다, 작업 종료 후						
	금속검출기에 의한 공정품 확인	작업 중 상시						
방 법	○ 기기감도 모니터링담당자는 기기 중간에 Test piece(Fe 2.0, SUS 2.5mmΦ)를 통과시켜 검출여부를 확인하고 CCP-2P(쌀가루) 모니터링점검표에 기록한다.							
	○ 제품감도 모니터링담당자는 제품 중간에 Test piece(Fe 2.0, SUS 2.5mmΦ)를 넣고 기기에 통과시켜 검출여부를 확인하고 CCP-2P(쌀가루) 모니터링점검표에 기록한다.							
	○ 통과량 및 검출량 모니터링담당자는 통과된 양과 검출된 양을 CCP-2P(쌀가루) 모니터링점검표에 기록하고 HACCP팀장에 보고한다.							
	※ 금속검출기는 연1회 이상 정상작동 유무 확인							
금속검출기 감도 모니터링(판정 - 검출 : ○, 불검출 : X) / 판정 적합시 ○								
차수	통과 시간	Fe만 통과 (중간)	SUS만 통과 (중간)	제품만 통과	Fe+제품 통과 (제품 중앙 아래)	SUS+제품통과 (제품 중앙 아래)	판정	비고
1	Am 7:25	○	○	X	○	○	○	
2	11 9:20	○	○	X	○	○	○	
3	11 11:20	○	○	X	○	○	○	
4	11 12:00	○	○	X	○	○	○	
5	Pm 1:00	○	○	X	○	○	○	○
6	11 1:45	○	○	X	○	○	○	○
7	:							
8	:							
금속검출기 제품 통과								
차수	최초통과시간	통과종료시간	이탈유무	특이사항 (통과양)				
1	Am 7:25	Am 9:20	무					
2	11 9:20	11 11:20	무					
3	11 11:20	Pm 12:00	무					
4	Pm 1:00	11 1:45	무	(1.2/17)				
5	:	:	:					
6	:	:	:					
7	:	:	:					
개선조치 방법	○ 금속성 이물 검출 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류하고 해당(이탈) 제품을 제거한다. - 공정품에 혼입된 금속이물을 찾아내고, 그 출처를 조사하여 원인을 제거한다. - 금속이물을 검출 내역 및 개선조치 사항을 모니터링 일지에 기록	○ 금속성 이물 검출 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 공정품에 혼입된 금속이물을 찾아내고, 그 출처를 조사하여 원인을 제거한다. - 금속이물 검출 내역 및 개선조치 사항을 모니터링 일지에 기록						
	○ 감도 이상 발생 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 감도를 재조정한 후 정상적으로 작동 시 재가동한다. - 감도이상 발생 전부터 정상운전 확인시점까지 생산된 제품을 다시 검사한다. - 재검사 후 그 내역 또는 개선조치 사항을 모니터링 일지에 기록	○ 감도 이상 발생 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 수리 후 정상적으로 작동 시 재가동한다. - 수리 불가능할 때에는 납품업체에 수리를 의뢰한다. ☆ 금속검출기의 고장으로 정상 운전 확인 이후에 생산된 제품과 금속검출기 미 통과제품에 대해서는 전량 검사대기 품 표시(냉동보관)를 하여 금속검출기 수리 완료 후 전량 재통과한다.						
	○ 기계적 고장 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 수리 후 정상적으로 작동 시 재가동한다.	○ 기계적 고장 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 수리 불가능할 때에는 납품업체에 수리를 의뢰한다.						
	○ 수리 불가능할 때에는 납품업체에 수리를 의뢰한다.							
	☆ 금속검출기의 고장으로 정상 운전 확인 이후에 생산된 제품과 금속검출기 미 통과제품에 대해서는 전량 검사대기 품 표시(냉동보관)를 하여 금속검출기 수리 완료 후 전량 재통과한다.							
	○ 공통 : 개선조치 시 - 문제 발생 시 HACCP팀장에게 보고 후 조치하며, 개선조치 후 모니터링 일지에 기록 후 HACCP팀장에게 승인을 받는다.	○ 공통 : 개선조치 시 - 문제 발생 시 HACCP팀장에게 보고 후 조치하며, 개선조치 후 모니터링 일지에 기록 후 HACCP팀장에게 승인을 받는다.						
	이탈내용	개선조치 및 결과	조치자	확인				

# 중요관리점(CCP-2P) 모니터링일지

## [금속검출공정 (떡류)]

작성자	결재	승인자								
유미숙		384								
작성일자	2019년 6 월 28 일 월요일	점검자								
한계기준	<input checked="" type="checkbox"/> 금속이물(Fe 2.0mmΦ, STS 2.5mmΦ 이상) 불검출									
주 기	금속검출기 정상작동 여부 확인	작업시작 전, 작업 중 2시간마다, 작업 종료 후								
	금속검출기에 의한 공정품 확인	작업 중 상시								
방 법	<input checked="" type="radio"/> 기기감도 모니터링 담당자는 기기 중간에 Test piece(Fe 2.0, STS 2.5mmΦ)를 통과시켜 검출여부를 확인하고 CCP-2P(떡류) 모니터링 일지에 기록한다.									
	<input checked="" type="radio"/> 제품감도 모니터링 담당자는 제품 중간에 Test piece(Fe 2.0, STS 2.5mmΦ)를 넣고 기기에 통과시켜 검출여부를 확인하고 CCP-2P(떡류) 모니터링점검표에 기록한다.									
	<input checked="" type="radio"/> 통과량 및 검출량 모니터링 담당자는 통과된 양과 검출된 양을 CCP-2P(떡류) 모니터링점검표에 기록하고 HACCP팀장에 보고한다. ※ 금속검출기는 연1회 이상 정상작동 유무 확인									
		금속검출기 감도 모니터링(판정 - 검출 : ○, 불검출 : X) / 판정 적합시 ○								
차수	통과 시간	Fe만 통과 (중간)	STS만 통과 (중간)	제품만 통과	Fe+제품 통과 (제품 중앙 아래)	STS+제품 통과 (제품 중앙 아래)	판정	비고		
		금속검출기 흡착	금속검출기 흡착		금속검출기 흡착	금속검출기 흡착				
	1	9:28	○	○	X	○	○	○		
	2	11:13	○	○	X	○	○	○		
	3	:								
	4	:								
	5	:								
6	:									
금속검출기 제품 통과										
차수	최초통과시간	통과종료시간	이탈유무	유통기한	통과량					
	1	9:30	11:10	△	2019 12/22	220				
	2	:	:		2019 12/23	489				
	3	:	:							
	4	:	:							
	5	:	:							
개선조치 방법	<input checked="" type="radio"/> 금속성 이물 검출 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류하고 해당(이탈) 제품을 제거한다. - 공정품에 흡입된 금속이물을 찾아내고 그 출처를 조사하여 원인을 제거한다. - 금속이물 검출 내역 및 개선조치 사항을 모니터링 일지에 기록									
	<input checked="" type="radio"/> 감도 이상 발생 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 감도를 재조정한 후 정상적으로 작동 시 재가동한다. - 감도이상 발생 전부터 정상운전 확인시점까지 생산된 제품을 다시 검사한다.									
	<input checked="" type="radio"/> 자검사 후 그 내역 또는 개선조치 사항을 모니터링 일지에 기록									
	<input checked="" type="radio"/> 기계적 고장 시 - 모니터링 담당자는 즉시 금속검출기의 작업을 중지하고 공정품을 보류한다. - 수리 후 정상적으로 작동 시 재가동한다. - 수리 불가능할 때에는 납품업체에 수리를 의뢰한다.									
	☆ 금속검출기의 고장으로 정상 운전 확인 이후에 생산된 제품과 금속검출기 미 통과제품에 대해서는 전량 검사대기표시(냉동보관)를 하여 금속검출기 수리 완료 후 전량 재통과한다.									
	<input checked="" type="radio"/> 공통 : 개선조치 시 - 문제 발생 시 HACCP팀장에게 보고 후 조치하며, 개선조치 후 모니터링 일지에 기록 후 HACCP팀장에게 승인을 받는다.									
	이탈내용	개선조치 및 결과	조치자	확인						

유효성 검증

### ▶ 금속검출공정 유효성 검증

## 1. 실험 준비물

금속검출기	Fe 시편	STS 시편	제품

: Fe 시편으로 검출 능력 테스트(○: 잡아냄, X: 그냥 통과)

**중요관리점(CCP-1B) 모니터링일지**  
**[세척공정 (쌀가루)]**

결재	작성자	승인자
	●	●

작성일자	2019년 12월 31 일 (화) 요일		점검자	박태수			
한계기준	원료량	세척수량	세척시간	세척횟수			
	300 kg 이하	120 L 이상	3분 이상	2회 이상			
주 기	매 작업 시마다						
방법	<ul style="list-style-type: none"> <li>원료량 : 포장재 중량 확인, 저울로 확인</li> <li>세척수량 : 계량계, 측정자(물 높이)를 이용하여 확인 - 세척수량 적합/부적합</li> <li>세척시간 : 타이머(시계)로 확인 (세척수량 확인 후 세척·탈수 까지)</li> <li>세척수 교체주기 : 유효 확인</li> </ul>						
차수	측정시각	원료량	세척수량 (적합○/부적합✗)	세척시간	세척횟수	세척수교체확인 (적합○/부적합✗)	판정 (적합○/부적합✗)
1 AM	05:00	240 kg	○	5분40초	3	○	○
2 ..	05:10	240 kg	○	5분43초	3	○	○
3 ..	05:20	240 kg	○	5분49초	3	○	○
4 ..	05:30	240 kg	○	5분50초	3	○	○
5 AM	05:40	240 kg	○	5분52초	3	○	○
6 ..	05:50	240 kg	○	5분53초	3	○	○
7 AM	06:00	240 kg	○	5분55초	3	○	○
8 ..	06:10	240 kg	○	5분54초	3	○	○
9 ..	06:20	240 kg	○	5분44초	3	○	○
10 AM	06:30	240 kg	○	5분18초	3	○	○
11	:	kg		분 초			
12	:	kg		분 초			
13	:	kg		분 초			
14	:	kg		분 초			
15	:	kg		분 초			
16	:	kg		분 초			
개선조치 방법	<ul style="list-style-type: none"> <li>모니터링 담당자는 즉시 작업을 중지한다.</li> <li>모니터링 담당자는 원료량, 세척수량, 세척시간을 정상적으로 재조정 한다.</li> <li>모니터링 담당자는 재세척을 한다.</li> <li>재세척한 내역을 기록 후 HACCP팀장에게 보고한다.</li> </ul>						
한계기준 이탈내용			개선조치 및 결과		조치자	확인	

# 중요관리점(CCP-1B) 모니터링일지 [가열공정 (美貌)]

작성자 유재숙 승인자 김은숙

작성일자	2019년 / 2 월 24 일 3) 요일		점검자	이 향숙				
한계기준	가열량	세팅온도	가열시간	가열 후 품은				
	8단(5kg) 이하	110~120°C	30~40분	90°C 이상				
주 기	가열량	세팅온도	가열시간	가열 후 품은				
작업 시작 시, 작업 중 2시간마다, 작업 종료 시								
방 법		<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 가열량, 세팅온도, 가열시간 모니터링 담당자는 가열량은 저울, 세팅온도는 가열기 온도조절기, 가열시간은 타이머를 확인하여 CCP-1B(美貌) 모니터링일지에 기록한다.</li> <li>○ 가열 후 품은 모니터링 담당자는 가열이 완료된 제품에 대해 탐침형 온도계로 제품 최상단의 중심부온도를 10초간 측정하여 CCP-1B(美貌) 모니터링일지에 기록하고 HACCP팀장에게 보고한다.</li> </ul> <p>* 가열기 온도계/타이머 및 탐침형 온도계는 연 1회 검·교정을 실시한다.</p>						
차수	가열기 번호	측정시각	가열량	세팅온도	가열시간 (타이머)	가열 후 품은 (탐침형온도계)	판정 (적합O/부적합X)	비고
1	A	8:10	8 단	120 °C	40 분	94 °C	O	9:20
	B	8:10	8 단	120 °C	40 분	95 °C	O	
	C	8:30	8 단	120 °C	40 분	94 °C	O	
	D	8:30	8 단	120 °C	40 분	93 °C	O	
2	A	9:15	8 단	120 °C	40 분	93 °C	O	
	B	10:05	8 단	120 °C	40 분	98 °C	O	
	C	10:25	8 단	120 °C	40 분	93 °C	O	
	D	10:30	8 단	120 °C	40 분	94 °C	O	
3	A	10:45	8 단	120 °C	40 분	94 °C	O	
	B	11:05	8 단	120 °C	40 분	93 °C	O	
	C	11:15	8 단	120 °C	40 분	94 °C	O	
	D	12:15	8 단	120 °C	40 분	93 °C	O	
4	A	:	단	°C	분	°C		
	B	:	단	°C	분	°C		
	C	:	단	°C	분	°C		
	D	:	단	°C	분	°C		
개선조치 방법		<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 세팅온도, 가열시간, 가열 후 품은 미달 시, 가열량 초과 시 - 모니터링 담당자는 한계기준 이탈 시 즉시 조치를 종지한다.</li> <li>- 가열시간, 가열온도를 재조정한 후 이탈된 제품에 대량으로 재 가열을 실시하고 제품(관등)검사를 실시하여 이상이 없을 시 다음 공정을 진행한다.</li> <li>- 한계기준 이탈내용과 개선조치 내용을 모니터링 일지에 기록</li> </ul> <p>○ 가열시간 초과 시 - 모니터링 담당자는 한계기준 이탈시 즉시 작업을 종지한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 제품(관등)검사를 실시하여 이상이 없을 시 다음 공정을 진행 한다.</li> <li>- 한계기준 이탈내용과 개선조치 내용을 모니터링 일지에 기록</li> </ul> <p>○ 기계고장 시 - 모니터링 담당자는 가열기 등 기계고장 시 즉시 작업을 종지한다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 수리 후 정상적으로 작동 시 재가동한다.</li> <li>★ 즉각적인 수리가 불가능한 경우 교체오염이 되지 않도록 보호조치하여 냉동창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 제품 생산을 계속 한다.</li> </ul> <p>○ 공통 : 개선조치 시 - 문제 발생 시 HACCP팀장에게 보고 후 조치하며, 개선조치 후 모니터링 일지에 기록 후 HACCP팀장에게 승인을 받는다.</p>						
한계기준 이탈내용			개선조치 및 결과		조치자	확인		

중요관리점(CCP) 검증점검표 (매 월 1회 작성)				결재	작성자	승인자
점검일자	2019년 10월 6일 수요일	점검자	천우수			
세척 공정	검증 내용			기록		
	담당자가 주기적으로 세척량, 세척시간, 세척수량을 확인하고 그 내용을 기록하고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 일자 확인 : 2019. 11. 4 ~ 11. 29					
	타이머/수량계는 연 1회 이상 검·교정이 이루어지고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	검·교정일 타이머 : 2019. 6. 24 수량계 2019. 7. 26					
	담당자가 세척량, 세척시간, 세척수량을 확인하는 방법을 정확히 알고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 행동 관찰 : 타이머 등으로 세척시간을 확인한다.					
	담당자가 한계기준 이탈 시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 담당자 인터뷰 : 세척시간 부족시 제 세척 후 경행한다.					
가열공정	종사자가 주기적으로 가열시간, 가열 후 품온을 확인하고 그 내용을 기록하고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 일자 확인 : 2019. 11. 4 ~ 11. 29					
	타이머/탐침온도계는 연 1회 이상 검·교정이 이루어지고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	검·교정일 탐침온도계 : 2019. 6. 15 타이머 : 2019. 11. 5					
	종사자가 가열시간, 가열 후 품온을 확인하는 방법을 정확히 알고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 행동 관찰 : 가열시간을 타이머로 확인한다.					
	종사자가 한계기준 이탈 시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	모니터링 담당자 인터뷰 : 가열시간 부족시 제 가열 후 확인한다.					
	금속검출 공정	종사자가 주기적으로 테스트피스를 통해 금속검출기의 감도 이상 유무를 확인하고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
모니터링 일자 확인 : 2019. 11. 4 ~ 11. 29						
금속검출기는 연 1회 검·교정(또는 정기점검)이 이루어지고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
금속검출기 검·교정(또는 정기점검)일 : 2019. 4. 24						
종사자가 금속검출기 감도를 확인하는 방법을 정확히 알고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
모니터링 행동 관찰 : 기기 충전에 시끄러울 통보시켜 확인한다.						
종사자가 한계기준 이탈 시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
모니터링 담당자 인터뷰 : 감도 이상 시 작업을 중지하고 본류 한다.						
한계기준 이탈내용		개선조치 및 결과		조치	확인	

방충·방서 점검표										결재	작성자		승인자		
작성일자	2020년 월 일			요일	작성자										
구분		비래 해충						보행해충					설치류		
설비명	설치위치	파리	나방	모기	하루살이	기타	합계	바퀴	거미	개미	기타	합계	쥐	기타	합계
포충등 1	입고전실(창고)														
포충등 2	보관창고(원재료)														
포충등 3	박스보관실														
포충등 4	쌀가루가공실														
포충등 5	세척실														
포충등 6	새알심가공실														
포충등 7	출고전실														
포충등 8	현관통로														
포충등 9	위생전실														
포충등 10	포장실														
바퀴트랩 1	출입구														
바퀴트랩 2	위생전실														
바퀴트랩 3	통로-1(위생실)														
바퀴트랩 4	쌀가루가공실														
바퀴트랩 5	새알심가공실														
바퀴트랩 6	통로-2(포장실)														
바퀴트랩 7	보관창고-1														
바퀴트랩 8	보관창고-2														
바퀴트랩 9	박스보관실-1														
바퀴트랩 10	박스보관실-2														
바퀴트랩 11	출고전실														
바퀴트랩 12	기기보관실														
바퀴트랩 13	입고전실(창고)														
바퀴트랩 14	보관창고-3														
바퀴트랩 15	보관창고-4														
쥐트랩 1	공장 앞측-1														
쥐트랩 2	공장 앞측-2														
쥐트랩 3	공장 좌측-1														
쥐트랩 4	공장 좌측-2														
쥐트랩 5	공장 좌측-3														
쥐트랩 6	공장 뒤측-1														
쥐트랩 7	공장 뒤측-2														
쥐트랩 8	공장 우측-1														
쥐트랩 9	공장 우측-2														
쥐트랩 10	공장 우측-3														
설비 위치, 작동 확인				적합 ( ), 부적합 ( )											
기준이탈(원인파악)				개선조치											

# 완제품 출고검사

결재	담당	승인
	2023-07-20	2023-07-20

검사항목	검사내용	채점 결과	적합여부	용인	용인	용인	천안	용인
				12/20	12/24	12/26	12/26	12/26
				쌀가루 새알심				
색깔	1. 색깔이 양호한 것은 5점 2. 대체로 양호한 것은 그정도에 따라 3점, 4점 3. 나쁜 것은 2점 4. 현저히 나쁜 것은 1점	5	개합	5	5	5	5	5
품질	1. 품미가 양호한 것은 5점 2. 대체로 양호한 것은 그정도에 따라 3점, 4점 3. 나쁜 것은 2점 4. 현저히 나쁜 것은 1점	5	개합	5	5	5	5	5
질감	1. 조직감이 양호한 것은 5점 2. 대체로 양호한 것은 그정도에 따라 3점, 4점 3. 나쁜 것은 2점 4. 현저히 나쁜 것은 1점	5	개합	5	5	5	5	5
형상	1. 제품의 균질 및 성형상태와 포장상태 등 외형이 양호한 것은 5점 2. 제품의 제조가공 상태 및 외형이 비교적 양호한 그정도에 따라 3점, 4점 3. 제조 가공 상태 및 외형이 나쁜 것은 2점 4. 제조 가공 상태 및 외형이 현저히 나쁜 것은 1점	5	개합	5	5	5	5	5
내부	이물질이 검출되지 않을 것 (금속검출공정/외관)	개합	개합	개합	개합	개합	개합	개합
기록	차량 청결상태 및 냉동 온도 유지 여부 - 적합유무	개합	개합	개합	개합	개합	개합	개합

# 제품 출고 현황

결 재	작 성	승 인
	7832	기운

고발자	품 명	업체명	출고량		제조일자		출고시 특이사항 (포장 이상여부 등)
			포장규격	박스	유통기한	박스	
6	멥쌀가루	본에프디	2.5kgx4	480 Box.	5/16-1P. 5/17-6P 5/18-1P.	480 Box.	용인.
10	멥쌀가루	본에프디.	2.5kgx4	600 Box.	5/18-5P. 5/19-4P 5/22-1P	600 Box.	용인
10	멥쌀가루	본에프디	2.5kgx4	480 Box.	5/22-6P. 5/24-3P	480 Box	260kg.
12	새알심	본에프디.	1.5kgx4	600 Box.	5/1-3P. 5/2-3P	600 Box	(외부창고에서) 용인
13	멥쌀가루	본에프디.	2.5kgx4	600 Box.	5/24-1P. 5/26-4P 5/29-5P.	600 Box	용인.
13	멥쌀가루	본에프디.	2.5kgx4	480 Box.	5/29-1P. 5/30-5P 5/31-2P	480 Box	농산.
17	멥쌀가루	본에프디.	2.5kgx4	600 Box.	5/31-4P. 6/1-5P 6/2-1P	600 Box	용인.
17	새알심	본에프디	1.5kgx4	400 Box.	5/2-3P. 5/4-1P	400 Box.	(외부창고에서) 용인
17	멥쌀가루	본에프디.	2.5kgx4	300 Box.	6/2-5P.	300 Box	농산
17	새알심	본에프디	1.5kgx4	400 Box.	5/4-2P. 5/5-3P	400 Box.	농산

# 작업장 온도 · 습도 점검표

결 재	작성	승인
	12/13	12/24

측정장소 (온도/습도)	측정일 (월) : 12/13		측정일 (화) : 12/14		측정일 (수) : 1		측정일 (목) : 12/16		측정일 (금) : 12/17	
	온도	습도	온도	습도	온도	습도	온도	습도	온도	습도
1-01 원료보관실 (00%이하/80%이하)	11.6	47	10.6	57			9.8	63	9.6	55
1-02 부재료창고 (00%이하/80%이하)	11.3	61	11.0	60			10.4	64	10.5	62
1-03 세척실 (05%이하/80%이하)	12.1	68	11.8	67			10.1	70	9.8	63
1-04 쌀가루 가공실 (05%이하/80%이하)	12.4	67	12.1	66			10.5	71	10.6	69
1-05 새말실 가공실 (05%이하/적용예외)	13.0		12.4				7.7		7.4	
1-06 외포장실 (00%이하/80%이하)	9.2	59	8.9	54			8.1	67	9.1	56
1-07 원료창고-2 (00%이하/80%이하)	11.3	49	10.7	63			9.6	66	9.8	58
이탈사항				개선조치내용				조치자		

# 냉장·냉동 창고 관리 일지

결 재	작성	승인
	윤계숙	김민수

## 냉장·냉동 창고 관리 요령

- 냉장·냉동 창고는 일일 점검 및 기록
- 냉장·냉동의 온도는 주기별로 실측 온도로 기록
- 냉장·냉동의 보관관리 및 파손, 온도 이탈에 대한 개선조치를 기록
- 냉동 창고 : -18°C이하로 관리, 냉장창고 0~10°C 관리

창고	작성자	정상 작동 유무 (O, X)	파손 이탈 유무(O, X)	측정온도(°C)				
				월 (9/30)	화 (10/1)	수 (10/2)	목 (10/3)	금 ( )
냉동창고1 (반제품)	윤계숙	O	X	-18.2°C	-18.1°C	-18.0°C	-18.2°C	추후 °C
냉동창고2 (쌀가루)	윤계숙	O	X	-18.0°C	-18.1°C	-18.0°C	-18.0°C	- °C
냉동창고3 (새알심)	윤계숙	O	X	-33°C	-32°C	-30°C	-32°C	- °C
냉동창고4 (컨테이너)	윤계숙	O	X	-18.0°C	-18.1°C	-18.1°C	-18.0°C	- °C

이탈사항	개선조치 내용	조치자



# 압축공기필터 관리대장 2019년

점검자(정/부)

김희주 / 윤혜숙

점검주기

1회/월

결 재	작 성	검 토	승 인
	/	/	/

## 필터 정보

## 교체일

설치위치	용도	제품명	필터규격	교체주기	1월	2월	3월	4월	5월	6월	7월	8월	9월	10월	11월	12월
쌀가루 가공실	기기청소	TPC 수분필터 PF4-04B	1차필터 : 5㎛ - 수분,먼지	24개월 (1,000시간 사용후교체) 2시간/일 사용기준		2/15										
			2차필터 : 0.01㎛ - 수분,먼지,유분			2/15										
새알심 가공실	기기작동 기기청소	TPC 수분필터 PF4-04B	1차필터 : 5㎛ - 수분,먼지	12개월 (1,000시간 사용후교체) 2시간/일 사용기준		2/15										
			2차필터 : 0.01㎛ - 수분,먼지,유분			2/15										
포장실	기기청소	TPC 수분필터 PF4-04B	1차필터 : 5㎛ - 수분,먼지	24개월 (1,000시간 사용후교체) 2시간/일 사용기준		2/15										
			2차필터 : 0.01㎛ - 수분,먼지,유분			2/15										

특이사항

FP712F-04(R.0)

농업회사법인 주식회사 산들본가

A4(210×297)mm

# 부적합품 발생일지 2019년 12 월

일자	쌀가루 (kg)	새알심 (kg)	비고	일자	쌀가루 (kg)	새알심 (kg)	비고
1				17(화)	11	7	
2(월)	6	2.1		18(수)	10.9	8	
3(목)	1	3		19(금)	1	9	
4(금)	8	3.2		20(토)	8.4	7.1	
5(일)	1.6	15		21			
6(월)	8.4	16		22			
7				23(화)	10	1.5	
8				24(수)	30	8.6	
9(목)	8	16.1		25(수)	- 휴	12 -	
10(금)	1.5	4.2		26(금)	12		
11(토)	9	14.2		27(토)	14		
12(일)	9.1	6.0		28			
13(월)	8.5	5.8		29			
14				30(화)	12		
15				31(수)	6.5		
16(목)	8.1	9		소계	209.6	143.6	
월 발생량 (합계)				353.2 KG			

20 11년 (12)월재고 관리 대장

131일재고

품 목	재 고 량	입고일자	입 고 량	비 고
쌀가루	박 스	1.004	12/30(월)	5.070 35.500 5.070 + 1.004 = 6.074
	파우치	1.00	1.00	1.00

총 영 수 량

감자전분  $38포 \times 20kg = 760kg + 18kg = 778$

홍합전분  $20포 \times 20kg = 400kg + 53kg = 453$

소금  $15포 \times 25kg = 375kg + 22kg = 397$

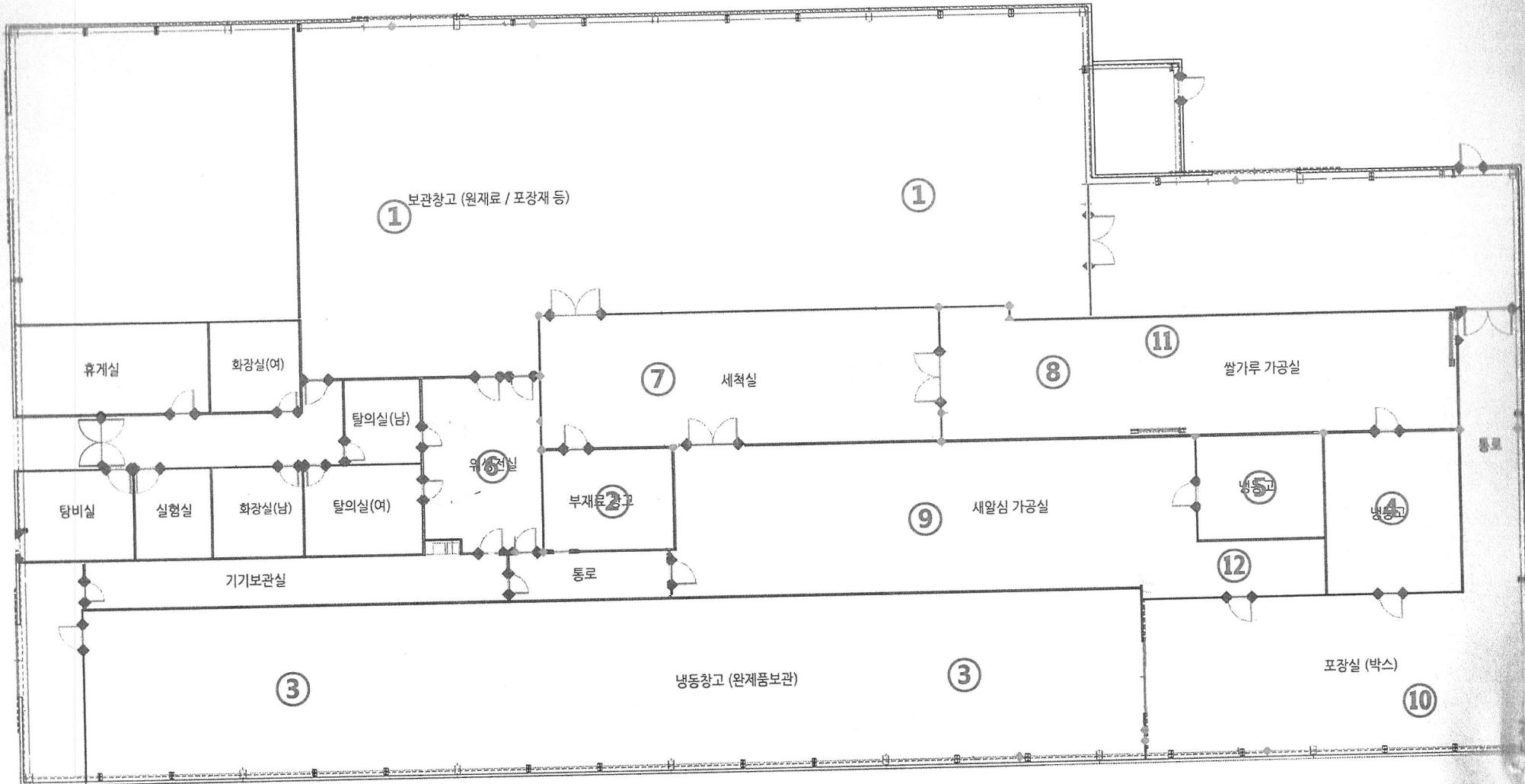
죽이야기	파우치	952	12/30	20.000 + 952 20.952
떡 용	파우치	1.858	12/30	16.400 1.858 18.258
	완성품	530X + 3봉		
	박 스	318		
온라인 파우치	쌀가루	7.500		
	새 알	4.900		

# 온라인 관리 대장

2019년 ( 11 ) 월재고 관리 대장

품 목	재고량	입고일자	입고량	비 고
쌀가루	박 스	8.205 11/4(월) 11/8(금)	4.000 4000 (분포)	
	파우치	18.000EA 11/5(화)	30.200	
	완성품	2.811Box		
새 알	박 스	1.980 11/4(월) 11/8(금)	2.000 2.000 (분포)	
	파우치	22.900	2.000 2.000 (분포)	
	완성품	3.944Box		
맛 깔 쌀가루	감자전분	74포 11/4(월) 11/19(화)	100포 100포	
	혼합전분	28포		
	정제소금	19EA		
맛 깔 새알심	파우치			
	완성품			
	홀더박스	235		
죽.맛깔 죽이야기	파우치			
	완성품			
떡 용	박 스	436		
	파우치	5.800장		
	파우치	2.006		
온라인 파우치	완성품	5 Box X + 3 Box		
	박 스	3/4EA		
	쌀가루	1.600		
	새 알	6.000		

# 작업장 조도 측정 위치



# 작업장 조도 점검표

결	작성	검토	승인
재	7067	7067	7067

점검일	2019년 12월 20일	점검자	7067	
검사방법	측정방식 : 작업실 중앙에서 바닥으로부터 80cm 떨어진 곳에서 조도계로 측정 조도측정 : 좌, 중, 우 3회 측정 평균값으로 계산	검사주기	월 1회	
장소	기준조도 (Lux)	측정값 (Lux)	판정 (O/x)	조치 결과
1 원료보관창고	100	329 329	O	329, 331, 330
2 부자재창고	100	330 330	O	330, 331, 331
3 냉동창고(완제품)	100	201 201	O	181 192 231
4 냉동창고(쌀가루)	100	520 520	O	491 531 562
5 냉동창고(새알심)	100	474 474	O	461 484 498
6 위생전실	220	548 548	O	46 507 538
7 세척실	220	423 423	O	401 400 461
8 쌀가루 가공실	220	342 342	O	301 291 447
9 새알심 가공실	220	709 709	O	691 674 702
10 박스포장실	220	498 498	O	502 491 531
11 쌀가루 포장라인	540	740 740	O	721 743 761
12 새알심 포장라인	540	788 788	O	701 603 782
※ 조도 권고 기준				
<ul style="list-style-type: none"> <li>- 검사검수장소(검수구역) : 540 Lux 이상</li> <li>- 일반 작업구역 : 220 Lux 이상</li> <li>- 기타 부대시설 : 110 Lux 이상</li> </ul>				
부적합사항				
개선조치내역	정광등→LED로 교체작업 완료.			

## 검사설비관리대장

작성일자 : 2019.05.27.

자체 검·교정 일지			결재	작성자	승인자
					2019년 05월 24일
관리번호	검·교정 제품명	고유번호	교정 일자		
M-01	전기식지시저울 (CAS, MW-200)	GU747	2019년 05월 24일		
검·교정 방법	1. 공인기관에서 검교정 받은 표준분동을 준비한다. 2. 평평한 곳에서 저울의 영점을 조정한다. 3. 표준분동을 저울 중앙에 올리고 저울의 측정값(지시값)을 기록 한다. 4. 보정값을 구한다. (보정값=표준분동 값-저울의 측정값) 5. 보정율값이 적합이면 사용 시에 보정율 값 또는 편차값을 표시하여 값을 읽을 수 있도록 한다.				
판정기준	+/- 1%				
개선조치 방법	1. 보정 불가능한 경우 저울 교체 2. 교체 불가능한 경우 외부업체 의뢰				
교정에 사용한 표준장비 명세	기기명	제작회사 및 형식	기기번호	차기교정예정일자	교정기관
	분동	CS / 50g	1619891	2020.08.16	코리아인스트루먼트(주)
저울사진	측정무게사진 (1)			측정무게사진 (2)	
검·교정 결과					
구분	표준분동값(A)	측정값(B)	보정값(A-B)	보정율값	합격 판정
1차	50	50.05	-0.05	1	합격
2차					
평균값	50	50.05	-0.05		
이탈 내용			개선조치 및 결과		