

馬刺し製造工程表

危害分析-1

工程図	作業内容	作業場所	作業者	使用設備
原材料1	原料を受入する。	プラットホーム	受入	ドックシェルター
保管	低温保管庫(0℃)で保管する。	原料保管庫		低温保管庫
包装殺菌	ダンボールを取り除く。 原料を低温保管庫より取り出す。 包装殺菌槽を通じて加工室に搬入する。(次亜塩素酸ナトリウム200ppm)	原料保管庫 原料投入室 包装殺菌槽	搬入	包装殺菌槽 コンテナ洗浄殺菌層
アルコール殺菌	包装材料を開封する。原料をアルコール(68%)殺菌槽に浸漬する。	加工室 10℃	加工1	アルコール殺菌槽
加工	アルコール殺菌槽より原料を取り出し まな板の上に置く。 包丁にて加工する。	加工室	加工2	紫外線殺菌庫(ナイフ) 空調機 エアシャワー 煮沸殺菌槽(まな板・バット) 器具保管庫 洗濯機
真空包装	真空包装する。	加工室	加工3	真空包装機
X線探知機	X線探知機に通す。	加工室	包装	X線探知機
保管	低温保管庫(0℃)で保管する。	半製品保管庫 0℃	出荷	低温保管庫
仕分け	グレードごとに仕分けする。	出荷準備室 10℃		空調機
保管	低温保管庫で保管する。	半製品保管庫		低温保管庫
計量・梱包	計量器にて計量後ダンボール梱包する。	出荷準備室		計量器 梱包機
保管	低温保管庫で保管する。	原料保管庫 0℃		低温保管庫
出荷	出荷する。	プラットホーム		ドックシェルター