

발간등록번호

11-1470000-002694-01



소규모업체를 위한

고춧가루 해섭(HACCP) 관리

2011. 10.

이 책자의 내용은 해썹 자율적용 품목 중 ‘고춧가루’에 대한 조사·연구 및 기존 해썹 지정업체의 실험결과 등을 바탕으로 작성된 것으로 소규모업체에서 해썹을 운영하기 위해 필요한 핵심적인 관리기준을 제시하였으므로 업체 실정에 맞게 수정·보완하여 활용하시기 바랍니다.

목 차

1. 요약	1
2. 현황	2
3. HACCP팀 구성 및 역할	5
4. 주기적 관리계획	6
5. 제품설명서	8
6. 작업장평면도	10
7. 제조공정도	11
8. 위해요소분석 및 공정별 관리방법	13
9. CCP결정	22
10. 한계기준 설정	26
11. 중요관리점(CCP)관리 및 기준 이탈 시 조치	29
12. 검증	32
13. 교육 훈련	33
〔 기록(점검표) 〕	35
중요관리점 (CCP) 점검표	37
일반위생관리 및 공정 점검표	40
중요관리점 (CCP) 검증 점검표	41
〔 별 첨 〕	43
제조공정위생관리	45
일반위생관리	51
위해요소 및 예방·제거방법	57
HACCP의 7원칙이란?	54

1 요약

- 본 업소는 고춧가루를 생산하는 식품제조가공업소로 종사자는 총 0명, 연 매출액은 약 00원이며, 고춧가루 0개 제품을 생산하여 식품제조가공업소, 집단급식소 등에 주로 판매하고 있다.
 - 본 업소의 고춧가루는 고추 선별, 정선 과정을 거쳐 분쇄 및 섯가루제거, 건조 및 자외선살균, 금속검출공정을 거쳐 포장하여 생산된 제품으로 원료 취급과정에서의 오염이나 불충분한 살균, 교차오염 등으로 식중독균(병원성대장균, 황색포도상구균 등), 곰팡이에 오염되거나 원료 및 제조과정에서 이물(금속, 섯가루 등)이 혼입될 수 있고,
 - 이로 인한 주요클레임 발생사례는 최근 3년간 섯가루 검출 0건, 소비자 클레임 0건이 있었다.
 - 주요 클레임내용은 ‘10년도 이물(섯가루) 검출 0건이다.
 - 이러한 위해발생을 사전에 예방하기 위해 중점적으로 관리해야 하는 공정은 섯가루제거공정, 건조 및 자외선살균공정 으로 판단되며, 금속 등 이물 혼입 또한 중점적으로 관리할 필요가 있다.
-
- 본 업소에서는 고춧가루의 섯가루제거공정에서 자석봉 자력측정, 자석봉 청소주기를 설정하여 CCP-1로 관리하고 있고, 건조 및 자외선살균공정에서 자외선 조사시간, 건조온도를 각각 설정하여 CCP-2로 관리하고 있으며, 작업시작 전, 작업중 2시간마다 모니터링하여 한계기준 이탈여부를 기록하고 있다.
 - 그리고 금속검출공정을 CCP-3으로 관리하여 2mmφ 이상의 금속이물 혼입여부를 상시 확인하고 있으며, 금속검출기 정상 작동여부를 작업시작 전, 작업중 4시간마다 모니터링하여 기록하고 있다.
-
- 종합적인 공정 및 일반위생관리를 위해 개인위생 상태, 작업장 청소상태 확인 등 총 27개 항목에 대하여 정기적 점검(일일 15, 주간 4, 월간 4, 반기 1, 연간 3)을 실시하고 있으며,
 - 주기적인 모니터링을 통해 미흡사항의 원인을 파악하고 문제점을 제거하는 등 체계적이고 지속적인 관리가 필요하다.

- 본 업소는 '00년도부터 공단지역 내(소재지)에 위치하며, 건물은 00년 된 (콘크리트, 철골 등) 구조로서 자가/임대하여 사용하고 있으며, 총면적은 00m²이고, 제조시설로 분쇄기, 건조기, 롤밀, 금속검출기, 이송라인 등의 설비와 냉장고, 상온창고를 갖추어 운영하고 있다.
- 본 업소의 주요 생산품목은 고춧가루로 1년 생산량은 000kg이며, 매출액은 000원이고 주로 식품제조가공업소, 집단급식소 등에 판매하고 있다.
- 본 업소는 대표자와 0명(생산직 0명, 관리직 0명)으로 구성되어 있으며, 직원의 연령층은 60대 0명, 50대 0명, 40대 0명으로, 종업원 중 식품관련학과를 졸업한 직원은 없고, 고춧가루 관련 분야에서 3년 이상 종사한 종업원은 0명이 있다.
- 본 업소에서는 0000, 0000 고춧가루 총 2개 제품을 생산하고 있다.
- 본 업소에서는 고추를 에어세척 및 선별(이물제거)한 후 분쇄과정을 거쳐 고춧가루를 생산하고 있으며, 쇳가루제거(CCP-1)공정과 건조 및 자외선살균공정(CCP-2), 금속검출공정(CCP-3)을 중점적으로 관리하고 있다.

2

현황

[예시] 중요관리점(CCP)

1) CCP-1: 섯가루제거공정

한계 기준	자력 10,000가우스 이상 [금속이물(섯가루) 10mg/kg 이하로 관리]		
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
섯가루제거 공정	자력측정, 자석봉 청소상태 확인 자석봉 섯가루 청소 공정품(자석봉 통과)을 식품공전 금속성이물(섯가루) 시험법에 따라 검사	작업시작 전 작업중 1시간마다 작업중 1회이상	팀원 A
개선조치	<ul style="list-style-type: none"> 기준 이탈시 자석봉 통과 속도를 조절(느리게)하거나 자석봉 추가 설치(자력 증가) [공정미실시 제품과 공정품에 대한 섯가루 검사를 실시하여 유효성을 확인] 이전 모니터링 시점 이후 통과된 제품을 해당공정에 재통과 		

2) CCP-2: 건조 및 자외선살균공정

한계 기준	자외선 조사시간 확인(31초 이상), 건조 온도 00±0℃		
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
건조 및 자외선 살균공정	자외선 조사시간 확인 기계에 부착된 온도 확인	작업중 2시간마다 작업시작 전 작업중 2시간마다	팀원 B
개선조치	<ul style="list-style-type: none"> 자외선 조사시간 및 건조온도/시간 미달 시 해당 공정을 재통과 기계 고장 시 생산을 중단하고, 수리 후 제품 생산을 계속한다. 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 분리하여 창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 제품 생산을 계속한다. 		

3) CCP-3: 금속검출공정

한계 기준	금속이물(Fe, SUS 2mmΦ 이상) 불검출		
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
금속검출공정	표준시편을 제품과 함께 금속검출기에 통과시켜 정상 작동여부 확인	작업시작 전 작업중 4시간마다	팀원 C
개선조치	<ul style="list-style-type: none"> ● 금속성 이물 검출 시 <ul style="list-style-type: none"> ① 해당(이탈)제품 제거 ② 공정품에 혼입된 금속이물을 찾아내고, 그 출처를 조사하여 원인을 제거 ③ 금속이물 검출 내역 및 개선조치 사항을 일지에 기록 ● 금속검출기 고장 또는 오작동 시 <ul style="list-style-type: none"> ① 고장 확인 시 담당자는 즉시 수리하고, 이전 모니터링 시점부터 고장 확인 시점까지 금속검출기를 통과한 공정품을 재통과 시킨 후 그 결과를 기록 ② 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 분리하여 냉장창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 금속검출기의 정상 작동을 확인 후 제품 생산을 계속한다. 		

※ 자사 제품 및 기계 특성, 작업 환경 등에 따라 한계기준 및 모니터링 방법주기 설정(수정, 보완) 필요

2

현황

[작성] 중요관리점(CCP)

1) CCP-1: 섯가루제거공정

한계 기준			
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
섯가루제거 공정			
개선조치			

2) CCP-2: 건조 및 자외선살균공정

한계 기준			
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
건조 및 자외선 살균공정			
개선조치			

3) CCP-3: 금속검출공정

한계 기준			
구분	모니터링 방법	모니터링 주기	책임자
금속검출공정			
개선조치			

3

HACCP팀 구성 및 역할

담당	업무	주기	관련기록	인수인계	
대표자	표준기준서 승인	제정 시	표준기준서	생산팀장	
생산팀장	작업장 위생상태 점검내용 확인 및 승인 - 청결작업구역 교차여부 확인 - 식품위생법 시설기준, 영업자 준수사항 등 확인	매일	작업 중	일반위생관리 및 공정점검표	대표자
	중요관리점 점검내용 개선 및 승인		작업 종료 후	CCP 점검표	
	중요관리점(CCP)검증	매월	첫째 주 월요일	중요관리점 검증 점검표	
팀원 A	원부재료 시험성적 수령여부 및 운송차량 온도 확인 및 육안검사, 입·출고 및 재고 점검 관리	매일	작업 시작 전	업체시험성적서	팀원 B
	중요관리점(씻가루제거 공정) 관리 및 점검(기록)		작업 시작 전, 작업 중	CCP 점검표 (씻가루제거 공정)	
	작업장 바닥, 벽, 배수로 청소·소독 상태, 제조설비(제품과 닿는 부분) 청소·소독상태 확인		작업 종료 후	일반위생관리 및 공정점검표	
	냉장창고 내부청소 상태, 작업장 벽 청소 상태, 제조설비(제품과 직접 닿지 않는 부분) 청소·소독 상태, 위생복 세탁 실시여부 등을 확인	매주	금요일	일반위생관리 및 공정점검표	
	종사자 위생교육여부, 작업장 전체 청소 상태 확인	매월	첫째 주 월요일	일반위생관리 및 공정점검표	
팀원 B	작업장 밀폐상태, 작업도구의 파손여부 등 시설 설비 고장여부 및 관리상태 점검	매일	작업 시작 전	일반위생관리 및 공정점검표	팀원 C
	중요관리점(건조 및 자외선살균 공정) 관리 및 점검(기록) 모니터링 장비 사용전후 세척·소독 상태 확인		작업 시작 전, 작업 중	CCP 점검표 (건조 및 자외선 살균 공정)	
	폐기물 처리상태 확인		작업 종료 후	일반위생관리 및 공정점검표	
	방충방서설비 포획 개체수 확인	매주	목요일	일반위생관리 및 공정점검표	
	완제품 검사의회 여부 확인	매월	첫째 주 월요일	-	
	냉장창고 온도계 등 검·교정 여부, 용수검사 여부 확인	매년	마지막주 월요일	일반위생관리 및 공정점검표	
팀원 C	위생복 및 외출복장의 구분보관 여부, 종업원복장 및 위생상태, 위생설비 이상 유무 등 확인	매일	작업 시작 전	일반위생관리 및 공정점검표	팀원 A
	냉장냉동창고 내부 온도 확인				
	사용수의 살균, 소독, 여과 등 정수처리 상태 확인	매일	작업 시작 전, 작업 중	CCP 점검표 (금속검출 공정)	
	중요관리점(금속검출 공정) 관리 및 점검(기록)				
	냉장창고 내부 청소상태 확인	매주	금요일	일반위생관리 및 공정점검표	

4

주기적 관리계획

주기적으로 관리해야 할 위생, 공정관리는 별첨(일반위생관리 및 공정점검표)에 따라 매일, 주간, 월간, 반기, 연간별로 점검·확인한다.

1) 주기적 관리내용

- ① 본 업소에서는 매일 종업원 개인위생관리·제조설비 정상작동 여부, 제조공정 적정성·작업장 청결상태·사용수의 살균, 소독, 여과 등 정수처리 상태 등을 전반적으로 확인·관리 한다.
- ② 본 업소에서는 매주 방충·방서설비에 포획된 개체수, 작업장 및 제조설비(제품과 직접 닿지 않는 부분) 청소·소독 상태, 위생복 세탁여부 등을 확인한다.
- ③ 본 업소에서는 매월 작업장 내 전체청소, 원·부재료 보관상태, 종업원 위생교육, 완제품 검사, 중요관리점(CCP) 검증 등을 확인한다.
- ④ 본 업소에서는 매 반기별 용수탱크 청소소독을 실시하고 있는지 확인 한다.
- ⑤ 본 업소에서는 매년 가우스미터기 및 금속검출기 정기점검 여부, 용수 검사 실시여부를 확인한다.

2) 종사자별 관리내용

- ① 생산팀장은 매일 「일반위생관리 및 공정점검표」를 작성·관리하고, 작업 중에는 청결작업 구역에 교차오염 발생여부를 확인하며, 식품위생법에서 정한 시설기준, 영업자 준수사항 등에 대하여 적합하게 관리되고 있는지 확인하여야 한다
매월 첫째 주 월요일에 「중요관리점 검증 점검표」를 작성한다.
- ② 생산팀원A는 원·부재료 입고 시에 원·부재료 시험성적서 수령여부 확인 및 육안검사를 실시하고, 매일 작업 중에는 「중요관리점(CCP-1) 점검표(씻가루 제거공정)」를 작성하고, 작업종료 후에는 작업장 바닥, 배수로 청소·소독 상태, 제조설비(제품과 직접 닿는 부분) 청소·소독상태를 확인한다.

4

주기적 관리계획

매주 금요일에 냉장창고 내부 청소 상태, 작업장 벽 청소 상태, 제조설비(제품과 직접 닿지 않는 부분) 청소·소독 상태, 위생복 세탁 실시여부 등을 확인한다.

매월 첫째 주 월요일에 종업원 위생교육여부, 작업장 전체 청소 상태를 확인한다.

- ③ 생산팀원B는 매일 작업시작 전에 작업장 밀폐상태, 작업도구의 파손 여부 등 시설설비 고장여부를 점검하고 매일 작업 중에는 「중요관리점(CCP-2) 점검표(건조 및 자외선 살균공정)」를 작성하고, 모니터링 장비 사용전후 세척·소독상태를 확인하며, 매일 작업종료 후에는 폐기물 처리상태 확인한다.

매주 목요일에는 방충방서설비에 포획된 개체수를 확인한다.

☞ 방충방서 설비 확인 결과 개선조치(작업장 방역 등)가 필요한 경우 주말을 이용하여 실시한다.

매월 첫째 주 월요일에는 완제품검사 의뢰여부를 확인한다.

매년 12월 마지막 주 월요일에는 가우스미터기 등의 검·교정 여부, 금속검출기 정기점검 여부, 용수검사 여부를 확인한다.

- ④ 생산팀원C는 매일 작업 시작 전 위생복 및 외출복장의 구분보관여부, 종업원 복장 및 위생상태, 위생설비 이상유무 등을 확인하고, 냉장·냉동창고 내부온도 확인 및 사용수의 살균, 소독, 여과 등 정수처리 상태 등을 확인하며, 작업 중에는 「중요관리점(CCP-3) 점검표(금속검출공정)」를 작성한다.

매주 금요일에는 냉장창고 내부 청소상태를 확인한다.

5

제품설명서

[예시] 제품설명서 및 제품용도

1. 제품명	00고춧가루 (실제 제품명을 기재)		
2. 식품 유형	고춧가루		
3. 품목제조보고연월일	2011. 1. 1.		
4. 작성자 및 작성연월일	홍길동, 2011. 1. 1.		
5. 성분배합비율	건고추100% (국내산)		
6. 제조(포장)단위	00g, 00g, 00g		
7. 완제품의 규격 (식품공전상 규격)	구 분	법적규격	사내규격
	성상	고유의 색택과 향미를 가지며 이마 이취가 없어야 하며, 황백색 및 황갈색이어서는 안된다.	
	생물학적 항목	· 곰팡이수(%) : 20 이하(하워드곰팡이계수장치에 의한 곰팡이 양성비율)	
		· <i>Clostridium perfringens</i> : 100/g 이하(멸균제품은 음성이어야 한다)	
		-	<i>Listeria monocytogenes</i> : 음성
		장출혈성 대장균: 음성	
	화학적 항목	· 수분(%) : 15.0 이하 · 회분(%) : 7.0 이하 · 산불용성회분(%) : 0.5 이하 · 위화물 : 불검출(전분, 겨, 탄산염, 식염 등) · 타르색소 : 검출되어서는 아니된다.	
	물리적 항목	· 이물 불검출 · 쇳가루(금속성 이물)는 10.0 mg/kg 이상 검출되어서는 아니되며, 또한 크기가 2.0 mm 이상인 금속성 이물이 검출되어서는 아니된다.	
8. 보관·유통 상 주의사항	· 직사광선을 피하여 건냉한 곳에 보관		
9. 포장방법 및 재질	· 포장방법 : 내포장(진공포장, 실링), 외포장(테이프) · 포장재질 : 내포장(PE, 비닐포장), 외포장(골판지)		
10. 표시사항	· 내포장지(PE 진공포장의 경우) : 제품명, 식품의유형, 반품 및 교환장소, 고객 상담실, 제조원 및 판매원 주소, 제조일자 또는 유통기한, 내용량, 원재료명, 성분명 및 함량, 보관 및 취급방법, 포장재질, 분리배출표시(LEPE)(자원의절약과 재활용 촉진법-포장지에 인쇄되어 있는 경우 미표시) · 외포장지 : 제품명, 내용량, 제조일자 또는 유통기한, 보관방법, 제조원 및 판매원 주소		
11. 제품의 용도	식품제조시 조미 용도로 첨가하거나 그대로 섭취		
12. 섭취방법	음식에 첨가하여 조리하거나 그대로 섭취		
13. 유통기한	제조일로부터 0개월		

※ 자사 제품의 특성에 따라 설정(수정, 보완) 필요

※ 완제품의 규격은 법적규격(식품공전 상 규격)과 자사규격(식품 원료, 공정 등에서 심각성 높은 위해요소 및 실제 발생하는 위해요소)으로 나누어 작성

5

제품설명서

[작성] 제품설명서 및 제품용도

1. 제품명			
2. 식품 유형			
3. 품목제조보고연월일			
4. 작성자 및 작성연월일			
5. 성분배합비율			
6. 제조(포장)단위			
7. 완제품의 규격 (식품공전상 규격)	구 분	법적규격	사내규격
	성상		
	생물학적 항목		
	화학적 항목		
	물리적 항목		
	8. 보관·유통 상 주의사항		
9. 포장방법 및 재질			
10. 표시사항			
11. 제품의 용도			
12. 섭취방법			
13. 유통기한			

※ 자사 제품의 특성에 따라 설정(수정, 보완) 필요

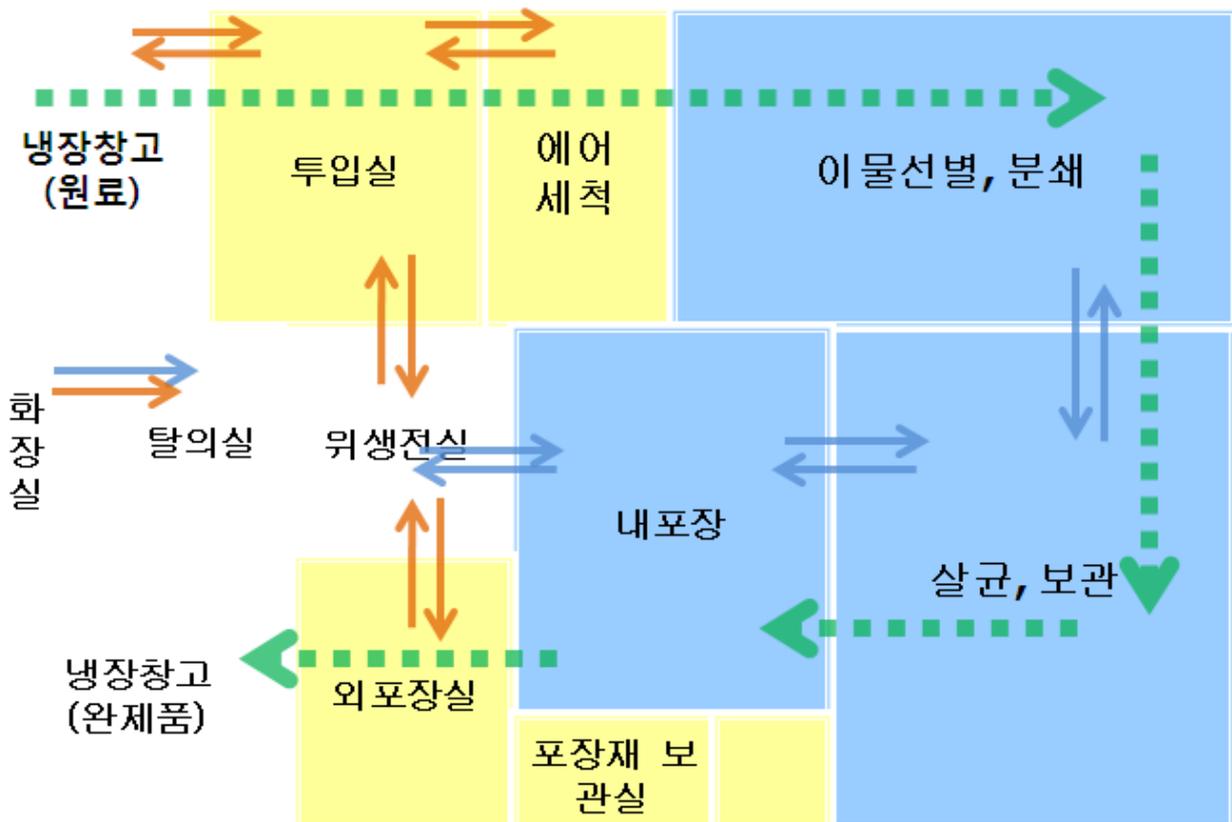
※ 완제품의 규격은 법적규격(식품공전 상 규격)과 자사규격(식품 원료, 공정 등에서 심각성 높은 위해요소 및 실제 발생하는 위해요소)으로 나누어 작성

6

작업장 평면도

[예시] 공장도면

구역설정			
총면적	000m ²		
일반 구역 (000m ²)	투입실, 세척실, 외포장실	청결 구역 (000m ²)	이물선별·분쇄실, 살균·보관실, 내포장실



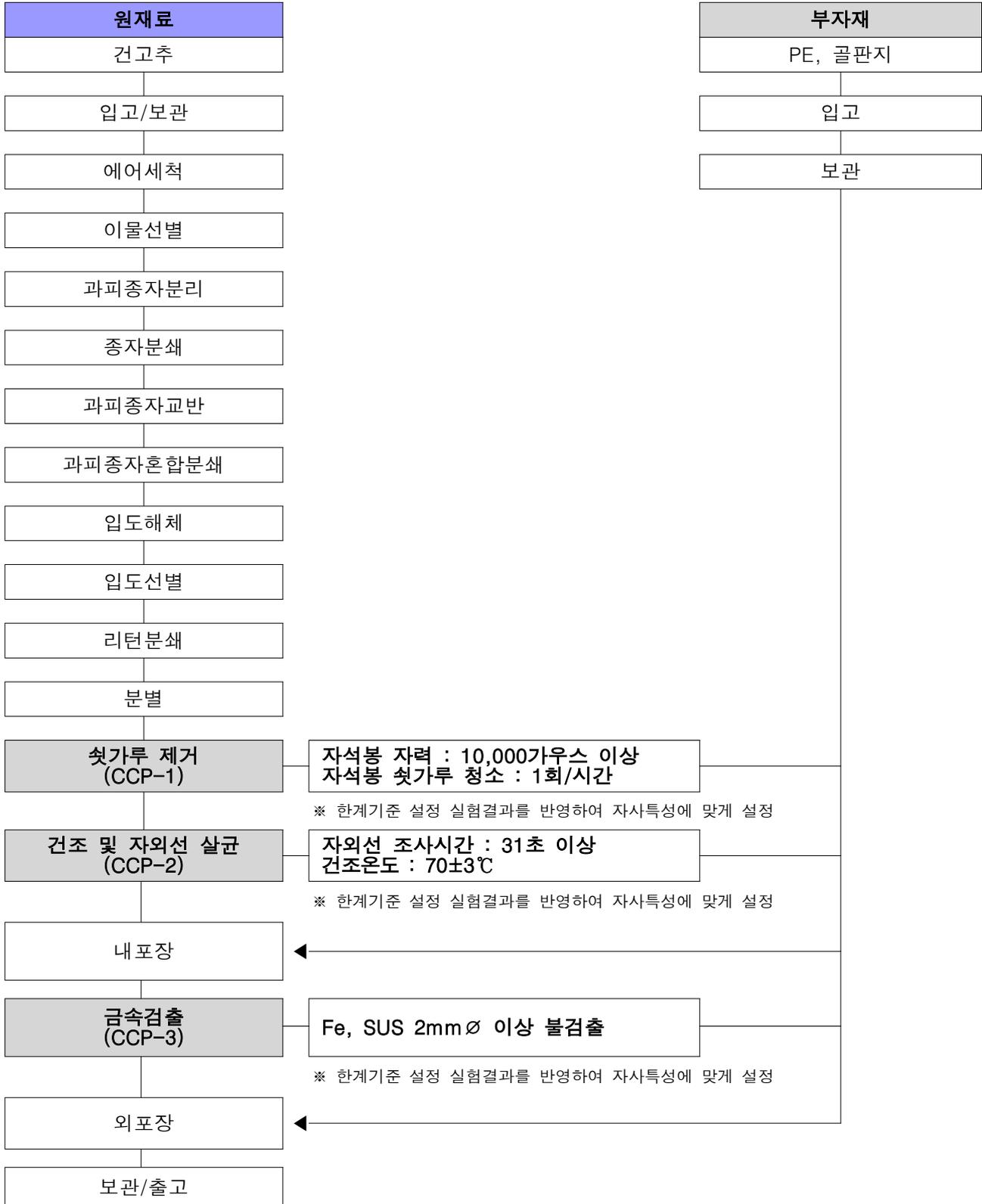
- - - > : 제품(물류) 이동동선
- : 일반구역 출입자 이동동선
- : 청결구역 출입자 이동동선

※ 자사 작업현장 특성에 따라 설정(수정, 보완) 필요

7

제조공정도

[예시] 고춧가루



※ 자사 제품의 특성에 따라 설정(수정, 보완) 필요

7

제조공정도

[작성] ○○○○(고춧가루)



위해요인 및 예방조치

- 본 업소에서 생산하는 고춧가루에서 발생할 수 있는 위해요소를 분석해 보면 다음과 같다.
 - 생물학적 위해요소로는 황색포도상구균, 살모넬라, 병원성대장균 등 식중독균 및 곰팡이가 있다.
 - 화학적 위해요소로는 잔류농약, 중금속, 곰팡이독소 등이 있다.
 - 물리적 위해요소로는 췌가루, 금속조각, 비닐, 노끈 등 이물이 있다.

- 이의 위해요소를 효율적으로 관리하기 위한 방법으로는
 - 생물학적 위해요소인 식중독균과 곰팡이는 건조 및 자외선살균공정을 통해 제어할 수 있다.
 건조 및 자외선살균공정을 통해 식중독균 등이 완전 사멸되는 것이 아니므로, 종사자 및 시설·설비의 건조 및 청결한 위생관리를 통해 제조공정 중 교차오염을 방지하고, 식중독균의 증식을 억제하기 위해 완제품을 최대한 건조하고 낮은 온도에서 보관한다.
 - 화학적 위해요소인 잔류농약, 중금속, 곰팡이독소 등을 관리하기 위해서는 원료 입고 시 시험성적서 등을 통해 적합성 여부를 판단하고 관리해야 한다.
 - 물리적 위해요소인 이물 등을 관리하기 위해서는 원료 고추의 철저한 세척·정선이 필요하고 제조공정에서 혼입될 수 있는 금속파편, 나사, 너트 등의 금속성 이물은 금속검출기를 통과시켜 제거하고, 제조과정 중에 발생하는 췌가루는 자석봉을 통과시켜 제거하며, 기타 비닐, 노끈 등 연질성 이물은 제조공정 상에서 관리가 필요하며 육안 등으로 선별한다.

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

위해 요소 평가 원칙

○ 심각성 평가

원·부재료 및 공정별로 확인된 위해요소를 아래의 심각성 판단기준에 따라 해당 위해요소에 대한 심각성을 평가한다.

[예시] -FAO(세계식량농업기구)

구분	위해의 종류
높음	<i>Clostridium botulinum, Salmonella typhi, Listeria monocytogenes, Escherichia coli 0157:H7, Vibrio cholerae, Vibrio vulnificus, paralytic shellfish poisoning, amnesic shellfish poisoning</i> , 유리조각, 금속성 이물 등
보통	<i>Brucella spp., Campylobacter spp., Salmonella spp., Shigella spp., Streptococcus type A, Yersinia enterocolitica, hepatitis A virus, mycotoxins, ciguatera toxin</i> 항생물질, 잔류농약, 경질이물(플라스틱, 돌, 뼈조각 등)
낮음	<i>Bacillus spp., Clostridium perfringens, Staphylococcus aureus, Norwalk virus, most parasites, histamine-like substances</i> , 중금속, 허용 외 식품첨가물, 연질이물(머리카락, 비닐, 지푸라기등)

※ FAO (세계식량농업기구)의 심각성 평가기준 이외에 CODEX (국제식품규격위원회), NACMCF(미국식품미생물기준자문위원회) 등의 심각성 평가기준을 활용할 수 있음

○ 발생가능성 평가

원·부재료 및 공정별로 확인된 위해요소의 발생사례, 통계자료, 전문자료 조사 등을 통하여 결정한다.

[예시]

구분	발생가능성
높음	해당 위해요소가 지속적으로 자주 발생하였거나 가능성이 높음
보통	해당 위해요소가 빈번하게 발생하였거나 가능성이 있음.
낮음	해당 위해요소의 발생 가능성이 거의 없음

○ 위해 평가

위해요소 별로 심각성 및 발생가능성 평가 결과를 바탕으로 아래의 표를 이용하여 위해를 평가한다.

[예시] - CODEX (국제식품규격위원회)

발생 가능 성	높음(3)	3(경결함)	6(중결함)	9(치명결함)
	보통(2)	2(불만족)	4(경결함)	6(중결함)
	낮음(1)	1(만족)	2(불만족)	3(경결함)
		낮음(1)	보통(2)	높음(3)
심각성				

▶ 3점 이상에 해당하는 위해요소에 대하여는 중요관리점 결정도에 적용하여 CCP와 CP로 구분한다.

※ 해당 식품 원료, 공정 등에서 심각성 높은 위해요소 및 실제 발생하는 위해요소는 CCP 결정도에서 평가

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

원·부재료 위해요소 분석 및 관리방법

○ 본 업소에서 생산하는 고춧가루의 주요 원부재료는 다음과 같다.

[예시]

구분	원료명	보관방법
농산물	건고추	상온
포장재	내포장재: 폴리프로필렌(OPP):외면+폴리에틸렌(PE):내면 외포장재: 골판지 상자	상온

※ 자사 제품 특성에 따라 사용원료별로 작성 필요

- 농산물원료(건고추)는 000시장에서 구입하여, 본 업소의 상온차량으로 운송되어 입고되고 있다. 농산물의 포장상태는 비닐이나 마대 포장재로 1차 포장되어 있으나 밀봉포장은 아니다.
따라서 운송 및 보관과정 중에 교차오염 등이 발생될 수 있으므로 운송차량 및 보관장소에 대한 건조 및 청결관리가 필요하다.
- 포장재는 000에서 납품받고 있으며, 상온차량으로 운송하여 입고되고 있다. 입고 시 시험성적서를 확인하거나 육안검사를 통해 관리한다.

○ 원·부재료 공급업체 관리 tip

- √ 원부재료의 공급은 믿을만한 업체로부터
 - 인허가 사항, 송장 및 내역서 확인, 식품등의 위생적 취급여부, 배송시 운송 시간온도의 적절성, 차량 위생상태 점검 등 필요
- √ 납품업체 변경시 입고검사 등 관리 철저
 - 성적서 확인 주기 변경 등 검수검사를 더욱 철저히

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

[예시] 원부재료 위해분석표

구분	위해요소		발생원인	위해평가			예방관리
				심각성	발생 가능성	결과	
농산물	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	원료자체에서 오염	1	2	2	포장재 훼손 여부에 대한 육안검사를 실시한다. 냉장, 냉동 운송 차량의 온도 기록을 확인하여 관리한다.
		<i>Salmonella spp</i>	포장재 훼손 등으로 인해 식중독균이 혼입될 수 있다	2	1	2	
		<i>Bacillus cereus</i>	재배 및 유통과정에서 토양 및 종업원 등으로 인해 식중독균이 혼입될 수 있다	1	1	1	
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3	
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3	
		<i>Clostridium perfringens</i>	유통과정에서 온도관리 미흡(냉장, 냉동제품의 경우)으로 인한 식중독균이 증식될 수 있다	1	1	1	
		진균류(곰팡이, 효모)		1	2	2	
	물리적	비닐, 연질 플라스틱	재배 및 유통과정에서 토양 및 종업원 등으로 인해 위생해충, 흙, 비닐 등 이물질이 혼입될 수 있다	1	2	1	철저한 선별(육안검사)과 에어세척을 실시한다. 포장재 훼손 여부에 대한 육안검사를 실시한다.
			포장재 훼손으로 인한 이물질 혼입될 수 있다				
화학적	중금속	재배과정에서 농약의 과다 살포로 인해 잔류될 수 있다. 토양으로부터 중금속에 오염될 수 있다.	1	1	1	시험성적서를 확인하여 관리할 수 있다.	
	잔류농약		2	1	1		
	곰팡이독소		2	1	1		
용수	생물학적	분원성 대장균등 수질관련 병원성 미생물 (살모넬라, 쉬겔라등)	원수 자체 오염 저수정결상태 불량으로 인한 교차오염이 발생될 수 있다.	2	1	2	상수도 사용 저수조를 주기적으로 청소하고 관리한다. 시험성적서를 확인하여 관리할 수 있다. 상수도 사용 시험성적서를 확인하여 관리할 수 있다.
		중금속(납, 불소, 비소등)	제조과정에서 부적절한 첨가물의 사용 및 허용치 이상의 첨가물 사용으로 인해 잔류될 수 있다.	1	1	1	
	유해물질(페놀 등)	1		1	1		
	소독제 (잔류염소등)	1		1	1		
포장재	화학적	납,카드뮴,수은 및 6가크롬(재질)	부적절한 포장재 사용으로 인하여 화학물질이 제품에 오염될 수 있다.	1	1	1	포장재에 대한 재질 확인 및 시험성적서등을 확인하여 관리한다.
		중금속(용출)		1	1	1	
		1-헥센, 1-옥텐		1	1	1	

※ 자사원료의 특성에 따라 다소 변경될 수 있음.

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

[작성] 원부재료 위해분석표

구분	위해요소		발생 원인	위해 평가			예방관리
				심각성	발생 가능성	결과	

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

공정별 위해요소 분석 및 관리방법

[예시] 고춧가루

공정	구분	위해요소	발생원인	위해평가			본 공정에서 관리할 수 있는 방법	중요관리공정
				심각성	발생가능성	결과		
입고/보관	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 냉장·냉동원료의 보관기준 이탈 및 장시간 작업대기(실온)로 인한 식중독균 증식 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 보관창고 온도관리 작업 대기시간 최소화 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	물리적	진균류	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 파손 여부 점검 	금속검출 공정	
		머리카락, 실, 연질플라스틱	1	1	1			
		경질플라스틱	2	1	2			
		금속조각	3	1	3			
에어세척	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	물리적	진균류	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정	
		머리카락, 실 등	1	1	1			
		경질플라스틱	2	1	2			
		금속조각	3	1	3			
이물선별	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	물리적	진균류	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정	
		머리카락, 실 등	1	1	1			
		경질플라스틱	2	1	2			
		금속조각	3	1	3			
과피종자분리	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	물리적	진균류	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정	
		머리카락, 실 등	1	1	1			
		경질플라스틱	2	1	2			
		금속조각	3	1	3			
종자분쇄	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	물리적	진균류	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정	
		머리카락, 실 등	1	1	1			
		경질플라스틱	2	1	2			
		금속조각	3	1	3			
		씻가루		1	3	3		쇳가루제거 공정

8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

공정	구분	위해요소	발생원인	위해평가			본 공정에서 관리할 수 있는 방법	중요 관리공정
				심각성	발생 가능성	결과		
과피종자 교반	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등) 으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실, 연질플라스틱	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
щет가루		1		3	3			
과피종자/혼합분쇄	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등) 으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
щет가루		1		3	3			
입도해체	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등) 으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
щет가루		1		3	3			
입도선별	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등) 으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
щет가루		1		3	3			
리턴분쇄	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등) 으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
щет가루		1		3	3			

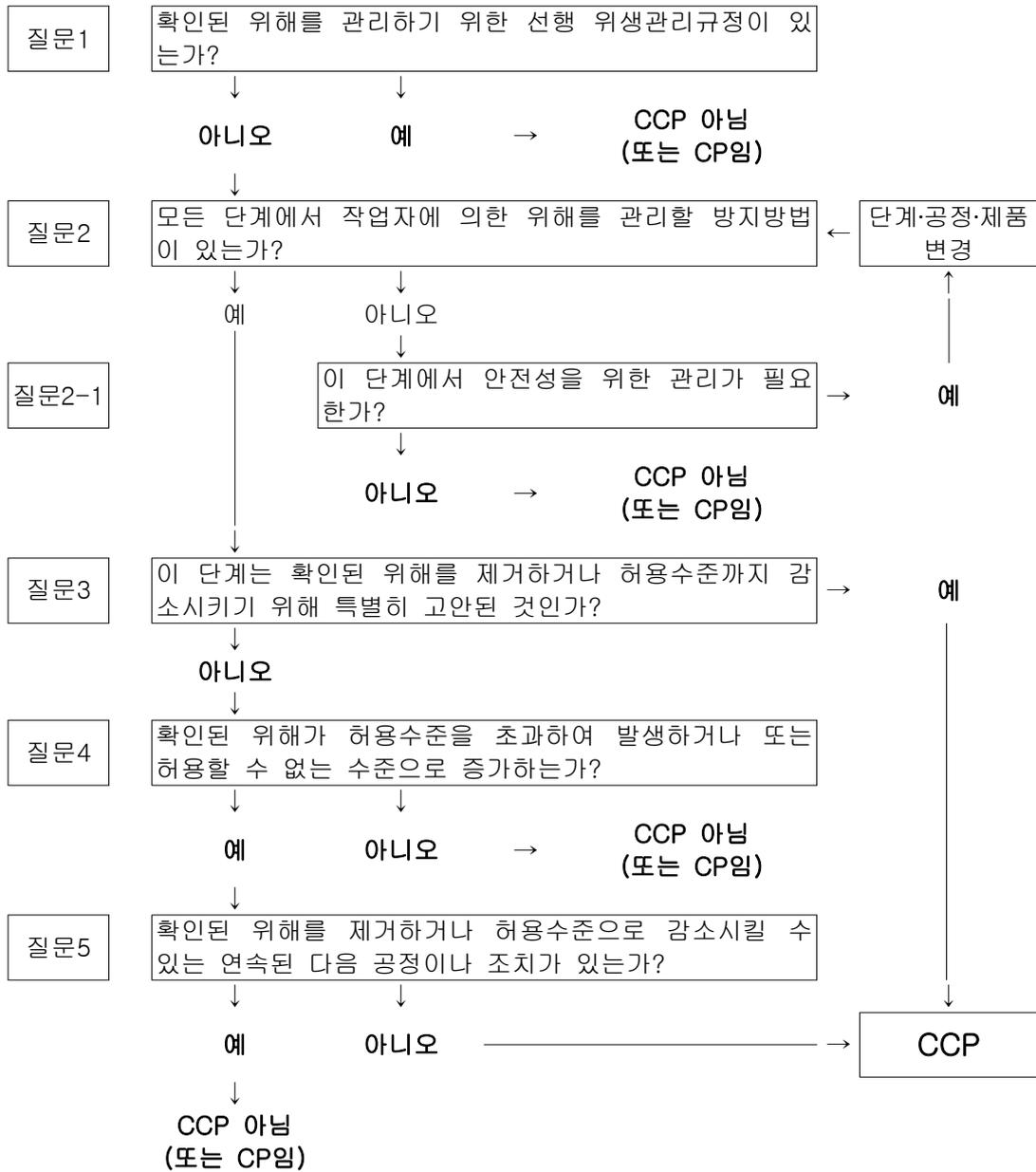
8

위해요소 분석 및 공정별 관리방법

공정	구분	위해요소	발생원인	위해평가			본 공정에서 관리할 수 있는 방법	중요 관리공정
				심각성	발생가능성	결과		
분별	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실, 연질플라스틱	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
씻가루		1		3	3			
씻가루 제거	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정 쇳류제거공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
씻가루		1		3	3			
건조 및 자외선 살균	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 원료에 오염된 식중독균 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	건조 및 자외선 공정
		<i>Salmonella spp</i>		2	1	2		
		<i>Bacillus cereus</i>		1	1	1		
		<i>Listeria monocytogenes</i>		3	1	3		
		<i>E Coli O157:H7</i>		3	1	3		
		<i>Clostridium perfringens</i>		1	1	1		
	진균류	1	2	2				
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정
		경질플라스틱		2	1	2		
		금속조각		3	1	3		
내포장	생물학적	<i>Staphylococcus aureus</i>	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경(종사자, 작업도구 등)으로부터 식중독균 교차오염 	1	2	2	<ul style="list-style-type: none"> 작업환경 위생관리 	-
	물리적	머리카락, 실 등	<ul style="list-style-type: none"> 종사자로부터 머리카락 등 연질이물혼입 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	1	1	1	<ul style="list-style-type: none"> 종사자 개인위생 관리 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정
		경질플라스틱		2	1	2		
금속검출 공정	물리적	금속조각	<ul style="list-style-type: none"> 작업도구 및 제조설비 등으로부터 금속 이물혼입 	3	1	3	<ul style="list-style-type: none"> 작업도구 및 설비 노후, 파손 여부 점검 	금속검출 공정
외포장	해당 위해요소 없음							
보관/출고	해당 위해요소 없음							

※ 자사제조 공정 특성에 따라 변경될 수 있음

CCP결정도



9

CCP결정

[예시] 고춧가루

원재료/ 제조 공정	위해 요소		질문 [1]	질문[2]	질문[2-1]	질문[3]	질문[4]	질문[5]	CCP 또는 CP
			확인된 위해를 관리하기 위한 선행위생관리규정이 있으며 잘 관리되고 있는가? 예→CP 아니요→질문2	모든 단계에서 작업자에 의해 위해를 관리할 방지방법이 있는가? 예→질문 3 아니요→질문 2-1	이 단계에서 안전성을 위한 관리가 필요한가? 예→단계 공정 자체 변경 후 질문 2 아니요→CP	이 단계는 확인된 위해를 예방, 제거하거나 허용수준까지 감소시키기 위해 특별히 고안된 것인가? 예→CP 아니요→질문 4	확인된 위해가 허용 수준을 초과하여 발생하는가 또는 허용 수준으로 증가하는가? 예→질문 5 아니요→CP	확인된 위해를 제거하거나 허용수준으로 감소시킬 수 있는 연속된 다음 공정이나 조치가 있는가? 예→CP 아니요→CP	
입고/ 보관	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
에어 세척	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
이물 선별	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
과피 중자 분리	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
중자 분쇄	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예	예 쇳가루제거공정	CP
과피 중사 교반	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예	예 쇳가루제거공정	CP
과피 중자/ 혼합 분쇄	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예	예 쇳가루제거공정	CP
입도 해체	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예	예 쇳가루제거공정	CP
입도 선별	생물학적	· <i>Listeria monocytogenes</i> · <i>E Coli</i> O157:H7	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예	예 쇳가루제거공정	CP

9

CCP결정

원재료/ 제조 공정	위해요소	질문 [1]	질문[2]	질문[2-1]	질문[3]	질문[4]	질문[5]	CCP 또는 CP
		확인된 위해를 관리하기 위한 선행위생 관리규정이 있으며 잘 관리되고 있는가? 예→CP 아니요→결문2	모든 단계에서 작업자에 의해 위해를 관리할 방지방법이 있는가? 예→질문 3 아니요→질문 2-1	이 단계에서 안전성을 위한 관리가 필요한가? 예→예 공정, 제품 변경 후 질문2 아니요→CP	이 단계는 확인된 위해를 예방, 제거하거나 허용수준까지 감소시키기 위해 특별히 고안된 것인가? 예→ CP 아니요→ 질문 4	확인된 위해가 허용수준을 초과하여 발생 하는가 또는 수준으로 증가하는가? 예→ 질문 5 아니요→CP	확인된 위해를 제거하거나 허용수준으로 낮출 수 있는 연속된 다음 공정이나 조치가 있는가? 예 → CP 아니요 → CP	
리턴분쇄	생물학적	· <i>Listeria.monocytogenes</i> · <i>E Coli O157:H7</i>	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예 쇳가루제거공정	CP
분별	생물학적	· <i>Listeria.monocytogenes</i> · <i>E Coli O157:H7</i>	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	아니요	예 쇳가루제거공정	CP
쇳가루 제거	생물학적	· <i>Listeria.monocytogenes</i> · <i>E Coli O157:H7</i>	아니요	예 건조자외선살균공정	-	아니요	예 건조자외선살균공정	CP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예 금속검출공정	CP
		· 쇳가루	아니요	예 쇳가루제거공정	-	예	-	-
건조 및 자외선 살균	생물학적	· <i>Listeria.monocytogenes</i> · <i>E Coli O157:H7</i>	아니요	예 건조자외선살균공정	-	예	-	CCP
	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예 금속검출공정	CP
내포 장	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	아니요	예 금속검출공정	CP
금속 검출	물리적	· 금속조각	아니요	예 금속검출공정	-	예	-	CCP
외포 장	-	-	-	-	-	-	-	-
보관/ 출고	-	-	-	-	-	-	-	-

※ 자사 제조 공정 특성에 따라 다소 변경될 수 있음.

CCP-1(씻가루제거)

□ 씻가루 제거 공정의 한계기준을 설정하기 위해 다음과 같은 실험을 실시한다.

- 씻가루가 제거된 완제품 500g에 씻가루 1g(2,000ppm)을 섞은 후 실제 공정에서 자석봉에 낙하되는 양과 속도의 정도로 자석봉을 통과시킨다. 해당 공정에 설치된 자석봉의 개수 대로 반복하여 통과 시킨 후 최종 제품에 씻가루가 남아 있는지 여부를 식품공전의 씻가루검출 시험법에 따라 확인 한다.

씻가루 제거공정 한계기준 설정 실험

- ✓ 고춧가루 투입량 : 실제 투입량으로 고정 (이송벨트 등의 속도를 고정)
- ✓ 씻가루제거 공정에 부착된 자석봉을 분리하여 실험에 사용
- ✓ 자석봉의 자력을 가우스 메타로 측정
- ✓ 씻가루가 제거된 완제품에 씻가루 1g을 혼합
- ✓ 씻가루가 혼합된 고춧가루를 공정에 부착된 자석봉 개수대로 반복하여 통과(8개 부착시 8회 반복하여 통과)
- ✓ 자석봉에 회수된 씻가루 무게 확인
- ✓ 최종 제품의 씻가루 잔류 여부 확인(식품공전 방법),

※ 실험결과 혼합한 씻가루가 완전히(1g) 회수 되었거나, 최종 제품에 씻가루가 검출되지 않았을 경우는 현재의 방법(고춧가루 투입량, 자석봉 자력, 자석봉의 설치 개수)대로 한계기준 설정, 그렇지 않을 경우는 고춧가루 투입량 또는 자석봉의 자력 또는 자석봉의 설치 개수를 조정하여 재 실험한 후 한계기준 설정한다.

항 목	한계기준	비 고
고춧가루 투입량	6kg/분(또는 이송컨베이어 등 속도)	고 정
자석봉 개수	8 개	고 정
자석봉 자력	10,000 가우스	모니터링

※ 동일 공정에서 유사 원료로 생산된 제품의 경우 대표 제품을 선정하여 실험 가능 (생산제품의 한계기준 중 가장 열악한 조건이나 위해성이 높다고 판단되는 제품 선정)

10 한계기준 설정

CCP-2(건조 및 자외선살균)

- 생물학적 위해요소를 제어하기 위한 “자외선살균”공정의 한계기준을 설정하기 위해 다음과 같은 실험을 실시한다.
- “자외선살균”공정 전/후의 공정품 시료를 각각 3회 이상 채취하여 다음의 분석 항목에 대하여 실험하고 결과를 기록한다.

자외선살균 공정 전/후 공정품에 대한 생물학적 위해요소 분석항목(제품 특성에 따라 변경 가능)	
✓	일반세균
✓	대장균군
✓	리스테리아 모노사이토제네스
✓	대장균 O157:H7
✓	살모넬라균
✓	바실러스 세레우스
✓	황색포도상구균
✓	클로스트리디움 퍼프리젠스

		살균시간(00초)					
		1차		2차		3차	
분석항목		살균전	살균후	살균전	살균후	살균전	살균후
자외선 조사시간: 00±0초 건조온도: 00±0℃ 건조시간: 00±0분	일반세균						
	대장균군						
	리스테리아 모노사이토제네스						
	대장균 O157:H7						
	살모넬라균						
	바실러스 세레우스						
	황색포도상구균						
	클로스트리디움 퍼프리젠스						

※ 동일 공정에서 유사 원료로 생산된 제품의 경우 대표 제품을 선정하여 실험 가능 (생산제품의 한계기준 중 가장 열악한 조건이나 위해성이 높다고 판단되는 제품 선정)

CCP-3[금속검출]

□ “금속검출공정”에 대한 한계기준 설정 방법

1) 원료 및 공정 환경에서 유래 가능한 모든 금속 이물의 종류와 수를 조사 정리한다. 조사 결과에는 사진 및 크기, 수를 기재하고, 크기가 가장 작은 이물을 명시한다.

2) 금속검출기 자체의 최적 감도를 설정한다.

① 금속검출기의 제어판을 조작하여 감도에 따른 위치별 테스트 피스의 검출 양상을 조사하여 결과를 기록한다.

※ 금속검출기마다 감도를 나타내는 수치나 표시 방식은 다르므로, 여러 가지 감도 조건 중 가장 검출력이 높은 조건을 찾아낸다.

② 적절한 기계 감도 설정 후, 이물이 없는 것으로 확인된 공정품을 금속 검출기에 위치별로 통과시켜 검출이 되는지의 여부를 확인하고 기록한다.

※ 제품의 물성, pH, 염도, 수분함량 등은 금속검출기의 감도에 영향을 줄 수 있으므로, 제품 특성에 따른 오작동 여부를 판단하는 과정이다.

③ 이물이 없는 것으로 확인된 공정품에 테스트 피스를 넣고, 테스트 피스의 크기별, 위치별로 금속검출기의 검출 성능을 시험하고 기록한다.

3) 과정 1)에서 찾아낸 크기가 가장 작은 이물을 공정품의 다양한 위치에 넣고, 과정 2)에서 설정된 기계 감도 조건으로 해당 이물의 검출 여부를 확인한 후 결과를 기록한다.

4) 만일, 원료 및 공정 환경에서 유래할 수 있는 가장 작은 크기의 이물이 검출되지 않는 경우, 해당 이물이 검출될 수 있도록 금속검출기 감도를 조정하여 재실험한다.

※ 동일 공정에서 유사 원료로 생산된 제품의 경우 대표 제품을 선정하여 실험 가능 (생산제품의 한계기준 중 가장 열악한 조건이나 위해성이 높다고 판단되는 제품 선정)

1) 섯가루제거 공정

- 분쇄 공정이 끝난 제품을 섯가루 10mg/kg 이하로 관리하기 위하여 섯가루제거기(10,000가우스 이상인 자석봉 00개 사용, 고춧가루 투입량: 00kg/분으로 속도고정(또는 이송컨베이어 속도, 자석봉 회전속도 등 고정))에 통과시켜 분쇄과정 중 혼입될 수 있는 금속이물(섯가루)을 제거한다.
- 제품에 남아있는 금속이물(섯가루)을 제거하고 균일한 품질을 확보하기 위하여 작업시작 전 자석봉(섯가루제거기)의 자력을 가우스미터기를 사용하여 확인·기록하고, 자석봉의 섯가루 청소 유무를 확인한다. 자석봉에 붙어 있는 섯가루는 1시간마다 제거한다.

※ 자석봉에 붙어 있는 섯가루를 1시간 마다 제거하는 이유는 자석봉에 섯가루가 붙어 있을 경우 자력이 떨어져 제품에 붙어 있는 섯가루의 제거가 어려우므로 자석봉에 섯가루가 붙어 있지 않도록 하기 위함이다.
또한 자석봉의 자력은 계속적으로 유지되지 않으므로 자력의 변화유무를 작업 전, 작업종료 후에 확인한다.

- 작업중 1회이상 공정품(자석봉 통과)을 식품공전 금속성이물(섯가루) 시험법에 따라 검사한다. [기준 이탈 시 자석봉 통과 속도를 조절(느리게)하거나 자석봉을 추가 설치(자력 증가)한 후 공정미실시 제품과 공정품에 대한 섯가루 검사를 실시하여 유효성을 확인하고 기준치 이내로 관리되도록 개선하여야 한다.] 이전 모니터링 시점 이후 통과된 제품을 해당공정에 재통과하고 그 내용과 개선조치 내용을 중요관리점(CCP)점검표(별표)에 기록한다.
- 가우스미터기의 정상작동 여부를 확인하기 위해, 연 1회 이상 검교정 등을 통해 이상 유무를 확인한다.

2) 건조 및 자외선살균 공정

- 섯가루제거 공정이 끝난 제품을 건조 및 자외선살균기로 이송시킨 후, 실리콘 재질의 주격으로 교반시키며 0개의 자외선램프가 모두 켜진 상태에서 31초 이상 살균한다. 이때 건조 온도는 $00\pm 0^{\circ}\text{C}$ 를 유지하여야 한다.
- 식중독균 등 미생물을 제어하고, 제품의 균일한 품질을 확보하기 위하여 자외선살균시간, 건조온도를 작업시작전(건조온도)과 작업 중 2시간마다 확인·기록한다.

※ 자외선살균시간 및 건조온도 확인을 2시간 마다 실시하는 이유는 기계의 입력전압 불균형, 이송벨트 속도 변동 등 가동상태가 지속적으로 유지되는지 확인·관리하기 위함이다.

- 자외선 조사시간, 건조온도 미달인 경우 이전 모니터링 시점 이후 통과된 제품을 건조 및 자외선살균공정에 재통과시킨다. 기준이탈 내용과 개선조치 내용을 중요관리점(CCP)점검표(별표)에 기록한다.
- 기계 고장 시 생산을 중단하고, 수리 후 제품 생산을 계속하며, 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 분리하여 창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 제품 생산을 계속한다.
- 자외선램프의 조사량을 일정하게 하기 위해 램프의 수명을 감안하여 주기적으로 교체한다.

3) 금속검출 공정

- 내포장된 제품을 컨베이어벨트에 올려놓고 금속검출기를 통과시킨다. 검출 신호 발생 시 금속이물이 혼입된 제품을 제거하고 기록 관리한다.
- 금속이물을 제거하고 균일한 품질을 확보하기 위하여 금속검출기의 정상작동 유무를 작업 시작 전, 작업 중 4시간마다 확인·기록한다.

※ 금속검출기 정상 작동유무를 4시간 마다 실시하는 이유는 금속검출기의 입력전압 불균형, 이송벨트 속도 변동 등 가동상태가 지속적으로 유지되는지 확인·관리하기 위함이다.

- 금속검출기의 감도 확인 방법은 다음과 같다.
 - ① 기기감도의 설정 조건을 확인한다.
 - ② 표준시편[금속 이물(Fe, SUS)의 크기가 2mm ϕ 이상]과 금속이물이 없는 것으로 확인된 공정품을 각각 금속검출기에 통과시켜 인식 여부를 확인한다.
 - ③ 금속이물이 없는 것으로 확인된 제품에 표준시편을 넣고 인식 여부를 확인한다.
- 금속성 이물이 제품에서 검출된 경우, 공정품에 혼입된 금속이물의 출처를 조사하여 그 원인을 제거한다. 금속이물 검출 내역 및 개선 조치 사항을 중요관리점(CCP)점검표(별표)에 기록한다.
- 금속검출기의 고장이 확인된 경우 즉시 수리하고, 이전 모니터링 시점부터 고장 확인 시점까지 금속검출기를 통과한 공정품을 재통과 시킨 후 그 결과를 기록한다. 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 교차오염이 되지 않도록 조치하여 냉장창고에 보관한 후 수리가 끝나면 금속검출기의 정상 작동을 확인한 후 제품 생산을 재개한다.
- 금속검출기의 정상작동 여부를 확인하기 위해, 연 1회 이상 금속 검출기 검·교정 등을 통해 이상 유무를 확인한다.

검증의 계획수립 및 검증원 자격요건

- 최초검증 및 일상검증, 정기검증, 특별검증에 대한 연간 계획을 수립한다.
- 검증원 자격요건

- ✓본사의 00이상의 간부 이거나 동종업종에 0년 이상의 이상의 경력을 갖춘 자
- ✓HACCP전문가 과정, 팀장과정을 공인기관에서 수료한 자 등
- ※ 업체 상황에 따라 자체적으로 설정

검증의 실시 시기 및 검증내용

- 최초검증

HACCP 실시 상황 평가표(식품의약품안전청 고시)를 참고하여 최초 실행 시 실시

- ✓HACCP 계획의 최초 실행과정, 즉 해당 계획서가 작성된 이후 현장에 적용하면서 실제로 해당 계획이 효과가 있는지 확인하고 부적합 사항에 대하여 부적합 보고서를 작성하여 관리한다. (유효성 평가)
 - 발생가능한 모든 위해요소를 확인·분석하였는지 여부
 - 제품설명서, 공정흐름도의 현장 일치 여부
 - CP, CCP 결정의 적절성 여부
 - 한계기준이 안전성을 확보하는데 충분하지 여부
 - 모니터링 체계가 올바르게 설정되어 있는지 여부

- 일상검증

중요관리점(CCP) 검증 점검표를 이용하여 매일 실시

- ✓ CCP공정에 대한 준수여부, 이탈시 조치사항 및 기록여부 확인 (실행성 평가)
 - 작업자가 CCP 공정에서 정해진 주기로 측정이나 관찰을 수행하는지 현장 관찰
 - 한계기준 이탈 시 개선조치를 취하고 있으며, 개선조치가 적절한 지 확인
 - 개선조치 실제 실행여부와 개선조치의 적절성 확인을 위하여 기록의 완전성·정확성 등을 자격 있는 사람이 검토하고 있는지 확인
 - 검사·모니터링 장비의 주기적인 검·교정 실시 여부 등을 확인

- 정기검증

HACCP 실시 상황 평가표(식품의약품안전청 고시)를 참고하여 연1회 실시

- ✓ 연1회 HACCP계획 및 기준서의 유효성에 대한 종합적 검증 실시하고 부적합사항에 대하여 부적합보고서 작성 관리 (유효성 검증)
 - HACCP실시상황 평가표를 이용한 종합적 검증
 - CCP한계기준에 대한 유효성 검증

- 특별검증

식품이나 공정상 실질적 변경등 특이적 사항 발생 시 마다 실시

- ✓ 새로운 위해정보가 발생시, 해당식품의 특성 변경 시, 원료·제조공정 등의 변동 시, HACCP계획의 문제점 발생 시 해당부분에 대한 재검토

교육·훈련 계획 수립

- 위생 식품안전 및 HACCP관련 교육·훈련에 대한 연간 계획을 수립하여 연간 교육·훈련 계획서를 작성한다.

교육·훈련의 실시 시기 및 교육내용

- 일반 위생교육 및 HACCP 교육 (사내교육)

신입사원 입사 시, 월 1회 이상, 특이사항 발생 시 사내교육 실시

- ✓ 신입사원 입사 시, 월 1회 이상 일반위생관련 교육·훈련 실시, 교육훈련일지에 기록.
 - 작업장 위생수칙, 종업원 준수사항 등 식품안전관련 일반위생교육 실시
 - HACCP 개요, 기준서 내용 등
- ✓ CCP담당자 및 점검담당자를 대상으로 월 1회 이상 CCP관련 사항 및 점검방법 등에 대한 교육·훈련을 실시, 교육훈련일지에 기록
- ✓ 필요 시 외부 기관 및 타업체 견학 실시, 교육훈련일지에 기록

- HACCP적용업소 교육훈련 법적사항

HACCP적용업소 신규교육 (시행규칙 제 64조 제1항, 제2항)

- ✓ HACCP적용업소 영업자 및 종업원은 HACCP 적용업소 지정일로부터 6월 이내에 신규교육훈련을 이수 (다만, HACCP적용업소로 지정을 받기 위하여 지정 이전에 신규교육훈련을 이수한 영업자 및 종업원은 신규교육훈련을 받은 것으로 본다.)
 - ① 영업자 교육 훈련: 2시간(식약청 지정교육)
 - ② HACCP팀장 교육 훈련: 16시간(식약청 지정 교육)
 - ③ HACCP팀원, 기타 종업원 교육 훈련: 4시간(자체)
- ※ 식품의약품안전청이 지정한 교육훈련 기관에서 교육 이수

HACCP적용업소 정기교육 (시행규칙 제 64조 제1항, 제2항)

- ✓ “HACCP 정기교육과정” 이수
 - ① HACCP팀장 교육 훈련: 4시간(팀원 대체 가능)
 - ② HACCP팀원, 기타 종업원 교육 훈련: 4시간(자체 교육 가능)
- ※ 식품의약품안전청이 지정한 교육훈련 기관에서 교육 이수
- ※ “HACCP팀장과정”, “HACCP팀원과정” 과 교육내용이 다르므로 “HACCP정기교육과정” 이수

기록(점검표)

목 차

1. 중요관리점(CCP) 점검표	37
2. 일반위생관리 및 공정점검표	40
3. 중요관리점(CCP) 검증 점검표	41

중요관리점(CCP-1) 점검표 [씻가루제거 공정]			결 재	작성자	승인자
작성일자			점검자		
한계기준	자력 10,000가우스 이상 / 자석봉 청소상태 확인 [자력 〇〇〇〇가우스 자석봉 00개 사용, 고춧가루 투입량 : 00kg/분으로 속도고정 (또는 이송컨베이어 속도, 자석봉 회전속도 등 고정)] 금속이물(씻가루) 10mg/kg 이하로 관리				
주 기	작업시작 전(자력측정, 자석봉 청소상태 확인) 작업중 1시간마다 자석봉 청소 작업중 1회이상 공정품 검사				
방 법	가우스미터기로 자력 측정 / 자석봉 청소 공정품(자석봉 통과)을 식품공전 금속성이물(씻가루) 시험법에 따라 검사 ※ 가우스미터기는 연1회 이상 검·교정 실시 필요				
모니터링					
측정시간	자력(가우스)	자석봉 청소여부	씻가루량	판 정	서명
작업시작 전		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
:		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
:		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
:		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
		○ / ×	mg/kg	○ / ×	
개선조치 방법	○기준 이탈시 자석봉 통과 속도 조절(느리게) 및 자석봉 추가 설치(자력 증가) [공정미 실시 제품과 공정품에 대한 씻가루 검사로 유효성 확인] ○이전 모니터링 시점 이후 통과된 제품을 해당공정에 재통과				
이탈내용	개선조치 및 결과	조 치 자	확 인		
	예시) 00:00 000제품의 자력, 자석봉 청소여부 이탈 하여 해당제품 재통과 00:00~00:00 이전 모니터링 이후 생산 된 제품 00kg을 전량 회수하여 00창고 에 보관 00:00~00:00 HACCP팀장에게 보고하고 전량 재통과 및 폐기				

중요관리점(CCP-2) 점검표 [건조 및 자외선살균 공정]				결 재	작성자	승인자
작성일자				점검자		
한계기준	자외선램프 조사시간 31초 이상 자외선등 ○○W 253.7nm ○개 / 두께 ○○cm 이하 건조온도 00±0℃					
주 기	작업 시작 전(온도) / 작업 중 2시간 마다					
방 법	<input type="checkbox"/> 자외선 조사시간 / 건조시간 : 타이머확인 <input type="checkbox"/> 건조온도 : 기계의 판넬 온도 확인 ※ 건조 온도계는 연1회 이상 검·교정 실시 필요					
품 명	측정시각	살균시간	건조시간	건조온도	판 정	서 명
	:			℃	○ / ×	
	:			℃	○ / ×	
	:			℃	○ / ×	
	:			℃	○ / ×	
	:			℃	○ / ×	
	:			℃	○ / ×	
개선조치 방법	<ul style="list-style-type: none"> ◦ 자외선 조사시간, 건조시간 및 건조온도 미달 시 해당 공정을 재통과한다. ◦ 기계 고장 시 생산을 중단하고, 수리 후 제품 생산을 계속한다. ◦ 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 분리하여 창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 제품 생산을 계속한다. 					
한계기준 이탈내용	개선조치 및 결과			조 치 자	확 인	
	예시) 00:00 000제품의 자외선 점등 여부, 건조온도(0 0℃) 및 살균시간(00분)이 이탈하여 해 당제품 재통과 00:00-00:00 이전 모니터링 이후 생산된 제품 00kg을 전량 회수하여 00창고에 보 관 00:00-00:00 HACCP팀장에게 보고하고 전량 재살균 및 폐기					

중요관리점(CCP-3) 점검표 [금속검출공정]				결 재	작성자	승인자		
작성일자				점검자				
한계기준	◦ 금속이물(Fe 2mmφ, SUS 2mmφ 이상) 불검출							
주 기	금속검출기 정상작동 여부 확인			작업시작 전, 작업중 4시간마다				
	금속검출기에 의한 공정품 확인			작업 중 상시				
방 법	◦ 금속검출기 감도 모니터링 ① 표준시편 (Fe 2mmφ, SUS 2mmφ)만 통과 ② 금속이물이 없는 것으로 확인된 공정품 통과 ③ 표준시편 (Fe 2mmφ, SUS 2mmφ)과 공정품을 함께 통과 ◦ 금속검출기에 의한 공정품 확인 ① 제품 금속검출기 통과 ※ 금속검출기는 연1회 이상 검·교정 실시 필요							
금속검출기 감도 모니터링								
품명	통과시간	Fe만 통과	SUS만 통과	제품만 통과	Fe+제품 통과	SUS+제품 통과	판정	서명
	:						○ / ×	
	:						○ / ×	
	:						○ / ×	
							○ / ×	
							○ / ×	
개선조치 방법	① 고장 확인 시 담당자는 즉시 수리하고, 이전 모니터링 시점부터 고장 확인 시점까지 금속검출기를 통과한 공정품을 재통과 시킨 후 그 결과를 기록한다. ② 즉각적인 수리가 불가능할 경우, 공정품을 분리하여 창고에 보관한 후, 수리가 끝나면 금속검출기의 정상 작동을 확인 후 제품 생산을 계속한다.							
금속검출기 제품 통과								
품명	최초통과시간	통과종료시간	이탈유무	특이사항				
개선조치 방법	① 공정품에 혼입된 금속이물을 찾아내고, 그 출처를 조사하여 원인을 제거한다. ② 금속이물 검출 내역 및 개선조치 사항을 일지에 기록한다.							
이탈내용	개선조치 및 결과			조 치 자	확 인			
	예시) 00:00 000제품의 금속시편 Fe 2mmφ 통과시 금속 불검출 (경보음 안울림) 생산 중단 후 금속검출기 수리의뢰 수리완료 후 00:00-00:00 이전 모니터링 이후 생산된 제품 00kg을 전량 회수하여 금속검출기 통과 00:00-00:00 HACCP팀장에게 보고							

일반위생관리 및 공정점검표			결재	작성자	승인자
작성일자	점검자				
주기	관리	점검내용	기록		
			예	아니오	
일일 (작업전)	개인위생	위생복장과 외출복장이 구분하여 보관되고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		종업원의 건강상태가 양호하고 개인장신구 등을 소지하지 않으며, 청결한 위생복장을 착용하고 작업하고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		위생설비(손세척·소독기 등) 중 이상이 있는 것이 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	방출방서 설비	작업장은 밀폐가 잘 이루어지고 있으며, 방출시설에는 이상이 없는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		파손되거나 고장난 제조설비가 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	입고 보관	냉장·냉동제품 입고 시 배송차량온도 및 품온은 적절한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
냉장·냉동 창고의 온도가 적절히 관리되고 있는가?		냉장창고: °C 냉동창고: °C			
정수 관리	용수의 살균·소독 및 여과 처리가 적정한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
일일 (작업중)	공정 관리	(구획이 안 된 작업장의 경우) 청결구역작업과 일반구역작업이 시간차를 두고 이루어지고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		완제품의 포장 상태가 양호한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		모니터링장비(온도계 등)는 사용전후 세척·소독을 실시하고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
일일 (작업후)	방출 방서	작업장 주변의 음식물폐기물은 잘 정리되어 보관되어지고 있고, 주기적으로 반출되고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	청소 소독	작업장 바닥, 배수로, 위생시설, 제조설비(식품과 직접 닿는 부분)의 청소·소독 상태는 양호한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	점검	중요관리점(CCP) 점검표를 작성 주기에 맞게 작성하고, 한계기준 이탈시 적절히 개선조치 하였는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
일일 (입고시)	입고 검수	원부재료 입고 시 시험성적서를 수령하거나, 육안검사를 실시하고 있는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
주간 (목요일)	방출 방서	쥐덫, 해충유인 포획장치(날파리, 바퀴벌레 등)에 포획된 개체수는?			
주간 (금요일)	청소 소독	창고 내부 청소 상태는 양호한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		작업장 벽, 제조설비(제품과 직접 닿지 않는 부분)에 대한 청소·소독 상태는 양호한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		위생복 세탁은 실시하였는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
매월 (첫째 월요일)	청소	작업장 전체 청소 상태는 양호한가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	교육	종사자 위생교육을 실시하였는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	검사	완제품에 대한 검사를 실시하였는가? (씻가루 등)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
	검증	중요관리공정(CCP) 검증표를 작성하였는가?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
반기별	청소 소독	용수탱크의 청소·소독은 실시하였는가?	20 . . .		
연간	점검	가우시미터기, 건조온도계 및 냉장창고의 온도계는 검·교정하였는가?	20 . . .		
		금속검출기에 대한 정기점검을 실시하였는가?	20 . . .		
	검사	용수검사(지하수의 경우)를 실시하였는가?	20 . . .		
특이사항		개선조치 및 결과	조치자	확인	

중요관리점(CCP) 검증 점검표		결재	작성자	승인자	
작성일자	점검자				
공정	검증 내용	기록			
		예	아니오		
씻가루제거 공정	종사자가 주기적으로 가우스 측정기를 통해 자석봉의 감도 이상유무를 확인하고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	가우스미터기는 연 1회 이상 검·교정이 이루어지고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 자석봉의 감도를 확인하는 방법을 정확히 알고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 한계기준 이탈시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
건조 및 자외선 살균	종사자가 주기적으로 자외선 조사시간 및 건조시간을 확인하고, 그 내용을 기록하고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	건조온도계는 연 1회 이상 검·교정이 이루어지고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 자외선 조사시간, 건조시간 확인 방법을 정확히 알고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 자외선등 및 건조온도계의 이상유무 확인방법을 정확히 알고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자 한계기준 이탈시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
금속검출 공정	종사자가 주기적으로 표준시편을 통해 금속검출기의 감도 이상유무를 확인하고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	금속검출기는 연 1회 이상 검·교정이 이루어지고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 금속검출기 감도를 확인하는 방법을 정확히 알고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
	종사자가 한계기준 이탈시 실시해야 하는 개선조치 방법을 알고 있으며, 이탈 및 개선조치 내용이 기록되고 있습니까?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
한계기준 이탈내용		개선조치 및 결과		조치자	확인

별첨

목 차

1. 제조공정위생관리	45
전처리 전 일반제조공정	45
전처리 후 청결제조공정	46
내포장 후 일반제조공정	50
2. 일반위생관리	51
작업장/부대시설관리	51
개인위생관리	51
방충방서관리	52
이물관리	53
세척·소독관리	54
입고·보관관리	55
용수관리	56
제조·시설관리	56
회수관리	56
3. 위해요소 및 예방·제거방법	57
4. HACCP의 7원칙 이란?	58

[별첨1] 제조공정 위생관리

1) 전처리 전 일반제조공정

- “전처리 일반제조공정”은 전처리 공정에서 생물학적 위해요소(식중독균, 곰팡이 등), 물리적 위해요소 등이 제어되므로, 일반적인 위생관리 수준으로 관리하는 공정을 말한다.

※ 에어세척공정은 일반제조공정에 포함

- 해당공정

입고/보관, 에어세척

○ 입고/보관

원재료 및 포장재 운송차량이 들어오면 외관상태와 검사성적서 등을 확인하고 정상제품만 해당창고(원재료, 포장재→실온창고)에 입고·보관한다. 부적합제품의 경우 식별표시 후 반품 또는 폐기한다.

- ☞ 종사자가 직접 실시하는 작업으로 종사자의 부주의로 교차오염, 사용 도구에 의한 이물 등의 혼입우려가 있으므로 개인위생을 준수하고 사용도구의 파손유무를 확인하고 관리한다.

○ 에어세척

SUS주걱 사이로 원재료가 통과하면서 원재료 표면의 먼지를 세척하고 공기가 흐르는 실린더에 고속으로 이동시켜 싸이클론과 백휠터로 집진한다.

- ☞ 에어세척기가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

[별첨1] 제조공정 위생관리

2) 전처리 후 청결제조공정

□ "전처리 후 청결제조공정"은 에어세척공정과 정선 공정에서 물리적 위해요소가 제어되므로, 이러한 상태를 유지하기 위해 에어세척공정 이후부터 내포장공정까지 보다 청결한 수준으로 관리하여야 하며, 이 공정은 안전한 제품을 생산하기 위해 가장 중요한 공정이다.

※ 일반 제조공정 작업장과 청결 제조공정 작업장은 분리·구획을 원칙으로 하며, 부득이한 경우 교차오염의 방지를 위해 공정간 시간차를 두고 각 공정사이 세척·소독을 실시하는 등의 조치를 하여야 한다.

□ 싯가루제거공정은 고춧가루 제조 공정에서 발생할 수 있는 싯가루를 관리하기 위한 중요관리점(CCP)으로 자석봉의 자력 및 자석봉 청소상태 관리를 통해 공정을 관리한다.

□ 자외선살균공정은 고춧가루에서 발생할 수 있는 식중독균을 관리하기 위한 중요관리점(CCP)으로 자외선등 점등여부 및 자외선 조사 시간 관리를 통해 공정을 관리한다.

□ 해당공정

이물 선별, 과피종자분리, 종자분쇄, 과피종자교반, 과피종자 혼합분쇄, 입도해체, 입도선별, 리턴분쇄, 분별, 싯가루제거, 건조 및 자외선살균, 내포장

[별첨1] 제조공정 위생관리

○ 이물 선별

원재료에 혼입된 이물질을 에어세척 및 수작업으로 선별·정선한다. 이때 조도는 540Lux이상으로 하여야 한다.

- ☞ 종사자가 직접 실시하는 작업으로 종사자의 부주의로 교차오염, 사용 도구에 의한 이물 등의 혼입우려가 있으므로 숙련된 종사자를 배치 하여 철저히 관리한다.

○ 과피 종자 분리

길고 좁은 여러 개의 칼날이 조합된 회전축으로 2개의 빗살 모양의 고정날 사이로 회전할 때 원재료를 통과시키면 과피가 찢어지면서 종자가 튀어나와 종자와 과피를 분리한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 종자분쇄

다이렉틀밀을 이용하여 투입된 종자를 분쇄하면서 부착된 10,000가우스 자석 ○○개로 금속이물을 제거한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 과피종자 교반

과피종자분리기에서 파쇄된 과피와 종자분쇄 다이렉틀밀에서 분쇄된 종자를 교반기로 계속 혼합한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

[별첨1] 제조공정 위생관리

○ 과피종자 혼합 분쇄

이송라인으로부터 이송된 과피와 종자를 1단롤밀로 분쇄하여 이송라인으로 이송한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 입도해체

분쇄과정에서 뭉쳐진 고춧가루를 해체한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 입도선별

분쇄선별에서 이용하는 진동체(2단으로 설치된 몸체에 매체망을 설치)를 사용하여 고춧가루의 입자를 진동시켜 체를 통과한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 리턴분쇄

규격의 체망을 통과하지 못한 조분쇄물은 재분쇄하여 입도를 맞추는 공정으로 리턴 스크류 2대를 이용하여 과피종자 혼합분쇄기로 이동시켜 재분쇄한다.

- ☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

[별첨1] 제조공정 위생관리

○ 분별(선별)

마이그레이션이 되면서 제품은 체망을 통과하고 통과되지 못한 각종 이물은 별도의 출입구에 모아진다.

☞ 설비가 노후되거나 파손될 경우 금속 파편이 제품에 혼입될 수 있으므로 기계의 노후 및 파손유무를 확인 관리한다.

○ 섯가루제거

상하 ○○개씩 원통형의 10,000가우스 이상 자석 ○○개가 회전하며 고춧가루가 위에서 아래로 비산되어 통과하면서 섯가루를 검출한다.

세부적인 내용은 중요관리점(섯가루제거공정) 내용과 같다.

○ 건조 및 자외선살균

제품을 교반 시키며 히터로 온도를 조절하여(건조온도 ○○℃) 건조시키고, 31초 이상 자외선 살균한다.

세부적인 내용은 중요관리점(건조 및 자외선살균공정) 내용과 같다.

○ 내포장

내포장공정은 전자저울을 이용하여 계측한 고춧가루를 PE 등 포장지에 넣고 밀봉포장한다.

☞ 내포장 공정은 자외선살균공정 이후의 과정으로 가장 청결한 상태로 관리되어야 하는 공정이다. 종사자는 반드시 개인위생을 준수하고 수시로 손세척·소독을 실시하여야 하며, 마스크를 착용하고 필요 시 1회용 장갑 등을 착용하고 작업하도록 한다.

[별첨1] 제조공정 위생관리

3) 내포장 후 일반제조공정

- “내포장 후 일반제조공정”이란 포장된 상태로 제품을 취급하는 공정이기 때문에, 일반적인 위생관리 수준으로 관리하는 공정을 말한다.
- 내포장 후 공정 중 **금속검출공정**은 원·부재료에서 유래될 수 있거나, 제조공정 중에 혼입될 수 있는 **금속이물을 관리하기 위한 중요관리점(CCP)**이다(금속검출공정이 없는 업소의 경우 내포장 전에 별도의 이물 선별 관리인원을 배치하여 이물혼입 여부를 확인한다).
- 해당공정
금속검출, 외포장, 보관 및 출고

○ 금속검출

내포장후 금속검출기를 통과하면서 Fe, SUS 등의 금속이물을 검출한다.
세부적인 내용은 중요관리점(금속검출공정) 내용과 같다.

○ 외포장

금속검출기를 통과한 제품을 컨베이어를 통해 외포장실로 이송하여 외포장상자(골판지, PE박스)에 포장한다.

○ 보관 및 출고

외포장이 완료된 완제품을 파렛트에 5단 이하로 적재하여 창고에 보관한다.

[별첨2] 일반위생관리

1) 작업장/부대시설관리

- 제조과정상 발생할 수 있는 오염을 최소화하기 위해 청결구역을 분리한다. 청결구역은 고춧가루의 경우 에어세척공정이후부터 내포장 공정까지가 해당된다. 분리가 어려울 경우 청결구역의 위치를 정하여 바닥 등에 선을 이용하여 구분한다. 이 경우에는 청결구역작업과 다른 작업이 동시에 이루어지지 않도록 시간차를 두어 교차오염이 발생하지 않도록 관리한다.
- 작업장 내에서 옷을 갈아입게 되면 제품에 이물이 혼입되거나, 식중독균 등이 교차 오염될 수 있기 때문에, 작업장 외부에 옷을 갈아입을 수 있는 공간을 정한다. 또한 일반 외출복장과 깨끗한 위생복장을 같은 공간에 보관할 경우 교차오염이 발생할 수 있기 때문에 구분하여 보관한다.

2) 개인위생관리

- 종사자는 작업장 출입 전에 위생복장 【(위생복, 위생모자, 위생화, 마스크(필요시))】 을 착용한다. 작업장 입실 시에는 이물제거장치(끈끈이 롤러, 진공흡입기 등)를 이용하여 위생복장에 묻어 있는 이물(머리카락, 실 등)을 제거하고, 손으로부터의 교차오염을 방지하기 위해 손세척, 건조, 손소독을 실시한다. 청결구역 위생복장을 착용한 상태에서는 제조 외의 식사, 화장실출입, 운동, 외출 및 출퇴근 등 다른 활동을 금지하고 이를 철저히 관리하여야 한다.
- 제품에 이물로 혼입될 수 있는 반지, 귀걸이, 시계 등 개인장신구, 담배, 필기구, 핸드폰 등 개인소지품 및 클립, 스테플러, 커터칼 등 사무용품은 작업장 입실 시 소지하지 않는다.
- 원료나 제품을 직접 접촉하는 종사자는 정기적인 건강검진을 받아야 하고, 설사, 복통, 외상, 염증이 있을 경우에는 식품 제조 작업에 투입시키지 않는다.

[별첨2] 일반위생관리

- 손과 손톱에는 많은 식중독균이 존재할 수 있기 때문에 교차오염 방지를 위해 항상 청결히 관리한다. 특히 청결구역 종사자는 작업 중 수시로 손, 팔 등을 소독액으로 소독한다.
- 제품에 교차오염이 발생하는 것을 방지하기 위해 종사자는 귀·입·코·머리와 같은 신체부위를 만지거나 긁은 경우, 깨끗하지 않은 기구와 작업표면 불결한 옷이나 행주 걸레 등을 만졌을 경우, 작업하는 품목이 변경되었을 경우 등에는 다음과 같은 요령에 따라 손세척 및 소독을 실시하여야 한다.

대상	부위	세척 또는 소독방법	주기
종사자	손	<ul style="list-style-type: none"> ☞ 물을 사용하여 비누거품을 내어 30초 동안 팔과 손, 손가락 사이를 문질러 닦는다. ☞ 손톱 브러쉬로 손톱 사이를 문지른다. ☞ 흐르는 물에 충분히 세척한다. ☞ 건조한다. ☞ 소독제를 분무한다. 	수시

- 화장실은 대장균 등 많은 식중독균이 존재할 수 있는 곳으로 작업장에 오염되지 않도록 관리하고, 이용 후 손에 묻어 있는 세균 등의 제거를 위해 반드시 손세척·소독을 실시해야 한다.

3) 방충·방서관리

- 해충의 서식 방지를 위해 작업장 주변에 음식물폐기물(음식물이 묻어 있는 폐포장재 포함)이 방치되지 않도록 관리하고, 작업종료 후에 폐기물처리업체를 통해 폐기물을 처리한다. 주기적으로 폐기물 제거가 어려운 경우에는 폐기물을 밀폐하여 보관하고, 방역작업을 실시하여 해충이 번식되지 않도록 한다.

[별첨2] 일반위생관리

- 해충이 제품에 혼입되는 것을 방지하기 위해 작업장(출입문, 창문, 벽, 천장 등)은 해충이나 설치류가 침입하지 못하도록 관리하고, 환기시설이 가동 되지 않을 때 해충이나 설치류가 유입되지 않도록 방충망 등을 이용하여 관리한다.
- 작업장에는 포충등(일반작업장 내부), 바퀴트랩(일반작업장 내부), 페로몬 패치트랩(일반작업장 내부) 및 쥐덫(일반작업장 내·외부 및 창고) 등을 설치하여 유입된 해충이나 설치류의 개체수를 확인·점검한다. 개체수가 평소보다 많이 발생한 경우 작업장의 전체적인 밀폐여부를 확인·점검 및 개선조치하고, 작업장 배수로 청소 등을 실시하거나, 작업장 및 작업장 주변에 대한 방역을 실시한다.

4) 이물관리

- 이물이 발생할 수 있는 원·부재료는 입고 시 또는 제조과정 중에 이물 혼입여부를 반드시 육안 등으로 선별하여 완제품에 이물이 남지 않도록 관리한다.
- 작업 중 이물의 혼입여부 및 공정품의 정상유무를 확인하기 위해 육안선별 공정의 조도는 540Lux 이상으로 유지하고, 조명장치의 파손에 의해 식품이 오염되지 않도록 보호장치(보호커버 등)를 설치한다.
- 작업도구 및 제조설비에 대해 파손여부를 매일 작업 전·후 점검하여 관리하고, 파손되었을 경우 제품에 이물이 혼입되지 않도록 즉시 보수하거나 교체한다. 또한 작업 후에 매일 설비에 붙어 있는 볼트, 너트 등의 개수를 확인하여 제품에 혼입 여부를 확인한다.
- 구동부위(베어링)에 사용하는 윤활유 등은 제품에 혼입될 수 있으므로 노출되지 않도록 보호 커버 등을 설치하고, 제조설비의 관리 미비 시 발생하는 탄화물, 기름때, 녹 등이 제품에 혼입될 수 있으므로, 혼입 방지를 위해 매일 청소·소독을 실시한다.

[별첨2] 일반위생관리

5) 세척·소독관리

- 작업장, 제조설비 및 제조도구 등에 존재하는 식중독균은 제품에 교차 오염 될 수 있기 때문에, 대상별로 주기적인 세척·소독이 필요하다. 종사자는 아래의 방법에 따라 세척·소독을 실시한다.

대상	부위	세척 또는 소독방법	주기
작업장	바닥, 벽, 천장, 환기시설, 조명시설	<ul style="list-style-type: none"> ☞ 빗자루나 진공청소기로 찌꺼기, 이물 등을 제거한다. ☞ 세제를 사용하여 세척 후 행군다. (조명시설 제외) ☞ 건조한다. (조명시설 제외) ☞ 소독제를 사용하여 분무, 소독한다. (조명시설 제외) 	바닥 : 1회/일 벽 : 1회/주 이외 : 1회/월
위생복	전체	<ul style="list-style-type: none"> ☞ 세제를 사용하여 세탁한다. ☞ 건조한다. 	1회/주
제조설비 및 도구	제품접촉면 내부 외부	<ul style="list-style-type: none"> ☞ 면포로 찌꺼기, 이물 등을 제거한다. ☞ 세제를 이용해 세척한다. ☞ 건조한다. ☞ 식품이 접촉하는 부분은 소독제를 사용하여 분무, 소독한다. 	제품접촉면 1회/일 내부, 외부 1회/주
냉장냉동창고	내부 냉각기	<ul style="list-style-type: none"> ☞ 빗자루로 성애, 이물 등을 제거한다. ☞ 냉각기 팬을 세제로 세척한다. ☞ 건조한다. ☞ 소독제를 사용하여 분무, 소독한다. 	내부 1회/주 냉각기 1회/년
모니터링장비 (온도계 등)		<ul style="list-style-type: none"> ☞ 물에 씻은 행주로 깨끗이 닦아낸다. ☞ 건조한다. ☞ 소독제를 사용하여 분무, 소독한다. 	사용전후

[별첨2] 일반위생관리

6) 입고·보관관리

- 냉장·냉동 원·부재료는 도착 즉시 검수를 실시하여 상온에 장시간 방치되지 않도록 하고, 검수가 종료되면 품목별 저장조건에 따라 신속히 냉장·냉동창고 등으로 운반·보관한다.
- 원·부재료 입고 시 자가품질검사서 등 시험성적서 수령이 가능한 품목은 시험성적서를 통한 입고검사를 실시하고, 농산물 등 시험성적서 수령이 어려운 품목의 경우 육안(관능)검사를 실시한다.
- 유통기한이 경과하였거나 시험성적서 부적합 제품, 육안검사 결과 상태가 부적합한 원·부재료는 즉시 반품 등의 조치를 취하고, 동일한 사항이 재발생 시 구입처 변경 등 대책을 마련한다.
- 종사자는 냉장·냉동창고의 온도를 관리계획에 따라 주기적으로 확인 하며, 온도가 한계기준을 이탈하였을 경우에는 즉시 원인을 찾아 개선한다.
- 원·부재료의 교차오염을 방지하기 위해 품목별(농산물, 가공품 등)로 가능한 한 각각 분리·보관한다. 분리보관이 어려울 경우 서로 교차 오염이 되지 않도록 충분히 이격시켜서 구분·보관한다.
- 개봉한 원·부재료는 개봉하지 않은 원·부재료 및 주변 환경으로부터의 교차오염을 방지하기 위해 밀봉하여 보관한다.
- 원·부재료 및 완제품은 제품별 보관기준에 따라 구분 보관하고 선입 선출하며, 회수상황이 발생할 경우를 대비하여 판매처, 연락처 등을 정확히 파악하여 관리하여야 한다.

[별첨2] 일반위생관리

7) 용수관리

- 사용수는 매일 살균·소독·여과 등 정수처리 상태를 확인한다.
- 제조과정에서 사용되는 용수의 안전성 확인을 위해 연 1회 먹는 물 관리법 항목에 대한 용수검사를 실시하여야 한다(지하수를 사용하는 경우에 한함)
- 별도의 용수저장탱크가 있는 경우 저장탱크로 부터의 교차오염을 방지하기 위해 인체에 유해하지 않은 재질을 사용하며 누수 및 오염 여부를 확인하고 반기별 1회 이상 주기적으로 청소소독을 실시하여야 한다.

8) 제조시설관리

- 식품취급설비로 인한 교차오염을 방지하기 위해 식품과 접촉하는 취급시설·설비는 인체에 무해한 내수성·내부식성 재질로 열탕증기·살균제 등으로 소독·살균이 가능하여야 하며, 기구 및 용기류는 용도 별로 구분하여 사용·보관하여야 한다.
- 식품취급시설이나 설비의 파손 및 노후로 인한 교차오염을 방지하기 위해 주기적으로 파손 유무를 확인하여야 한다.

9) 회수 관리

- 식품위생상의 위해가 발생하였거나 발생할 우려가 있다고 인정되는 식품 등이 행정처분 기준에서 해당제품폐기에 해당되는 제품은 회수·폐기하여야 한다.
- 기준·규격에 부적합한 제품은 회수여부를 검토하고, 회수대상으로 결정된 경우 신속하게 회수하여야 한다.

[별첨3] 위해요소 및 예방·제거방법

구분	제품에 해를 줄 수 있는 요인	예방·제거 방법
원·부재료	◦기준·규격에 적합하지 아니한 원·부재료 사용으로 식중독균, 중금속 등에 오염이 가능하다	☞ 원료 생산업체가 시험성적서를 발급하는 규모의 업체의 경우 구매 시 시험성적서를 수령한다.
	◦부적절한 포장재, 기구 사용으로 인하여 화학물질이 제품에 오염될 수 있다.	☞ 포장재에 대한 재질 확인 및 시험성적서 등을 입수하여 관리한다.
	◦농산물등 원·부재료 자체에 식중독균 등 오염이 가능하다.	☞ 식중독균은 자외선살균공정 으로 제어할 수 있다.
공정 및 종사자	◦원·부재료의 포장재 개봉 시 비닐, 플라스틱, 금속캔 조각 등이 함유될 수 있다.	☞ 비닐, 플라스틱의 경우 개봉과정에서 제품에 혼입되지 않도록 주의하면 관리할 수 있다. ☞ 금속이물의 경우 금속검출공정 을 통해 관리할 수 있다
	◦종사자가 손세척·소독을 제대로 하지 않거나, 기구설비 등의 세척·소독이 불충분할 경우 병원성대장균, 황색포도상구균 등의 식중독균이 제품에 교차 오염될 수 있다.	☞ 개인위생관리, 세척소독관리를 통해 교차오염을 방지할 수 있다. ☞ 공정 중 교차오염된 식중독균은 자외선 살균공정 으로 제어할 수 있다.
	◦종사자의 위생복 착용 불량 등으로 인해 머리카락, 실 등의 이물이 제품에 혼입될 수 있다.	☞ 연질이물의 경우 위생관리점검, 종사자 위생교육을 통하여 관리할 수 있다. ☞ 작업장 입실 전 복장착용상태 확인 및 이물제거를 철저히 실시한다.
	◦제조공정에서는 스테인레스나 철 재질의 제조설비·도구 등의 마찰에 의해 발생하는 금속조각이나 나사, 너트 등이 제품에 혼입될 수 있다.	☞ 매일 작업 전·후 제조설비 및 도구의 파손상태를 확인한다. ☞ 금속이물의 경우 금속검출공정 을 통해 관리할 수 있다.
	◦제조공정에서는 철 재질의 제조설비·도구등의 마찰에 의해 발생하는 쇳가루가 혼입될 수 있다.	☞ 쇳가루의 경우 쇳가루제거공정 을 통해 관리할 수 있다.

[별첨4] HACCP의 7원칙이란?

- HACCP 7원칙이란, HACCP을 적용하기 위한 기본적인 절차로 “위해요소 분석”, “중요관리점 결정”, “중요관리점의 한계기준설정”, “중요관리점별 모니터링체계 확립”, “개선조치방법 수립”, “검증절차 및 방법 수립”, “문서화 및 기록유지방법 설정”을 말한다.

원칙 1	위해요소 분석	원·부재료 및 제조공정에서 발생될 수 있는 위해요소[식중독균, 농약 및 중금속, 이물 등]를 확인하는 것이다.
원칙 2	중요관리점 결정	확인된 위해요소를 제거할 수 있는 공정을 찾고 결정하는 것이다. 예) 쇠파우제거공정, 건조 및 자외선살균공정, 금속검출공정 등
원칙 3	중요관리점의 한계기준 설정	중요관리점에서 위해요인이 제거될 수 있는 공정 조건을 말한다. 예) 자외선조사시간 ○○초 이상
원칙 4	중요관리점별 모니터링 체계확립	위해요인을 제거될 수 있는 조건이 유지되는 지를 확인·기록하는 방법을 설정하고 관리하는 것을 말한다.
원칙 5	개선조치방법 수립	중요관리점 모니터링 중 실제 공정조건이 설정된 한계기준에서 벗어났을 때의 조치방법을 설정하고 관리하는 것을 말한다.
원칙 6	검증절차 및 방법 수립	중요관리점이 제대로 설정되었는지, 한계기준이 적절히 설정되었는지, 모니터링은 제대로 이루어지고 있는지를 확인하고 문제점을 개선하는 것을 말한다.
원칙 7	문서화 및 기록유지 방법설정	“위해요소분석”부터 “검증절차 및 방법 수립”까지 설정된 기준과 기록을 문서화하고 관리하는 것을 말한다.

해썹은 식품안전관리를 위해 필요한 조치의 기준을 자발적으로 정한 것으로서 조치의 적절성뿐만 아니라 지속적인 준수여부가 성공적인 해썹의 중요한 요소입니다. 따라서, 운영 과정에서 발생하는 문제점을 기록·개선하는 노력을 통하여 더욱 철저하게 관리될 수 있도록 해썹 프로그램을 지속적으로 발전시켜야 할 것입니다.

『고춧가루 해썬(HACCP) 관리』는 소규모 업체의 부담을 완화하고 합리적인 관리기준을 제시함으로써 해썬 활성화를 위해 개발된 것이며, 식품의약품안전청의 법적 규정으로 적용할 수 없고 개인이나 단체에 의해 기타 다른 용도로 활용될 수 없습니다.
본 기준서의 내용을 인용할 때에는 반드시 식품의약품안전청장의 동의를 얻어야 합니다.

소규모업체를 위한 고춧가루 해썬(HACCP) 관리

발 행 일 : 2011년 10월

발 행 인 : 노연홍

편 집 위 원 장 : 손문기

편 집 위 원 : 박일규, 고광석, 최용훈, 하재욱, 강승극,
전영신, 이해은, 홍성삼, 정보용, 박현진

발 행 처 : 식품의약품안전청 식품안전국 식중독예방관리과
363-951 충청북도 청원군 강외면 오송생명2로 187
전화 : 043-719-2110 <http://www.kfda.go.kr>

비매품