

K·FISH 표준관리 매뉴얼

염장·염수장 어란



목 차

K·FISH

CHAPTER 1. K·FISH 이해

01. K·FISH란	7
- 1-1) K·FISH의 의미	7
- 1-2) K·FISH의 사용승인절차	7
- 1-3) 법적 근거	7
02. 염장·염수장 어란의 K·FISH 사용신청 요건(업체 및 상품) 및 절차...	8
- 2-1) K·FISH 브랜드 사용 신청업체 적격요건	8
- 2-2) K·FISH 브랜드 사용 신청상품 적격요건	8
- 2-3) K·FISH 사용신청 및 승인절차	9
- 2-4) K·FISH 사용 신청 제출서류	9
03. 염장·염수장 어란의 K·FISH 평가기준	10
- 3-1) 계량평가 기준	10
- 3-2) 품질평가 기준	12
04. K·FISH 브랜드 사용 판정 종류 및 기준	18
- 4-1) 평가 종류	18
- 4-2) 판정 기준	18

CHAPTER 2. 염장·염수장 어란의 K·FISH 계량평가

01. 안전품위관리	21
- 1-1) 전담 요원비율	21
- 1-2) 관리기준의 명문화	23
- 1-3) 직원 교육	24

2. 업체 역량	25
- 2-1) 매출규모 및 자기자본 비율	25
- 2-2) 업체 개발역량 및 시장개척 활동	26
3. 수출 역량	28
- 3-1) 수출기여도, 수출실적 및 수출신장액	28

CHAPTER 3. 염장·염수장 어란의 K-FISH 품질평가

01. 원·부재료관리 이행지침	31
- 1-1) 원료구입	31
- 1-2) 원료의 운송 및 보관 관리	33
- 1-3) 원·부재료의 안전성 및 검사	35
02. 가공관리 이행지침	37
- 2-1) 원료 및 부원료 검수 및 선별	37
- 2-2) 원료의 해동	38
- 2-3) 원료의 세척, 소독 및 행굼공정	40
- 2-4) 조미 및 혼합공정 관리	42
- 2-5) 탈통 및 숙성	44
- 2-6) 수절/계량/포장공정 및 금속검출 공정관리	46
- 2-7) 급속동결 및 외포장(또는 내포장) 공정관리	48
- 2-8) 보관 및 유통(운송)	50
- 2-9) 모니터링 장비의 검·교정	51
- 2-10) 추가적 공정관리	53
- 2-11) 작업 온도 및 시간 관리	55
03. 제조시설관리 이행지침	56
- 3-1) 작업장 주변	56
- 3-2) 작업장	58
- 3-3) 작업장 구역 구분	59
- 3-4) 작업장 출입문, 천장, 벽	61
- 3-5) 작업장 바닥 및 배수로	64
- 3-6) 창문	66

- 3-7) 방충, 방서 관리	68
04. 제조설비관리 이행지침	70
- 4-1) 제조설비의 구비조건	70
- 4-2) 제조설비의 상태	72
- 4-3) 제조설비의 세척, 소독	73
- 4-4) 제조설비의 구분 사용	75
- 4-5) 소독제 관리	77
- 4-6) 냉장·냉동설비 관리	79
05. 위생관리 이행지침	81
- 5-1) 작업자 관리	81
- 5-2) 작업자 준수사항	83
- 5-3) 작업자의 작업관행	85
- 5-4) 작업자의 건강증명	87
- 5-5) 공정품 관리	88
- 5-6) 구역간 이동	90
- 5-7) 개인위생 및 위생설비 관리	91
- 5-8) 부대시설 관리	93
- 5-9) 폐기물 및 부적합품 관리	95
- 5-10) 유독물질 관리	97
06. 이력추적관리 이행지침	99
- 6-1) 이력추적 계획수립 및 구분	99
- 6-2) 자료제출	101
- 6-3) 사후관리	102
07. 용수관리 이행지침	104
- 7-1) 용수 기준	104
- 7-2) 용수 저장시설	106
- 7-3) 수질검사	108
[첨부] 염장·염수장 어란 K-FISH 평가표	111

K·FISH

1.

K·FISH의 이해

01

K·FISH 란

1-1) K·FISH의 의미

“대한민국 바다의 신선한 맛 그대로

세계의 소비자를 위한 수산물 브랜드, K·FISH



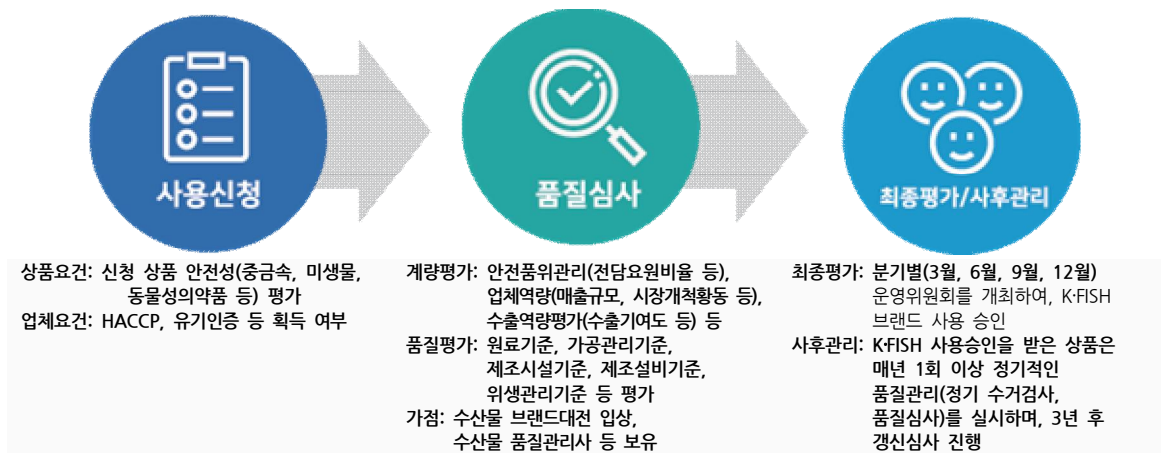
Korean Fishery National Brand

대한민국 정부가 품질을 인증하는 수산물 국가통합브랜드 K·FISH

대한민국 바다의 신선한 맛 그대로 전 세계 소비자의 식탁에 오르기 위해 탄생했습니다.
K·FISH 브랜드, 사용자격을 얻기도 유지하기도 매우 어렵습니다.
대한민국 정부가 브랜드의 사용에 대해 매우 까다롭고 엄격한 기준을 적용하는 이유는 단 한가지입니다.
세계의 소비자들은 K·FISH, 그 이름만으로도 믿고 선택할 수 있어야 하기 때문입니다.

1-2) K·FISH의 사용 승인절차

대한민국 수산물을 엄격한 심사를 통해 K·FISH로 다시 태어납니다



- 까다로운 절차와 철저한 관리과정을 거쳐야만 비로소 'K·FISH' 브랜드를 부여받을 수 있습니다.
- 엄격한 기준에 따라 품목과 업체를 선정하고 체계화된 평가기준에 따라 생산 현장을 심사하고 종합적인 평가시스템으로 꼼꼼하게 품질관리를 하고 있습니다.
- 해외 52개국에 K·FISH 상표권을 등록하여 해외 진출의 기반을 마련하였으며, 다양한 해외 마케팅 활동을 통해 K·FISH 인지도 제고를 위해 노력하고 있습니다.

1-3) 법적 근거

해양수산부 고시 「수산물 수출통합브랜드 운영지침」(제2017-9호, 제2019-219호)

02

염장·염수장 어란의 K·FISH 사용신청 요건(업체 및 상품) 및 절차

2-1) K·FISH 브랜드 사용 신청업체 적격요건

- ◆ 염장·염수장 어란 생산업체가 K·FISH를 사용하기 위하여 신청서류를 제출할 때에 아래와 같은 자격요건을 갖추고 있어야 한다.

자격 요건	① 유기수산물 인증을 받은 업체
	② 수출을 목적으로 하는 수산물 및 수산가공품의 HACCP 등록업체
	③ 농수산물품질관리법 제74조에 의거 “수산물 생산·가공시설 등록”이 완료된 업체
	④ 운영위원회에서 인정할 수 있는 국내·외 인증을 받은 업체
	⑤ 신청일로부터 6개월 이내에 국내·외 공인시험기관으로부터 이화학적 기준에 대한 품질검사를 실시하여 적합판정을 받은 업체
	• 상기 ①~④항에 해당하는 1개 이상의 인증을 가지고 있어야 하며 ⑤의 조건을 충족시키는 업체

2-2) K·FISH 브랜드 사용 신청상품 적격요건

- ◆ 염장·염수장 어란 생산업체가 K·FISH를 사용하기 위하여 K·FISH 브랜드를 사용하고자 하는 제품은 아래의 원료 사용 요건과 품질검사 기준을 충족시켜야 한다.

관능적 기준	① 형태: 1. 크기가 고를 것. 2. 생식소의 충전이 양호할 것. 3. 파란 및 수란이 적을 것
	② 설탕: 1. 설탕이 양호할 것. 2. 험잡물이 없을 것
	③ 선별: 1. 이종품과 험잡물의 혼입이 없는 것, 2. 파치품 혼입이 거의 없는 것
	④ 향미: 고유의 향미를 가지고 이취가 없는 것
	⑤ 첨가물: 1. 식품위생법에 규정된 첨가물 기준 및 규격에 적합하고, 2. 육질에 고르게 침투한 것
이화학적 기준	① 총수은: 0.5 mg/kg 이하
	② 납: 2.0 mg/kg 이하
	③ 카드뮴: 2.0 mg/kg 이하
	④ 대장균: n=5, c=2, m=0, M=10
	⑤ 보존료: 소르빈산 이외의 보존료 불검출(소르빈산으로서 1.0 g/kg 이하)

2-3) K·FISH 사용신청 및 승인절차

사용신청서 제출	온라인(www.kfish.kr), 팩스, 이메일, 방문접수 등
↓	
서류심사	14일 이내, 미흡 시 보완요구
↓	
현장심사	2개월 이내(품질평가단), (미흡 시 재방문)
↓	
운영위원회 사용승인	운영위원회의 사용승인 결정 시 14일 이내 통보
↓	
관리기관-운영위원회의 사용승인을 받은 기관 간 협약 체결	운영위원회 사용승인 결정을 통보받은 날로부터 1개월 이내 협약 체결
↓	
사용승인서 발급	협약 체결 후 21일 이내 사용승인서 발급 (상표법 제97조 통상사용권에 준하는 권리 부여)
↓	
사용기간 만료 90일 이전 사용연장 신청	사용승인서가 발급된 날로부터 3년간 사용

2-4) K·FISH 사용신청 제출서류

사용신청서	K·FISH 홈페이지 회원가입 후 K·FISH 참여 클릭 → 사업참여 신청 진행
제품 신청을 위한 증빙서류	① 관리규정에 명시된 국내·외 자격요건 인증서 사본 ② 신청 제품에 대한 이화학적 품질검사 증빙서류 (신청일로부터 6개월 이내)
기업 증빙서류	① 사업자등록증 사본 ② 법인등기부등본(법인만 해당) 사본 ③ 신청년도 전 2년간 재무제표 ④ 신청업체 품질관리매뉴얼 ⑤ 종업원 4대 보험 가입증명서 및 품질관리 전문인력 자격증 ⑥ 식품위생 또는 품질관리 등교육관련 수료증 ⑦ 시장개척활동 증빙서류(최근 3년간 마케팅 활동, 행사참여횟수 등) ⑧ 업체 개발역량 증빙서류(연구개발, 품질개선, 디자인 개선) ⑨ 수출실적 증빙서류(수출준비중인 제품의 경우 제외) ⑩ 국가통합브랜드(K·FISH 적용 포장재 디자인 시안)

03

염장·염수장 어란의 K·FISH 평가기준

3-1) 계량평가 기준

◆ 신규 신청 평가내용 및 배점

대 항 목	중 항 목	세부항목	내용	배 점
계량 평가 (40점)	안전 품위 관리	전담요원 비율	○안전 및 품질관리 전담요원 비율 - 관련분야 근무경력(이력서, 자격증 등)	5점
			5%이상 4%이상 3%이상 2%이상 1%이상	
			5 4 3 2 1	
		관리기준 명문화	○자체 안전 및 품질관리 기준(매뉴얼) 확인	5점
			현장과 부합 현장 불일치 없음	
			5 3 0	
		직원 교육	○해당 팀의 교육 참여 회수(최근 2년간)	3점
			3회이상 2회 1회이상	
			3 2 1	
	업체 역량	매출규모	○연간 매출액 규모(전년도)	3점
			20억이상 10억이상 10억미만	
			3 2 1	
		자기자본 비율	○자기자본 비율(자본총계/부채 및 자본총계)×100	3점
			50%이상 30%이상 30%미만	
			3 2 1	
		시장개척 활동	○해외박람회, 홍보 참가횟수 등(최근 3년간 누계)	6점
			4회 이상 3회 2회 1회 이상	
			6 4 2 1	
		업체 개발역량	○해당상품의 연구개발, 품질개선 및 디자인 개선실적	7점
			4건 이상 3건 2건 1건 이상	
			7 5 3 1	
	수출 역량	수출 기여도	○해당상품의 국가수출액 대비 업체수출비중(최근2년 중 택) - (업체 수출액/국가전체 수출액)×100	2점
			5%이상 5%미만	
			2 1	
		수출 실적	○해당업체의 전년도 직·간접 수출실적(USD 기준)	3점
			10만이상 5만이상 1만이상	
			3 2 1	
		수출 신장액	○해당상품 수출신장액(직전년도 3년간 평균 실적)×100	3점
			10%이상 5%이상 5%미만	
			3 2 1	

◆ 사용 연장신청 평가내용 및 배점

대 항 목	중 항 목	세부항목	내용					배 점
계량 평가 (40점)	안 전 품 위 관 리	전담요원 비율	○안전 및 품질관리 전담요원 비율 - 관련분야 근무경력(이력서, 자격증 등)					5점
			5%이상	4%이상	3%이상	2%이상	1%이상	
			5	4	3	2	1	
		관리기준 명문화	○자체 안전 및 품질관리 기준(매뉴얼) 확인					5점
			현장과 부합		현장 불일치		없음	
			5		3		0	
		직원 교육	○해당 팀의 교육 참여 회수(최근 2년간)					3점
			3회이상		2회		1회이상	
			3		2		1	
	업 체 역 량	매출규모	○연간 매출액 규모(전년도)					3점
			20억이상		10억이상		10억미만	
			3		2		1	
		자기자본 비율	○자기자본 비율(자본총계/부채 및 자본총계)×100					3점
			50%이상		30%이상		30%미만	
			3		2		1	
		시장개척 활동	○해외박람회, 홍보 참가횟수 등(최근 3년간 누계)					6점
			4회 이상		3회	2회	1회 이상	
			6		4	2	1	
		업체 개발역량	○해당상품의 연구개발, 품질개선 및 디자인 개선실적					7점
			4건 이상		3건		2건	
			7		5		3	
수 출 역 량	수출 기여도	○해당상품의 국가수출액 대비 업체수출비중(최근2년 중 택) - (업체 수출액/국가전체 수출액)×100					2점	
		5%이상		5%미만				
		2		1				
	수출 실적	○해당업체의 전년도 작·간접 수출실적(USD 기준)					3점	
		10만이상		5만이상		1만이상		
		3		2		1		
	수출 신장액	○해당상품 수출신장액(직전년도 3년간 평균 실적)×100					3점	
		10%이상		5%이상		5%미만		
		3		2		1		

3-2) 품질평가 기준

◆ 평가항목 및 배점

	내용			배점
품질평가 (60점)	○원료기준(4개 항목 중 적합사항 개수)			10
	3개 이상	2개 이상	2개 미만	
	10	7	0	
	○가공관리기준(16개 항목 중 적합사항 개수)			10
	15개 이상	13개 이상	13개 미만	
	10	7	0	
	○제조시설기준(16개 항목 중 적합사항 개수)			8
	14개 이상	12개 이상	12개 미만	
	8	6	0	
	○제조설비기준(6개 항목 중 적합사항 개수)			8
	5개 이상	4개 이상	4개 미만	
	8	6	0	
	○위생관리기준(15개 항목 중 적합사항 개수)			8
	13개 이상	11개 이상	11개 미만	
	8	6	0	
	○이력추적기준(4개 항목 중 적합사항 개수)			8
	3개 이상	2개 이상	2개 미만	
	8	6	0	
	○용수관리기준(6개 항목 중 적합사항 개수)			8
	5개 이상	4개 이상	4개 미만	
	8	6	0	

비고1) 품목별 품질평가 기준 중 해당 사항이 없는 항목이 있을 경우 그 항목은 제외하고
평가항목 총 개수에 대한 적합 항목 개소 수의 비율로 계산(85%/70%)

◆ 품질평가기준

구분	세부 사항
원· 부원료 기준	① 원료에 대한 생산 및 수입지를 확인할 수 있는 서류를 구비하여야 하며 수입 원료인 경우 수입검사 성적서를 보유하고 있어야 한다. ② 냉동원료의 수송은 -18℃ 이하 냉동 하에서 위생적 용기 등을 이용하여 수송하여야 한다. - 건조 어란인 경우 상온에서 이물혼입을 방지할 수 있는 용기에 담아 수송하여야 함 ③ 원료의 보관은 -18℃ 이하 냉동 상태에서 위생적으로 보관하여야 한다. - 건조 어란인 경우 상온에서 이물혼입을 방지할 수 있는 용기에 보관하여야 함 ④ 원료는 안전성을 확보할 수 있는 서류(검사 성적서)를 구비하여야 하며, 입고 검사기준을 수립하고, 입고 검사 기준에 따라 입고 검사를 실시하여야 한다.
가공 관리 기준	① 원료의 선별/검수는 별도의 구역 및 기준을 수립하고, 이물 등의 혼입을 방지할 수 있도록 육안검사를 실시하여야 한다. ② 냉동 원료의 해동은 15℃ 이하에서 18시간 이내로 실시하고, 해동 구역은 교차오염이 발생되지 않도록 밀폐된 상태로 하여야 하며, 해동 조건 등에 대한 관리기준을 수립, 이행하여야 한다. ③ 원료의 세척기준이 수립되고, 이행하여야 하며, 이물혼입이 되지 않도록 청결하게 세척하여야 하고 세척용수는 15℃ 이하의 용수(식염농도 4% 이상)를 사용하여야 한다. - 소독공정이 있는 경우 소독제는 승인되고 규정농도를 준수하여 실시하여야 하며 관련 기록 및 유효성 검증을 실시하여야 한다 ④ 조미공정은 밀폐된 조미, 혼합용기에서 실시하며 조미 공정실 또는 구역의 온도는 21.1℃ 이하에서 12시간 이내로 하여야 한다. ⑤ 숙성공정은 밀폐된 숙성 용기에 공정품을 넣고 4.4℃ 이하에서 48시간 이내로 실시하여야 한다 - 품목에 따라 조미공정과 숙성공정을 동시에 진행하는 경우에는 숙성공정의 온도 및 시간 규정을 따름 ⑥ 수절/이물제거 공정은 공정품의 외관상태 점검, 모양잡기 및 이물제거 등을 실시하는 공정으로 작업자의 손으로 작업을 실시함으로 개인위생관리를 철저히 하여야 하며 작업장 온도 및 작업시간에 대한 관리기준 및 점검방법이 수립, 이행되어야 한다. ⑦ 수절/검수/계량/내포장 공정은 공정품의 외관잡기, 부적합품 제거, 계량 및 내포장을 실시하는 공정으로 모든 작업이 작업자 손으로 실시하므로 개인위생과 교육을 철저히 실시하여야 하며 작업온도 및 시간이 설정되고 이행하여야 한다.

구분	세부 사항
가공 관리 기준	⑧ 금속검출공정은 금속에 대한 위해요소를 차단 및 줄일 수 있는 중요한 공정으로써 위해를 제어할 수 있는 기준 수립과 한계 기준이 적절하게 설정되었는지 검증되어야 하고, 기록 유지되어야 한다. ⑨ 급속동결 공정은 동결온도 및 시간에 대한 기준이 수립되어 있어야 하고, 냉각에 사용되는 설비(냉각팬 등)등에 대한 관리를 하여야 하며, 공정에 대한 기록이 문서화 되어있어야 한다. ⑩ 탈패 및 포장공정은 수작업으로 진행함으로 작업 도구 및 작업자에 의한 포장재 파손으로 교차오염이 발생되지 않도록 관리하여야 한다. ⑪ 보관 및 유통과정은 적절한 온도가 유지되어야 하며, 온도 등 위생관리기준을 수립, 이행하여야 하고, 기록이 문서화 되어야 한다. ⑫ 모니터링장비는 1회/년 이상 공인기관의 검, 교정을 받아야 하며, 필요시 주기적으로 자체 검, 교정을 실시한다. ⑬ 추가적인 공정을 이행해야 할 경우, 병원균의 증식, 오염 및 이물 혼입을 방지할 수 있도록 관리하여야 한다. ⑭ 작업장 온도 및 작업시간에 대한 기준을 수립하고 위해요소의 증식을 억제할 수 있도록 신속하게 작업을 실시하여야 한다(냉장설비가 되어 있는 경우는 예외로 한다).
제조 시설 기준	① 건물은 불결한 장소(폐기물보관장)와 일정한 거리를 유지하여야 하며 침수 되지 않도록 하고, 작업장 주변 바닥은 먼지 발생이 되지 않고, 빗물이나 퇴적물이 쌓이지 않도록 파인 곳이 없어야 한다. ② 작업장 주변에는 동물, 곤충 등이 서식할 수 없도록 잡초, 폐기물, 방치된 기구 등이 없어야 한다. ③ 작업장은 독립된 건물이거나 식품취급 외의 용도로 사용되는 시설과 분리되어야 한다. ④ 건물은 축산폐수, 화학물질, 그 밖의 오염 물질의 발생시설로부터 식품에 나쁜 영향을 주지 아니하는 거리를 두어야 한다. ⑤ 작업장은 청결 구역과 일반구역으로 분리하고, 제품의 특성과 공정에 따라 분리, 구획 또는 구분할 수 있어야 한다. ⑥ 작업장 내 각 작업실은 항상 청결하게 유지되어야 하며, 적절한 청소, 소독 기준을 수립, 이행하여야 한다. ⑦ 작업장(출입문, 창문, 벽, 천장 등)은 누수, 외부의 오염물질이나 곤충·설치류 등의 유입을 차단할 수 있도록 밀폐 가능한 구조여야 한다.

구분	세부 사항
제조 시설 기준 (계속)	⑧ 작업장 바닥은 내수성, 내부식성 재질로 되어있어야 하며, 파여 있거나, 갈라진 틈이 없어야 한다. ⑨ 작업장 내벽은 내수성, 내부식성 재질로 설비되어 있어야 하고, 오염 물질의 부착, 발생이 되지 않는 구조여야 하며 천장은 응축수 발생을 방지할 수 있어야 한다. ⑩ 출입문은 파손되거나, 구멍이 났거나 갈라진 틈이 없어야 하고, 곤충, 먼지 등의 유입을 차단할 수 있어야 한다. ⑪ 작업장 내 창문 등 유리 재질은 파손으로 인한 식품 내 혼입이 되지 않도록 되어있어야 하며, 구조는 해충유입을 차단할 수 있어야 한다. ⑫ 배수로는 폐수 흐름이 용이한 구조여야 하고, 해충침입 및 역류를 방지할 수 있어야 한다. ⑬ 채광 및 조명시설은 내부식성 재질을 사용하여야 하고, 파손이나 이물 낙하 등에 의한 식품의 오염을 방지하기 위한 보호장치가 되어있어야 한다. ⑭ 공정에서 발생될 수 있는 응결수의 방지, 악취, 유해가스, 매연 등을 배출할 수 있는 환기시설이 구비되어 있어야 하며, 환기시설은 주기적으로 청소, 소독이 실시되어야 한다.
제조 설비 기준	① 식품과 직접 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능성이 있는 제조설비는 인체에 무해한 내수성, 내부식성 재질로 열탕·증기·소독제 등으로 살균·소독이 가능하여야 하며, 기구 또는 용기류는 용도별로 구분하여 사용·보관하여야 한다. ② 제조 설비의 표면은 청소 및 소독이 용이한 구조여야 하고 깨지거나, 틈이 생겨 벌어지거나, 조각나거나, 벗겨지거나, 구멍이 나거나 하는 등의 결함이 없어야 한다. ③ 식품과 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능한 제조설비에 대한 세척, 소독 기준을 수립, 이행하여야 하며, 위생적으로 관리되어야 한다. ④ 청결 구역과 일반구역에 사용되는 도구, 용기 등은 별도 구분 사용하여야 하며, 오염을 방지할 수 있는 방법으로 보관되어야 한다. ⑤ 설비, 도구 등의 세척, 소독에 사용되는 세제 및 소독제는 관련 법령 및 규정에 허가된 것만 사용하여야 하고, 사용기준을 마련하여 별도의 장소에 보관하여야 한다. ⑥ 냉장 시설은 10℃ 이하, 냉동시설은 -18℃ 이하로 유지할 수 있어야 하고, 주기적으로 온도, 습도를 확인할 수 있어야 한다.

구분	세부 사항
위생 관리 기준	① 전염성의 질병이 있는 작업자는 수산물 또는 수산물 접촉 표면과 접촉할 수 있는 장소에서 작업하는 것을 금지하여야 한다. ② 손에 상처가 있는 작업자는 식품에 교차오염이 발생되지 않도록 조치를 취한 후 작업에 임하도록 하여야 한다. ③ 원료 및 상품을 취급하는 모든 작업자는 다음 사항을 준수하여야 한다. - 작업모(위생모) 등 모발의 이탈을 효과적으로 방지할 수 있는 용구를 착용하여야 한다. - 적절한 손 세척 및 소독을 방해할 수 있는 반지 등의 보석류·장신구류는 착용하지 않아야 한다. - 작업복(위생복), 방수앞치마, 위생장갑 등 개인용품은 청결을 유지할 수 있도록 “청소 및 세척, 소독기준”이 수립되어 있어야 하고, 기준에 의거하여 세탁하거나 깨끗한 것으로 교환하여 착용하여야 하며, 전용 보관장에 보관하여야 한다. - 작업자는 청결구역 및 일반구역 작업자의 구분이 용이하도록 각각 구분하여 착용, 보관하도록 한다. - 공장 출입에 관한 작업자의 출입 절차를 마련하고, 절차에 따라 출입하여야 한다. ④ 작업자는 처리·가공하는 장소(작업장) 및 기구를 세척·보관하는 장소에서는 작업자의 위생관행에 벗어나는 행위를 금지하여야 한다. ⑤ 작업자는 건강에 대해 주기적으로 검사를 받아야 하며, 이를 보증할 수 있는 건강진단서 등을 구비, 보관하여야 한다. ⑥ 모든 원료 및 부재료는 보관, 가공 및 공정투입을 위하여 운반 시 오염으로부터 보호될 수 있어야 한다. ⑦ 일반구역과 청결구역간의 공정품, 작업자 등의 이동은 교차오염을 방지할 수 있도록 조치를 취한 후 이동하여야 한다. ⑧ 작업자 손 세척·소독에 대한 기준이 마련되어 있어야 하며, 각 위생설비는 작업자의 이동 동선에 따라 구비되어야 한다. ⑨ 위생설비는 작업자의 수를 고려하여 적절하게 설치되어야 한다. ⑩ 화장실은 출입 시 화장실로부터 교차오염을 방지할 수 있도록 적절한 설비를 갖추어야 한다. ⑪ 탈의실은 외출 복장(신발 포함)과 위생복장 간의 교차오염이 발생하지 않도록 구분, 보관하여야 한다. ⑫ 폐기물 보관장소 및 운반 용기는 곤충·해충을 유인하거나 이들의 서식·산란 장소가 되지 않도록 유지관리하여야 한다. ⑬ 부적합품은 별도로 표시된 용기 등에 보관하여야 한다. ⑭ 유독물질은 제조자의 상표가 부착되어 있어야 하며, 별도의 잠금 장치가 있는 장소에 보관하고, 사용 내역을 기록, 유지하여야 한다.

구분	세부 사항
이력 추적 기준	① 업체는 수출품에 대한 이력추적계획을 수립하여야 한다. ② 업체는 수출품 이외의 상품은 수출품과 섞이지 않도록 관리하여야 한다. ③ 업체는 수출품과 관련된 정보를 서류나 기록 등으로 관리하여 “수출통합브랜드 운영위원회” 등의 요구가 있을 경우 그 정보를 제공할 수 있어야 한다. ④ 업체는 수출한 품목의 품질이나 안전성 문제가 발생되었을 때 조치할 수 있는 사후관리체계를 갖추고 있어야 한다.
용수 관리 기준	① 식품제조, 가공에 사용 되거나, 식품에 접촉할 수 있는 시설, 설비, 기구, 용기, 종업원 등의 세척에 사용되는 용수는 수도물이나 먹는물 관리법 제5조의 규정에 의한 먹는물 수질 기준에 적합한 지하수이어야 한다. ② 저수조 등을 사용하는 경우, 세척, 소독에 대한 기준을 수립하고 반기 1회 이상 주기적으로 세척, 소독을 실시하여야 한다. ③ 먹는물 수질기준 전 항목에 대하여 연1회 이상 검사를 실시하여야 한다. ④ 수출 시 수질 기준은 국가 간 협정 및 수출 상대국의 수질 기준을 우선으로 한다. ⑤ 저수조, 고가수조 및 배관 등은 인체에 유해하지 않는 재질을 사용하여야 하고 외부로부터 오염물질 유입을 방지하는 잠금 장치를 설치하여야 하고 누수 및 오염 여부를 정기적으로 점검하여야 한다.

K·FISH

04

K-FISH 브랜드 사용 판정 종류 및 기준

4-1) 평가 종류

- ◆ K-FISH 브랜드 사용 평가 종류는 ① 최초 사용승인 평가, ② 정기평가, ③ 사용연장 승인 평가로 구성됨
 - ① 최초 사용 승인평가
 - 업체에서 K-FISH 사용승인을 처음으로 받고자 할 때 실시하는 평가
 - ② 정기평가
 - K-FISH 사용승인 업체에 대한 정기적(1년)으로 실시하는 평가
 - ③ 사용연장 승인평가
 - K-FISH 사용승인 업체 중 사용기간 만료일(사용승인서 발급일로부터 3년)이 도래하여 사용을 연장하고자 할 때 실시하는 평가

4-2) 판정 기준

- ◆ 평가기준은 계량평가(40점 만점)와 품질평가(60점 만점)의 세부평가 항목별 평가점수의 총점과 가점(6점 만점)의 합계가 85점 이상일 경우에 운영위원회의 심의를 거쳐 K-FISH 사용 승인을 획득할 수 있음
 - 단, 사용연장신청의 경우, 사용연장신청 직전 2개년간 수출실적이 있어야 할 것 (※직전 2년간 수출실적이 없으면 사용연장 신청 불가)
 - 계량평가의 경우 신규신청 및 사용연장신청 별도의 배점표 사용

◆ 가점 대상 및 배점

연번	대상	점수
1	수산물 품질관리사 인력 보유 업·단체	1점
2	수출수산물 브랜드대전 입상 업체	1점
3	수산식품 명인 지정업체	1점
4	수산식품분야 품질인증업체	1점
5	수산식품산업 거점단지 입주 업체	1점
6	수산물 수출유공탑 수상업체	1점

K·FISH

2.

염장·염수장 어란
K·FISH 계량평가

01

안전 품위관리

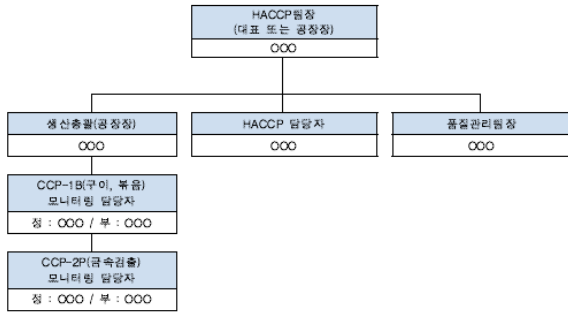
1-1) 전담 요원비율

【 준비자료 】

- ◆ 전담 요원은 해당 업체의 전체 종사자 중 제품의 안전이나 품질관리에 종사하는 종사자를 의미하며, 전체 종사자는 업체의 4대 보험에 가입된 총인원을 기본으로 한다.
- ◆ 전담 요원은 업체에서 인증받은 국내의 HACCP 인증이나 수출수산물 HACCP 이행시설, 생산가공시설이나 FSSC22000 등의 국제인증 등을 직접 관리하고 있는 팀에 소속이 되어있어야 한다.
- ◆ 상기의 국내, 외 인증된 업체의 HACCP 관리 매뉴얼, 품질안전관리 매뉴얼의 조직도에 포함되어 있고 전담 요원의 직위, 성명, 책임과 권한, 역할 등이 구체적으로 명시되어 있어야 한다.
- ◆ 안전 및 품질관리 요원은 전공자이거나 안전 및 품질관리 분야에서 근무한 이력 또는 관련 자격을 갖추고 있어야 한다.
- ◆ 업체의 품질 관리를 조직도 상에 있는 모두가 명시되어 있는 역할을 담당하여야 하며, 품질관리팀에 소속되어 있는 1~2명이 품질 관리의 전부를 관리해서는 안 된다.
- ◆ 업체에서는 4대 보험에 가입된 종사자의 전체 명단은 매년 갱신된 자료를 보관하고 있어야 하며, 종사자의 퇴사나 신규 종사자의 입사 등 변동 사항이 있을 때 필히 보완하여야 하며 문서상 팀원에 소속된 사람과 일치하여야 한다.

【 예 시 】

○ 조직도



조직도

○ 팀원이력

직급	직무	성명	입사일	케피관련 경력	HACCP교육 (교육기관, 교육이수일)
대표	HACCP팀장, 영업담당	OOO	2010.1.1	10년	최고경영자과정 (OOO, 0000.0.0.)
공장장	생산총괄	OOO	2011.1.1	10년	팀장교육 (OOO, 0000.0.0.)
과장	HACCP 담당	OOO	2012.1.1	5년	팀장교육 (OOO, 0000.0.0.)
대리	품질관리팀장	OOO	2010. 3	7년	팀장교육 (OOO, 0000.0.0.)
사원	생산담당, CCP-1B 담당, CCP-2P 부담당	OOO	2013.1.1	5년	팀원교육 (차제, 0000.0.0.)
사원	생산담당, CCP-2P 담당, CCP-1B 부담당	OOO	2014.1.1	5년	팀원교육 (차제, 0000.0.0.)

팀원 이력

출력일시 : 2017.11.28 15:16

4대 사회보험 사업장 가입자 명부

발급번호	20	발급일시	20	사업장 관리번호	
구분	국민연금	건강보험	산재보험	고용보험	
사업자등록번호					-
사업장 명칭	해	해	해	해	-

■ 가입 내역(발급일자 현재기준) 1 / 1

연번	주명(외국인) 등록번호	성명	자 격 취 득 일			
			국민연금	건강보험	산재보험	고용보험
1						
2						

이 하 에 백

▶ 위 사업장 가입자 명부는 [확인용]으로 신청·발급된 것임을 알려드립니다.
- [확인용]은 4대 사회보험의 업무목적에 위해서만 제공하는 것이므로 재직증명용, 경력증명용, 대출용 등 다른 용도로 사용시에는 발급 기관에 법적 책임이 없다는 점을 알려드립니다.
- 각 기관 제출을 위한 용도로 발급을 원하시는 경우에는 각 공단 지사 창구로 신청하시기 바랍니다.
▶ 위 사업장 가입자 명부는 국민연금공단, 국민건강보험공단, 근로복지공단의 가입자 정보를 실시간 연계 받아 제공하는 것입니다.
- 사업장 가입자 명부의 내용이 사실과 다를 경우에는 해당 공단으로 문의하시기 바랍니다.
- 과거 가입내역은 해당 보험별 각 공단에 문의하여 발급받으시기 바랍니다.
(문의전화 : 국민연금 1355, 건강보험 1577-1000, 산재·고용보험 1588-0075)
▶ [산재보험]의 경우, '자격취득일'은 근로자 고용일을 뜻하며, 건설업 및 '별목업' 등 '자진신고 사업장'은 근로자 고용일 신고 대상이 아니므로 '자격취득일(고용일)'은 표기되지 않습니다.
▶ 위 사업장 가입자 명부는 [사업장 관리번호]를 기준으로 작성되었습니다.

위와 같이 국민연금 가입내역을 확인합니다.	위와 같이 건강보험 가입내역을 확인합니다.	위와 같이 산재보험 가입내역을 확인합니다.	위와 같이 고용보험 가입내역을 확인합니다.
국민연금 이 사 장	국민건강보험 이 사 장	근로복지공 목표지서 이 사 장	근로복지 확인서 이 사 장

▶ 위 사업장 가입자 명부는 4대 사회보험 정보연계시스템이 국민연금공단, 국민건강보험공단, 근로복지공단의 가입자 정보를 실시간 연계받아 제공하는 것이며, 발급사실 여부를 발급일로부터 90일까지 4대 사회보험 포털사이트(www.4insure.or.kr)의 [발급사실확인] 메뉴에서 확인 가능합니다.

사업장 4대보험 가입자 명부

출력일시 : 2017.04.11 11:04

4대 사회보험 사업장 가입자 명부

발급번호	20	발급일시	20	사업장 관리번호	
구분	국민연금	건강보험	산재보험	고용보험	
사업자등록번호					-
사업장 명칭					-

■ 가입 내역(발급일자 현재기준) 1 / 4

연번	주명(외국인) 등록번호	성명	자 격 취 득 일			
			국민연금	건강보험	산재보험	고용보험
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						

▶ 위 확인서는 4대 사회보험 정보연계시스템에서 제공하는 자료이며, 발급사실 확인은 발급일로부터 90일까지 4대 사회보험 포털사이트(www.4insure.or.kr)의 [동영상 진위여부 확인] 메뉴에서 확인 가능합니다.

4대보험 가입자 명단

1-2) 관리기준의 명문화

【 준비자료 】

- ◆ 업체에서는 K-FISH 사용신청 또는 승인제품이 포함된 안전 및 품질관리 매뉴얼을 구비, 운영하고 있어야 한다.
- ◆ 매뉴얼에는 제품설명서, 가공공정도, 안전 및 품질관리에 미치는 위해 원인 분석 및 위해평가, 중요관리공정, 종합적인 plan이 명시되어 있어야 하며, 안전관리를 지원하기 위한 선행요건관리기준을 수립, 운영하고 있어야 한다.
- ◆ 매뉴얼에 명시된 사항이 현장의 원부재료의 검수 및 관리, 작업공정, 안전관리, 위생관리, 제조시설 및 설비관리, 이력관리, 용수관리, 완제품 관리 등과 부합되어야 하며 불일치 시에는 작업장 현장, 생산관리, 공정관리 등의 방법과 매뉴얼 2가지 중에 한 가지를 올바르게 수정, 보완하여 반드시 일치시켜야 한다.
- ◆ 업체가 다수의 국내, 외 인증을 보유하고 있고 이에 따라 각각의 매뉴얼을 보유하고 있다면 K-FISH 사용신청 또는 승인제품이 포함된 main 매뉴얼에 따라 제품의 품질과 안전관리를 이행하여야 한다.

【 방 법 】

- ◆ 원부재료 관리는 원료의 출처, 검수방법, 안전성 확인 방법 등이 매뉴얼에 명시 되어야 하며, 그 방법이 적합하여야 한다.
- ◆ 제품설명서나 가공공정도는 생산 제품(K-FISH 승인제품 포함)의 설명서와 공정이 실제 생산되고 있는 제품의 설명서와 공정이 일치되어야 한다.
- ◆ 위해 분석은 해당 인증의 인지된 위해요소 및 위해요소분석방법과 적합하도록 분석 되고 문서화되어야 한다.
- ◆ CCP는 결정도의 Flow chart에 따라 결정표를 만들어야 하고, 결정표에 의하여 결정되어야 한다.
- ◆ 한계 기준은 결정된 CCP와 업체의 품질위해를 관리할 수 있는 CQP에 대하여 기준이 설정되어야 하며 매년 또는 정기적으로 한계 기준에 대한 검증을 실시하고 그 결과를 보관하여야 한다.
- ◆ 제조시설 및 설비, 위생관리, 공급자 관리, 용수관리, 이력추적 관리 등은 선행요건관리 기준이나 위생관리기준서에 문서화되어 있어야 하며, 실제로 이행하는 작업방법과 절차가 기준에 따라 실시되고 그 결과를 모니터링 하여야 한다.

1-3) 직원 교육

【 준비자료 】

- ◆ 업체의 품질관리팀, 생산팀, 개발팀 등 품질 및 안전관리 관련 팀은 매년 외부에서 실시하는 품질 및 안전관리교육에 참여하여야 한다.
- ◆ 외부 교육은 매년 의무적으로 이수해야 되는 HACCP 교육을 포함해서 품질관리, 위생 및 검사교육, 산업안전, 방역교육 등 해당 직무교육 등을 말하여 교육 참가 후에는 수료증을 사내에 보관하여야 한다.
- ◆ 외부 교육은 대면 교육을 기본으로 하며, 여건에 따라서 비대면 교육도 포함한다.
- ◆ 외부 교육 이수 후에 교육 참가자는 이수한 교육 내용에 대하여 품질관리팀에 전달하여 공유할 수 있도록 하고 사내 교육 시 법이나 고시의 변경, 안전 및 위생, 품질 관리에 대한 준수사항을 전달하고 이를 기록 유지하여야 한다.
- ◆ 사내 교육일지에는 교육 참석자가 직접 서명하여야 하며, 교육대상자임에도 불구하고 미 참석 시에는 별도 교육을 실시하여야 한다.

【 예 시 】

위생교육일지 보고서		구분	구분	구분	구분
		구분	구분	구분	구분
교육일시	2018년 6월 22일				
교육장소	회의실				
교육자	HACCP 팀장				
교육주제	품질경영지 관리(이론, 다른사항)				
교육내용	식품 안전과 관련된 소비자 불만, 이물 혼입 등 발생시 개선조치를 실시하고, 그 결과를 기록·유지하는 등 식품위생법에서 정하는 준수사항을 지키고 있는지 관리일지 작성 식품회사 품질경영지 관리 자사 품질경영지 관련 1. 성형 및 연삭제 2. 관리일지 구입 제품명 관리인 사명 차단명인 적용제품 담당자 서명 3. 발생확인 4. 사정명지 대책 작성 - 양제품 검사 및 회차관리 양제품에 대한 검사할 예정인 주기에 따라 실시하고, 기존 및 규격에 적합한 제품을 양주*양제품*부적합 제품에 대한 합수관리를 하는지? 자기 품질경영지 주기에 따른 양제품검사 성적서 확인 -사내규격, 항목은 자기 제품검사 주기와 일치할 필요는 없음. 적용제품 합수표준과 양제품의 양제품 -거래처 비성명확인, 제품을 추적할 수 있는 방법 또는 절차, 기존 등(로크 관리, 출고품에 대한 재조일(유통기한)기록관리 등)필요				
평가 및 첨부사항					
교육 참가자명단	성명	확인(사인함)	성명	확인(사인함)	

사내 교육훈련일지

02

업체 역량

2-1) 매출 규모 및 자기자본 비율

【 준비자료 】

◆ 업체는 매년 전년도와 전전년도 표준 재무제표를 구비하여야 하며, 전년도 재무제표가 마련되지 못할 때에는 전전년도, 전전전년도의 표준 재무제표증명원을 구비하고 평가 시 확인할 수 있어야 한다.

◆ 재무제표에는 업체의 전년도와 전전년도 매출액, 자본총계, 부채 및 자본총계가 산출되어 있어야 한다.

【 예 시 】

(1 / 4)

발급번호	표준재무제표증명	제리기간
	☐ 개인 ☒ 법인	국 시
상호(법인명)	사업자등록번호	
성명(대표자)	주민(법인)등록번호	
업태	제조업	
종목	수산물가공	
주소(본점)		
사업연도	2021년 1월 1일 ~ 2021년 12월 31일	
신고구분	정기신고	2020. 03. 23
본업의 표준재무제표는 과세표준 신고서 세무서에 제출한 표준재무제표와 같음을 증명합니다. 2021년 10월 12일 세무서장		
발주번호	2021년 10월 12일	
담당부서	민원봉사실	
담당자		
연락처		

(2 / 4)

표준대차대조표					
(일반법인용)					
사업자등록번호		법인명		2019년 12월 31일 현재	
계정과목		금액		계정과목	
1. 유동자산					
(1)당좌자산	001	6,830,322,322	10. 공구·기구·비품	145	9,350,000
1. 현금 및 현금성자산	001	299,420,284	(당가상각누계액)	146	9,340,000
2. 단기채권	004	265,741,600	비품	149	167,470,218
4. 매출채권(공시분할부담 배)	009	744,783,783	(당가상각누계액)	150	167,437,318
가. 무형자산	100	722,390,851	(3) 무형자산	159	0
(재무중립)	011	7,523,068	(4) 기타유동자산		
5. 단기채권	004	196,471,884	자산총계(1합)		
나. 중추·임대·채권	007	196,471,884	1. 유동부채	200	5,475,371,274
6. 예수금	003	27,596,939	1. 적립채무	201	428,747,813
다. 기타예수금	006	27,596,939	가. 적립채무	201	428,747,813
7. 연금	008	9,960,025,327	2. 단기차입금	204	4,820,000,000
회계포탈채권	009	196,357,000	다. 기타단기차입금	207	4,820,000,000
(2) 고자산	004	1,850,382,853	5. 예수금	240	44,255,051
1. 당좌	040	436,692,137	라. 기타예수금	241	44,255,051
2. 예수금	040	744,525,692	6. 적립채무	251	172,371,419
8. 적립채	050	189,667,008	II. 비유동부채(1+2)	201	818,000,000
(3) 기타유동자산	005	27,445,012	3. 장기차입금	209	818,000,000
3. 매출채권	009	55,175,145	4. 기타장기차입금	204	818,000,000
2. 연금채	060	8,349,989	III. 자본총계(1+3)	301	6,204,251,274
나. 장기차입채권	071	21,118,896	3. 장기차입금	304	200,000,000
IV. 비유동자산	080	2,643,642,617	1. 보통주자본금	307	200,000,000
(1) 무형자산	081	257,856,150	VI. 기타포괄손익누계액	301	0
회계포탈채	085	257,856,150	VII. 이익잉여금	371	2,983,586,885
(2) 유동자산	111	2,385,684,487	1. 이익잉여금	371	179,000,000
1. 토지	111	806,611,877	3. 「조세특례제한법」준비금	375	300,000,000
2. 건물	115	1,543,496,596	2. 기타유동자산	381	2,543,286,885
(당가상각누계액)	116	761,550,004	IV. 자본총계(1+2)	301	
3. 가옥물	118	187,754,613	부채의 자본총계	301	
(당가상각누계액)	119	103,499,858			
4. 기타자산	120	2,693,122,840			
(당가상각누계액)	121	2,627,054,695			
7. 처분자산	124	164,515,774			
(당가상각누계액)	125	147,762,920			

(3 / 4)

2019년 01월 01일 현재	표준손익계산서 (일반법인용)	법인명			
2019년 12월 31일 현재		사업자등록번호			
계정과목	코드	계정과목	코드	금액	(단위 : 원)
1. 매출총액	001	1. 매출총액	001	86,199,190	
2. 매출총이익	002	2. 매출총이익	002	739,180	
3. 매출총이익	003	3,364,140,808	3. 매출총이익	003	74,567,661
4. 매출총이익	004	8,439,270,027	4. 매출총이익	004	90,942,961
5. 매출총이익	005	8,439,270,027	5. 매출총이익	005	296,562,262
6. 매출총이익	006	11,747,275,428	6. 매출총이익	006	56,140,475
7. 매출총이익	007	3,792,889,427	7. 매출총이익	007	21,377,617
8. 매출총이익	008	743,496,000	8. 매출총이익	008	41,478,433
9. 매출총이익	009	2,485,745,267	9. 매출총이익	009	369,451,722
10. 매출총이익	010	436,592,153	10. 매출총이익	010	155,909,655
11. 매출총이익	011	8,554,388,756	11. 매출총이익	011	177,743,159
12. 매출총이익	012	821,845,581	12. 매출총이익	012	23,272,463
13. 매출총이익	013	146,203,027	13. 매출총이익	013	3,790,800
14. 매출총이익	014	1,381,805,631	14. 매출총이익	014	674,490
15. 매출총이익	015	139,351,453	15. 매출총이익	015	504,504
16. 매출총이익	016	229,483,483	16. 매출총이익	016	
17. 매출총이익	017	1,000,000	17. 매출총이익	017	
18. 매출총이익	018	24,506,720	18. 매출총이익	018	
19. 매출총이익	019	24,506,720	19. 매출총이익	019	
20. 매출총이익	020	21,740,257	20. 매출총이익	020	
21. 매출총이익	021	69,138,263	21. 매출총이익	021	
22. 매출총이익	022	69,138,263	22. 매출총이익	022	
23. 매출총이익	023	14,627,115	23. 매출총이익	023	
24. 매출총이익	024	3,477,885	24. 매출총이익	024	
25. 매출총이익	025	2,541,556	25. 매출총이익	025	
26. 매출총이익	026	41,052,684	26. 매출총이익	026	
27. 매출총이익	027	3,139,000	27. 매출총이익	027	
28. 매출총이익	028	46,583,707	28. 매출총이익	028	
29. 매출총이익	029	565,961,123	29. 매출총이익	029	
30. 매출총이익	030	565,961,123	30. 매출총이익	030	
31. 매출총이익	031	20,365,050	31. 매출총이익	031	
32. 매출총이익	032	9,652,515	32. 매출총이익	032	

간접세

간접세

2-2) 업체 개발역량 및 시장개척 활동

【 준비자료 】

- ◆ 업체는 K·FISH 사용신청 또는 승인제품의 수출 확대를 위하여 노력하여야 하며, 이를 위하여 승인제품의 시장개척 활동을 지속적으로 해나가야 한다.
- ◆ 업체는 시작 개척 활동의 증명을 위한 객관적인 자료로서 해외 박람회 참가 실적, 마케팅 실적 등을 자료화하여 구비하고 있어야 한다.
- ◆ 업체는 박람회 참가 시 작성했던 참가계획서, 박람회 중 바이어와의 상담 내용 및 요구사항 등을 문서화하고, 요구 사항을 제품개발 및 품질개선으로 반영된 결과를 유지하길 권장한다.
- ◆ 업체는 K·FISH 사용승인 제품의 수출증대를 위하여 지속적인 연구개발 및 품질개선을 위하여 노력하여야 한다.
- ◆ 업체는 대학이나 연구소, 또는 자체적으로 제품에 대한 연구개발 시 연구개발이나 품질개선, 디자인 등을 업그레이드한 실적을 보관하여야 하며 연구개발이나 품질개선 활동은 연구계획서, 연구결과보고서, 시제품 분석보고서, 품질개선을 위한 실험결과 등 관련 자료를 보관하여야 한다.
- ◆ 업체는 K·FISH 사용승인 제품에 대한 디자인 개선 시 디자인 시안, 디자인 컨셉, 최종 디자인 등 관련 자료를 보관하여야 한다.
- ◆ 업체는 신제품 개발 시 제품개발 계획, 개발 결과를 문서화하여 보관하고, 신제품 출시 시 신제품 품목제조보고서 등을 증빙하여야 한다.

【 예 시 】

「 시장 개척 활동 」 [마케팅 실적, 박람회 참가실적 등 2018년 ~ 2020년]			신제품(수산물) 해외 마케팅 기록				
연도	내 용	비 고	순서	일정	참가사건	참가사건	비고
2018년	생장농산물박람회 한국, 부산광역시 중구	2월	1	2018년 2월 28일 ~ 3월 1일	2018년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제1차 주주총회		제1차 주주총회
	서울식품산업 대전	5월	2	2018년 5월 24일 (월)~25일(화)	2018년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제2차 주주총회		제2차 주주총회
	홍콩아시아수산물박람회	9월	3	2018년 9월 11일 (수)~12일(목)	2018년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제3차 주주총회		제3차 주주총회
	베트남하노이수산물박람회	10월	4	2018년 10월 11일 (수)~12일(목)	2018년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제4차 주주총회		제4차 주주총회
	부산국제수산물무역EXPO 수출상당회	10월	5	2018년 10월 11일 (수)~12일(목)	2018년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제5차 주주총회		제5차 주주총회
2019년	중국청도국제수산물박람회	11월	6	2019년 11월 11일 (수)~12일(목)	2019년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제6차 주주총회		제6차 주주총회
	서울국제수산물박람회	4월	7	2019년 4월 24일 (수)~25일(목)	2019년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제7차 주주총회		제7차 주주총회
	중국상하이국제수산물박람회	5월	8	2019년 5월 24일 (수)~25일(목)	2019년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제8차 주주총회		제8차 주주총회
	귀여이온박람회 "귀여이" 홍보	6월	9	2019년 6월 24일 (수)~25일(목)	2019년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제9차 주주총회		제9차 주주총회
	중국위해식품안전관리국 및 수산물검역국 방문	7월	10	2019년 7월 24일 (수)~25일(목)	2019년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제10차 주주총회		제10차 주주총회
2020년	드루월드 푸드엑스포 및 미국시장 프로모션	9월	11	2020년 9월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제11차 주주총회		제11차 주주총회
	베트남 Tet Festival 참가 홍보	3월	12	2020년 3월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제12차 주주총회		제12차 주주총회
	중국청도국제수산물박람회	6월	13	2020년 6월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제13차 주주총회		제13차 주주총회
	말레이시아 온라인무역상당회	6월	14	2020년 6월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제14차 주주총회		제14차 주주총회
	중국청도온라인 무역상당회	9월	15	2020년 9월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제15차 주주총회		제15차 주주총회
2020년	2020한국온라인수산물박람회	9월	16	2020년 9월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제16차 주주총회		제16차 주주총회
	제주도온라인화장수출상당회	10월	17	2020년 10월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제17차 주주총회		제17차 주주총회
	홍콩온라인무역상당회	10월	18	2020년 10월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제18차 주주총회		제18차 주주총회
	GSP 등록 수출관리 제로지역 확대 수출상당회	10월	19	2020년 10월 24일 (수)~25일(목)	2020년 대한·내몽골 중·남 수출가맹점 협회 제19차 주주총회		제19차 주주총회

2019 태국박람회 TRAFS - 참가 사진 증빙 자료



상담 지역 베트남			한국 업체명		
상담 일자 2017.8.9(수)			품목 사양		

상담 기번 CC		
참석비어 이 름 직 직 Manager		
상담 실적 (상담원에서 상담한 총 금액) USD 50.000	계약 예상액 (상담원 총 계약 예상 금액) USD	현지 계약액 (상담원에서 계약한 금액) USD

(상담내용)

→ 와전도 일치
 → 원사 100%는 보유하는 것인데, 저는 사장이든 잘도 있음
 → 미국과 미국 각각 전유하고 있음
 → 자제만 전 기업으로 전유하는 것으로 함



CÔNG TY TNHH TM DV VINA
 10/10 Nguyễn Văn Linh, P. Tân Hưng, Q.1, Tp HCM
 Email: info@vina.vn
 Web: vina.vn

상담 기합명		
참석비어 이 름 직 직 Sale Manager		
상담 실적 (상담원에서 상담한 총 금액) USD 300.000	계약 예상액 (상담원 총 계약 예상 금액) USD	현지 계약액 (상담원에서 계약한 금액) USD

(상담내용)

→ 하미에이 법인 설립 준비 중인 회사
 → 사장이며 한국인이심 (이 등 만)
 → 하미에이 법인 설립 준비 중인 회사
 → 제품 수출하는 회사로써 100%는 자제
 → 하미에이 사장이며 하미에이 법인 설립 중인 회사

박람회 참가 실적, 바이어와 상담 내용 등

등록번호	ROA15006	과제명	간편	유형분류번호	CAM-유아-1	4차년도	1097
지역주력산업육성사업 공형기반기술활용지원사업 사업계획서							
유래/제정	국문	농·수산품 편의식 개발					
	영문	Utilization of sea cucumber boiling-liquid for functional biomaterials and convenient soup					
주관기관	기관명	사업수행특위연구 (기관)					
	주 소	(210-702) 강원 ()					
	주 소	주소지 () 동 ()번지 ()					
기술책임자	성명	생년월일					
	부 서	해당직종학과					
	직 위	부교수					
	E-mail	휴대전화					
연구 실행기간	2016. 7. 1. ~ 2017. 6. 30. (12개월)						
연구비 예산액	2016. 7. 1. ~ 2017. 6. 30. (12개월)						
1) 사업비 (천원)	구분						합 계
	국 비(지방비)	300,000					300,000
	인건	회계					24,000
	부담금	현물					75,600
	합 계	399,600					399,600
2) 참여기관	기관명	책임자					전화
							주 소
							주소
							휴대전화
							주소
3) 연구수당	성명	이명철					033-640-2853
	부서/직위	해당직종학과/연구실					010-4920-6014
4) 보조금	E-mail	hy900722@naver.com					033-640-2850
5) 예산	보안과제 ()	일반과제 ()					
	연구비	연구비					
6) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
7) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
8) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
9) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
10) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
11) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
12) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
13) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
14) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
15) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
16) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
17) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
18) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
19) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
20) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
21) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
22) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
23) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
24) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
25) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
26) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
27) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
28) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
29) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
30) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
31) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
32) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
33) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
34) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
35) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
36) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
37) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
38) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
39) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
40) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
41) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
42) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					
43) 예산	연구비	연구비					
	연구비	연구비					

제 C-2018-030020 호

저작권 등록증

1. 저작물의 제호(제목)

2. 저작물의 종류

3. 저작자 성명(법인명)

4. 생년월일(법인등록번호)

5. 창작연월일

6. 공표연월일

7. 등록연월일

8. 등록사항
 저작자 재산
 상속자

「저작권법」 제53조에 따라 위와 같이 등록되었음을 증명합니다.

2019년 11월 09일

한국저작권위원회



연구계획서, 특허증, 등록증, 결과보고서, 포장재 디자인 등

수출 역량

- ◆ 업체는 매년 K-FISH 사용승인 또는 신청 제품의 3년간의 수출실적을 구비하여야 하며 전년도 수출실적이 아직 발급되지 않을 경우에는 전전년도를 기준으로 3년간의 수출실적을 구비하고 있으면 된다.
- ◆ 업체의 수출실적 증빙은 사단법인 한국무역협회, 한국무역통계진흥원 등에서 발행한 수출실적증명서 등을 말한다.
- ◆ 해당 상품의 수출실적 증명은 HS code에 따라 발행된 것을 권장하며, OEM 생산 또는 수협 등 전문 유통업체를 통하여 수출하였을 시 해당 업체로 납품하여 수출한 실적이 증명되어야 한다.

【 예 시 】

[illegible]

수출실적증명서									
33301001		96 000 000 (2) (2)							
1230 1230001		5730 2017년 1월 - 2017년 6월							
연도	연월일	국명	국호	통화단위	수량	단위	금액	금액	금액
2017	1월 01일 ~ 1월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	2월 01일 ~ 2월 28일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	3월 01일 ~ 3월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	4월 01일 ~ 4월 30일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	5월 01일 ~ 5월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	6월 01일 ~ 6월 30일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	7월 01일 ~ 7월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	8월 01일 ~ 8월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	9월 01일 ~ 9월 30일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	10월 01일 ~ 10월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	11월 01일 ~ 11월 30일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
2017	12월 01일 ~ 12월 31일	27310	2700000	₩	40.0	개	1,000	1,000	1,000
합계									
					400.0	개	10,000	10,000	10,000

수출실적의 확인 및 증명 발급서			 확인 기 인	
① 신청인(상호, 주소, 성명)		④ 발급장소		
..... 법인		주출실적 확인용		
(여백 또는 인)				
⑤ 수출(입)일자	⑥ 계약번호	⑦ 품명	⑧ 수출실적	⑨ 기호
2019.04.04	PKT201907129698	미출산	126,397.3608kg	
2019.05.07	PKT201907129698	미출산	6,052.11.0000kg	
2019.05.11	PKT201907129698	미출산	173,965.6448kg	
			1,072.11.0000kg	
			147,872.0098kg	
			0.002.124.361.20kg	
			총계 USD	307,867.54
- 1 - 2 -				
③ 증명발급번호		KTNET191016M0037		
대외무역관리규정 제29조에 따라 사실을 확인합니다. 외환정책의 진위여부는 무역상인의 QR코드 또는 간접수출실적증명서에서		2019년 10월 16일 전자무역기반사업자 (주)한국무역정보통신		

K·FISH

3.

**염장·염수장 어란 K·FISH
품질평가**

01

원 · 부재료 관리 이행지침

1-1) 원료 구입

【 준수사항 】

- ◆ 원료에 대한 생산 및 수입지를 확인할 수 있는 서류를 구비 하여야 하며 수입 원료인 경우 수입검사 성적서를 보유하고 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 국내 생산 원료인 경우 원료의 어획지, 어획자, 어획일시 등이 기록된 공인기관으로부터 발급된 증명서를 유지하여야 한다.
- ② 원료가 수입산인 경우 수입증명서 등 원료의 어획지, 수출국 및 수출자 등이 기록된 서류를 보관하여야 하며, 국내 수입검사 증명서를 구비 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 명란 원료의 원산지, 어획지 또는 조업지 등을 인식할 수 있는 증명서를 공기관으로부터 발급받아 유지하도록 한다.
- ◆ 수입산 원료는 직접 수입할 경우 수입 관련 서류와 증명서를 구비 하여야 하며, 분할 매입할 경우 원료 수불부에 생산지, 분할 매입처에 대한 증명서를 구비하고, 매입량을 기록하도록 한다.
- ◆ 수입된 중간 유통 원료를 사용하는 경우 원료의 원산지를 증명할 수 있는 서류를 구비 하도록 한다.

CHAPTER 3. 염장·염수장 어란의 K-FISH의 품질평가

1. Exporter (Name, address, country) OOO 1000, DONGKUK INDUSTRIAL PARK, 1000-111, YONGKONG-RO, SEONGNAM-SI, SEOUL, KOREA.		Reference No. 001-10-0201547 Issued by CERTIFICATE OF ORIGIN Issued by THE KOREA CHAMBER OF COMMERCE & INDUSTRY Seoul, Republic of Korea
2. Consigner (Name, address, country) OOO 1000, DONGKUK INDUSTRIAL PARK, 1000-111, YONGKONG-RO, SEONGNAM-SI, SEOUL, KOREA.		3. Country of Origin THE REPUBLIC OF KOREA
4. Transport details FROM : BUSAN PORT, KOREA TO : HAIPHONG PORT, VIETNAM BY : LANTAU BREEZE OZS ON : 2010-08-07		5. Remarks L/C NO : 002037101000103 L/C ISSUING DATE : APR. 11, 2010 L/C ISSUING BANK : VIETNAM BANK OF COMMERCIAL BANK VIETNAM
6. Marks & numbers; number and kind of packages; description of goods OOO 16GT 800EA 16WTS 18.32WTS 800EA 16WTS 18.32WTS 16GT ////////////////////////////////////		7. Quantity

원산지 증명서

UNI-PAS		수입신고필증		제출기간 : 3일	
① 신고번호	② 신고일	③ 신고종류	④ 신고일자	⑤ 전자정보시스템	⑥ 제출번호
	2018/08/28	021-10	2018/08/12		
⑦ 신고인명	⑧ 화물관리번호	⑨ 반입일	⑩ 장수형태		
		2018/08/29	11		
⑪ 신고인명	⑫ 신고인명	⑬ 신고인명	⑭ 신고인명	⑮ 신고인명	⑯ 신고인명
⑰ 신고인명	⑱ 신고인명	⑲ 신고인명	⑳ 신고인명	㉑ 신고인명	㉒ 신고인명
⑳ 신고인명	㉓ 신고인명	㉔ 신고인명	㉕ 신고인명	㉖ 신고인명	㉗ 신고인명
㉘ 신고인명	㉙ 신고인명	㉚ 신고인명	㉛ 신고인명	㉜ 신고인명	㉝ 신고인명
㉞ 신고인명	㉟ 신고인명	㊱ 신고인명	㊲ 신고인명	㊳ 신고인명	㊴ 신고인명
㊵ 신고인명	㊶ 신고인명	㊷ 신고인명	㊸ 신고인명	㊹ 신고인명	㊺ 신고인명
㊻ 신고인명	㊼ 신고인명	㊽ 신고인명	㊾ 신고인명	㊿ 신고인명	
㋀ 신고인명	㋁ 신고인명	㋂ 신고인명	㋃ 신고인명	㋄ 신고인명	㋅ 신고인명
㋆ 신고인명	㋇ 신고인명	㋈ 신고인명	㋉ 신고인명	㋊ 신고인명	㋋ 신고인명
㋌ 신고인명	㋍ 신고인명	㋎ 신고인명	㋏ 신고인명	㋐ 신고인명	㋑ 신고인명
㋒ 신고인명	㋓ 신고인명	㋔ 신고인명	㋕ 신고인명	㋖ 신고인명	㋗ 신고인명
㋘ 신고인명	㋙ 신고인명	㋚ 신고인명	㋛ 신고인명	㋜ 신고인명	㋝ 신고인명
㋞ 신고인명	㋟ 신고인명	㋠ 신고인명	㋡ 신고인명	㋢ 신고인명	㋣ 신고인명
㋤ 신고인명	㋥ 신고인명	㋦ 신고인명	㋧ 신고인명	㋨ 신고인명	㋩ 신고인명
㋪ 신고인명	㋫ 신고인명	㋬ 신고인명	㋭ 신고인명	㋮ 신고인명	㋯ 신고인명
㋰ 신고인명	㋱ 신고인명	㋲ 신고인명	㋳ 신고인명	㋴ 신고인명	㋵ 신고인명
㋶ 신고인명	㋷ 신고인명	㋸ 신고인명	㋹ 신고인명	㋺ 신고인명	㋻ 신고인명
㋼ 신고인명	㋽ 신고인명	㋾ 신고인명	㋿ 신고인명	㊀ 신고인명	㊁ 신고인명
㊂ 신고인명	㊃ 신고인명	㊄ 신고인명	㊅ 신고인명	㊆ 신고인명	㊇ 신고인명
㊈ 신고인명	㊉ 신고인명	㊊ 신고인명	㊋ 신고인명	㊌ 신고인명	㊍ 신고인명
㊎ 신고인명	㊏ 신고인명	㊐ 신고인명	㊑ 신고인명	㊒ 신고인명	㊓ 신고인명
㊔ 신고인명	㊕ 신고인명	㊖ 신고인명	㊗ 신고인명	㊘ 신고인명	㊙ 신고인명
㊚ 신고인명	㊛ 신고인명	㊜ 신고인명	㊝ 신고인명	㊞ 신고인명	㊟ 신고인명
㊠ 신고인명	㊡ 신고인명	㊢ 신고인명	㊣ 신고인명	㊤ 신고인명	㊥ 신고인명
㊦ 신고인명	㊧ 신고인명	㊨ 신고인명	㊩ 신고인명	㊪ 신고인명	㊫ 신고인명
㊬ 신고인명	㊭ 신고인명	㊮ 신고인명	㊯ 신고인명	㊰ 신고인명	㊱ 신고인명
㊲ 신고인명	㊳ 신고인명	㊴ 신고인명	㊵ 신고인명	㊶ 신고인명	㊷ 신고인명
㊸ 신고인명	㊹ 신고인명	㊺ 신고인명	㊻ 신고인명	㊼ 신고인명	㊽ 신고인명
㊾ 신고인명	㊿ 신고인명				

수입산 신고필증

1-2) 원료의 운송 및 보관 관리

【 준수사항 】

- ◆ 원료의 수송은 -18℃ 이하 냉동 하에서 위생적 용기 등을 이용하여 수송하여야 한다.
 - 건조 어란인 경우 상온에서 이물 혼입을 방지할 수 있는 용기에 담아 수송하여야 함
- ◆ 원료의 보관은 -18℃ 이하 냉동상태에서 위생적으로 보관하여야 한다.
 - 건조 어란인 경우 상온에서 이물 혼입을 방지할 수 있는 용기에 보관하여야 함

【 이행방법 】

- ① 원료의 운송 및 보관은 -18℃ 이하 냉동상태로 운송, 보관되어야 하고, 운송 중 온도관리 기록을 확보 유지하여야 한다(건조 어란인 경우 예외).
- ② 원료는 반드시 바닥, 벽, 천장으로부터 이격된 상태로 보관되어야 한다.
- ③ 장기간 운송, 보관된 원료의 운송 및 보관과정 중 온도관리에 대한 서류를 수령 하여 보관하여야 한다(냉동 원료인 경우에 한함).
- ④ 수송차량에 대한 위생점검 기록지를 구비하고 입고 시 차량에 대한 위생 점검을 실시하여야 한다.
- ⑤ 원료가 건조 어란인 경우 이물이 혼입되지 않도록 전용 용기 등에 담아 운송, 보관되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 원료의 운송, 보관은 반드시 -18℃ 이하 냉동상태로 운송 및 보관되고, 운송 중 온도관리에 대한 서류를 수령하여 유지하고, 온도관리가 기준에 이탈되지 않았는지 점검한다(냉동원료인 경우).
- ◆ 원료의 보관은 파레트 등으로 바닥, 벽으로부터 이격하여 보관하고, 원료가 바닥과 직접 닿지 않도록 보호대 또는 용기에 담아 보관한다.
- ◆ 보관된 원료는 선입선출이 되도록 관리하고 관련 기록을 유지한다.
- ◆ 작업장 입고 시 운송 차량에 대한 위생점검표를 마련하고 입고 시마다 점검을 실시한다.
- ◆ 원료는 원산지(수입 및 국내산 등) 등 원료에 대한 정보를 포장지에 부착하여 관리한다.
- ◆ 부원료는 특성별로 구분보관하고 소분하거나, 사용 후 잔여 부원료는 관련 정보를 기재하여 부착한다.



소분 보관시 표시



선입선출 보관

1-3) 원·부재료의 안전성 및 검사

【 준수사항 】

- ◆ 원료는 안전성을 확보할 수 있는 서류(검사성적서, 등)를 구비 하여야 하며, 원료에 대한 입고 검사기준을 수립하고, 입고 검사 기준에 따라 입고 검사를 실시하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 원료 및 부원료에 대한 자체 입고 검사 기준이 수립되어 있어야 하고 검사기준에 따라 입고 검사를 실시하고 관련 기록을 유지하여야 하고 원료에 대한 정보가 기록된 서류를 구비 하여야 한다.
- ② 원료에 대한 이화학적 검사를 연 1회 이상 실시하고 검사 결과를 유지하여야 하고 수입산인 경우 수입검사 성적서를 발급받아 구비 하도록 한다.
- ③ 부원료에 대한 검사 성적서를 수령 하여야 하고 수령이 불가능한 부원료에 대해서는 자체 검사를 공인기관에 의뢰하여 검사 성적서를 발부받아 유지하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 원, 부재료에 대한 입고 시 위생점검기준 및 품질기준을 수립하여 입고 시 점검, 기록한다.
- ◆ 입고 검사 시 기준이탈사항에 대한 조치 방법을 관리기준서 등에 명시한다.
- ◆ 냉동 원료 및 부원료 입고 시에는 해당 제품의 품온을 측정하고 그 내용을 기록한다.
- ◆ 검사성적서는 공인된 기관으로부터 발급받은 것이어야 하며, 유효기간을 초과하지 않도록 관리하고 수입산 원료를 사용하는 경우 “식약처 또는 수산물품질관리원”에서 발급하는 수입검사 성적서를 구비 하도록 한다.
- ◆ 원, 부원료는 안전성 및 품질 규격을 확인할 수 있는 서류를 수령하여 품질을 점검하고 품질 관련 서류가 구비되지 않을 경우 자체 검사를 실시한다(수입검사 성적서가 없을 경우 자체적으로 공인기관에 검사를 의뢰하여 그 결과를 유지하도록 한다).

검사성적서

수입식품등 검사결과

수입검사

02

가공관리 이행지침

2-1) 원료 및 부원료 검수 및 선별

【 준수사항 】

- ◆ 원료의 선별/검수는 별도의 구역 및 기준을 수립하고, 이물 등의 혼입을 방지할 수 있도록 육안검사를 실시하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 원료 및 부원료는 검수를 위한 별도의 검수 구역을 정하고 입고 검사 기준을 수립하여 이행하여야 한다.
- ② 육안으로 검수 및 선별을 행할 경우 점검구역 내 조명의 밝기는 540Lux이상을 유지하여야 한다.
- ③ 부적합품은 별도로 “부적합품”이라는 표시가 된 보관함에 보관하여 정상 공정품과 구별되도록 보관, 관리하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 원료에 대한 입고 검사 기준이 수립되어 있어야 하고, 원료의 상태에 대한 점검, 기록한다.
- ◆ 검수 및 선별은 조도가 “540Lux” 이상이 되는 구역에서 실시하고 부적합품은 별도로 표시된 구역 또는 보관 용기에 보관하고 관련 사항을 표시한다.
- ◆ 검수 또는 선별이 완료된 공정품은 외부 오염물질 유입되지 않도록 차단하여 보관한다.
- ◆ 부적합품은 별도의 전용 용기에 담아 보관하고 용기에는 “부적합”이라는 표시한다. 또한 부적합품에 대한 처리 기준을 구비 한다.

4. 인조가 붙어있는 재료 1 point on the material whose freshness is bad and there is an odor of material(weird smell, etc.)					
원료명 (Name of material): 냉동명란 (명란전) (냉장)			입고 일자 (Wear Date): 2021 년 7 월 26		
입고시 온도(Temperature of material when stored): -21.2℃			검사 일자 (Examination Date): 2021 년 7 월 26		
항목 (Subject)	외관 (Appearance)	색깔 (Color)	선별 (Selection)	조직감 (Organization)	선도 (Freshness)
1	4	5	5	5	5
2	5	5	5	5	5
3	4	5	5	4	5

품질검사

2-2) 원료의 해동

【 준수사항 】

- ◆ 냉동 원료의 해동은 21.1℃ 이하에서 18시간 이내로 실시하고, 해동 구역은 교차오염이 발생 되지 않도록 밀폐된 상태로 하여야 하며, 해동 조건 등에 대한 관리기준을 수립, 이행하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 냉동 원료의 해동은 문서화 된 해동 기준 및 절차를 수립하여 이행하여야 한다.
- ② 해동 설비 또는 도구는 사용 전 위생 점검을 실시하고 관련 사항을 기록 유지하여야 한다.
- ③ 유수 해동의 경우 해동 용수에 대한 안전성이 확보되어야 하고, 해동 후 장시간 상온에 방치되지 않도록 하여야 한다.
- ④ 해동은 21.1℃ 이하에서 18시간 이내로 실시하며, 품온이 10℃ 이상이 되지 않도록 하여야 한다.
- ⑤ 해동 시 해동실 온도를 기록하고 어란의 최초 품온과 해동 완료 후 품온을 기록하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 냉동 원료에 대한 해동 기준은 해동 종온도 및 해동 시간에 대한 사전 시험을 실시하여 원료의 품질에 영향을 미치지 않는 범위 내에서 설정한다.
- ◆ 해동된 공정품을 재동결하여 사용하는 작업행위는 금지한다.
- ◆ 해동 기준을 이탈한 공정품에 대한 처리 기준을 수립하여 이행한다.
- ◆ 해동 완료 후에는 빠른 시간 내에 다음 공정이 이행되도록 하여 공정품이 장시간 실온에 방치되지 않도록 관리한다.
- ◆ 해동 온도(실온해동)는 21.1℃ 이하에서 18시간 이내에 실시하도록 하고, 원료의 품온이 설정한 기준 내 유지되도록 관리한다(유수 해동의 경우 별도의 해동 기준을 마련하도록 함).



해동작업

〈해동 기준〉

- 냉동 어란의 냉동 출고 시 원료의 품온을 측정한다.
- 설정한 해동실 온도가 유지되는 것을 확인한다.
- 해동실의 온도 변화를 측정한다.
- 원료의 해동 종온도를 측정하여 해동을 종료한다.
- 해동 후 품온 기준을 설정한다.

해동기준

2-3) 원료의 세척, 소독 및 행굼공정

【 준수사항 】

- ◆ 원료의 세척 기준이 수립되고, 이행하여야 하며, 이물 혼입이 되지 않도록 청결하게 세척하여야 한다.
- ◆ 소독공정이 있는 경우 소독제는 승인되고 규정농도를 준수하여 실시하여야 하며, 관련 기록 및 유효성 검증을 실시하여야 하고 최종 제품에 소독제가 잔류하지 않아야 한다.

【 이행방법 】

- ① 세척 공정에 사용되는 용수는 안전성이 확보된 용수를 사용하고, 세척 용수는 주기적으로 교체하여 이물을 제거해 주어야 한다.
- ② 세척 공정에 사용되는 설비 및 도구는 작업 전 정상 작동 여부를 점검하여 관련 사항을 기록 관리하여야 한다.
- ③ 소독공정은 소독제 농도, 소독 시간 등에 대한 관리기준을 수립하고 이행하여야 한다.
- ④ 행굼 공정은 공정품 내 소독제가 잔류 되지 않도록 충분하게 실시하여야 하며, 행굼 공정 완료 후 소독제 잔류 측정을 실시하여 공정품의 안전성을 확보하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 세척 공정은 유수 세척을 실시하는 것이 바람직하며 세척용기 내에서 실시할 경우 세척수를 주기적으로 교체하여 협잡물 등 이물을 제거하여 공정품의 품질에 영향을 미치지 않도록 한다.
- ◆ 세척 용수는 “먹는물 수질기준”에 적합 것을 사용하고 유수 세척 시에는 유속, 공정 품량, 세척 시간 등의 기준을 수립하여 이행한다.
- ◆ 세척 공정이 공정품의 품질을 유지하는지 연 1회 이상 세척 공정에 대한 검증을 실시하도록 하고, 작업 전 및 작업 중에는 세척 설비가 정상적으로 작동하는지 점검한다.
- ◆ 소독공정에 사용되는 소독제는 식품에 허가된 것을 사용하도록 하고 소독제 농도, 소독 시간에 대한 기준을 마련하고 작업 중 기준 준수 여부를 점검한다.

- ◆ 소독공정 담당자는 소독제 제조(희석 등)에 관한 충분한 지식을 갖추고 있어야 하고 소독제 제조 도구, 용기 등은 위생적으로 관리한다.
- ◆ 소독공정 완료 후 공정품의 행굼은 사용 소독제가 공정품 내에 잔류 되지 않도록 충분히 실시한다.
- ◆ 행굼 공정 후에는 소독제의 특성에 따라 잔류 시험을 실시하여 행굼 공정에 대한 기준을 수립하여 이행한다.
- ◆ 염소 함유 소독제는 공정품 내 잔류염소를 측정할 수 있는 간편 방법(paper 등)으로 측정할 수 있으며, 이 경우 연 1회 이상 소독제 잔류 시험을 공인기관에 의뢰하여 검증을 받아 관련 서류를 유지한다.



공정품의 세척

2-4) 조미 및 혼합공정 관리

【 준수사항 】

- ◆ 조미공정은 밀폐된 조미, 혼합용기에서 실시하며 조미 공정실 또는 구역의 온도는 21.1℃ 이하에서 실시하여야 한다.
- 이후 공정에서는 염 농도가 4% 이상 유지하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 부재료(조미액 등)의 준비는 별도의 장소에서 하고 보관 및 이송과정 중 이물 혼입을 방지할 수 있도록 하여야 한다.
- ② 혼합공정은 온도관리를 하여야 하며, 공정품의 품온이 21.1℃이상 되지 않도록 관리하고 혼합시간을 8시간을 초과하지 않도록 관리하여야 한다.
- ③ 혼합공정은 밀폐된 용기에서 실시하거나, 이물 혼입을 차단할 수 있는 별도의 밀폐된 장소에서 실시하여야 한다.
- ④ 조미공정은 공정품의 염농도가 4% 이상 되도록 하여야 하며, 작업 중 염농도를 측정할 수 있는 절차를 마련하여 이행하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 조미액 등 부재료의 준비는 별도의 장소 또는 구역에서 부재료를 계량하여 밀폐된 용기에 담아 보관하도록 하고 온도관리가 필요한 부재료는 냉장(10℃ 이하)으로 관리한다.
- ◆ 혼합공정은 공정품 내 부재료가 충분히 침투할 수 있도록 혼합시간을 설정하고, 공정품의 품온이 21.1℃ 이상 되지 않도록 작업장 온도 또는 혼합 설비의 온도를 관리하도록 하며, 혼합 작업시간이 8시간을 초과하지 않도록 관리한다.
- ◆ 혼합작업 중 혼합설비 내부 온도(공정품 품온 등) 또는 작업장 온도, 작업시간 등을 기록 관리하도록 하며, 작업 담당자는 혼합공정에 대한 절차를 충분히 이해하고 관련 절차 및 기준을 담당자가 쉽게 인지할 수 있는 위치에 부착하여 관리한다.
- ◆ 혼합설비(용기)는 밀폐된 용기 내에서 실시하는 것이 바람직하며 수작업 등의 방법으로 혼합할 경우 이물 혼입을 차단할 수 있고 온도관리가 가능한 별도의 밀폐된 장소에서 실시한다.

- ◆ 혼합공정은 공정품량, 부재료량 및 작업시간, 온도 등을 기록관리 하도록 하고, 작업 중 남은 부재료는 밀폐된 용기에 담아 냉장보관 하도록 하며 용기에는 부재료명, 제조일시, 작업자 등을 부착하여 관리한다.
- ◆ 부재료 투입을 이송관 등 배관을 사용하는 경우 이송관에 대한 위생관리 기준을 수립하고 작업 전, 후 이송관 내부를 세척·소독·헹굼을 실시한 후 완전히 건조하여 별도의 밀폐된 곳(자외선 소독 설비 등)에 보관한다.
- ◆ 공정품의 염도는 4% 이상의 염도를 유지할 수 있도록 부재료를 첨가하고 작업 Lot별로 공정품의 염도를 주기적으로 측정하여 기록 관리한다.
- ◆ 염도 등 기준이탈 부적합품에 대한 관리기준을 수립하고 부적합품에 대한 처리 절차를 마련하여 이행한다.



조미/혼합공정

2-5) 탈통 및 숙성

【 준수사항 】

- ◆ 탈통 공정은 조미, 혼합용기로부터 공정품을 숙성 용기로 이송하는 것을 말하며, 작업자 또는 이송 도구에 의한 오염 가능성이 높음으로 교차오염을 방지할 수 있도록 하여야 하며 이 작업은 신속히 이루어져야 한다.
- ◆ 숙성공정은 밀폐된 숙성 용기에 공정품을 넣고 4.4℃이하에서 실시하여야 한다.
 - 품목에 따라 조미공정과 숙성공정을 동시에 진행하는 경우에는 숙성공정의 온도 및 시간 규정을 따름

【 이행방법 】

- ① 탈통 작업공정에 대한 작업절차를 마련하여야 하고, 탈통 전 숙성 용기 및 이송 도구 등의 청결 상태를 점검한 후 공정품을 이송하여야 하며, 작업자는 교차오염이 발생 되지 않도록 작업절차를 철저히 준수하여야 한다.
- ② 공정품이 외부에 노출되는 시간을 최소화 할 수 있도록 작업은 신속히 실시되어야 하며, 작업공간의 온도는 21.1℃ 이하가 되어야 한다.
- ③ 탈통 작업 후 숙성 용기는 신속하게 숙성실로 입고시켜야 한다.
- ④ 숙성온도는 4.4℃ 이하에서 실시하여야 하며, 숙성 용기는 교차오염을 방지할 수 있도록 밀폐되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 탈통 작업은 혼합용기로부터 숙성 용기로 이송작업을 말하며, 이 작업은 공정품이 외부에 노출됨으로 신속하게 실시한다.
- ◆ 탈통 작업 전에는 탈통 및 숙성공정에 사용되는 용기, 도구 등의 위생 상태를 점검하여 이상이 없는 경우 다음 공정을 실시하고 반드시 숙성 용기의 소독 여부를 작업 전 확인한다.
- ◆ 탈통 작업 과정 중에는 작업자에 의한 교차오염 발생 우려가 있으므로, 작업 개인위생 및 작업절차를 준수, 감독한다.
- ◆ 숙성온도는 4.4℃ 이하에서 실시하고, 숙성시간은 위해요소(병원성균 등)들의 증식을 최소화할 수 있으며, 저염 제품의 특성을 고려하여 자체적으로 최대 숙성시간을 설정하여 이행한다.

- ◆ 조미, 혼합공정 후 숙성공정 없이 내포장을 실시하는 제품인 경우 숙성기준을 별도로 정할 필요는 없으나, 이 경우 조미, 혼합공정의 시간을 충분히 설정하여 부재료가 공정품에 골고루 혼합될 수 있도록 별도의 조미, 혼합절차를 마련, 이행한다.



탈통



숙성

2-6) 수절/계량/포장공정 및 금속검출 공정관리

【 준수사항 】

- ◆ 수절/이물 제거 공정은 공정품의 외관 상태 점검, 모양잡기 또는 이물 제거 등을 실시하는 공정으로 작업자의 손으로 작업을 실시함으로 개인 위생관리를 철저히 하여야 하며, 작업장 온도 및 작업시간에 대한 관리기준 및 점검 방법이 수립, 이행되어야 한다.
- ◆ 금속검출공정은 금속에 대한 위해요소를 차단 및 줄일 수 있는 중요한 공정으로써 위해를 제어할 수 있는 기준 수립과 한계 기준이 적절하게 설정되었는지 검증되어야 하고, 기록 유지되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 수절 작업은 작업자 손으로 공정품의 모양잡기, 이물 점검, 선별 등의 작업이 동시에 실시됨으로 작업자는 반드시 위생장갑을 착용하여 작업을 실시하고, 담당자는 특별히 작업자들의 개인위생 준수 여부를 감독하고 수시로 작업자의 손을 소독할 수 있는 간이 소독설비를 작업공간에 비치하도록 한다.
- ② 작업공간 조명의 조도는 작업에 충분한 조도를 유지하여야 하며 작업절차 및 위생관리 기준을 수립하여 이행하여야 한다.
- ③ 작업구역은 온도관리 되어야 하며 작업시간을 설정하여 공정품이 실온에 노출되는 시간을 최소화하여야 한다.
- ④ 공정품의 금속 이물을 제어할 수 있는 공정을 갖추고 작업 중 점검, 기록을 하여야 하고, 한계 기준에 대한 검증을 주기적으로 실시하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업절차 및 위생관리기준을 마련하고 관련 위생점검 및 기록을 실시한다.
- ◆ 본 작업공정은 작업자의 수작업으로 진행됨으로 작업절차 및 작업 중 위생관리에 대한 작업자 교육을 주기적으로 실시하고 관련 기록을 유지한다.
- ◆ 담당자는 작업 중 작업자의 위생관리 기준 준수 여부를 점검, 확인하고 기록하며, 작업 전 작업자 교육을 실시하여 교차오염 방지 및 작업시간을 준수한다.
- ◆ 작업은 공정품이 장시간 외부에 노출됨으로 유해물질(곤충 등)이 작업구역 내 존재하지 않도록 담당자 및 감독자는 특별히 방충 관리에 대한 점검을 실시한다.

- ◆ 작업구역에는 충분한 수의 간이 손 소독설비를 구비 하도록 하고 작업자는 수시로 손소독을 실시하여 공정품에 교차오염이 발생 되지 않도록 한다.
- ◆ 작업구역 조명의 조도는 540Lux이상이 유지하고 이물 점검 및 선별작업에 지장이 없도록 한다.
- ◆ 작업장의 온도는 21.1℃이하를 유지하고 작업은 가능한 공정품의 외부노출을 최소화 할 수 있도록 신속하게 작업한다.
- ◆ 작업 중 부적합품 및 저 등급의 제품은 별도의 용기에 보관하고 관련 정보를 부착하여 정상 제품과 혼용되지 않도록 관리한다.
- ◆ 금속용기에 제품을 담을 경우, 금속 포장재에 직접적으로 공정품이 닿지 않도록 별도의 내포장을 실시한 후 보관한다.
- ◆ 금속검출 공정에 대한 한계 기준을 담당자가 용이하게 볼 수 있는 위치에 부착하고, 담당자는 해당 공정에 대한 점검 및 기록 방법을 충분히 숙지한다.



수절작업 공정



금속검출 공정

2-7) 급속동결 및 포장공정 관리

【 준수사항 】

- ◆ 급속동결 공정은 동결온도 및 시간에 대한 기준이 수립되어 있어야 하고, 냉각에 사용되는 설비(냉각팬 등)등에 대한 관리를 하여야 하며, 공정에 대한 기록이 문서화 되어있어야 한다.
- ◆ 탈패 및 포장공정은 수작업으로 진행함으로 작업 도구 및 작업자에 의한 포장재 파손으로 교차오염이 발생 되지 않도록 관리하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 급속동결 공정에서 동결 시간, 동결온도 및 공정품량에 대한 관리기준과 동결고(실) 및 관련 도구에 대한 위생관리 기준을 수립하여 이행하여야 한다.
- ② 급속동결고(실)의 설비는 위생점검을 실시하여 청결하게 관리하여야 하고 주기적으로 송풍구 소독을 실시하여 공정품에 교차오염이 발생 되지 않도록 관리하고 송풍구의 안전성을 주기적으로 검증하여야 한다.
- ③ 탈패 작업은 작업 중 작업자에 의한 교차오염이 발생 되지 않도록 작업 전 개인위생을 철저히 이행하고 감독하여야 한다.
- ④ 탈패 작업 후 공정품의 외부노출 시간을 최소화하고 동결보관까지 신속하게 작업을 실시하여야 하며, 급속동결 후 동결보관공정까지 작업장 온도 및 작업시간에 대한 기준을 설정하여 이행하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 급속동결 공정은 공정품량, 동결온도, 동결 시간 등에 대한 문서화 된 기준을 수립하고 이행한다.
- ◆ 급속동결고(실) 냉풍으로부터 오염물질이 공정품에 유입되지 않도록 커버 등을 씌우거나 밀폐된 용기 및 포장지에 넣어 동결을 실시한다.
- ◆ 급속동결에 사용되는 동결팬 및 동결 용기 등은 작업 전 위생 상태를 점검, 확인한다.
- ◆ 급속동결고(실)의 송풍구 냉풍에 대한 유해물질(균, 곰팡이 등) 오염 여부를 정기적으로 검사를 실시하고 그 결과를 유지한다(공정품 동결 시 밀폐용기를 사용하지 않을 경우).
- ◆ 급속동결 시에는 공정품에 열전달이 용이하도록 1단으로 공정품을 펼쳐놓고 동결을 실시하고 냉풍이 공정품에 골고루 전달될 수 있도록 공정품간 충분한 간격을 유지한다.

- ◆ 탈패 작업 시에는 작업자의 손으로 수작업을 실시함으로 작업자 손 등에 의한 교차오염이 발생 되지 않도록 작업절차 및 개인위생 준수를 점검, 감독한다.
- ◆ 탈패 작업 후 내포장을 실시하는 경우 작업 중 공정품의 표면이 해동되지 않도록 신속하게 실시하고, 작업장 온도 및 시간에 대한 기준을 수립하여 이행한다.
- ◆ 급속동결 후 완제품 동결보관까지 공정은 제품의 품온 및 작업시간 관리가 필요하며, 제품의 품질에 영향을 미치지 않도록 신속하게 실시한다.



온도 및 시간관리

급속동결



이물혼입 방지

내포장

2-8) 보관 및 유통(운송)

【 준수사항 】

- ◆ 보관 및 유통과정은 -18℃ 이하가 유지되어야 하며, 온도 등 위생관리기준을 수립, 이행하여야 하고, 기록이 문서화 되어야 한다.

【 이행방법 】

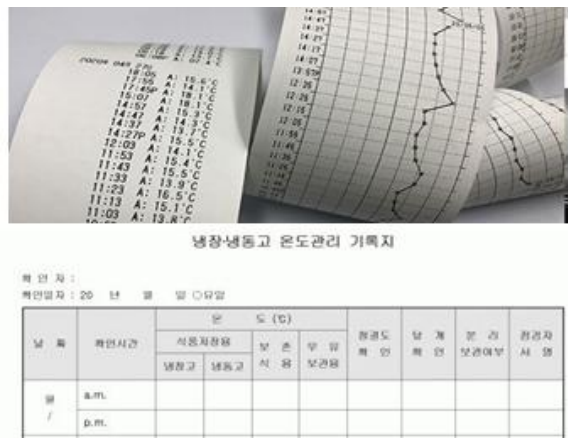
- ① 냉동제품은 -18℃ 이하, 냉장 제품은 10℃ 이하에서 보관하여야 하고 냉장 제품은 제품의 보관 및 유통기준을 냉동제품과 별도로 수립하여 이행하여야 한다.
- ② 제품의 보관 및 유통(운송)은 냉기의 열전달이 용이하도록 적재, 운송되어야 하며, 관련 기록을 유지하여 유통 및 판매업체에 제공되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 제품의 보관 및 운송에 대한 온도관리 기준을 마련하고 보관, 운송 중 온도기록 서류를 구비 하여 점검, 관리한다.
- ◆ 냉장 제품은 10℃ 이상 온도에서 보관, 유통되지 않도록 하고 10℃ 이상에 노출된 제품은 별도의 처리 기준을 수립하여 관리한다.



보관창고 관리



온도기록 일지

2-9) 모니터링 장비의 검·교정

【 준수사항 】

- ◆ 모니터링 장비는 1회/년 이상 공인기관의 검, 교정을 받아야 하며, 필요시 주기적으로 자체 검, 교정을 실시한다.

【 이행방법 】

- ① 증자, 튀김, 살균 등 공정에 사용되는 온도계(판넬 온도계 등)는 1회/년 이상 공인기관으로부터 검·교정을 받아 검·교정 성적서를 유지하여야 한다.
- ② 판넬 온도계 등 직접적으로 검·교정을 받기 어려운 온도계는 검·교정을 받은 표준 온도계로 검·교정을 실시하고 관련 기록을 유지하도록 한다.
- ③ 공정 중 저울을 사용하는 경우 표준분동을 구비하여 주기적으로 저울에 대한 검·교정을 자체적으로 실시할 수 있다.

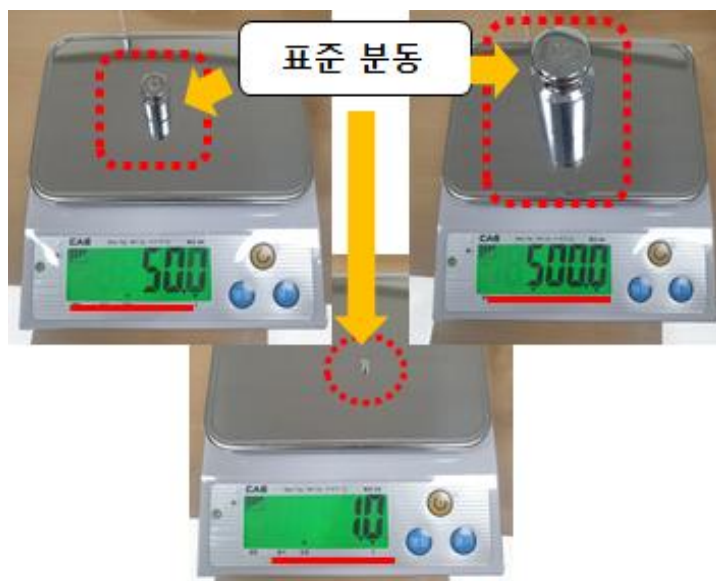
【 관리예시 】

- ◆ 판넬 온도계는 공인기관으로부터 1회/년 이상 검·교정을 받거나, 판넬 온도계를 검·교정 받기 어려우면 자체적으로 검·교정을 실시하고 관련 근거를 기록한다.
- ◆ 판넬 온도계의 검·교정이 어려운 경우 표준 온도계(봉상 온도계 또는 레이저 온도계)를 정하고 표준 온도계를 1회/년 이상 공인기관으로부터 검·교정을 받아 보관한다.
- ◆ 자체 검·교정은 공인기관의 검·교정을 받은 표준 온도계로 측정한 설비 내부 측정값과 해당 설비 판넬 온도계의 온도 값과 비교하여 판넬 온도계가 정상적으로 작동하는지를 검증한다.
- ◆ 기타 다른 온도계(냉동기, 작업장 온도계 등)들도 공인기관의 검·교정을 받기 어려운 경우 위의 판넬 온도계로 동일하게 자체 검·교정을 실시할 수 있다.
- ◆ 온도계의 자체 검·교정은 대상 온도계의 감온봉(온도센서)와 표준 온도계의 감온봉을 동일한 위치에 놓고 1~2시간 동안 대상 온도계와 표준 온도계의 온도를 비교한다.
- ◆ 온도계의 감온봉(온도센서)이 노출되지 않아 자체 검·교정이 어려운 설비의 판넬 온도계 등은 자체적으로 두 개 이상의 판넬 온도계를 유지하면서 “판넬 온도계”를 교대로 공인기관에 직접 검·교정을 받는다.
- ◆ 탈착이 가능한 온도계는 대상 온도계와 표준 온도계를 동일한 물질(예 : 수도수, 얼음물 등)에 넣고 온도 값을 비교하여 보정한다.

- ◆ 온도를 보정 하여야 할 경우 직접 온도계를 조작하여 보정할 수 있으나, 그렇지 못할 경우 대상 온도계의 값이 표준 온도계의 어느 값에 해당하는지 “자체 검·교정 일지”에 기록하여 관리한다(예: 표준 온도계 58.2℃ → 대상 온도계 58.7℃).
- ◆ 저울을 사용하는 경우 표준분동(중량별 최소 3개 이상)을 구입하여 자체적으로 검·교정을 실시하고, 금속검출기 등 설비는 설비 제조업체로부터 발급받아 보관한다.



온도계 자체 검·교정



저울 자체 검·교정

2-10) 추가적 공정관리

【 준수사항 】

- ◆ 추가적인 공정을 이행해야 할 경우, 병원균의 증식, 오염 및 이물 혼입을 방지할 수 있도록 관리되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 가공관리 기준 이외 다른 추가적인 공정을 이행하는 경우 품질 및 위생을 보증할 수 있는 방법으로 공정이 이루어져야 한다.
- ② 공정품과 직접 접촉되는 설비, 용기 및 도구에 대한 표면 오염도 검사를 자체적으로 실시하여 관련 기록을 유지하도록 한다.
- ③ 작업실별 작업환경에 대한 기준을 수립하고 주기적으로 공중 낙하균 검사 등 위생검사를 실시하며 공중 낙하균에는 반드시 진균을 포함하도록 한다.
- ④ 작업자의 개인위생 용품(장갑, 앞치마 등) 및 종사자 개인위생 검사(작업자 손 등)를 실시하고 검사결과를 유지하도록 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 추가적인 공정에 대한 관리는 설비, 작업장 환경 및 종사자에 대한 생물학적 위해(세균 등)를 검사하여 기록하는 것을 포함한다.
- ◆ 설비는 공정품과 직접 접촉이 이루어지는 설비 표면의 미생물학적 검사를 말하고, 공정품과 직접적으로 접촉하지 않는 설비 등(내포장 이후의 설비, 용기 등)에 대해서는 검사 필요성이 없으며, 검사 주기는 자체적으로 설정한다(최소 연 1회 이상).
- ◆ 작업자에 대한 추가적인 관리는 종사자 개인용품과 공정품과의 직, 간접적으로 접촉이 가능한 것에 한하여 실시하며, 작업자 손 및 장갑, 앞치마 등이 해당될 수 있다.
- ◆ 작업장 환경은 공중 낙하균에 대한 검사를 실시하는 것을 말하고, 공정품이 노출되는 작업구역별로 별도의 기준(청결 구역 및 일반구역)을 수립하여 검사를 실시하며, 내포장 이후 공정을 이행하는 작업실에서는 반드시 검사할 필요는 없다.

공중낙하균 점검일지				
검사기준	구역명	장소	검사항목	검사결과
일반세균 100이하	일반구역	화입실	일반세균	
		금속검출기 위	대장균군	
		공급실 안 위	진균	
			일반세균	
대장균군 음성			대장균군	
진 균 40이하		5라인 위	진균	
일반 30이하	청결구역	1.2라인 계수대 위	일반세균	
대장균 음성			대장균군	
진 균 10 이하		1.2라인 포장대 위	진균	
			일반세균	
			대장균군	
			진균	

공중 낙하균 점검표

표면오염도 검사

문서번호 SY-P-7-04-05
제정일자 2009.10.16
개정일자 2020.01.03
개정번호 5

• 작성일자 2021년 5월 13일 목요일
• 검사기간 2021-05-13 ~ 2021-05-15
• 관장일자 2021-05-13 ~ 2021-05-15
• 검사자 2021년 5월 13일 토요일

구분	작성	확인
표면		

검사설비

검사기준	구역명	장소	검사항목	검사결과	판정결과 (합격/부합)
일반세균 10 ³ 이하 대장균군 음성	일반 구역	화입실	착검대	일반세균 100	합격
				대장균군 불검출	합격
				일반세균 불검출	합격
				대장균군 불검출	합격
	공급실 공급기	1라인	일반세균 100	합격	
			대장균군 불검출	합격	
		2라인	일반세균 200	합격	
			대장균군 불검출	합격	
		3라인	일반세균 불검출	합격	
			대장균군 불검출	합격	
		4라인	일반세균 불검출	합격	
			대장균군 불검출	합격	

표면 오염도 점검표

2-11) 작업 온도 및 시간 관리

【 준수사항 】

- ◆ 제품 완성 시까지 작업장 온도 및 작업시간에 대한 기준을 수립하고 위해요소의 증식을 억제할 수 있도록 신속하게 작업을 실시하여야 한다(냉장 설비가 되어 있는 경우는 예외로 한다).

【 이행방법 】

- ① 원료 해동 후 급속동결공정까지 공정품의 품온 유지에 대한 온도 기준을 수립하여 이행하고 각 공정별 위해요소 증식 여부를 검증하여야 한다.
- ② 작업장 냉장 설비는 계절별 외부 기온을 고려하여 충분한 용량의 냉장 설비를 구비하고 항상 동일한 온도를 유지하도록 하고 각 작업 특성을 고려하여 세부 작업공정별 작업시간을 정하여 이행하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 원료의 해동에서 급속동결 및 동결보관 공정까지 작업은 온도 상승으로 인한 위해요소의 증식을 최소화하도록 작업실(구역)별 온도 기준을 수립하여 설정 기준 이내에서 작업이 실시될 수 있도록 점검, 감독한다.
- ◆ 각 공정별 위해요소 증식에 대한 실험을 정기적으로 실시하여 각 공정별 설정 온도 및 작업시간에 대한 기준을 검증한다.

K·FISH

03

제조시설관리 이행지침

3-1) 작업장 주변

【 준수사항 】

- ◆ 건물은 불결한 장소와 떨어져 있어야 하고 침수되지 않도록 하고, 작업장 주변 바닥은 먼지 발생이 되지 않고 빗물이나 퇴적물이 쌓이지 않도록 파인 곳이 없어야 한다.
- ◆ 작업장 주변에는 동물, 곤충 등이 서식할 수 없도록 잡초, 폐기물, 방치된 기구 등이 없어야 한다.
- ◆ 건물은 축산폐수, 화학물질, 그 밖의 오염물질의 발생시설로부터 식품에 나쁜 영향을 주지 않도록 떨어져 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 제조시설은 골재 처리장, 폐수 및 화학물질 배출시설 등 오염물질을 배출할 수 있는 시설이 주변에 없어야 하며, 오염물질 배출시설이 있을 경우 적절한 차단 시설 또는 설비를 구비 하여 운영하여야 한다.
- ② 작업장 주변의 바닥은 차량으로 먼지가 발생 되지 않도록 포장이 되어있거나, 그 외 적절한 방법으로 비산되는 오염물질이 발생 되지 않도록 하여야 한다.
- ③ 주변의 바닥이 파여 있어 빗물이나 오염물이 고여 해충이 서식하지 않도록 관리하여야 한다.
- ④ 시설 외부 주변에는 설치류, 비행곤충 등이 서식할 수 있는 잡초, 폐기물 등이 없어야 한다.
- ⑤ 시설 주변은 기능별로 구역(보관, 적재 등)이 나누어져 있어야 하며, 환경은 청결하게 유지되고 정리·정돈이 되어있어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업장 주변 환경에 대한 관리, 점검 항목을 수립하고, 주기적으로 관련 항목에 대한 점검 및 확인을 할 수 있도록 별도의 점검표를 만들어 관리한다.
- ◆ 작업장 주변에는 먼지 등 비산오염 물질을 배출하는 곳이 없어야 하고, 부득이 작업장 주변에 비산오염 물질을 배출하는 장소가 있는 경우에는 방진막 등을 설치하여 관리한다.

- ◆ 방진막을 설치할 수 없는 경우 작업장이 완전히 밀폐되도록 건물을 설계하고 작업장 내부와 통하는 출입구에는 오염물질의 유입을 차단시킬 수 있는 에어커튼을 설치하여 관리한다.
- ◆ 건물 주변 잡초 제거는 최소한 사업장 영내에 잡초가 자라지 않도록 관리하는 것이며, 사업장 영역 외부의 환경을 개선할 필요는 없다.
- ◆ 건물 외부에는 가능한 외부 포충등을 설치하지 않도록 하며, 만일 포충등을 설치할 경우 건물의 입구와 상당 거리 떨어져 있는 위치에 설치하도록 한다(외부 포충등은 오히려 곤충을 건물 내로 유입하는 역효과를 가짐).
- ◆ 사업장 영내에 파레트, 폐자재 등을 적재하여야 할 경우 적재 구역을 정하여 적재하고, 곤충 및 설치류 등의 서식 가능성이 있는 폐기물의 보관 구역은 작업장 건물 출입구에 인접되지 않도록 한다.



외부 출입문에 에어커튼 설치



폐기물 보관

3-2) 작업장

【 준수사항 】

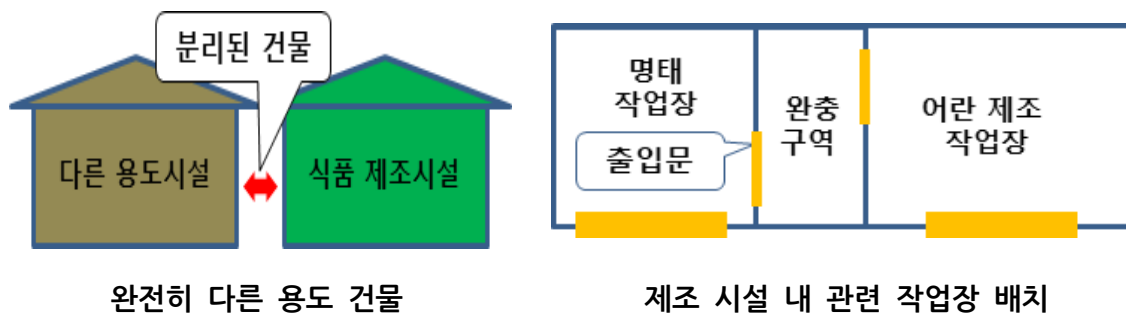
- ◆ 작업장은 독립된 건물이거나 식품 취급 외의 용도로 사용되는 시설과 분리되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업장 건물은 식품만을 취급하는 건물이어야 하며, 다른 용도(식품 취급 이외의 용도)로 사용되지 않아야 한다.
- ② 시설 내에 다른 용도로 사용되는 작업장이 유지하여야 하는 경우 해당 작업장은 분리된 건물로 되어있어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 건물은 식품 제조 허가를 받은 건물이고 허가되지 않은 건물이 작업장 내에 없도록 한다.
- ◆ 식품과 관련 없는 작업은 식품 제조 작업장 내에서 구역, 구분을 하거나, 벽으로 구분하여 식품 제조 이외의 작업을 할 수 없다.
- ◆ 다른 용도의 작업장은 독립 건물로 분리되어 건축되어야 하고, 분리된 건물 일지라도 식품에 영향을 미칠 수 있는 오염물질을 배출하는 작업은 금지한다.
- ◆ 일반창고, 설비 등 식품 제조 관련 물품의 보관, 수리를 위한 작업장은 식품 제조 건물 내에서 별도의 벽으로 분리하여 사용할 수 있으나, 이 경우 출입구는 식품 제조 작업장과 직접적으로 연결되지 않도록 한다.
- ◆ 식품 제조와 관련된 작업장은 가능한 동일 건물 내에 배치하여 작업자가 외부로 이동하는 경우가 없도록 하는 것이 좋다.
- ◆ 어란 생산업체에서 동일한 건물 내에 다른 수산물 제조 작업장을 운용하는 경우, 관련 작업장 사이에 일정 간격 완충구역을 설치하여 두 작업장 사이의 작업환경에 영향을 미치지 않도록 한다.



3-3) 작업장 구역 구분

【 준수사항 】

- ◆ 작업장은 청결 구역과 일반구역으로 분리하고, 제품의 특성과 공정에 따라 분리, 구획 또는 구분할 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업장은 제조공정의 위해 관리 수준에 따라 청결하게 관리 되어야 할 구역은 다른 구역과 분리되어 있어야 한다.
- ② 청결 구역으로의 출입은 위생전실에서 직접 출입하여야 하며, 일반구역 또는 다른 구역으로부터 청결 구역으로의 작업자 및 물품이 이동되지 않도록 하여야 한다.
- ③ 구역 내에서 공정특성에 따라 구분 또는 구획하여 작업을 실시하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 위해요소를 제거한 공정(세척, 소독 이후 공정)과 위해요소 오염 가능성이 낮은 공정 (내포장 이후 공정)사이 작업구역을 청결 구역으로 관리한다.
- ◆ 청결 구역 및 일반구역 내에서 작업 특성 또는 용도에 따라 선으로 구분 및 구획하여 작업장을 관리한다.
- ◆ 작업 중 청결 구역과 일반구역간의 모든 출입문은 반드시 닫혀져 있어야 하고, 구역 간 이동 시에는 가능한 빠른 시간 내에 이동하도록 하며, 이동 후 즉시 출입문을 닫는다.
- ◆ 작업장에 구역을 설정하여야 하는 경우(예: 청소도구 보관, 폐기통 보관 등), 바닥에 작업자 이동 동선을 표시하는 경우, 벗겨지지 않는 페인트 등으로 선을 그어 관리한다.
- ◆ 작업자 및 물품의 이동절차에 대해 주기적으로 작업자 교육을 실시하고 교육 관련 사항을 “교육일지” 등에 기록, 보관한다.
- ◆ 청결 구역과 일반구역의 구역 구분은 반드시 패스 박스를 설치하여 운영할 필요는 없으며, 패스 박스를 설치할 경우 커튼을 설치하거나, 문을 부착하여 평상시 닫도록 한다.



청결 구역과 일반구역 간 차단

3-4) 작업장 출입문, 천장, 벽

【 준수사항 】

- ◆ 작업장(출입문, 벽, 천장)은 파손, 누수, 외부의 오염물질이나 곤충·설치류 등의 유입을 차단 할 수 있도록 밀폐 가능한 구조여야 한다.

【 이행방법 】

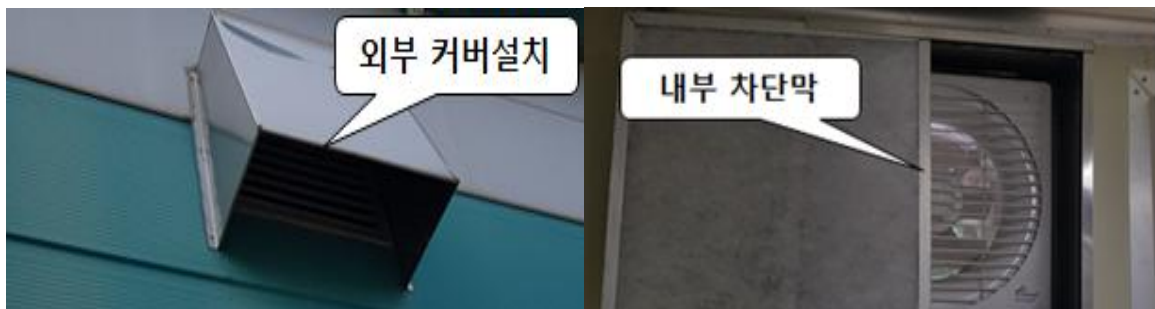
- ① 각 출입문은 항상 닫혀 있어야 하고, 비산 오염물질 및 비행곤충의 유입을 차단할 수 있도록 틈이 없도록 밀폐되어 있어야 한다.
- ② 작업장 벽에는 유해가스 등을 외부로 배출할 수 있도록 환풍기를 설치하여야 하며, 환풍기를 통하여 외부 공기가 직접 작업장으로 유입되지 않도록 하여야 한다.
- ③ 천장은 거미줄, 곤충 등의 부착이 어려운 구조로 되어있고 청결하게 관리되어야 한다.
- ④ 천장에 부착된 에어컨, 조명 등 설비는 주기적으로 청소를 실시하고, 점검하여 천장으로부터 유해물질이 작업장 내부 또는 공정품에 유입되지 않도록 관리하여야 한다.
- ⑤ 천장에 설치된 환기설비는 설비로부터 배출되는 공기가 공정품에 직접적으로 닿지 않도록 설치되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 외부와 직접 연결되는 출입문은 닫혔을 때 틈이 없도록 관리하고 에어커튼을 설치하여 외부 공기 및 유해물이 작업장 내로 유입되지 않도록 한다.
- ◆ 작업장 내의 각 출입문들은 작업 중 항상 닫혀있어야 하고 반드시 출입문 상단에 에어커튼을 설치할 필요는 없다.
- ◆ 환풍기 내외부에는 외부 공기 및 오염물질의 유입을 차단할 수 있는 장치(필터 또는 커버)를 부착하도록 하고, 환풍기는 주기적으로 청소하여 청결하게 한다.
- ◆ 작업장 내 천장은 돌출되거나, 홈이 있는 구조인 경우, 거미줄 등의 부착이 쉬우므로 가능한 매끄러운 구조로 시공하고 관리한다.
- ◆ 외포장이 완료된 완제품 및 원료 등 보관창고의 천장 구조는 돌출된 형태의 천장 구조를 가지더라도 무방하다.
- ◆ 천장 부착 설비(에어컨, 조명, 환기설비 등)는 돌출되지 않도록 가능한 매립형으로 설치하여 먼지가 쌓이지 않도록 한다.
- ◆ 천장에 설치된 환기설비로 유입되는 공기는 외부 오염물의 유입을 차단시킬 수 있는 필터 등의 설비가 부착되고 주기적으로 필터의 위생 상태를 점검한다.



천장의 구조



환풍기 설치

【 준수사항 】

- ◆ 작업장 내벽은 내수성, 내부식성 재질로 설비되어 있어야 하고, 오염물질의 부착, 발생이 되지 않는 구조여야 하며 천장은 응축수 발생을 방지할 수 있어야 한다.

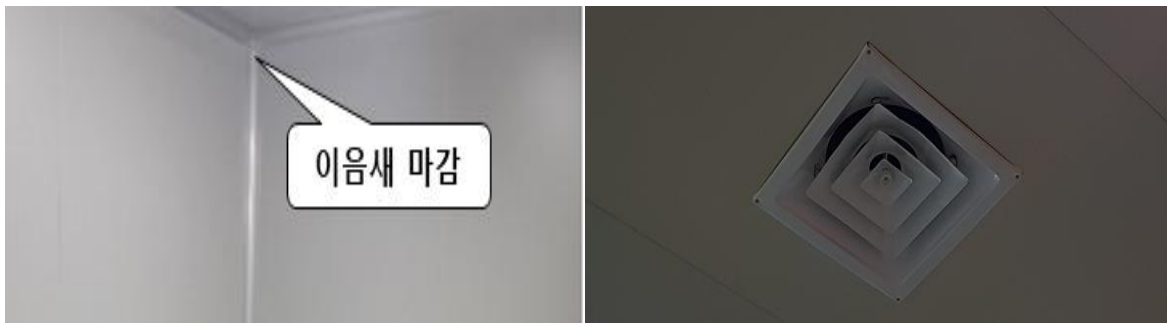
【 이행방법 】

- ① 작업장 내부 벽은 바닥으로부터 일정 간격을 청소, 소독에 용이한 재료(내수성 재료 및 세제, 소독제에 내성이 있는 재료)로 구성되어야 한다.
- ② 작업장 내부의 벽과 벽, 벽과 천장 사이에는 곰팡이 및 이물질이 쌓이지 않도록 마감 처리되어 있어야 한다.
- ③ 수증기에 의한 응결수가 천장에 부착되지 않도록 관리하여야 한다.

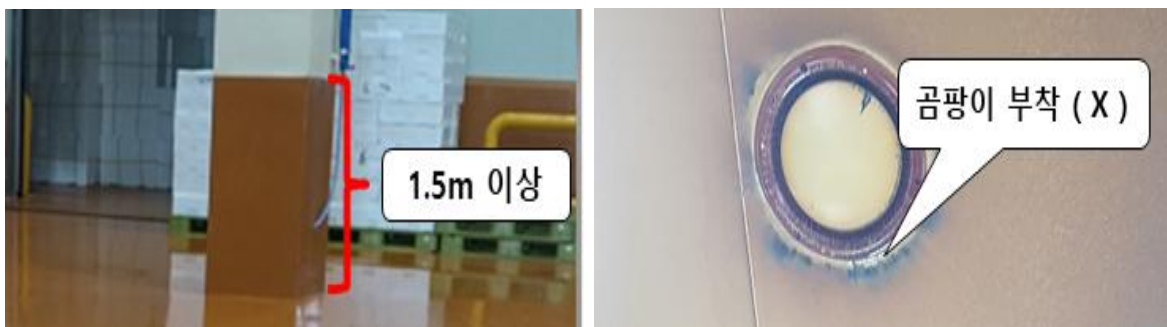
【 관리예시 】

- ◆ 작업장 내부 벽은 바닥으로부터 1.5m 이상 내수성 및 내약품성(소독제 내성) 페인트로 칠해져 있거나, 내수성, 내약품성 재질(타일, 스테인레스 등)의 것으로 마감한다.
- ◆ 벽과 벽, 벽과 천장의 이음새는 먼지 등 이물질이 쌓이거나 끼어있지 않도록 둥글게 마감하고, 그렇지 못할 경우 곰팡이 등 이물질이 생기지 않도록 철저히 관리한다.

- ◆ 천장 부착물(환풍기, 에어컨, 조명 등)은 주기적으로 청소를 실시하여 이물질이 공정품에 낙하되지 않도록 관리한다.
- ◆ 특히, 공정품이 외부에 노출되는 작업장은 배출 능력이 충분한 후드 또는 환풍기를 설치하여 벽, 천장에 수증기가 부착되어 있지 않도록 관리한다.
- ◆ 벽에 설치된 전기선 등은 가능한 매립형으로 하고 돌출된 경우 커버를 씌워 노출되지 않도록 한다.



벽, 천장 및 연결부위



환풍기 및 천장 관리

3-5) 작업장 바닥 및 배수로

【 준수사항 】

- ◆ 작업장 바닥은 내수성, 내부식성 재질로 되어있어야 하며, 파여 있거나, 갈라진 틈이 없어야 한다.
- ◆ 배수로는 폐수 흐름이 용이한 구조여야 하고, 해충침입 및 역류를 방지할 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

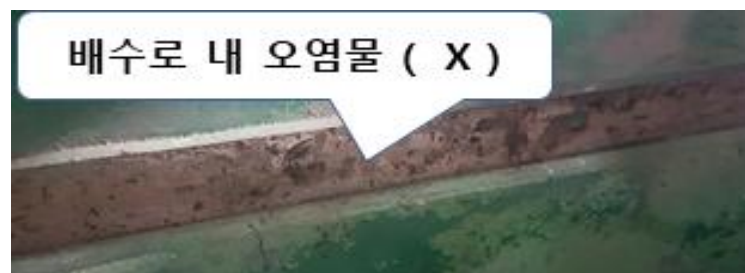
- ① 작업장 바닥은 편평하고 적절한 기울기를 가져야 하며, 파손으로 인한 흠이 없어야 하고, 용수를 사용하는 작업장은 내수성 재질로 마감되어 있어야 한다.
- ② 작업장의 바닥은 미끄럽지 않도록 되어있어야 하고 불침투성이어야 하며 이물 확인이 용이하여야 한다.
- ③ 배수로는 적절한 기울기를 가져야 하고 배수로 내 폐수가 고이거나 찌꺼기가 걸려 있지 않도록 배수의 흐름이 적절하여야 한다.
- ④ 배수로는 외부 설치류, 해충, 악취 등이 작업장 내로 유입되지 않도록 U자형 트랩 등이 설치되어 있어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 바닥의 흠 및 깨진 곳은 이물질이 쌓여 곰팡이 등 유해물질의 발생을 초래할 수 있어 가능한 매끄럽게 하고 불침투성(에폭시 등) 재질로 마감한다.
- ◆ 바닥의 색은 이물질을 쉽게 확인 가능한 색으로 마감하고 바닥에 전기선 커버 등 돌출 부위에는 이물질이 끼지 않도록 관리한다.
- ◆ 작업장 바닥에는 불필요한 물품이 적재되어 있지 않도록 하고, 필요 물품 및 설비, 도구 등은 구역을 정하여 정리, 정돈해 보관한다.
- ◆ 배수로의 덮개와 바닥 사이 틈은 가능한 없도록 하여 이물질이 끼지 않도록 하고, 주기적으로 덮개를 제거하여 청소를 실시한다.
- ◆ 배수로에 덮개를 설치할 수 없는 경우 배수로는 항상 청결하게 관리하여 곤충이 서식할 수 없도록 하고, 폐수가 배수로 내에 고여 있지 않도록 관리한다.
- ◆ 작업장 내 배수로를 설치할 경우 배수로의 폐수 흐름은 항상 청결구역에서 일반구역으로 흐르도록 시공, 관리한다.



바닥



배수로

3-6) 창문

【 준수사항 】

- ◆ 작업장 내 창문 등 유리 재질은 파손으로 인한 식품 내 혼입이 되지 않도록 되어 있어야 하며, 구조는 해충유입을 차단할 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업장 창문은 틈이 없도록 설치되어 있어야 하고 창문의 유리는 파손 시 비산을 방지할 수 있도록 고안(코팅 등)되어야 한다.
- ② 창문은 해충 유입을 방지하기 위한 방충망이 설치되어 있어야 하며 방충망은 구멍이나 헤어진 곳, 파손 등이 없어야 하고 항상 닫혀있는 상태로 관리되어야 한다.
- ③ 창문틀은 먼지가 쌓이지 않는 구조이어야 하고 닫혔을 때 틈이 없도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 창문 유리의 비산 방지용 코팅은 비산 방지용 재질의 유리를 사용하는 경우 반드시 코팅을 할 필요는 없다.
- ◆ 창문틀은 원칙적으로 경사가 있도록 시공하여 먼지가 쌓이지 않도록 하여야 하나, 경사 시공이 어려운 경우 수시로 창문틀을 청소하여 이물이나 곤충의 사체 등이 창문틀에 남아 있지 않도록 관리한다.
- ◆ 일반 창문틀의 관리가 어려울 경우 작업장 내측에 비닐 등으로 밀폐하여 창문틀에 쌓인 먼지가 작업장 내로 유입되지 않도록 한다.
- ◆ 창문의 경사 시공 및 비닐 등으로의 밀폐 시공은 어묵을 제조하는 작업장 내부(원료 투입부터 내포장 공정까지)에 한하며, 다른 구역(내포장 이후 공정)은 일반적인 시공, 관리하여도 무방하다.
- ◆ 방충망은 창문이 외부와 직접 연결된 창문에 한해서 방충망을 설치하며, 작업장 내부 창문은 방충망을 반드시 설치할 필요는 없다.
- ◆ 창문은 항상 닫힌 상태여야 하며, 창문 사이에는 틈이 없게끔 한다.
- ◆ 외부로 열리는 창문은 창문 내측에 미닫이 방충망을 설치하고, 창문개방 시 방충망을 닫아 외부 곤충이 유입되지 않도록 관리한다.



창문 및 창문틀



창문 밀폐 및 방충망

3-7) 방충, 방서 관리

【 준수사항 】

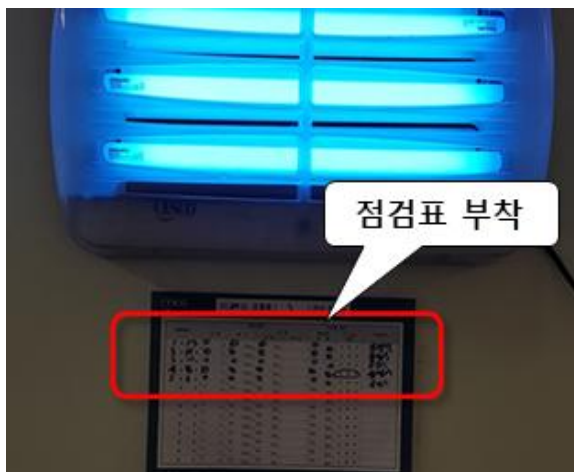
- ◆ 작업장은 방충, 방서 관리계획을 수립하고, 작업실별 해충이나 설치류 등의 유입 여부를 확인하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업장은 방충, 방서에 대한 적절한 계획이 수립하고 있어야 하며, 해충이나 설치류의 유입을 확인할 수 있는 포충등 및 끈끈이 등이 설치되어 있어야 한다.
- ② 작업장 내 포충등에는 점검리스트가 부착되어 있거나 별도 점검일지를 구비 하여야 하고 주기적인 모니터링과 확인을 할 수 있는 “칸”이 있어야 한다.
- ③ 포충등은 내부에 끈끈이가 부착되어 있어야 하고 주기적으로 부착된 해충의 수를 기록하고 필요시 끈끈이를 교체하도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 포충등에는 포충등의 위생점검 즉, 포충등 청결 상태, 끈끈이 교체 여부, 점검일시, 점검자 등이 표시되는 포충등 관리점검표를 부착하여 점검, 작성한다.
- ◆ 포충등 뒷면에는 비행 곤충이 부착될 수 있는 끈끈이가 부착되어 있어야 하고 주기적으로 부착된 비행 곤충의 수를 방충, 방서 관리일지에 기입한다.



포충등 점검 관리



곤충 포획

- ◆ 방충, 방서관리에 대한 관리기준이 수립되어 있어야 하고, 비행 곤충이 많이 발생하는 여름철 관리지침과 적게 발생하는 겨울철 관리지침을 구분하여 관리기준을 작성한다.

▶ 하계 (5월 ~ 10월)

위치	구분	총 포획수(마리)		
		비래해충	보행해충	쥐(설치류 등)
일반구역	1단계	20마리 이하	1마리 이하	-
	2단계	3마리 이하	2-3마리	-
	3단계	50마리 이상	6마리 이상	2마리 이상
정결구역	1단계	5마리 이하	1마리 이하	-
	2단계	10마리 이하	2-3마리	-
	3단계	20마리 이상	4마리 이상	-
작업장 주변	-	-	-	2마리 이상

▶ 동계 (11월 ~ 04월)

위치	구분	총 포획수(마리)		
		비래해충	보행해충	쥐(설치류 등)
일반구역	1단계	10마리 이하	1마리 이하	-
	2단계	15마리 이하	2-5마리	1마리 이하
	3단계	20마리 이상	6마리 이상	2마리 이상
정결구역	1단계	5마리 이하	1마리 이하	-
	2단계	7마리 이하	2-3마리	-
	3단계	10마리 이상	4마리 이상	-
작업장 주변	-	-	-	2마리 이상

계절별, 작업구역별 관리기준 수립

- ◆ 방충, 방서 점검표에는 각 포충등 및 설치류 트랩 등을 점검하여 부착된 비행곤충의 수와 트랩에 포획된 설치류의 수를 기입하고 수립된 방충, 방서 기준을 벗어나지 않았는지를 검토한다.
- ◆ “포충등 관리 점검” 사진과 같이 점검일지에 비행곤충의 포획수를 기록하는 경우 별도의 방충 관리일지에 기록하지 않아도 된다.
- ◆ 방충, 방서 기준을 이탈하였을 경우 조치사항을 기입할 수 있는 “칸”을 방충, 방서일지에 마련하고 반드시 점검자와 확인자가 서명할 수 있는 “칸”이 구비한다.

방충·방서 점검일지

			비 래 해 충					보 행 해 충				설 치 류		
	설비명	설치위치	파리	나방	하루살이	기타	합계	바퀴	개미	기타	합계	쥐	기타	합계
방충, 방서	포충등 1	투입실												
	포충등 2	구이실												
	포충등 3	내포장실												
	포충등 4	외포장실												
	바퀴트랩	원료 창고												
	쥐트랩	창고 출입문												

일일 점검표

- ◆ 작업장이 외부와 직접 연결되는 출입문은 에어커튼을 설치하여 곤충의 유입을 막는다.
- ◆ 창문의 방충망은 파손 여부, 정상 설치 등을 주기적으로 점검하여 관련 기록일지에 그 이상 유무를 기록, 관리한다.

04

제조설비관리 이행지침

4-1) 제조설비의 구비조건

【 준수사항 】

- ◆ 식품과 직접 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능성이 있는 제조설비는 인체에 무해한 내수성, 내부식성 재질로 열탕·증기·소독제 등으로 살균·소독이 가능하여야 하며, 기구 또는 용기류는 용도별로 구분하여 사용·보관하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 내포장되지 않은 공정품과 직접 접촉하는 설비, 용기, 기구 등의 표면 재질은 인체에 무해한 것이어야 한다.
- ② ①항의 설비, 용기 및 기구 등은 가열하거나 약품(소독제) 등으로 살균, 소독이 가능한 재질로 되어있어야 하며 살균, 소독 시 변형 및 유해물질의 용출이 되지 않는 것이어야 한다.
- ③ 식품 제조에 사용되는 기구 및 용기들은 각 용도별로 구분하여 별도 보관함(구역)에 보관하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 공정품과 직접 접촉하는 설비, 용기, 기구들은 식품 제조과정 중 미량이라 할지라도 공정품으로 유해물질이 이행될 가능성이 있으므로 공정품과 직접적으로 접촉하는 설비, 용기 및 도구들의 재료는 인체에 무해한 재료(스테인레스 등)로 만들어진 것을 사용한다.
- ◆ 공정품과 간접적으로 접촉이 가능한 것은 부재료 이송설비, 용기 등이 해당되며, 공정품과 직접 접촉하는 설비의 구비조건과 동일하게 취급한다.
- ◆ 설비, 용기 및 도구들의 표면 재질은 열처리 또는 약품소독에 견딜 수 있는 것으로 사용하고 고온살균 및 약품소독 전후 이상이 없는지 점검한다.
- ◆ 사용 후 살균, 소독이 완료된 용기, 기구들의 보관은 가급적 밀폐되고 오염이 차단된 곳(자외선 소독 보관함 등)에 보관하여 보관 중 재오염이 발생 되지 않도록 하고, 사용 전 살균, 소독이 요구되는 용기 및 기구들은 세척 후 건조하여 보관한 후 사용 전 소독을 실시하도록 한다.

- ◆ 자외선소독기를 사용할 경우 도구, 용기 등은 공정품과 직접 접촉하는 표면이 자외선 등에 노출되도록 하여 보관하여야 하며 여러 용기, 도구를 겹쳐 보관하지 않도록 한다.



식품 접촉표면의 재질



용기 및 도구 보관

4-2) 제조설비의 상태

【 준수사항 】

- ◆ 제조설비의 표면은 청소 및 소독이 용이한 구조여야 하고 깨지거나, 틈이 생겨 벌어지거나, 조각나거나, 벗겨지거나, 구멍이 나거나 하는 등의 결함이 없어야 한다.

【 이행방법 】

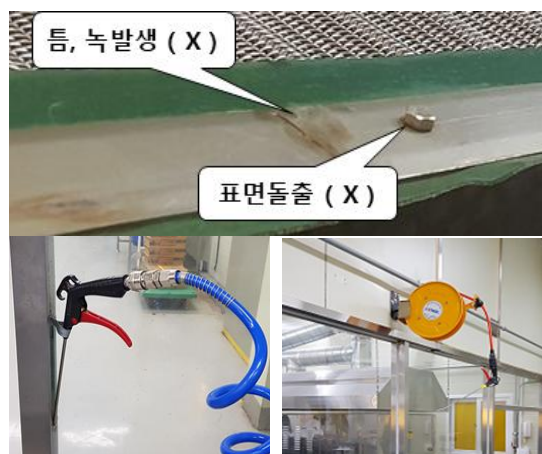
- ① 제조설비의 표면구조는 청소, 소독에 용이한 매끄러운 구조로 되어있어야 하고, 탈락 가능성이 있는 부품이 노출, 부착되어 있지 않아야 한다.
- ② 식품접촉 표면은 파손되어 있지 않아야 하고 벗겨질 가능성이 있는 재료로 코팅되지 않아야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 제조설비의 표면이 깨지거나 흠이 있는 경우 이물질의 부착이 용이하고 소독 후 약품의 잔류 가능성이 높다.
- ◆ 표면에는 볼트, 나사 등 돌출된 부위가 없어야 하나, 부득이 있는 경우 사용 전 정상적으로 부착되어 있는지 확인한다.
- ◆ 청소에 에어건을 사용하는 경우 에어건은 바닥으로부터 이격하여 보관한다.
- ◆ 에어건에 사용되는 압축공기는 별도의 필터가 장착된 압축기로부터 생성된 공기를 사용하며, 압축기 윤활유는 식품 제조설비에 사용, 허가된 것이고 압축기 필터는 주기적으로 교체하고 관련 사항을 기록, 보관한다.
- ◆ 설비에 사용되는 윤활유는 식품 제조설비에 사용이 허가된 것을 사용한다.

NSF 인증 식품등급 윤활유 코드(참조)		
구분	코드	내용
윤활유	H1	General-incident contact (식품공장에서 식품과 닿을 수 있는 부위에 사용하는 윤활제)
	H2	General-no contact (식품공장에서 식품과 닿지 않는 부위에 사용하는 윤활제)
	H3	Soluble oils (식품공장에서 녹방지를 위해 사용하는 윤활제)
열매체유	HT-1	Heat transfer fluids-Incidental contact (식품공장에서 식품과 닿을 수 있는 경우에 쓰이는 열매체유)
	HT-2	Heat transfer fluids-no food contact (식품공장에서 식품과 닿지 않는 경우에 쓰이는 열매체유)

윤활유



설비 관리

4-3) 제조설비의 세척, 소독

【 준수사항 】

- ◆ 식품과 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능한 제조설비에 대한 세척, 소독 기준을 수립, 이행하여야 하며, 위생적으로 관리되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 식품 제조설비, 용기 및 도구들은 용도에 맞도록 청소, 소독 기준이 수립되어 있어야 하고 청소 및 소독 기준은 현실적으로 실현 가능한 것이어야 한다.
- ② ①항에 대한 점검, 기록지가 구비되어있어야 하고, 주기적으로 청소, 소독 등 청결 상태를 점검, 관리하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 설비, 용기 및 도구들의 청소, 소독 기준에는 사용 소독제의 종류 및 소독 방법, 소독 주기, 점검 방법 등이 수립되고, 기준에 따라 청소, 소독을 실시하고 점검한다.
- ◆ 청소, 소독 실시 여부를 점검, 확인할 수 있는 “점검표” 등 기록일지를 구비하고 담당자를 정하여 주기적으로 관련 사항을 점검, 기록할 수 있도록 한다.
- ◆ 점검 시 이탈사항이 발생하였을 경우 그 내용에 대한 문제점을 파악하고 이탈내용을 기록, 관리한다.
- ◆ “점검표” 등 모니터링일지에는 이탈사항에 대한 개선 조치내용을 기록할 수 있는 “칸”을 마련하여 개선 조치사항, 조치자, 조치 일자 등을 기록한다.
- ◆ 청소, 세척 및 소독은 설비의 구조 및 재질 특성을 고려하여 각 설비, 용기 및 도구별 세부적인 이행 방법을 정하고 각 담당자들이 이행 방법을 숙지하고 있어야 한다. 깨끗하게 세척을 실시한 후 바닥에 닿지 않도록 보관대에 보관한다.

설비, 장비, 용기 세척 및 소독 기준

품명		용도·재질	세척·소독방법	주기	담당
설비	금속검출기	스테인레스, 불재	에어건으로 이물제거 후 알코올로 분무소독	사용후	생산 팀장
	구이대				
	포장기				
	외포장기				
	컨베이어	스테인레스, 플라스틱	깨끗한 걸레로 청소, 건조 후 락스희석액으로 소독		
도구	칼	불재	중성세제, 수세미로 세척 건조 후 락스희석액으로 처리	사용전	
	도마	플라스틱			
	작업대				
용기	원료 및 정품 이송	플라스틱	중성세제, 수세미로 세척 건조 후 락스희석액으로 처리	사용전후	
	수세용기				
	공정용 용기	스테인레스			
저울		스테인레스	에어건으로 이물제거 후 알코올로 분무소독		

이행방법 수립

도구, 설비 및 용기 위생 점검표

※점검주기: 201 . . . ~ 201 . . .

도구, 설비 및 용기 위생점검표							점검주기		결 재	작성자	승인자
							매일 (작업전)				
관리 항목	점검사항	담당	점검결과(○:양호, x:불량)						이탈사항	조치 일자	
			월	화	수	목	금	토			조치 사항
설비	금속검출기										
	구이대										
	트레이포장기										
	작업대										
	컨베이어벨트										
도구 용기	칼, 도마 등										
	기타										
점검자(서명)											

점검 및 기록

4-4) 제조설비의 구분 사용

【 준수사항 】

- ◆ 청결 구역과 일반구역에 사용되는 도구, 용기 등은 별도 구분 사용하여야 하며, 오염을 방지할 수 있는 방법으로 보관되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업 과정에 사용되는 모든 용기, 도구 등은 사용되는 작업구역별(청결 및 일반구역)로 별도로 구비 하여 사용하고 혼용하여 사용되지 않아야 한다.
- ② 용기 및 도구들에 대한 보관관리 기준이 수립되어 있고, 주기적으로 보관상태를 점검하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 용기 및 기구들은 그 용도에 맞게 사용되어야 하고 각 작업구역별(청결구역 및 일반구역) 사용 용기 및 기구들을 구분, 식별될 수 있도록 구비하고 각 용기 및 기구들에는 작업자들이 어느 작업실용 용기 및 도구인지 쉽게 구분할 수 있도록 표시한다.
- ◆ 각 작업실별 용기, 도구들은 다른 작업실로 이동되지 않도록 하고 각 작업실별로 별도 구역에 보관하여 관리한다.
- ◆ 도구, 용기를 다른 구역에서 사용하여야 할 경우 별도로 “관리기준”을 마련하여 운용한다. 이 경우 청결 구역의 도구, 용기는 일반구역에 사용가능 하지만 일반구역용 도구, 용기는 청결 구역에 사용 시 별도의 조치를 취한 후 사용한다 (예: 소독 후 사용 등).
- ◆ 일정 기간 사용하지 않는 설비는 먼지가 쌓이지 않도록 비닐 등으로 덮개를 씌워 보관하고 사용 전 청소 및 소독을 실시한다.



미사용 설비보관



구역별 사용도구 및 구분보관

4-5) 소독제 관리

【 준수사항 】

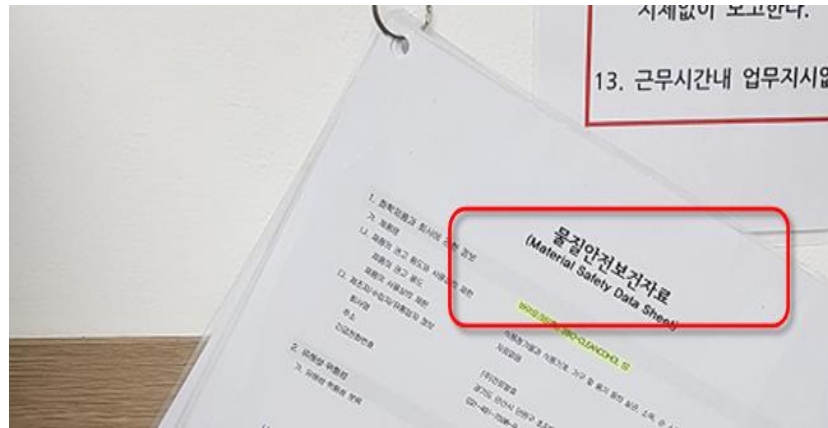
- ◆ 설비, 도구 등의 세척, 소독에 사용되는 세제 및 소독제는 관련 법령 및 규정에 허가된 것만 사용하여야 하고, 사용기준을 마련하여 별도의 장소에 보관하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 세척, 소독제는 법령에 허가된 것만 사용하여야 하고, 잠금장치가 있는 별도의 장소에 보관하여야 한다.
- ② 소독제 보관함에는 위험물 취급에 대한 “물질안전보건자료(MSDS)”를 부착하여 관리하여야 한다.
- ③ 소독제 등은 각 용도별, 소독 대상별 사용 및 조제 방법을 수립하고 관리 담당자는 반드시 숙지하고 있어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 소독제 보관함(고)은 항상 잠겨 있는 상태로 관리되어야 하고, 담당자 이외는 출입을 허용하지 않는다.
- ◆ 세척, 소독제 보관고(함)에는 이외 다른 물품을 보관하지 않고 용도별로 정리하여 보관한다.
- ◆ 보관고에는 현재 보유하고 있는 소독제의 종류, 보관수량을 기록하고, 관리 담당자를 지정하여 관리한다.
- ◆ 사용 방법(조제 방법 등)에 대한 기준을 “관리기준서”에 명시하고 보관함에 담당자가 용이하게 확인할 수 있는 위치에 관련 내용을 부착한다.
- ◆ 세척, 소독제를 소분하여 보관하는 경우 소분 용기는 제품의 용기와 동일한 것을 사용하고, 소분한 경우 “제품명”, “소분 날짜”, “소분 작업자”를 반드시 기록한다.



2. 소독제 조제 및 취급

소 독 제	용 도	조 제 / 취 급 방 법
차아염소산나트륨	작업실 및 설비소독, 화장실	200ppm로 희석 사용
	원료 소독	50ppm로 희석 사용
바이오크린클	손 소독 및 작업도구 소독	원액을 분무(알콜75%)

기준 수립 및 사용 방법 부착



세척, 소독제 보관

4-6) 냉장, 냉동설비 관리

【 준수사항 】

- ◆ 냉장 시설은 10℃ 이하, 냉동시설은 -18℃ 이하로 유지할 수 있어야 하고, 주기적으로 온도, 습도를 확인할 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 냉동·냉장 시설(설비)는 관련 법규에 정해져 있는 규정 온도를 준수하여야 한다 (냉장 :10℃ 이하, 냉동 :-18℃ 이하).
- ② 온도는 주기적으로 점검되어야 하고 관련 사항을 기록할 수 있는 기록지를 구비, 이행하여야 한다.
- ③ 온도 기준 이탈사항 발생 시 즉각 대처할 수 있는 관리체계를 구축하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 출입문은 완전히 밀폐되어 냉기의 유출을 막고, 가급적 개폐를 하지 않도록 하며, 출입문 위에는 에어커튼을 설치하여 냉기 유출을 최소화한다.
- ◆ 냉동·냉장 설비의 판넬 온도계는 정기적으로 “모니터링 장비 검·교정 기준”에 의거하여 검·교정을 실시한다.
- ◆ 냉동·냉장 시설(설비)의 온도계는 기준 온도를 벗어날 경우 비상벨, 자동알림 앱 등으로 담당자에게 즉시 인지할 수 있도록 시스템을 구축, 이행하도록 한다.
- ◆ 냉동·냉장 시설 내 식품의 보관은 바닥, 벽으로부터 이격되어 보관하고 냉기의 흐름이 용이하도록 냉기 통로를 충분히 고려하여 물품을 적재한다.
- ◆ 송풍기, 배관 등은 주기적으로 성에를 제거하여 냉동·냉장효율이 떨어지지 않게 한다.



출입 관리



물품 보관 및 송풍기 관리

05

위생관리 이행지침

5-1) 작업자 관리

【 준수사항 】

- ◆ 전염성의 질병이 있는 작업자는 수산물 또는 수산물 접촉표면과 접촉할 수 있는 장소에서 작업하는 것을 금지하여야 한다.
- ◆ 손에 상처가 있는 작업자는 식품에 교차오염이 발생 되지 않도록 조치를 취한 후 작업에 임하도록 하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업 전 개인위생 담당자는 작업자들에 대한 건강 상태를 점검하고, 그 결과를 개인위생 점검표에 기록하여야 한다.
- ② 질병이 의심되는 작업자는 조퇴 또는 식품 작업에서 배제 시키도록 하여야 한다.
- ③ 손에 상처가 있는 작업자는 원칙적으로 공정품과 직접접촉이 가능한 작업에서 배제시키도록 하고, 부득이한 경우 골무, 위생장갑 등으로 상처 노출을 차단시킨 후 작업에 투입하도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업자들의 개인위생에 대한 상황별 점검 및 조치 방법을 수립하여 유지하고, 이를 점검, 이행하는 개인위생 점검 담당자를 정하여 관리한다.
- ◆ 심각한 질병 의심 작업자는 즉시 작업에 배제시키고, 퇴근 조치하여 관련 사항을 기록지에 기록하여야 하고, 익일 해당 작업자의 건강 상태를 점검한다.
- ◆ 가벼운 질병 의심 작업자는 공정품이 노출되는 작업에 투입하지 말고 내포장이 완료된 작업 또는 식품 제조와 관련 없는 작업에 투입한다.
- ◆ 손 상처로 인해 골무, 위생장갑을 착용한 작업자는 수시로 골무, 위생장갑의 상태를 확인하고 이상이 있는 경우 교체하며, 주기적으로 분무 알코올 등으로 골무, 위생장갑을 소독한다.

- ◆ 개인위생 담당자는 수시로 가벼운 질병 의심 및 손 상처를 가진 작업자들의 상태를 점검하고, 이상이 있는 경우 이행 방법에 따라 조치한다.

개인위생 점검표			점검주기	결과	작성자	승인자		
			매일 (작업전)					
관리 항목	점검사항	담당	점검 결과 (○:양호, ×:불량)					
			월	화	수	목	금	토
건강 관리	건강진단서 유지, 보관	개인위생 담당자						
	감기, 상처, 설사 등 증상이 있는 작업자의 작업배제							
위생 관리	위생복, 위생화, 앞치마, 장갑 등 위생복장 착용 및 청결상태							

이탈사항			개선 조치사항		서명
일시	성명	이탈내용	조치 내용	조치 일자	
일					
화					

개인위생 점검표



공정과 작업자 간 교차 오염방지

5-2) 작업자 준수사항

【 준수사항 】

◆ 원료 및 제품을 취급하는 모든 작업자는 다음 사항을 준수하여야 한다.

- ① 작업모(위생모) 등 모발의 이탈을 효과적으로 방지할 수 있는 용구를 착용하여야 한다.
- ② 적절한 손 세척 및 소독을 방해할 수 있는 반지 등의 보석류 · 장신구류는 착용하지 않아야 한다.
- ③ 작업복(위생복), 방수 앞치마, 위생장갑 등 개인용품은 청결을 유지할 수 있도록 “청소 및 세척, 소독 기준”이 수립되어 있어야 하고, 기준에 의거하여 세탁하거나 깨끗한 것으로 교환하여 착용하여야 하며, 전용 보관장에 보관하여야 한다.
- ④ 작업자는 청결 구역 및 일반구역 작업자의 구분이 용이하도록 각각 구분하여 착용, 보관하도록 한다.
- ⑤ 공장 출입에 관한 작업자의 출입 절차를 마련하고, 절차에 따라 작업자는 출입하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 개인용품(위생모, 장갑, 앞치마, 작업화 등) 착용 기준 및 방법을 수립하여 작업자가 잘 볼 수 있는 위치에 부착하여야 한다.
- ② 위생모 착용은 머리카락이 밖으로 노출되지 않도록 착용하여야 한다.
- ③ 개인용품에 대한 세척, 소독 및 보관 기준을 수립하고 전용 보관함 또는 구역을 정하여 위생적으로 보관하여야 한다.
- ④ 작업자는 손에 반지, 시계 등을 착용하지 말아야 하며, 공정품에 교차오염이 될 수 있는 향을 발산하는 물질들(화장품 또는 향수)을 바르지 않아야 한다.
- ⑤ 작업구역별 작업자는 구분이 되도록 하여야 하고, 작업장 출입 절차를 작성하여 출입문 또는 위생전실에 부착하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 개인위생 용품의 착용 기준 및 세척, 소독 절차를 구비하여 개인용품 보관 및 탈의실 내에 부착, 관리한다.
- ◆ 위생모는 머리카락을 전체적으로 감쌀 수 있도록 착용하고 작업자가 착용 상태를 확인할 수 있도록 거울을 비치한다.

- ◆ 구역별 작업자 구분이 용이하도록 앞치마, 모자, 마스크 또는 위생복의 색깔을 달리하여 구분이 용이하도록 하고, 일반구역 작업자가 청결 구역 내로 출입하지 않게 한다.
- ◆ 작업 전 개인위생 점검 담당자는 작업자가 반지, 시계 등 보석류 착용 여부를 점검하며, 또한 지나친 화장품 및 향수 사용을 확인한다.
- ◆ 개인위생 담당자는 위생복, 장갑, 작업화, 앞치마 등 개인 위생용품의 상태를 주기적으로 점검하고 이상이 있는 작업자 개인용품은 세척, 소독을 실시하거나 교체한다.
- ◆ 개인용품은 용도별 구분하여 보관하고, 작업장 입구에 작업자 출입 절차를 부착하여 관리한다.
- ◆ 일회성 개인용품(마스크, 위생모 등)은 사용 후(작업장 이탈 후) 바로 버리도록 하며, 작업장 재출입 시에는 새로운 용품을 착용한다.



개인용품 착용



출입 절차 및 개인용품 보관

5-3) 작업자의 작업 관행

【 준수사항 】

- ◆ 작업자는 처리·가공하는 장소(작업장) 및 기구를 세척·보관하는 장소에서는 작업자의 위생 관행에 벗어나는 행위를 금지하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업자는 작업 중 공정품에 교차오염을 발생시킬 수 있는 일체의 행위를 하여서는 안된다.
- ② 작업과 관련 있는 장소(작업장, 창고 및 부대시설)에서 껌을 씹거나 담배를 피우는 행위를 절대 금지하여야 하며, 개인위생 용품을 착용한 상태에서 작업장 바깥으로 벗어나서는 안 된다.
- ③ 작업자들은 작업 중 작업과 관계없는 대화를 하지 않도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업자는 작업 중 위생모, 마스크 및 위생장갑을 벗지 않아야 하고, 작업 중 위생모를 교체한 경우 끈끈이 등으로 위생복에 부착되어 있을 수 있는 머리카락을 제거한 후 작업한다.
- ◆ 새로운 위생장갑으로 교체한 경우, 소독액으로 분무 소독한 후 작업에 임한다.
- ◆ 작업장 내에서 손으로 교차오염을 발생시킬 수 있는 설비, 용기 및 도구를 접촉한 경우, 손 세척 및 소독을 실시한 후 작업에 투입한다.
- ◆ 작업자는 외부로 출입하여야 할 경우 위생복, 위생모 및 위생화 등을 벗은 후 출입하고, 이 경우 작업장 재출입 시 최초 출입과 동일한 출입 절차를 준수한다.
- ◆ 작업자들은 작업과 관계없는 대화를 금지하도록 하고, 작업과 관련 있는 대화라 할지라도 장시간 대화가 필요한 경우 작업장을 벗어나서 하여야 한다.



작업자 교차오염 방지



작업자 위생 관행 및 재출입 관리

5-4) 작업자의 건강증명

【 준수사항 】

- ◆ 작업자는 건강에 대해 주기적으로 검사를 받아야 하며, 이를 보증할 수 있는 건강 진단서 등을 구비, 보관하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 해당 업체에 근무하는 작업자들은 전염성 질병 감염 여부를 확인할 수 있는 건강진단을 주기적으로 받아야 하고 관련 증빙서류를 구비 하여야 한다.
- ② 건강 관련 증빙서류의 유효기간은 1년이며, 유효기간 만료 전 건강검진을 실시할 수 있도록 담당자는 주기적으로 확인하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업자 건강진단서는 법정 전염병(장티푸스, 흉부 촬영 등)에 대한 검사항목이 포함되어야 하며, “지역 보건소”에서 발급하는 건강진단 결과서(보건증)가 이에 해당하고, 일반병원 건강 진단서의 경우 해당 전염성 질병 검사항목을 포함하여 발급받는다.
- ◆ 일용직 작업자에 대한 건강진단서도 정규직과 동일한 방법으로 구비한다.

검진 항목 및 결과				
검사 진단 항목	1회	2회	3회	4회
장티푸스	정상			
전염성피부질환				
흉부간활				

건강 진단서(보건증)

<검진 및 관정일>				
	1회	2회	3회	4회
검진일	2016-06-27			
관정일	2016-07-04			

유효기간 확인

※ 본 건강진단결과서의 검진 항목 및 주기는 「식품위생 분야 종사자의 건강진단규칙」을 따릅니다.

5-5) 공정품 관리

【 준수사항 】

- ◆ 모든 원료 및 부재료는 보관, 가공 및 공정투입을 위하여 운반 시 오염으로부터 보호될 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 원료는 작업 전 작업실에 입시 보관하고 보관 시에는 바닥, 벽 등으로부터 이격하여 보관하여야 하며, 장시간 개봉된 상태로 보관되지 않아야 한다.
- ② 모든 원·부재료 및 포장재는 먼지 등 이물을 완전히 제거한 후 작업실에 반입하도록 하여야 한다.
- ③ 원·부재료의 작업실 내 이동은 이물 혼입을 방지하기 위해 개봉되지 않은 상태로 이동시키거나, 뚜껑이 있는 용기에 담아 이동 및 보관하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 모든 원료 및 부재료는 일일 사용량을 산출하여 작업 전 해당 작업실 또는 설비에 비치하도록 하며, 가능한 작업 중 원료 및 부재료의 이동을 하지 않는다.
- ◆ 원료 및 부재료는 작업실 외부에서 외포장을 제거한 상태에서 작업실로 이동시키거나 에어건으로 이물을 완전히 제거한 후 반입한다. 개봉 시 원료 및 부재료에 이물이 혼입되지 않도록 주의한다.
- ◆ 부재료를 소분하여 별도의 용기에 담아 놓는 경우, 용기에는 부재료 품목, 소분일시, 담당자 등을 표기하여 보관한다.
- ◆ 내포장재를 포장하고 있는 외포장은 내포장실 외부에서 제거한 후 내포장실로 반입한다.
- ◆ 부재료 투입 시에는 이물이 혼입되지 않도록 부재료의 상태를 점검한 후 투입한다.
- ◆ 공정품의 보관 시에는 밀폐된 용기 또는 포장지에 담아 10℃이하 냉장 상태에서 보관하고, 장시간 공정품을 작업장 내에 보관하지 않는다.



공정품 임시 보관

5-6) 구역간 이동

【 준수사항 】

- ◆ 일반구역과 청결 구역간의 공정품, 작업자 등의 이동은 교차오염을 방지할 수 있도록 조치를 취한 후 이동하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 일반구역에서 청결 구역으로의 작업자 및 공정품 이동은 가능한 없도록 하여야 하고, 부득이 이동하여야 할 경우 별도의 위생 조치를 취한 후 이동하여야 한다.
- ② 작업자 및 공정품은 청결 구역에서 일반구역으로의 이동 시 별도의 위생 조치를 취하지 않고 출입 가능하나, 출입은 가능한 신속히 이루어질 수 있도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 일반구역에서 청결 구역으로 공정품 이동 시 위생 조치는 에어건 또는 그 이외의 방법으로 이물을 제거한 후, 청결 구역용 별도 용기에 담아 이동한다.
- ◆ 일반구역에서 청결 구역으로 출입문은 작업자가 열 수 없도록 청결 구역에서만 열릴 수 있는 장치를 청결 구역 출입문 측에 설치한다.
- ◆ 일반구역에서 청결 구역으로의 작업자 이동 시에는 청결 구역 측에 간이 위생조치설비 (손소독기, 끈끈이 등)를 설치하여 출입할 수 있게 한다.
- ◆ 구역 간 이동은 신속한 이동이 가능하도록 이동 동선 내에 이동에 방해가 되는 설비가 설치되어 있거나, 물품을 적재하지 않는다.



구역 구분 표시



청결 및 일반구역 간 출입

5-7) 개인위생 및 위생 설비관리

【 준수사항 】

- ◆ 작업자 손 세척·소독에 대한 기준이 마련되어 있어야 하며, 각 위생 설비는 작업자의 이동 동선에 따라 구비 되어야 한다.
- ◆ 위생 설비는 작업자의 수를 고려하여 적절하게 설치되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 작업장은 작업자가 손 세척, 소독 등 개인위생을 준수할 수 있도록 위생 전실을 구비 하여야 하고, 위생 전실에는 개인위생을 준수할 수 있도록 위생 설비를 갖추어야 한다.
- ② 각 위생 설비는 작업자의 출입 절차에 따라 이동하는 동선에 의거하여 적절한 위생 설비를 배치하여야 한다.
- ③ 위생 전실에는 손 세척, 손 건조, 손 소독, 이물 제거 등의 위생 설비를 작업자의 평상시 근무 인원내 맞춰 구비 되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 위생전실 바닥에는 작업자의 입실 동선을 표시하거나, 바닥에 표시가 어려울 경우 입실 동선에 대한 부착물을 마련하여 이행한다.
- ◆ 손 세척 설비의 세척수는 손으로 개폐하지 않고 발 또는 자동 센서로 개폐할 수 있는 설비를 구비 한다.
- ◆ 손 건조설비는 에어건조기 또는 페이퍼타올을 사용하며 페이퍼타올을 사용할 경우 발로 뚜껑을 개폐할 수 있는 휴지통을 구비 한다.
- ◆ 이물 제거 설비에는 반드시 전신 거울을 설치하여 전신을 골고루 이물 제거할 수 있도록 전신 거울을 구비하고, “롤” 이물제거기를 사용할 경우 발로 뚜껑을 개폐할 수 있는 휴지통을 구비 한다.
- ◆ 이물 제거를 위하여 에어사워시를 사용하는 경우, 주기적으로 에어사워기의 청결 상태를 점검하고 기록하며, 에어사워기를 운용하더라도 이물 제거를 위한 “롤” 등을 구비 한다.
- ◆ 작업자가 개인위생에 대한 준수 의무를 각인시키기 위한 각종 위생 준수 부착물을 위생 전실의 작업자 동선에 따라 부착한다.



손 세척



이물 제거



손 건조, 소독



이동 동선

5-8) 부대시설 관리

【 준수사항 】

- ◆ 화장실은 출입 시 화장실로부터 교차오염을 방지할 수 있도록 적절한 설비를 갖추어야 한다.
- ◆ 탈의실은 외출 복장(신발 포함)과 위생 복장 간의 교차오염이 발생하지 않도록 구분, 보관하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 화장실은 작업 건물 내에 설치되어 있어야 하며, 위생 전실을 통과하여 작업장에 재진입할 수 있는 위치에 설치되어야 한다.
- ② 화장실은 청결하게 관리되어야 하고, 청결 상태를 주기적으로 점검하여야 하며, 출입 시에는 개인위생을 준수하여야 한다.
- ③ 탈의실 내 작업복 및 개인용품의 보관은 교차오염이 발생 되지 않도록 보관되어야 하고, 작업자 개인별 별도의 보관함을 설치하여야 한다.
- ④ 작업복 등 개인용품은 담당자가 주기적으로 청결 상태를 점검하여 이상이 있는 경우 세척, 소독하거나 교체하여야 한다.
- ⑤ 작업자 개인위생 점검 담당자를 지정하고, 담당자는 작업자 위생교육 계획을 수립, 운영하여야 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 화장실은 작업장 건물 내에 존재하고, 작업자가 화장실 출입을 위해 외부로 출입하지 않는다.
- ◆ 부득이 화장실을 건물 외부에 설치되어 있는 경우, 작업자는 작업복을 환복한 후 출입할 수 있도록 별도의 “외부 화장실 출입 절차”를 마련하여 관리한다.
- ◆ 화장실 출입은 별도의 전용 신발을 구비 하여 출입하고, 손 세척 및 손 소독설비를 구비 하도록 하며, 화장실 출입 절차에 대한 부착물을 부착한다.
- ◆ 화장실은 항상 청결하게 관리하고 주기적으로 점검, 기록하며, 창문은 방충망을 설치하여 외부 비행 곤충의 유입을 차단한다.

- ◆ 화장실에는 환풍기를 설치하여 화장실 내의 공기가 외부로 배출될 수 있도록 해야 하며 환풍기는 먼지나 곤충, 이물질이 쌓이지 않도록 청결하게 관리한다.
- ◆ 화장실 출입문은 항상 닫혀 있는 상태로 관리되고 환풍기를 설치하여 악취의 발생을 방지하고 화장실 내에는 다른 용도의 물품 (세척제, 청소도구 등)을 보관하지 않는다.
- ◆ 작업복 및 개인용품은 작업자 개인별로 지급하도록 하고, 작업복과 외출복이 교차되지 않도록 별도의 보관함에 보관한다.
- ◆ 개인용품 점검 담당자를 지정하여 매일 작업복 등 개인용품의 위생 및 보관상태를 점검, 기록한다.
- ◆ 식당, 휴게실 등 별도의 부대시설을 운용하는 경우, 부대시설 점검일지를 마련하여 주기적으로 위생 상태를 점검하고 기록한다.
- ◆ 식당 및 휴게실 등 부대시설이 작업 건물 외부에 설치되어 있는 경우 화장실과 동일한 출입 절차를 이행한다.
- ◆ 주기적으로 작업자 위생 교육을 실시하고 담당자는 작업자 위생교육에 대한 연간 계획을 수립하여 이행하며 작업자 교육일지에는 각 작업자들의 성명과 서명을 기입할 수 있는 “칸”을 마련한다.



5-9) 폐기물 및 부적합품 관리

【 준수사항 】

- ◆ 폐기물 보관장소 및 운반 용기는 곤충·해충을 유인하거나 이들의 서식·산란장소가 되지 않도록 유지·관리하여야 한다.
- ◆ 부적합품은 별도로 표시된 용기 등에 보관하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① 폐기물은 전용 보관 용기에 보관하여야 하고, 악취 및 오염물 누출 폐기물은 뚜껑이 있는 용기에 보관하여야 한다.
- ② 폐기물 보관장소는 청결하게 관리되어야 하고 오염물질이 누출되지 않도록 주기적으로 점검하여야 한다.
- ③ 폐기물 보관장소는 작업장에 영향을 미치지 않는 거리에 보관하고, 폐기물은 주기적으로 외부로 반출하여야 한다.
- ④ 작업장 내 발생 되는 부적합품은 별도의 “부적합품 보관 용기”를 구비 하여 정상 공정품과 혼용되지 않도록 관리하여야 한다.
- ⑤ 부적합품에 대한 처리 기준 또는 방법을 수립하고, 이행하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업장 내에서 작업 당일 발생 되는 폐기물은 작업장 내에 임시 보관할 수 있으며 작업이 끝난 후 작업장 외부로 반출한다.
- ◆ 작업장 내에는 뚜껑이 있는 폐기물 보관 용기를 비치하고 박스 등 폐기물의 크기가 큰 경우, 작업장 내에 별도의 폐기물 보관 구역을 표시하여 보관한다.
- ◆ 악취나 오염물질을 배출하지 않는 건식 폐기물의 보관 용기는 반드시 뚜껑을 부착하지 않아도 된다.
- ◆ 폐기물은 주기적으로 외부로 반출하고 “폐기물처리 대장”을 구비 하여 관련 기록을 유지, 관리한다.
- ◆ 부적합 및 폐기물 용기는 “부적합품 보관함” 및 “폐기물 보관함”이라는 문구를 적어 사용한다.
- ◆ 부적합품은 상태에 따라 “공정 재투입” 또는 “폐기”를 할 수 있으며, 이에 해당하는 관련 기준을 수립하고 부적합품을 조치, 기록한다.

- 가열강도, 가열시간 및 제품품온 미달
 - 이탈시 제품중심온도를 확인한 후 가열기의 가동을 중단하고 이탈 원인을 파악한다.
 - 가열시간 이탈 시 타이머로 가열시간을 재확인한 후 가열기의 가동을 중단하고, 가열시간의 이탈원인을 파악한다.
 - 담당팀장은 제품중심온도의 한계기준 이탈 범위를 파악하여 해당 범위 만큼 가열공정을 재실시하고 '중요관리점점검표(CCP-2B)'에 그 내용을 기록, 보관한다.
- 가열강도 및 시간 초과
 - 가열강도 및 시간 이탈 시 타이머를 확인한 후 가열기의 가동을 중단하고, 가열강도 및 시간의 이탈원인을 파악한다.
 - 담당팀장은 가열강도 및 시간의 한계기준 이탈 범위를 파악하여 해당범위만큼 시행된 제품을 폐기처분하고 기록한다.

부적합품 처리 기준 수립



폐기물 및 부적합 보관

5-10) 유독물질 관리

【 준수사항 】

- ◆ 유독물질은 제조자의 상표가 부착되어 있어야 하며, 별도의 잠금장치가 있는 장소에 보관하고, 사용 내역을 기록, 유지하여야 한다.

【 이행방법 】

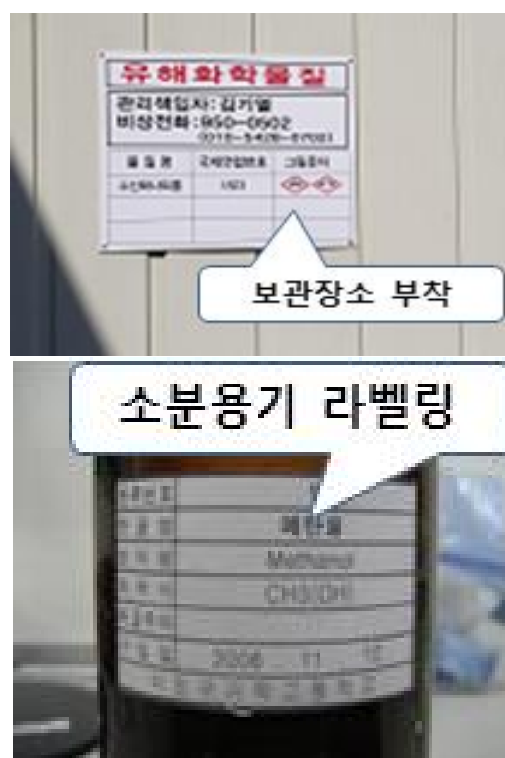
- ① 유독물질 보관고에는 위험물 취급에 대한 “물질안전 보건자료(MSDS)”를 부착하고, 관리 리스트를 작성하여 유독물질 창고 입구에 부착 관리하여야 한다.
- ② 유독물질의 입·출고 내역 등 사용 내역을 기록하는 기록지를 구비하고, 유독물질 관리 담당자를 지정하여 관리하여야 한다.
- ③ 유독물질 보관 장소(고)는 잠금장치로 항상 잠긴 상태로 관리하여야 하고, 담당자 이외 작업자 및 외부인은 접근을 차단하여야 한다.
- ④ 작업장에서 유독물질을 소분하여 보관, 사용하는 경우 소분 포장 용기에 제품과 동일한 설명서를 부착하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 유독물질 입·출고 내역을 기록하는 점검표를 유독물질 보관고에 비치하여 관리하거나, 별도 기록일지를 작성하여 관리하도록 하고 점검표 및 기록지에는 담당자 또는 책임자가 확인·서명할 수 있는 “칸”을 갖춘다.
- ◆ 유독물질 보관장소(고)에는 외부인이 쉽게 인식할 수 있도록 출입구 등에 “유독물질 보관고”라는 경고 문구를 부착한다.
- ◆ 밀폐된 유독물질 보관고는 보관고 내 발생할 수 있는 가스를 외부로 배출시킬 수 있는 환풍기 등을 설치하고, 모든 유독물질은 직사광선이 비추지 않는 곳에 보관한다.
- ◆ 소분하는 경우 소분용기는 제품의 용기와 동일한 것을 사용하고, 소분한 경우 “제품명”, “소분 날짜”, “소분 작업자”를 반드시 기록한다.



유독(화학물질) 보관관리



유독(화학)물질 표시 및 소분 관리

06

이력추적관리 이행지침

6-1) 이력 추적계획 수립 및 구분

【 준수사항 】

- ◆ 업체는 수출품에 대한 이력추적 계획을 수립하여야 한다.
- ◆ 업체는 수출품에 대한 이력 추적이 가능하여야 하며, 수출품 이외의 제품은 수출품과 섞이지 않도록 관리하여야 한다.

【 이행방법 】

- ① K-FISH 사용 승인 인증제품의 생산, 유통, 수출에 대한 문서화 된 이력 추적 계획을 수립하여 운영하여야 한다.
- ② 생산품을 추적할 수 있는 Lot번호, 제조 일자 등을 관리하고 관련 기록일지 등을 구비하여야 한다.
- ③ K-FISH 사용 승인 제품과 비승인 제품은 함께 생산되지 않도록 하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 사용 비승인 제품에 사용되는 부재료가 사용 승인 제품에 혼입되지 않도록 비승인 제품 생산 후 제조설비를 청소한 후 사용 승인 제품을 제조하도록 한다.
- ◆ 비승인 품목을 사용 승인 품목과 동일한 생산라인에서 제조할 경우 생산 시간 및 시기를 조절하여 사용 승인 품목과 비승인 품목이 서로 섞이지 않도록 한다.
- ◆ 수출품(K-FISH 사용 승인 품목)과 국내 유통제품은 별도 보관, 관리하여야 한다.
- ◆ K-FISH 사용 승인 제품의 이력 관리를 위한 기록에는 다음과 같은 정보 이상이 기재되도록 한다.

가. 식품이력추적관리번호(Lot 번호 등 자율관리)

나. 제조일자

다. 제품 원재료 관련 정보 또는 원재료 추적 가능 정보

라. 생산량(제품 최소 판매단위 별 개수)

마. 출고일자, 출고량 및 거래처(유통 및 판매자명)

수산물이력추적품 관리계획서

(생산자·유통자·판매자별 해당 항목만 작성)

1. 이력추적수산물 생산 및 출하계획(생산자)^{K1}

가. 생산계획

- 생산지역 중 (어획지역, 또는 양식장 주소 및 면적) 에서 (생산품목) 를 생산하여 이력 추적관리 수산물로 판매할 계획
- 이력추적관리 수산물의 양식장별·품목(종)별 예상 생산량 및 생산 시기는 다음과 같음

생 산 지 역 별		생산품목(종)	예상생산량	예 상 생산시기
위 치	면 적			

나. 출하계획

- 생산된 이력추적대상 수산물은 다음과 같이 출하할 계획

출하품목(종)	예상 주요 출하처	예상 출하시기	비 고
	(상호) : OO 수산 주소 : 전화번호 :		

관리기준(예시)

이력추적관리품 제조, 판매 기록사항(예시)

생산자(조직명)				등록번호					
작성책임자				연락처					
일자	상품명	제조 일자	생산량	제품 출고			유통 정보		이력관리번호
				출고 일자	출고량	판매처	유통명	구입일자	
		</							

기록일지(예시)

6-2) 자료 제출

【 준수사항 】

- ◆ 업체는 수출품과 관련된 정보를 서류나 기록 등으로 관리하여 “수출통합브랜드 운영위원회” 등의 요구가 있을 경우 그 정보를 제공할 수 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① K-FISH 사용 승인 수출품에 대한 생산, 유통, 수출 등에 관한 관련 자료를 제공하여야 한다.
- ② 해당 업체에서 사용 승인 받은 각종 국내, 외 인증 관리매뉴얼 및 기록 등 관련 서류를 “운영위원회 및 평가위원”에서 요구 시 제공하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 운영위원회 및 평가 시 요구하는 문서, 서류와 자료는 회의 및 평가 시에 K-FISH 이행 여부를 증빙하기 위한 자료이다.
- ◆ 관련 문서 및 자료는 업체의 품질관리매뉴얼(HACCP 기준서, FSSC22000, 할랄, ASC, MSC 등), 기록 대장, 현장 증빙자료, 기타 수출품과 관련 각종 성적서 및 수출실적 자료 등이다.

K·FISH

6-3) 사후 관리

【 준수사항 】

- ◆ 업체는 수출한 품목의 품질이나 안전성 문제가 발생 되었을 때 조치할 수 있는 사후 관리체계를 갖추고 있어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 제품의 클레임에 대처할 수 있는 문서화 된 사후 관리체계(회수관리 절차)가 수립되어 있어야 한다.
- ② 유통된 제품의 안전성에 문제가 발견되었을 경우, 신속하게 제품의 유통, 판매경로를 추적, 회수하도록 하여야 한다.
- ③ 회수제품의 이탈사항 및 제품의 회수 상황을 기록할 수 있는 기록지를 마련하고, 관리 하여야 한다.
- ④ 회수제품에 대한 처리 방법이 수립되고, 절차에 따라 제품은 처리하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 위해가 발생하였거나 발생할 우려가 있다고 인정되는 식품 등이 “K-FISH 이화학적 기준 및 품질관리기준”에 벗어나는 경우 제품은 즉시 회수·폐기한다.
- ◆ 다음의 위해정보를 입수한 경우 신속한 회수 절차를 이행한다.
 - 가. 제품분석 및 시험 활동을 통한 품질 이상이 발생한 경우
 - 나. 공정모니터링 중 위해 사항을 발견한 경우
 - 다. 안전성 시험 결과 소비자의 안전과 제품의 품질에 중대한 영향을 줄 수 있는 결함이 있다고 판단될 경우
 - 라. 유통 중인 제품을 수거하여 재시험한 결과 소비자의 안전과 제품의 품질에 중대한 영향을 줄 수 있는 결함이 있다고 판단될 경우
 - 마. 소비자로부터의 클레임 신고 시 유통 중인 해당 Lot 제품을 수거하여 분석한 결과 소비자의 안전과 제품의 품질에 중대한 영향을 줄 수 있는 결함이 있다고 판단될 경우
 - 바. 대외 관청의 회수 명령 및 제품 모니터링에 따른 제언이 있는 경우
 - 사. 지방식품의약품안전처, 시·도지사, 시장, 군수 또는 구청장이 식품 위생상의 위해가 있다고 판단하여 회수를 명령한 때
 - 아. 소비자 보호법 및 시행령에 의하여 회수를 명령받았을 때

- ◆ 회수가 결정되면 즉시 해당 유통상 또는 해외 바이어에 통보하여 회수 절차를 이행한다.
- ◆ 회수된 제품은 제품의 문제점 분석 및 원인을 파악하여 재발 방지를 위해 노력하도록 한다.
- ◆ 회수된 제품은 눈에 띄기 쉬운 별도의 식별표시 라벨을 제작하여 붙여 분리하여 보관하여 정상품으로 혼입되지 않게 한다.
- ◆ 회수제품에 대한 처리결과를 기록할 수 있는 기록지가 구비 되고, 처리결과 (폐기 등)를 기록한다.

회수실시	1. 회수 대상품을 회수지역(장소)에서 품온을 측정한다. 2. -18℃ 이하로 유지하여 수거한다.
회수결과 보고	1. 회수상황 종료와 함께 본 상황에 관련된 부서는 회수 및 수거상황에 따른 부서별 손실내역을 정리하여 ○○팀장에게 통보한다. 2. 회수담당은 회수 상황 종료 후 관련 부서의 회의를 소집하여 다음 사항을 포함하는 회수 결과 보고서를 작성하고 회수 제품의 처리사항을 확인하여 ○○팀장에게 보고한다. 가. 회수 및 수거제품의 정보 나. 회수 및 수거상황 발생배경 다. 제품의 문제점 분석 및 원인 라. 종합 손실액 3. 회수담당은 회수상황 종료 후 48시간 이내로 아래의 사항이 포함된 회수 결과보고서를 해당 행정관청에 접수한다. 가. 회수실적 등의 평가(제조 가공량, 회수량, 미회수량 등) 나. 미 회수량에 대한 조치계획 다. 재발방지를 위한 대책
회수제품 의 처리	1. 회수된 제품은 눈에 띄기 쉬운 별도의 식별표시 라벨을 제작하여 붙여 분리하여 보관함으로써 정상품으로 혼입을 방지하여야 한다. 2. 회수된 제품은 다음과 같이 처리한다. 가. 전량 폐기 - 회수의 사유가 식품위생상의 위해 발생이 일어날 수 있는 원인(잔류 농약, 금속 기준치 초과, 식중독균 검출 등)일 경우 나. 검수 폐기 - 포장결함 등의 원인으로 회수된 제품 중 일부만이 식품위생상의 위해 발생 이 일어날 수 있는 경우에는 전수검사를 실시하여 해당 제품만 폐기한다.

회수 관리 및 결과 보고서				결	작성자	승인자
				재		
□ 작성일자 :						
1. 회수제품 대 상	제 품 명		생 산 량	BOX/ KG		
	제조일자		출 고 량	BOX/ KG		
	유통기한		재 고 량	BOX/ KG		
2. 출고 내역	거 래 처	수 량(BOX)	중 량(KG)	출고지	배송자	
3. 회수 실적	회 수 량	BOX/ KG				
	미회수량	BOX/ KG				
	회수실적	%				
4. 조치사항 (발생원인)						
5. 재발방지 대 책						
6. 원료보고						
7. 비 고 란						

회수계획서 및 관련 기록(예시)

07

용수관리 이행지침

7-1) 용수 기준

【 준수사항 】

- ◆ 식품 제조, 가공에 사용되거나, 식품에 접촉할 수 있는 시설, 설비, 기구, 용기, 종업원 등의 세척에 사용되는 용수는 수돗물이나 먹는물 관리법 제5조의 규정에 의한 먹는물 수질 기준에 적합한 지하수이어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 용수 및 용수저장시설, 배관 등에 대한 관리기준을 수립하여 이행하여야 한다.
- ② 식품 제조 및 가공, 식품과 접촉 가능한 설비, 도구 및 용기, 종사자의 세척에 사용되는 물은 “먹는물 관리법 제5조의 규정”에 의한 수질 기준을 충족하여야 한다.
- ③ 지하수를 사용하는 경우 화장실, 폐기물처리, 동물사육장 등 지하수를 오염시킬 수 있는 시설이 주변에 없는 곳에 지하수 관정이 위치하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 작업장에서 사용되는 용수의 검사기준, 검사 주기, 용수저장시설의 청소, 소독관리 및 점검 방법, 배관 관리 및 점검, 관리기준 이탈 시 조치 방법 등에 대한 용수관리기준을 수립한다.
- ◆ 식품과 직·간접 접촉 가능성이 있는 용수는 먹는물 관리법 제5조의 규정 또는 그와 상당하는 수질 검사항목에 대해 공인기관으로부터 수질검사를 받고 그 결과를 유지하도록 한다(유효기간 1년).
- ◆ 소방 용수 등 식품 제조와 직접 관련 없는 용도로 사용되는 용수는 별도의 수질검사를 행하지 않아도 된다.
- ◆ 화장실 용수의 경우 별도의 배관 및 저장시설로부터 공급될 시에는 별도의 수질검사를 이행하지 않아도 된다.
- ◆ 지하수를 사용하는 경우 지하 관정 주변에 오염물질을 배출할 수 있는 폐기물 등이 적재되어 있지 않도록 관리하고 이 경우 지하수 관정 주변 관리 상태를 점검, 기록할 수 있도록 한다.

5.1 가공용수 및 얼음제조용 용수의 안전

5.1.1 용수공급 및 얼음제조 관리기준

- 5.1.1.1 음용수 관련법령 및 규정에 적합한 용수공급원을 구비한다.
- 5.1.1.2 작업장에서 사용되거나, 시설·설비, 기구·용기, 작업자 등의 세척 및 소방용수에 사용되는 용수는 상수도를 사용한다.
- 5.1.1.3 용수의 미생물 검사는 월 1회 시험분석기관에 의뢰하거나 자체검사 부서에서 검사를 실시하고, 미생물 검사성적서를 보관한다.
- 5.1.1.4 수산물 보관에 얼음을 사용하는 경우, 냉동창고 내부에서 음용수 기준이나 수질기준에 적합한 용수를 사용하여 제빙기로 직접 제조하도록 한다.
- 5.1.1.5 외부에서 제조된 얼음을 구입하여 사용할 시에는 권한이 있는 기관으로부터 허가된 시설에서 제조된 것만을 사용하고, 얼음검사성적서를 수령하여 검토 후 보관하여야 한다.

5.1.2 용수배관 및 관련 설비 관리기준

- 5.1.2.1 생활용수시설(이하 용수시설)은 오염물질 및 기타 위해 요소로 부터의 오염방지를 위하여 잠금장치를 설치하여 관리한다.
- 5.1.2.2 용수시설은 내부에 균열 또는 누수 되는 부분이 없도록 하고, 내부의 수중 또는 수면에는 부유물질이 없도록 관리한다.
- 5.1.2.3 용수시설 내부 상태는 오물, 녹 등의 침식물, 용수시설 내벽 및 내부 구조물의 오염 또는 도장의 떨어질 등이 없어야 한다.

용수관리 기준(예시)

(양식 1)

용수 및 공급시설 점검표

●점검년월: [년 월] ●점검자: 인
●주기: 1회/주 ●법례: 양호:O, 주의:△, 불량:X

결 재	조정자	결정자

구 분	세부 점검항목 및 점검기준	점검결과					관리기준 이탈사항
		1 주	2 주	3 주	4 주	5 주	
		일	일	일	일	일	
용수 펌프장	펌프장 출입구 잠금장치 상태						
	주위 물 고인 및 유해물질 방치유무						
	용수펌프 정상 가동 유무						
	펌프, 배관 등의 연결부 누수, 손상유무						
지하 저수조	주위 청결상태(쓰레기, 오물 등 유무)						
	주위에 고인 물 유무						
	균열 등의 파손 및 누수 여부						
	저수조 윗부분에 설비, 기기 유무						
	내부 오물, 침식물, 내벽 도장상태						
	수중 및 수면에 부유물질 유무						
	출입 맨홀 잠금장치 안전상태						
	저장용수의 이물, 이취 및 탁도, 색상						
	주위 청결상태(쓰레기, 오물 등 방치)						
	방충망 상태						
	본체 균열 또는 누수 유무						

점검, 기록지(예시)

7-2) 용수저장시설

【 준수사항 】

- ◆ 저수조 등을 사용하는 경우, 세척, 소독에 대한 기준을 수립하고 반기 1회 이상 주기적으로 세척, 소독을 실시하여야 한다.
- ◆ 저수조, 고가수조 및 배관 등은 인체에 유해하지 않는 재질을 사용하여야 하고, 외부로부터 오염물질 유입을 방지하는 잠금장치를 설치하여야 하고 누수 및 오염 여부를 정기적으로 점검하여야 한다.

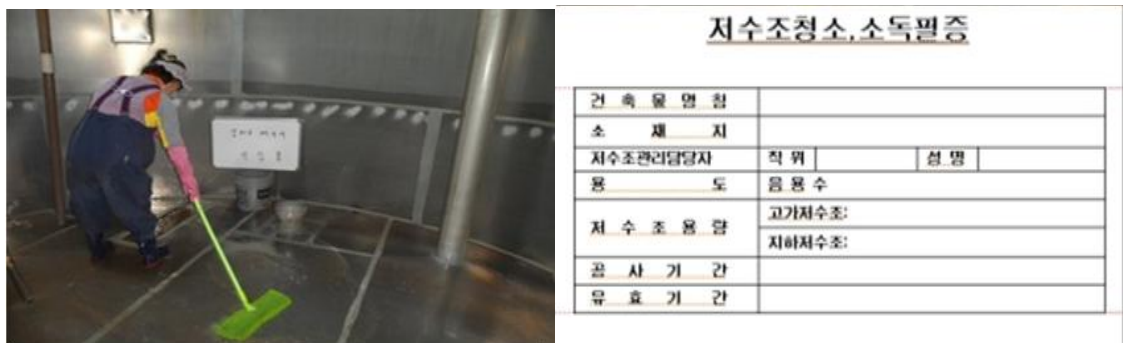
【 이행방법 】

- ① 저수조 등 용수저장시설은 인체에 무해한 재질의 것을 사용하여야 하며 주기적으로 누수 및 용수저장시설 주변 관리 상태를 점검하여야 한다.
- ② 저수조 및 고가수조는 주기적으로 청결 상태를 점검, 기록하여야 하고, 반기 1회 이상 공인기관에서 보관 용수에 대한 수질검사를 실시하여야 한다.
- ③ 용수저장시설은 주기적으로 청소 및 소독을 실시하여야 하고, 그 결과를 기록관리 하여야 한다.
- ④ 저수조 및 고가수조에는 잠금장치를 설치하여 항상 잠겨 있어야 하며, 담당 이외 접근을 차단하여야 한다.
- ⑤ 용수 배관은 인체에 무해한 재질의 것을 사용하고, 용도별로 구분 표시되어야 하며, 위생적으로 관리되어야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 용수를 보관하는 저수조 및 고가수조 내부의 재질은 인체에 유해하지 않는 것으로 되어있고, 용수 누출 여부를 주기적으로 점검한다.
- ◆ 저장 수조의 내부는 페인트가 벗겨지거나, 시멘트 등 인체에 해로운 재질이 외부로 노출되어 있지 않은지 주기적으로 점검한다.
- ◆ 수조 내부 배관 상태 및 저장용수를 주기적으로 점검하여 이물이 혼입되어 있지 않은지 확인한다.
- ◆ 저수조 등 용수저장시설 주변은 항상 청결하게 관리하며, 시설 주변에 설치류 등의 서식처가 없도록 주기적으로 점검한다.

- ◆ 용수저장 수조는 주기적으로 청결 상태를 확인하고 반기 1회 이상 청소 및 소독을 실시하고 소독 완료 후 용수를 채수하여 “먹는물 관리법 제5조의 규정”에 따라 검사를 실시한다.
- ◆ 비음용수 배관은 음용수와 구별되도록 표시하고, 용수 호스는 바닥에 닿지 않도록 걸이대를 설치하여 관리한다.
- ◆ 제조공정에 얼음을 사용하는 경우 얼음 제조설비에 대한 위생점검을 주기적으로 실시한다.



수조 청소, 소독관리



배관 구분

7-3) 수질검사

【 준수사항 】

- ◆ 먹는물 수질기준 전 항목에 대하여 연1회 이상 검사를 실시하여야 한다.
- ◆ 수출 시 수질기준은 국가 간 협정 및 수출 상대국의 수질 기준을 우선으로 한다.
- ◆ 식품의 제조, 가공에 얼음을 사용하는 경우, 먹는물 수질기준에 적합하여야 하거나, 먹는물 수질기준에 적합한 용수로 얼음이 제작되어야 한다.

【 이행방법 】

- ① 수질검사는 적어도 연 1회 이상 실시하고 관련 성적서를 보관하여야 한다.
- ② 수산물수출등록공장인 경우 해당 수출국 및 공장등록 인증 기준에 의거한 수질 검사를 실시하여야 한다.
- ③ 얼음을 사용하는 경우 먹는물 수질관리와 동일한 관리가 되고 검사를 실시하여야 한다.

【 관리예시 】

- ◆ 상수도 용수를 사용하는 경우 자체 수질 검사를 실시하거나, 상수도 사업소의 수질검사 성적서로 대체할 수 있다.
- ◆ 다만, 제조공정 중 가열공정이 없거나, 가열공정 이후 용수가 식품과 접촉하는 경우 (예: 냉각수 등) 작업장 내 최종 용수 유입단계의 용수를 채수하여 자체 수질 검사를 실시한다.
- ◆ 국립수산물품질관리원으로부터 수산물 수출등록공장으로 인증 받은 경우 해당 기준에 의거한 수질 검사를 실시하고 그 결과를 K-FISH 인증 수질검사 성적서로 사용할 수 있다.
 - ※ 중국, 동남아시아 등 수출등록공장은 국내 식품위생법 기준에 따른 수질검사로 충족되나, EU, 러시아 수출등록공장인 경우 별도의 수질검사 기준을 준수하여야 함
- ◆ 제조시설에서 얼음을 사용하는 경우 얼음에 대해 “먹는물 관리법 제5조의 규정” 검사항목에 따라 별도 얼음의 위생법 검사 결과를 유지한다.
- ◆ 얼음을 외부에서 구입하는 경우 제조회사로부터 관련 검사 성적서를 받아 유지하고 직접 제조하는 경우는 자체 검사를 실시한다.

〈 해수에 대한 유기수산물 인증 수질검사 항목〉

연번	시험항목	연번	시험항목	연번	시험항목
1	수소이온농도	8	구리	15	1,1,1-트리클로로에탄
2	총대장균군	9	시안	16	테트라클로로에틸렌
3	6가크롬	10	수은	17	트리클로로에틸렌
4	비소	11	폴리클로리네이티드비페닐	18	디클로로메탄
5	카드뮴	12	다이아지논	19	벤젠
6	납	13	파라티온	20	페놀
7	아연	14	말라치온	21	음이온계면활성제

〈 먹는물 수질검사 항목 〉

연번	시험항목	연번	시험항목	연번	시험항목
1	일반세균	21	테트라클로로에틸렌	41	할로아세틱에시드
2	총대장균군	22	트리클로로에틸렌	42	포름알데히드
3	분원성대장균군/대장균	23	디클로로메탄	43	경도
4	납	24	벤젠	44	과망간산칼륨소비량
5	불소	25	톨루엔	45	냄새
6	비소	26	에틸벤젠	46	맛
7	셀레늄	27	크실렌	47	동
8	수은	28	1,1-디클로로에틸렌	48	색도
9	시안	29	사염화탄소	49	세제(음이온계면활성제)
10	크롬	30	1,2-브로모-3-클로로프로판	50	수소이온농도
11	암모니아성질소	31	1,4-다이옥산	51	아연
12	질산성질소	32	유리잔류염소	52	염소이온
13	카드뮴	33	총트리할로메탄	53	증발잔류물
14	붕소	34	클로로포름	54	철
15	페놀	35	브로모디클로로메탄	55	망간
16	다이아지논	36	디브로모클로로메탄	56	탁도
17	파라티온	37	클로랄하이드레이트	57	활산이온
18	페니트로티온	38	디브로모아세토니트릴	58	알루미늄
19	카바릴	39	디클로로아세토니트릴	59	브롬산염
20	1,1,1-트리클로로에탄	40	트리클로로아세토니트릴	60	우라늄

〈 EU 수출 수산물 등록 공장인증 수질검사 항목 〉

연번	시험항목	연번	시험항목		연번	시험항목	
1	냄새	46	크롬		56	알라클로	
2	맛	47	수은			알디카브	
3	색도	48	니켈			알디카브설희사이드	
4	탁도	49	납			알독시카브	
5	온도	50	안티몬			알드린	
6	수소이온농도	51	셀레늄			아트라진	
7	전기전도도	52	베나듐			벤타존	
8	염화물	53	브로모클로로아세토니트릴			카보푸란	
9	황산염		사염화탄소			클로르데인	
10	규산염		클로로포름			크로르톨루론	
11	칼슘		클로로프로파논			글리포세이트	
12	마그네슘		디클로로아세트산			달라폰	
13	나트륨		디클로로아세토니트릴			2,4-DB	
14	칼륨		1,1-디클로로에탄			디클로로디페닐트리 클로로에탄(DDT)	
15	알루미늄		1,2-디클로로에탄			디아킬틴	
16	총경도		1,1-디클로로에텐			디클로로프롭	
17	증발잔류물		시스-1,2-디클로로에텐			디엘드린	
18	용존산소		트랜스-1,2-디클로로에텐			디노셉	
19	유리이산화탄소		디클로로메탄			디쿼트	
20	질산염		1,2-디클로로프로판			엔도탈	
21	아질산염		1,3-디클로로프로판			엔드린	
22	암모늄		1,3-디클로로프로펜			에틸렌디브로마이드 (EDB)	
23	킬달질소 (NO ₃ 및 NO ₂ 형태의 N제외)		헥사클로로부타디엔			2,4-디클로로페녹시 아세트산 (2,4-D)	
24	과망간산칼륨소비량		모노클로로아세트산			헵타클로	
25	총유기탄소		모노클로로벤젠			헵타클로에폭사이드	
26	황화수소		테트라클로로에텐			헥사클로로벤젠	
27	클로로포름으로 추출할 수 있는 물질		트리클로로아세트산			헥사클로로시클로펜타디엔	
28	시아나물		트리클로로아세트알데히드/ 클로랄하이드레이트			이소프로투론	
29	붕소		트리클로로아세트니트릴			린데인	
30	계면활성제		1,2,4- 트리클로로벤젠			MCPA	
31	철		1,1,1-트리클로로에탄			메톨라클로	
32	망간		1,1,2-트리클로로에탄			몰리네이트	
33	구리		트리클로로에텐			메코프로프	
34	아연		염화비닐			MCPB	
35	인(P ₂ O ₅)	54	폴리클로리네이티드비페닐 (PCBs)			메톡시클로	
36	불소화물		프로파닐			옥사밀	
37	코발트		피리데이트			펜디메탈린	
38	부유물질		시마진			펜타클로로페놀	
39	잔류염소		2,4,5-T			퍼메트린	
40	바륨		독사펜			피클로람	
41	은		2,4,5-TP		57	총대장균	
42	비소		트리부틸틴옥사이드		58	분변계대장균	
43	베릴륨		트리플루랄린		59	분변계연쇄상구균	
44	카드뮴		PCTs		60	아황산염환원파상풍균	
45	용해 또는 유화탄화수소 (석유 에테르로 추출 후); 광물성기름	55	총세균수	22 ℃	61	페놀류	2-클로로페놀
				37 ℃			2,4-디클로로페놀
							2,4,6-트리클로로페놀

◆ 세척용수로 해수를 사용하는 경우 “수산물 유기인증”해수 수질기준에 따른 검사를 실시하고 그 결과를 유지하도록 한다.

K·FISH 국가통합브랜드 평가표

(품목 : 염장·염수장 어란)

□ 평가대상

업 체 명		품 명	염장·염수장 어란
대 표 자		주 소	
평가일자		평가형태	■ 신규평가 □ 정기평가
평가기관		평 가 자	

1. 계량평가

중항목	세부항목	내용					점수
안전 품위 관리	전담요원 비율	○안전 및 품질관리 전담요원 비율 - 관련분야 근무경력(이력서, 자격증 등)					
		5% 이상	4% 이상	3% 이상	2% 이상	1% 이상	
		5	4	3	2	1	
	관리기준 명문화	○자체 안전 및 품질관리 기준(매뉴얼) 확인					
		현장과 부합		현장 불일치		없음	
		5	3		0		
	직원 교육	○해당 팀의 교육 참여 회수(최근 2년간)					
		3회 이상		2회		1회 이상	
		3	2		1		
업체 역량	매출규모	○연간 매출액 규모(전년도)					
		20억 이상		10억 이상		10억 미만	
		3	2		1		
	자기자본 비율	○자기자본 비율(자본총계/부채 및 자본총계)×100					
		50% 이상		30% 이상		30% 미만	
		3	2		1		
	시장개척 활동	○해외박람회, 홍보 참가횟수 등(최근 3년간 누계)					
		4회 이상		3회		2회	1회 이상
		6	4		2	1	
	업체 개발역량	○해당품목의 연구개발, 품질개선 및 디자인 개선실적					
		4건 이상		3건		2건	1건 이상
		7	5		3	1	
수출 역량	수출기여도	○해당상품의 국가수출액 대비 업체수출비중(최근 2년 중 택1) (업체 수출액/국가전체 수출액)×100					
		5% 이상		5% 미만			
		2	1				
	수출실적	○해당업체의 전년도 직·간접 수출실적(USD 기준)					
		10만 이상		5만 이상		1만 이상	
		3	2		1		
	수출신장액	○해당상품 수출신장액(직전년도 3년간 평균 실적)×100					
		10% 이상		5% 이상		5% 미만	
		3	2		1		
계량평가 총점 :							

K·FISH 국가통합브랜드 평가표

(품목 : 염장·염수장 어란)

□ 평가대상

업 체 명		품 명	염장·염수장 어란
대 표 자		주 소	
평가일자		평가형태	□ 신규평가 ■ 정기/사용연장
평가기관		평 가 자	

1. 계량평가

중항목	세부항목	내용					점수
안전 품위 관리	전담요원 비율	○안전 및 품질관리 전담요원 비율 - 관련분야 근무경력(이력서, 자격증 등)					
		5% 이상	4% 이상	3% 이상	2% 이상	1% 이상	
		5	4	3	2	1	
	관리기준 명문화	○자체 안전 및 품질관리 기준(매뉴얼) 확인					
		현장과 부합		현장 불일치		없음	
		5		3		0	
	직원 교육	○해당 팀의 교육 참여 회수(최근 2년간)					
3회 이상		2회		1회 이상			
3		2		1			
업체 역량	매출규모	○연간 매출액 규모(전년도)					(전년도)
		20억 이상		10억 이상		10억 미만	
		3		2		1	
	자기자본 비율	○자기자본 비율(자본총계/부채 및 자본총계)×100					
		50% 이상		30% 이상		30% 미만	
		3		2		1	
	시장개척 활동	○해외박람회, 홍보 참가횟수 등(최근 3년간 누계)					
		4회 이상		3회		2회 1회 이상	
		6		4		2 1	
	업체 개발역량	○해당품목의 연구개발, 품질개선 및 디자인 개선실적					
		4건 이상		3건		2건	
		7		5		3	
수출 역량	수출기여도	○해당상품의 국가수출액 대비 업체수출비중(최근 2년 중 택1) (업체 수출액/국가전체 수출액)×100					
		5% 이상		5% 미만			
		2		1			
	수출실적	○해당업체의 전년도 직·간접 수출실적(USD 기준)					
		10만 이상		5만 이상		1만 이상	
		3		2		1	
	수출신장액	○해당상품 수출신장액(직전년도 3년간 평균 실적)×100					
		10% 이상		5% 이상		5% 미만 5% 미만	
		3		2		1 1	
계량평가 총점 :							

2. 품질평가

평가사항		판정(○/X)
원료 기준	① 원료에 대한 생산 및 수입지를 확인할 수 있는 서류를 구비하여야 하며 수입 원료인 경우 수입검사 성적서를 보유하고 있어야 한다.	
	② 원료의 수송은 -18℃ 이하 냉동 하에서 위생적 용기 등을 이용하여 수송하여야 한다. - 건조여란인 경우 상온에서 이물혼입을 방지할 수 있는 용기에 담아 수송하여야 함	
	③ 원료의 보관은 -18℃ 이하 냉동 상태에서 위생적으로 보관하여야 한다. - 건조여란인 경우 상온에서 이물혼입을 방지할 수 있는 용기에 보관하여야 함	
	④ 원료는 안전성을 확보할 수 있는 서류(검사성적서 등)를 구비하여야 하며, 원료에 대한 입고 검사기준을 수립하고, 입고 검사 기준에 따라 입고 검사를 실시하여야 한다.	
원료기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (3개 이상 10점, 2개 이상 7점, 2개 미만 0점)		점 수
가공 관리 기준	① 원료의 선별/검수는 별도의 구역 및 기준을 수립하고, 이물 등의 혼입을 방지할 수 있도록 육안 검사를 실시하여야 한다.	
	② 냉동원료의 해동은 21.1℃ 이하에서 18시간 이내로 실시하고, 해동구역은 교차 오염이 발생되지 않도록 밀폐된 상태로 하여야 하며, 해동조건 등에 대한 관리 기준을 수립, 이행하여야 한다.	
	③ 원료의 세척기준이 수립되고, 이행하여야 하며, 이물혼입이 되지 않도록 청결하게 세척하여야 한다.	
	④ 소독공정이 있는 경우 소독제는 승인되고 규정농도를 준수하여 실시하여야 하며 관련 기록 및 유효성 검증을 실시하여야 하고 최종제품에 소독제가 잔류하지 않아야 한다	
	⑤ 조미공정은 밀폐된 조미, 혼합용기에서 실시하며 조미공정실 또는 구역의 온도는 21.1℃ 이하에서 실시 하여야 한다. - 이후 공정에서는 염농도가 4%이상 유지하여야 한다	
	⑥ 탈통공정은 조미, 혼합용기로부터 공정품을 숙성 용기로 이송하는 것을 말하며 작업자 또는 이송 도구에 의한 오염가능성이 높음으로 교차오염을 방지할 수 있도록 하여야 하며 이 작업은 신속히 이루어져야 한다	
	⑦ 숙성공정은 밀폐된 숙성용기에 공정품을 넣고 4.4℃이하에서 실시하여야 한다. - 품목에 따라 조미공정과 숙성공정을 동시에 진행하는 경우에는 숙성공정의 온도 및 시간 규정을 따름	
	⑧ 수절/이물제거 공정은 공정품의 외관상태 점검, 모양잡기 또는 이물제거 등을 실시하는 공정으로 작업자의 손으로 작업을 실시함으로 개인위생관리를 철저히 하여야 하며 작업장 온도 및 작업시간에 대한 관리기준 및 점검방법이 수립, 이행되어야 한다	
	⑨ 수절/검수/계량/내포장 공정은 공정품의 외관잡기, 부적합품 제거, 계량 및 내포장을 실시하는 공정으로 모든 작업이 작업자 손으로 실시하므로 개인위생과 교육을 철저히 실시하여야 하며 작업온도 및 시간이 설정되고 이행하여야 한다.	
	⑩ 금속검출공정은 금속에 대한 위해요소를 차단 및 줄일 수 있는 중요한 공정으로써 위해를 제어할 수 있는 기준수립과 한계 기준이 적절하게 설정되었는지 검증되어야 하고, 기록 유지되어야 한다.	
	⑪ 급속동결 공정은 동결온도 및 시간에 대한 기준이 수립되어 있어야 하고, 냉각에 사용되는 설비(냉각팬 등) 등에 대한 관리를 하여야 하며, 공정에 대한 기록이 문서화되어 있어야 한다.	
	⑫ 탈패 및 포장공정은 수작업으로 진행함으로 작업도구 및 작업자에 의한 포장재 파손으로 교차오염이 발생되지 않도록 관리하여야 한다.	

	⑬ 보관 및 유통과정은 -18℃ 이하가 유지되어야 하며, 온도 등 위생관리기준을 수립, 이행하여야 하고, 기록이 문서화되어야 한다.	
	⑭ 모니터링 장비는 1회/년 이상 공인기관의 검, 교정을 받아야 하며, 필요 시 주기적으로 자체 검,교정을 실시한다.	
	⑮ 추가적인 공정을 이행해야 할 경우, 병원균의 증식, 오염 및 이물혼입을 방지할 수 있도록 관리하여야 한다. - 작업장 환경, 제조설비에 대한 오염도를 주기적으로 실시 함	
	⑯ 작업장 온도 및 작업시간에 대한 기준을 수립하고 위해요소의 증식을 억제할 수 있도록 신속하게 작업을 실시하여야 한다(냉장설비가 되어 있는 경우는 예외로 한다).	
가공관리기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (15개 이상 10점, 13개 이상 7점, 13개 미만 0점)		점 수
제조 시설 기준	① 건물은 불결한 장소(폐기물 보관장)와 떨어져 있어야 하며 침수되지 않도록 하고, 작업장 주변 바닥은 먼지 발생이 되지 않고, 빗물이나 퇴적물이 쌓이지 않도록 파인 곳이 없어야 한다.	
	② 작업장 주변에는 동물, 곤충 등이 서식할 수 없도록 잡초, 폐기물, 방치된 기구 등이 없어야 한다.	
	③ 작업장은 독립된 건물이거나 식품 취급외의 용도로 사용되는 시설과 분리되어야 한다.	
	④ 건물은 축산폐수, 화학물질, 그 밖의 오염물질의 발생시설로부터 식품에 나쁜 영향을 주지 않도록 떨어져 있어야 한다.	
	⑤ 작업장은 청결 구역과 일반구역으로 분리하고, 제품의 특성과 공정에 따라 분리, 구획 또는 구분할 수 있어야 한다.	
	⑥ 작업장 내 각 작업실은 항상 청결하게 유지되어야 하며, 적절한 청소, 소독 기준을 수립, 이행하여야 한다.	
	⑦ 작업장(출입문, 창문, 벽, 천장 등)은 파손, 누수, 외부의 오염물질이나 곤충설치류 등의 유입을 차단할 수 있도록 밀폐 가능한 구조여야 한다.	
	⑧ 작업장 바닥은 내수성, 내부식성 재질로 되어있어야 하며, 파여 있거나, 갈라진 틈이 없어야 한다.	
	⑨ 작업장 내벽, 천장은 내수성, 내부식성 재질로 설비되어 있어야 하고, 오염물질의 부착, 발생이 되지 않는 구조여야 하며 천장은 응축수 발생을 방지할 수 있어야 한다.	
	⑩ 출입문은 파손되거나, 구멍이 났거나 갈라진 틈이 없어야 하고, 곤충, 먼지 등의 유입을 차단할 수 있어야 한다.	
	⑪ 작업장 내 창문 등 유리재질은 파손으로 인한 식품 내 혼입이 되지 않도록 되어 있어야 하며, 구조는 해충유입을 차단할 수 있어야 한다.	
	⑫ 배수로는 폐수 흐름이 용이한 구조여야 하고, 해충 침입 및 역류를 방지할 수 있어야 한다.	
	⑬ 채광 및 조명시설은 내부식성 재질을 사용하여야 하고, 파손이나 이물 낙하 등에 의한 식품의 오염을 방지하기 위한 보호장치가 되어있어야 한다.	
	⑭ 공정 중 발생하는 수증기 등에 의한 응결수 방지, 악취, 유해가스, 매연 등을 배출할 수 있는 환기시설이 구비되어 있어야 하며, 환기시설은 주기적으로 청소, 소독이 실시되어야 한다.	
	⑮ 작업실별 및 공정별 온도관리 기준을 수립하고, 이를 측정할 수 있는 온도계를 설치하여 관리하여야 하며, 필요시 습도관리 기준을 수립하여, 온·습도 관리에 대한 점검과 기록이 실시되어야 한다.	
	⑯ 작업장은 방충, 방서 관리계획을 수립하고, 작업실별 해충이나 설치류 등의 유입 여부를 확인하여야 한다.	
제조시설기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (15개 이상 8점, 13개 이상 6점, 10개 미만 0점)		점 수

제조 설비 기준	① 식품과 직접 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능성이 있는 제조설비는 인체에 무해한 내수성, 내부식성 재질로 살균·소독이 가능하여야 하며, 기구 또는 용기류는 용도 별로 구분하여 사용·보관하여야 한다.	
	② 제조 설비의 표면은 청소 및 소독이 용이한 구조여야 하고 깨지거나, 틈이 생겨 벌어지거나, 조각나거나, 벗겨지거나, 구멍이 나거나 하는 등의 결함이 없어야 한다.	
	③ 식품과 접촉 또는 간접적으로 접촉 가능한 제조설비에 대한 세척, 소독 기준을 수립, 이행하여야 하며, 위생적으로 관리되어야 한다.	
	④ 청결구역과 일반구역에 사용되는 도구, 용기 등은 별도 구분 사용하여야 하며, 오염을 방지할 수 있는 방법으로 보관되어야 한다.	
	⑤ 설비, 도구 등의 세척, 소독에 사용되는 세제 및 소독제는 관련 법령 및 규정에 허가된 것만 사용하여야 하고, 사용기준을 마련하여 별도의 장소에 보관하여야 한다.	
	⑥ 냉장시설은 10℃ 이하, 냉동시설은 -18℃ 이하로 유지할 수 있어야 하고, 주기적으로 온도, 습도를 확인할 수 있어야 한다.	
제조설비기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (5개 이상 8점, 4개 이상 6점, 4개 미만 0점)		점 수
위생 관리 기준	① 전염성의 질병이 있는 작업자는 수산물 또는 수산물 접촉 표면과 접촉할 수 있는 장소에서 작업하는 것을 금지하여야 한다.	
	② 손에 상처가 있는 작업자는 식품에 교차오염이 발생되지 않도록 조치를 취한 후 작업에 임하도록 하여야 한다.	
	③ 원료 및 제품을 취급하는 모든 작업자는 다음 사항을 준수 하여야 한다. - 작업모(위생모) 등 모발의 이탈을 효과적으로 방지할 수 있는 용구를 착용하여야 한다. - 적절한 손 세척 및 소독을 방해할 수 있는 반지 등의 보석류·장신구류는 착용하지 않아야 한다. - 작업복(위생복), 방수앞치마, 위생장갑 등 개인용품은 청결을 유지할 수 있도록 “청소 및 세척, 소독기준”이 수립되어 있어야 하고, 기준에 의거하여 세탁하거나 깨끗한 것으로 교환하여 착용하여야 하며, 전용 보관장에 보관하여야 한다. - 작업자는 청결구역 및 일반구역 작업자의 구분이 용이하도록 각각 구분하여 착용, 보관하도록 한다. - 공장 출입에 관한 작업자의 출입절차를 마련하고, 절차에 따라 작업자는 출입하여야 한다.	
	④ 작업자는 처리·가공하는 장소(작업장) 및 기구를 세척·보관하는 장소에서는 작업자의 위생관행에 벗어나는 행위를 금지하여야 한다.	
	⑤ 작업자는 건강에 대해 주기적으로 검사를 받아야 하며, 이를 보증할 수 있는 건강진단서 등을 구비, 보관하여야 한다.	
	⑥ 모든 원료 및 부재료는 보관, 가공 및 공정투입을 위하여 운반 시 오염으로부터 보호될 수 있어야 한다.	
	⑦ 일반구역과 청결구역간의 공정품, 작업자 등의 이동은 교차오염을 방지할 수 있도록 조치를 취한 후 이동하여야 한다.	
	⑧ 작업자 손 세척·소독에 대한 기준이 마련되어 있어야 하며, 각 위생설비는 작업자의 이동 동선에 따라 구비되어야 한다.	
	⑨ 위생설비는 작업자의 수를 고려하여 적절하게 설치되어 있어야 한다.	
	⑩ 화장실은 출입 시 화장실로부터 교차오염을 방지할 수 있도록 적절한 설비를 갖추어야 한다.	
	⑪ 탈의실은 외출복장(신발 포함)과 위생복장간의 교차오염이 발생하지 않도록 구분, 보관하여야 한다.	
	⑫ 폐기물 보관 장소 및 운반 용기는 곤충·해충을 유인하거나 이들의 서식·산란 장소가 되지 않도록 유지·관리하여야 한다.	
	⑬ 부적합품은 별도로 표시된 용기 등에 보관하여야 한다.	
	⑭ 유독물질은 제조자의 상표가 부착되어 있어야 하며, 별도의 잠금장치가 있는 장소에 보관하고, 사용내역을 기록, 유지하여야 한다.	
위생관리기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (12개 이상 8점, 10개 이상 6점, 10개 미만 0점)		점 수

이력 추적 기준	① 업체는 수출품에 대한 이력추적이 가능하여야 한다	
	② 수출품은 내수용 제품과 분리하여 생산, 보관하여야 하며 별도의 표시가 부착되어 있어야 한다.	
	③ 업체는 수출품과 관련된 정보를 서류나 기록 등으로 관리하여 “수출통합브랜드 운영위원회” 등의 요구가 있을 경우 그 정보를 제공할 수 있어야 한다.	
	④ 업체는 수출한 품목의 품질이나 안전성 문제가 발생 되었을 때 조치할 수 있는 사후관리체계를 갖추고 있어야 한다.	
이력추적기준 평가결과 ○ : 개 / × : 개 (3개 이상 8점, 2개 이상 6점, 2개 미만 0점)		점 수
용수 관리 기준	① 식품제조, 가공에 사용되거나, 식품에 접촉할 수 있는 시설, 설비, 기구, 용기, 종업원 등의 세척에 사용되는 용수는 수돗물이나 먹는물 관리법 제5조의 규정에 의한 먹는물 수질 기준에 적합한 지하수이어야 한다.	
	② 저수조, 고가수조 등을 사용하는 경우, 세척, 소독에 대한 기준을 수립하고 반기 1회 이상 주기적으로 세척, 소독을 실시하여야 한다.	
	③ 먹는물 수질기준 전 항목에 대하여 연1회 이상 검사를 실시하여야 한다.	
	④ 수출 시 수질기준은 국가 간 협정 및 수출 상대국의 수질 기준을 우선으로 한다.	
	⑤ 저수조 및 배관 등은 인체에 유해하지 않는 재질을 사용하여야 하고 외부로부터 오염물질 유입을 방지하는 잠금장치를 설치하여야 하고 누수 및 오염여부를 정기적으로 점검하여야 한다.	
용수관리기준 ○ : 개 / × : 개 (4개 이상 8점, 3개 이상 6점, 3개 미만 0점)		점 수
※ 품질평가기준 중 해당 사항이 없는 항목은 제외하고 비율로 계산(85%이상/70%이상/70%미만)		
품질평가 결과		
1. 계량평가 총점 : 점		
2. 품질평가 총점 : 점		
- 원 료 기 준 점수 : 점/10점		
- 가공관리기준 점수 : 점/10점		
- 제조시설기준 점수 : 점/8점		
- 제조설비기준 점수 : 점/8점		
- 위생관리기준 점수 : 점/8점		
- 이력추적기준 점수 : 점/8점		
- 용수관리기준 점수 : 점/8점		
총 합계 : 점(계량평가 총점 + 품질평가 총점)		
대표자(입회자) 서명:		



K·FISH

KOREAN SEAFOOD

