



下処理室



加熱調理室



盛付室



# 広島市地域連携HACCP導入実証事業計画・実績(Aチーム)

内容		4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
全体計画		取組ラインの決定		一般的衛生管理プログラム及び実施状況の確認		一般的衛生プログラムの修正及び実施状況の確認				HACCPプラン完成			
				製品説明書の作成 用途、対象者の確認 製造工程一覧図の作成	製造工程一覧図の現場確認	危害要因の分析 重要管理点の設定 管理基準の設定 モニタリング方法の設定		HACCPプラン内部検証及び修正			報告書作成		
							記録と保存方法の設定 改善措置及び検証方法の設定						
HACCPチームの編成、検討会議の開催	検討会議の開催(事務局:広島市)	計画			検討会議開催				検討会議開催				検討会議開催
		実績				7/30開催				12/4開催			3/4開催
現場確認	現場確認(広島市)	計画	立入	立入	立入	立入	立入	立入	立入	立入	立入	立入(必要に応じて)	
	現場確認(コンサルタント事業者)	計画				立入	立入	立入	立入	立入	立入		
	現場確認(広島市・コンサルタント事業者)	実績	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
						●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
検査	施設・設備の拭取検査、製品の検査(広島市)	計画				拭取検査及び製品検査(必要に応じて)							
		実績					製品検査 5機体		拭取検査 10機体				
従事者教育	衛生講習会(コンサルタント事業者)	計画				衛生講習会(1回/月以上)							
		実績				●	●	●	●	●	●	●	●
アンケート	導入効果の調査(広島市)(従事者の意識の変化)	計画			アンケート(導入前)			アンケート(導入中)			アンケート(導入後)		
		実績				アンケート(導入前)					アンケート(導入中)		アンケート(導入後)

## HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	広島駅弁当株式会社
所在地	広島市東区矢賀五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	△
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	△
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	△
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には修正します。	×
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	×
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	×
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	△
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	×
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	×
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するため検証を行います。	×
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	△

点検実施者	点検実施日
施設担当者	07/24

# HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	△
	チェック	詳細項目
	<p>✓ HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)</p> <p>✓ HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)</p> <p>HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例：厚生労働省のホームページ)から得ていますか。</p>	
2	<b>製品説明書の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	<p>✓ 安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はありません)  <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料等の組成及び添加物の名称と使用量</li> <li>・物理的・化学的性質(水分活性、pH等)</li> <li>・殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等)</li> <li>・包装形態(ガス置換、脱気、真空等)</li> <li>・保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等)</li> <li>・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格</li> <li>・流通方法</li> <li>・想定する使用方法</li> <li>・消費者層</li> </ul>                     等                      (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p> <p>HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)</p>	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック	詳細項目
	<p>✓ 製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることが記載されていますか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されていますか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨が記載されていますか。</p>	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	<p>✓ 製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p> <p>製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)</p>	

5	<b>製造工程一覧図の現場確認</b>		×
	チェック	詳細項目	
		製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一覧図の修正を行いましたか。	
6	<b>危害要因の分析(HA)</b>		×
	チェック	詳細項目	
		製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危害要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危害要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危害要因)	
		危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)	
	特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)		
7	<b>重要管理点(CCP)の決定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
8	<b>管理基準(GL)の設定</b>		△
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)	✓	
9	<b>モニタリング方法の設定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)	
		十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)	
	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。		

10	<b>改善措置の設定</b>		X
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっていますか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていますか。		
11	<b>検証の実施</b>		X
	チェック	詳細項目	
		HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していますか。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)		
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。)		△
	チェック	詳細項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	
		上記各記録の保存期間を設定していますか。	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。  
[http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/index.html](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html)

## HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	広島駅弁当株式会社
所在地	広島市東区矢賀五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCPチームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	△
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の継続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	×
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	△
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	×
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	×
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するため検証を行います。	×
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	△

点検実施者	点検実施日
施設担当者	10/26

## HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)	
1	<b>HACCP チームの編成</b>		○
	チェック	詳細項目	
	✓	HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)	
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例:厚生労働省のホームページ)から得ていますか。		
2	<b>製品説明書の作成</b>		○
	チェック	詳細項目	
	✓	安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 (記載する事項の例:必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料等の組成及び添加物の名称と使用量</li> <li>・物理的・化学的性質(水分活性、pH等)</li> <li>・殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等)</li> <li>・包装形態(ガス置換、脱気、真空等)</li> <li>・保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等)</li> <li>・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格</li> <li>・流通方法</li> <li>・想定する使用方法</li> <li>・消費者層 等</li> </ul> (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)		
3	<b>意図する用途等の確認</b>		○
	チェック	詳細項目	
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることが記載されていますか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例:一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例:加熱加工用等)が記載されていますか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨が記載されていますか。		
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)		

5	<b>製造工程一覧図の現場確認</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一覧図の修正を行いましたか。
6	<b>危害要因の分析(HA)</b> △	
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)
		危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)
	特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)	
7	<b>重要管理点(CCP)の決定</b> ×	
	チェック	詳細項目
		製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
8	<b>管理基準(GL)の設定</b> △	
	チェック	詳細項目
		重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
	✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)
9	<b>モニタリング方法の設定</b> ×	
	チェック	詳細項目
		管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)
		十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)
		モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。

10	<b>改善措置の設定</b>		✕
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっていますか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていますか。		
11	<b>検証の実施</b>		✕
	チェック	詳細項目	
		HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していますか。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)		
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	
		上記各記録の保存期間を設定していますか。	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。  
[http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/index.html](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html)

## HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	広島駅弁当株式会社
所在地	広島市東区矢賀五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCPチームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	○
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の継続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するため検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者	点検実施日
施設担当者	01/15

# HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
<b>1</b>	<b>HACCP チームの編成</b>	<b>○</b>
	チェック	詳細項目
	<b>✓</b>	HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)
	<b>✓</b>	HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
<b>✓</b>	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例：厚生労働省のホームページ)から得ていますか。	
<b>2</b>	<b>製品説明書の作成</b>	<b>○</b>
	チェック	詳細項目
	<b>✓</b>	安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> <li>・原材料等の組成及び添加物の名称と使用量</li> <li>・物理的・化学的性質(水分活性、pH等)</li> <li>・殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等)</li> <li>・包装形態(ガス置換、脱気、真空等)</li> <li>・保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等)</li> <li>・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格</li> <li>・流通方法</li> <li>・想定する使用方法</li> <li>・消費者層 等</li> </ul> (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
<b>✓</b>	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)	
<b>3</b>	<b>意図する用途等の確認</b>	<b>○</b>
	チェック	詳細項目
<b>✓</b>	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることが記載されていますか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されていますか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨が記載されていますか。	
<b>4</b>	<b>製造工程一覧図の作成</b>	<b>○</b>
	チェック	詳細項目
	<b>✓</b>	製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
<b>✓</b>	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)	

5	<b>製造工程一覧図の現場確認</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一覧図の修正を行いましたか。
6	<b>危害要因の分析(HA)</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)
	✓	危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)
✓	特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)	
7	<b>重要管理点(GCP)の決定</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
8	<b>管理基準(GL)の設定</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)	
9	<b>モニタリング方法の設定</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)
	✓	十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)
✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。	

10	<b>改善措置の設定</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっていますか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
✓	管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていますか。	
11	<b>検証の実施</b> ○	
	チェック	詳細項目
	✓	HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
✓	HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していますか。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)	
12	<b>記録と保存方法の設定</b> ○ (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。)	
	チェック	詳細項目
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。
	✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。
✓	上記各記録の保存期間を設定していますか。	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。

[http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/index.html](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html)

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	広島馱舟当株式会社
所在地	広島市東区矢賀五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCPチームの編成</b>	△
	チェック	詳細項目
	✓	HACCPチームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCPチームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	<b>製品説明書の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
		安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成しているか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外( )
	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック	詳細項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨を記載しているか。	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	△
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		X
	チェック	詳細項目	
		製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には製造工程一覧図の修正を行っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		X
	チェック	詳細項目	
		製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しているか。 (なお、類似する特性または工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
		危険要因リストのうち、各製造工程における食品衛生上の危険の原因となる物質を特定しているか。	
	特定された食品衛生上の危険の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危険の原因となる物質及び当該危険の発生を防止するための措置(管理措置)を検討し、危険要因リストに記載しているか。		
7	重要管理点(GCP)の決定		X
	チェック	詳細項目	
		製造工程のうち、それ以降の工程で危険の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危険要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成しているか。	
8	管理基準(GL)の設定		△
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において危険の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しているか。	
	✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		X
	チェック	詳細項目	
		管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
		十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
		モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか	

10	<b>改善措置の設定</b>		×
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
		管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めているか。	
11	<b>検証の実施</b>		×
	チェック	詳細項目	
		HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )	
		HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施しているか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		△
	チェック	詳細項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	7/27

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	広島駅弁当株式会社
所在地	広島市東区矢野五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	<b>製品説明書の作成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成しているか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外( )	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨を記載しているか。	
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 製造工程一覧図を作成しているか。	
	<input checked="" type="checkbox"/> 製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には製造工程一覧図の修正を行っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しているか。 (なお、類似する特性または工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
		危害要因リストのうち、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しているか。	
		特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(GCP)の決定		×
	チェック	詳細項目	
		製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成しているか。	
8	管理基準(GL)の設定		△
	チェック	詳細項目	
	✓	重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しているか。 管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		×
	チェック	詳細項目	
		管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
		十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
		モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか	

10	<b>改善措置の設定</b>		X
	チェック	詳細項目	
		重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
		管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めているか。	
11	<b>検証の実施</b>		X
	チェック	詳細項目	
		HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )	
		HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施しているか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		△
	チェック	詳細項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	10/26

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	広島駅前当株式会社
所在地	広島市東区矢野五丁目1番2号
対象製品等	惣菜(肉じゃが)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。		
2	<b>製品説明書の作成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成しているか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外( )	
<input checked="" type="checkbox"/> HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成しているか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)		
3	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
<input checked="" type="checkbox"/> 製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 対象消費者にハイリスク集団(病院食、老人ホーム向け等)が含まれている場合、その旨を記載しているか。		
4	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック <span style="float: right;">詳細項目</span>	
	<input checked="" type="checkbox"/> 製造工程一覧図を作成しているか。	
<input checked="" type="checkbox"/> 製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)		

5	製造工程一覧図の現場確認		0
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行っているか。 現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には製造工程一覧図の修正を行っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		9
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト(危害要因リスト)を作成しているか。 (なお、類似する特性または工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	✓	危害要因リストのうち、各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しているか。	
✓	特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を検討し、危害要因リストに記載しているか。		
7	重要管理点(CCP)の決定		9
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程のうち、それ以降の工程で危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除できない場合で、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定め、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6. 7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成しているか。	
8	管理基準(CL)の設定		0
	チェック	詳細項目	
	✓	重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定し、その文書を作成しているか。	
✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)		
9	モニタリング方法の設定		0
	チェック	詳細項目	
	✓	管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
	✓	十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか		

10	<b>改善措置の設定</b>		9
	チェック	詳細項目	
	✓	重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法は定め、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
✓	管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めているか。		
11	<b>検証の実施</b>		0
	チェック	詳細項目	
	✓	HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input checked="" type="checkbox"/> モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する <input checked="" type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ( )	
✓	HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施しているか。(事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)		
12	<b>記録と保存方法の設定</b> (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		0
	チェック	詳細項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	1/15

## PRP (SOP、SSOP) の手順書及び記録表例

文書分類コード 2-T-2-1	従業員健康管理手順書	ページ識別	1/2
		制定年月日	15年09月29日
		改定年月日	年 月 日:0
当該部署名 工場内	目的: 従業員の健康を確認し、製品への人による汚染を防止する。	実施開始年月日	15年10月01日
		作成者	プロジェクトチーム
適用範囲	全従業員(社員・契約社員・臨時・パート含む)に適用する。	承認者	管理責任者
記述内容			参照文書
<p>1. 従業員健康管理の計画 従業員健康管理は、当手順書に基づいて実施する。</p> <p>2. 従業員教育の詳細 従業員健康管理の詳細については、下記に示す通りである。</p> <p>3. 各作業の流れ</p> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 20px;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>日常診断 ←</p> <p>↓</p> <p>定期診断</p> </div> <div> <p>・毎日入室時に、自分の健康状態について自己申告を行う。 (担当者のチェックを受け、手指チェックカードに記録する。)</p> <p>・集団健康診断による、健康診断を実施する。 (年1回)</p> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <p>・手指チェックカード</p> <p>・従業員健康診断実施記録表</p> </div> </div> <p>月/1回検便を実施する。 検査項目は以下の通りとする。</p> <div style="margin-left: 20px;"> <ul style="list-style-type: none"> <li>赤痢菌</li> <li>サルモネラ菌</li> <li>チフス菌</li> <li>パラチフスA菌</li> <li>腸管出血性大腸菌O157</li> </ul> </div>			<p>・検便検査結果表 (毎月1回)</p>

文書分類コード 2-T-2-1	従業員健康管理手順書	ページ識別	2/2
		制定年月日	11年03月01日
		改定年月日	年月日:0
当該部署名 工場内	目的:従業員の健康を確認し、製品への人による汚染を防止する。	実施開始年月日	11年04月01日
		作成者	プロジェクトメンバー
適用範囲	全従業員(社員・契約社員・臨時・パート含む)に適用する。		

記述内容	参照文書
------	------

<p>4. 手指負傷時 傷口に黄色ブドウ球菌繁殖の可能性があるため、傷が治るまでは責任者の指示に従い勤務を行う。</p> <p>(1) 傷の発見・申告 入室時、自分の健康状態について自己申告を行う。</p> <p>(2) 社員への連絡 入室チェック者、又は本人が担当社員に連絡、社員は下記の配置転換</p> <p>(3) 勤務可能な部署 担当社員に委ねる。</p> <p>5. 体調不良時の対処 下痢や風邪などで体調不良の従業員が発生した場合、配置転換、休憩、帰宅などの対処を行う。その判断は担当社員に委ねる。</p>	<p>・手指チェックカード</p>
---	-------------------

個人衛生管理点検表															
NO.	氏名	所 属	平 成	年	月	出勤前に毛髪の手入はしているか	毛髪・鼻のはみ出しはないか	爪は短かく切っているか	指輪やマニキュアはしていないか	手洗いはマニアル通りか	白衣・帽子・マスクは清潔か	作業靴に汚れないか	同僚の家族と本人に下痢・発熱・嘔吐等の症状はないか	手指等の化膿創はないか	責任者チェック欄
1															
2															
3															
4															
5															
6															
7															
8															
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															

点検表は個人個人で毎日出勤時に○、×で記入すること  
注意事項：発熱、下痢、嘔吐、化膿創があれば必ず責任者に申し出て下さい。

<b>文書分類コード</b> 2-T-3-1	<h1>入退室手順書</h1>	<b>ページ識別</b>	1/1
		<b>制定年月日</b>	15年 09月 01日
		<b>改定年月日</b>	年 月 日
<b>当該部署名</b> 工場内	目的:適切な入退室を実施し、人による製品への異物の混入を防止すること	<b>実施開始年月日</b>	15年 10月 01日
		<b>作成者</b>	プロジェクトチーム
<b>適用範囲</b>	全従業員の入退室に適用する	<b>承認者</b>	管理責任者
<b>記述内容</b>			<b>参照文書</b>
<p>1. 工場入退室の詳細          入退室の概要については、下記に示す通りである。</p> <p>2. 各作業の流れ</p> <div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">出 勤</div> <div>白衣で出勤・退勤しない。</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">更衣 被服</div> <div>被服管理手順書に準ずる。</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">靴 を 履 く</div> <div>清潔な靴を履く。作業終了後靴は洗う</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">エアシャワーをかける</div> <div>鏡を見ながら、ローラー掛けを上から下へまんべんなく行う。 40秒間行う（タイマーを使用する）</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">ローラーかけを行う</div> <div>手洗い手順書に準ずる。</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">手洗いを行う</div> <div>エアシャワー室内では2回転以上する。右回り</div> </div> <div style="display: flex; align-items: flex-start; margin-top: 5px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 10px;">手指チェック</div> <div>自己申告および担当者のチェックを受け、記録を手指チェックカードに残す。</div> </div>			<p>・被服管理手順書</p> <p>・手洗い手順書</p>

<b>文書分類コード</b> 2-T-5-1	<b>手洗い手順書</b>	<b>ページ識別</b>	1/1
		<b>制定年月日</b>	15年 09月 29日
		<b>改定年月日</b>	年 月 日:0
<b>当該部署名</b> 工場内	目的:適切な手洗いを実施し、人による製品への異物混入及び微生物汚染を防止すること。	<b>実施開始年月日</b>	15年 10月 01日
		<b>作成者</b>	プロジェクトチーム
<b>適用範囲</b>	全従業員に適用する。	<b>承認者</b>	管理責任者
<b>記述内容</b>			<b>参照文書</b>
<p>1. 手洗いの詳細          手洗いの詳細については、下記に示す通りである。</p> <p>2. 各作業の流れ</p> <p>手洗い</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>① 水で手を濡らす。</li> <li>② 石鹸をつける</li> <li>③ 指を絡め、指のまとも洗う。</li> <li>④ 爪の間は爪ブラシを使用して洗う。</li> <li>⑤ 手首まで洗う。</li> <li>⑥ 水で十分にすすぐ。</li> <li>⑦ 2回繰り返す</li> <li>⑧ オゾン水で洗い流す</li> <li>⑨ ペーパータオルで完全に拭く。(水分を残さない)</li> </ol> <p style="margin-left: 150px;">} 30秒以上かけて丁寧に洗う。</p> <p>殺菌</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>① 両手のひらにアルコールを噴霧する。</li> <li>② 手をもむようにして全体にアルコールを広げる。</li> </ol> <p>上記作業時期</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・入室時</li> <li>・清潔度の高い部屋への移動時</li> <li>・原料を直接触れた時</li> <li>・トイレの後</li> <li>・汚れた物に触れた時(生物ダンボールを触ったとき)</li> <li>・半衛生区より衛生区に移動を行ったとき</li> <li>・☆汚染区の作業者は半衛生区及び衛生区への立ち入りの際は白衣の変更をする事</li> <li>・☆衛生区の作業者は出来る限り汚染区への立ち入りを行わないこと。</li> <li>・☆工場内の立ち入り、見学者について同様に手洗いを行わせること</li> </ul>			

文書分類コード 2-T-6-9	肉・魚用まな板サニテーション手順書	ページ識別	1/1
		制定年月日	15年10月10日
		改定年月日	年月日:0
当該部署名 工場内	目的:肉・魚のまな板を衛生的に管理し、製品への異物混入、微生物汚染を防止すること。	実施開始年月日	15年10月01日
		作成者	プロジェクトメンバー
適用範囲	肉・魚用のまな板に適用		
責任者	担当社員(契約社員も含む)		
記述内容		参照文書	
<p>1. 作業台サニテーションの計画 工場内の作業台全てのサニテーションは、当手順書に基づいて実施する。</p> <p>2. 各作業の流れ</p> <p><b>作業前</b> まな板にアルコールを噴霧し、拭きあげる。</p> <p><b>作業中</b> 製品が変わるごとに残渣を取り除く。 乾いたクロスを使用し、アルコールを噴霧して拭きあげる。</p> <p><b>作業後</b> 中性洗剤で洗浄する。 Bコロンで洗浄をする。 乾いたクロスを使用し、拭き取り後殺菌庫にしまう。</p>			
<p>清掃頻度: 毎日</p> <p>機器番号:</p>			

文書分類コード 2-T-6-10	肉・魚用専用包丁サニテーション手順書	ページ識別	1/1
		制定年月日	15年10月1日
		改定年月日	年 月 日:0
当該部署名 工場内	目的:肉・魚専用の包丁を衛生的に管理し、製品への異物混入、微生物汚染を防止すること。	実施開始年月日	15年10月01日
		作成者	プロジェクトメンバー
適用範囲	肉・魚専用の包丁に適用		
責任者	担当社員(契約社員も含む)		
記述内容		参照文書	
<p>1. 肉・魚専用包丁のサニテーションの計画 工場内の全ての肉・魚専用包丁サニテーションは、当手順書に基づいて実施する。</p> <p>2. 各作業の流れ</p> <div style="margin-left: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">作業前</div> <div style="margin-left: 100px;">包丁アルコールを噴霧して使用する</div> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">作業中</div> <div style="margin-left: 100px;">カットごと適度に残渣が出れば取り除く。</div> </div> <div style="margin-left: 20px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">作業後</div> <div style="margin-left: 100px;">           中性洗剤で洗浄する。            Bコロンの洗浄をする            乾いたクロスを使用し、拭き取り後殺菌庫にしまう。         </div> </div>			
清掃頻度: 毎日 機器番号:			

文書分類コード 2-T-6-44	冷蔵庫・冷凍庫サニテーション手順書	ページ識別	1/1
		制定年月日	15年10月01日
		改定年月日	年月日:0
当該部署名 工場内	目的: 冷蔵庫・冷凍庫を衛生的に管理し、製品への異物混入、微生物汚染を防止すること。	実施開始年月日	15年10月01日
		作成者	プロジェクトメンバー
適用範囲	冷蔵庫・冷凍庫に適用		
責任者	担当社員(契約社員も含む)		
記述内容		参照文書	
<p>1. 冷蔵・冷凍庫サニテーションの計画 工場内の冷蔵・冷凍庫のサニテーションは、当手順書に基づいて実施する。</p> <p>2. 各作業の流れ</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p style="text-align: center;">冷蔵庫</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>① 床は残渣を除去し水洗いを行う。</li> <li>② 中性洗剤等を使用して、デッキブラシ等で擦りあげる。</li> <li>③ 水で洗い流し、カベは乾いたタオル等で拭きあげる</li> <li>④ アルコールを噴霧する</li> <li>⑤ 頻度 2週間に1回(4月～10月)、月1回(11月～3月)</li> </ul> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p style="text-align: center;">冷凍庫</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>⑥ 床は残渣を除去し水洗いを行う。</li> <li>⑦ 中性洗剤等を使用して、デッキブラシ等で擦りあげる。</li> <li>⑧ 水で洗い流し、カベは乾いたタオル等で拭きあげる</li> <li>⑨ アルコールを噴霧する</li> <li>⑩ 頻度 月1回</li> </ul> </div>			
<p>清掃頻度: 毎日</p> <p>機器番号:</p>			



サニテーションチェックリスト

2016/2月

# 1F加熱調理室(煮物)用

(1Fクリーニングカレンダー)

製造事務												フロア責任者																
/												/																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月

洗浄頻度	洗浄箇所	洗浄方法	日勤	夜勤	終業後	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	
	記録表の記入	確認																																	
日	棚内部の小物引き出し	取っ手の洗浄・殺菌	日勤	終業後																															
月		ボックスごと洗浄・殺菌	日勤	終業後																															
毎週	作業台裏	アルコール拭き上げ	日勤	終業後																															
			夜勤	終業後																															
	棚 調味料置き場	アルコール拭き上げ	日勤	終業後																															
	PR-5内部	アルコール拭き上げ	日勤	終業後																															
	卵焼フライパン	洗剤洗浄	日勤	終業後																															
	備品チェック	破損の有無、交換	日勤	終業後																															
第一週	容器(濃口しょうゆ)	洗浄・殺菌	夜勤	終業後																															
	容器(淡口しょうゆ)	洗浄・殺菌	夜勤	終業後																															
	容器(味噌)	洗浄・殺菌	夜勤	終業後																															
月	容器(砂糖)	洗浄・殺菌	日勤	終業後																															
	製氷機①庫内	洗剤洗浄	日勤	終業後																															
	製氷機②庫内	洗剤洗浄	日勤	終業後																															
	卵焼フライパン入れ	洗剤洗浄	日勤	終業後																															
	エアダクト	洗剤で拭き上げ	日勤	終業後																															
	棚 調味料置き場	期限チェック	日勤	終業後																															
	床面	剥離箇所はないか	日勤	終業後																															
	冷蔵庫PR-5下部	掃き掃除	日勤	終業後																															
	大釜周辺・下水掃除	洗剤洗浄	日勤	終業後																															
	担当者																																		
	確認者																																		

- \* 実施した時に○印をすること
- \* 毎月の清掃箇所は、各週、順次実施すること。その日の清掃箇所を記録すること。

サニテーションチェックリスト

2016/2月

1F調理準備室用③

(1Fクリーニングカレンダー)

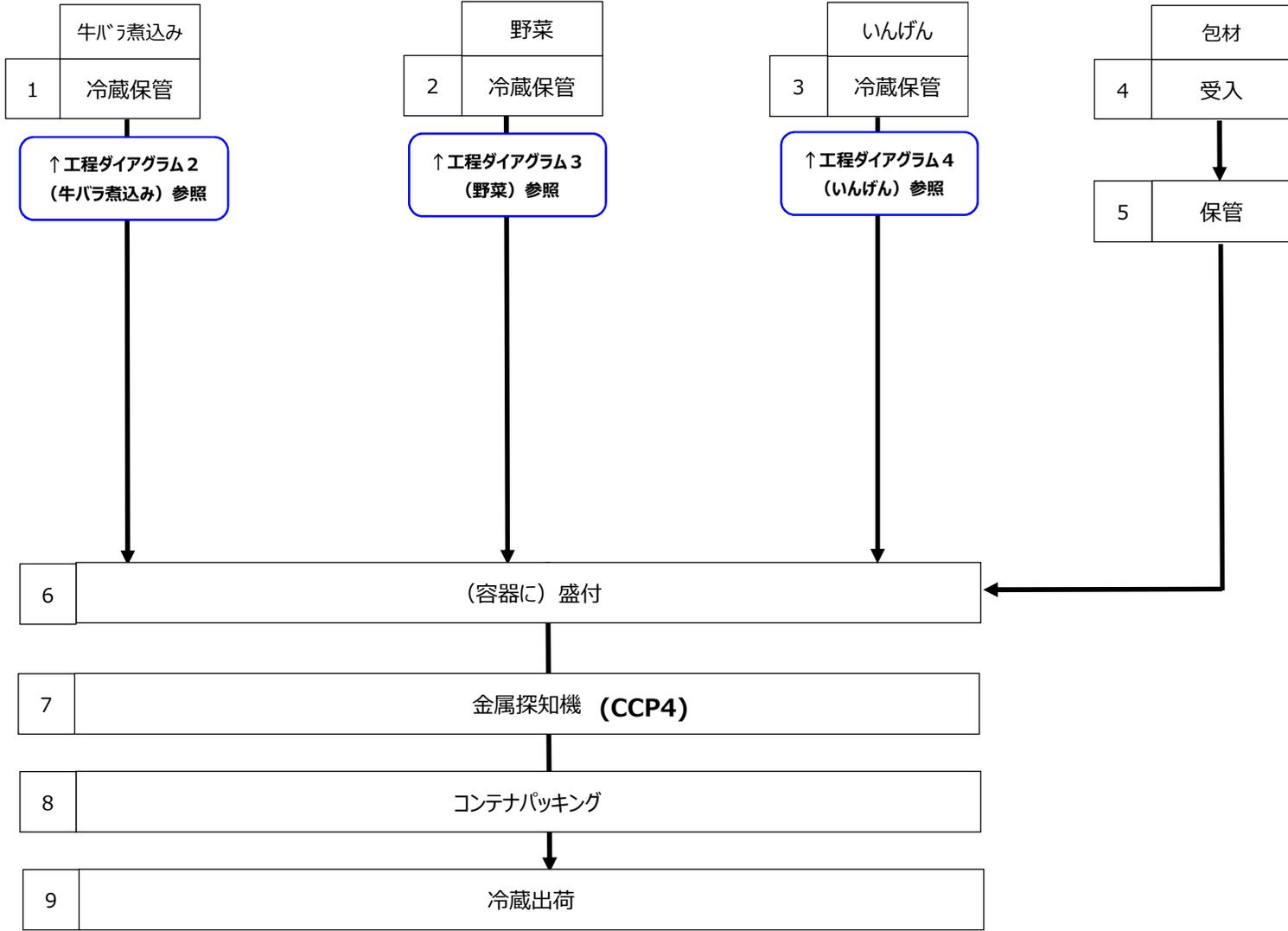
製造事務												フロア責任者																
/												/																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月

洗浄頻度	洗浄箇所	洗浄方法			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29				
			日勤	始業前	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月				
毎日	記録表の記入	確認																																			
	スライサー	洗剤洗浄-殺菌	日勤	始業前																																	
			日勤	終業後																																	
		刃こぼれ (なければ○) (あれば×)	日勤	始業前																																	
			日勤	終業後																																	
	千切、根菜 スライサー	洗剤洗浄-殺菌	日勤	始業前																																	
			日勤	終業後																																	
		刃こぼれ (なければ○) (あれば×)	日勤	始業前																																	
			日勤	終業後																																	
	包丁	洗剤洗浄-殺菌	日勤	終業後																																	
			日勤	始業前																																	
		刃こぼれ (なければ○) (あれば×)	日勤	終業後																																	
			日勤	始業前																																	
	ピーラー	洗剤洗浄-殺菌	日勤	終業後																																	
			日勤	始業前																																	
		刃こぼれ (なければ○) (あれば×)	日勤	終業後																																	
			日勤	始業前																																	
	ハサミ	洗剤洗浄-殺菌	日勤	終業後																																	
			日勤	始業前																																	
		刃こぼれ (なければ○) (あれば×)	日勤	終業後																																	
日勤			始業前																																		
	保管本数 (本数記入)	日勤	始業前																																		
		日勤	終業後																																		
	担当者	日勤	始業前																																		
		日勤	終業後																																		
	確認者	日勤	始業前																																		
		日勤	終業後																																		

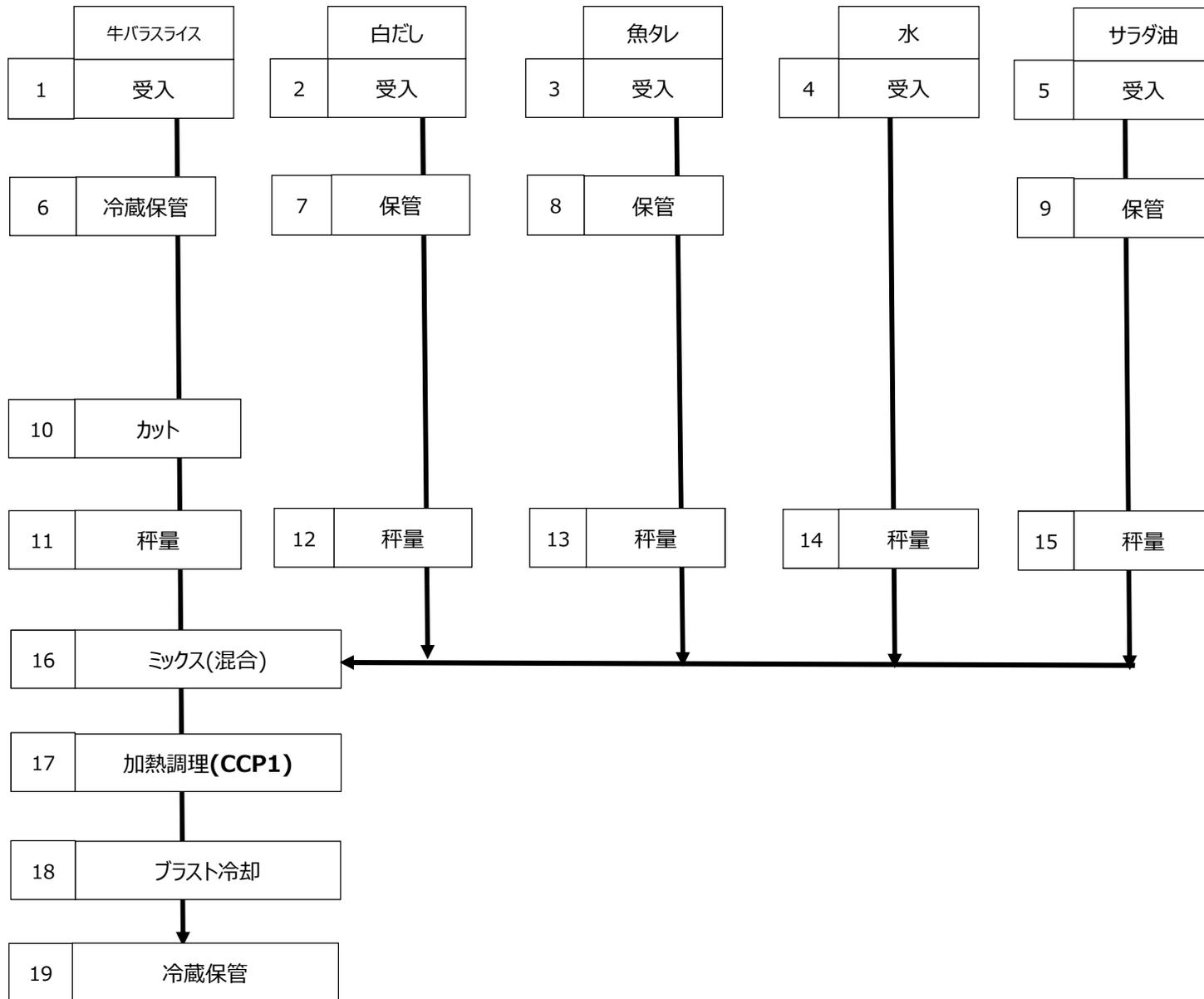
- \* 実施した時に○印をすること。「始業前」点検は確実にすること
- \* 刃こぼれ確認時に異常が発見された場合、「回収」等の対応を行うため、チーム責任者または製造課長または製造部長へ報告すること。

製品説明書		
製品名	肉じゃが	
記載事項	内 容	
手順 2	製品の名称及び種類	製品の名称：肉じゃが 種類：惣菜
	原材料に関する事項	じゃがいも、玉ねぎ、人参、蒟蒻、牛肉、いんげん、砂糖、醤油、みりん、水あめ、食品製造用水（井水）
	アレルギー物質	小麦、牛肉、さば、大豆、鶏肉、豚肉、ゼラチン
	添加物の名称とその使用基準	サラダキープEX-21：保存料（ポリリン）：使用基準なし マイキープ-C：pH調整剤：使用基準なし
	容器包装	材質：ポリプロピレン
	製品の特性	特になし
	製品の規格（成分規格）	弁当及びそうざいの衛生規範 一般生菌数：100,000個/g以下、大腸菌：陰性、黄色ブドウ球菌：陰性
	製品の規格（自社規格）	<衛生規範：自社基準も同じ> 加熱温度の許容限界値：80℃（管理基準：80～95℃） 金属探知機による許容限界値：Fe1.5、SuS3.0
	保存方法	保管冷蔵庫内：10℃以下で保存 工場出荷まで：20℃以下で保存 配送トラック庫内温度：15℃以下で保存 納品後：顧客先で10℃以下で保存
消費期限又は賞味期限	消費期限：納品日より2日	
手順 3	喫食または利用の方法	そのまま食べる
	対象者	一般の消費者

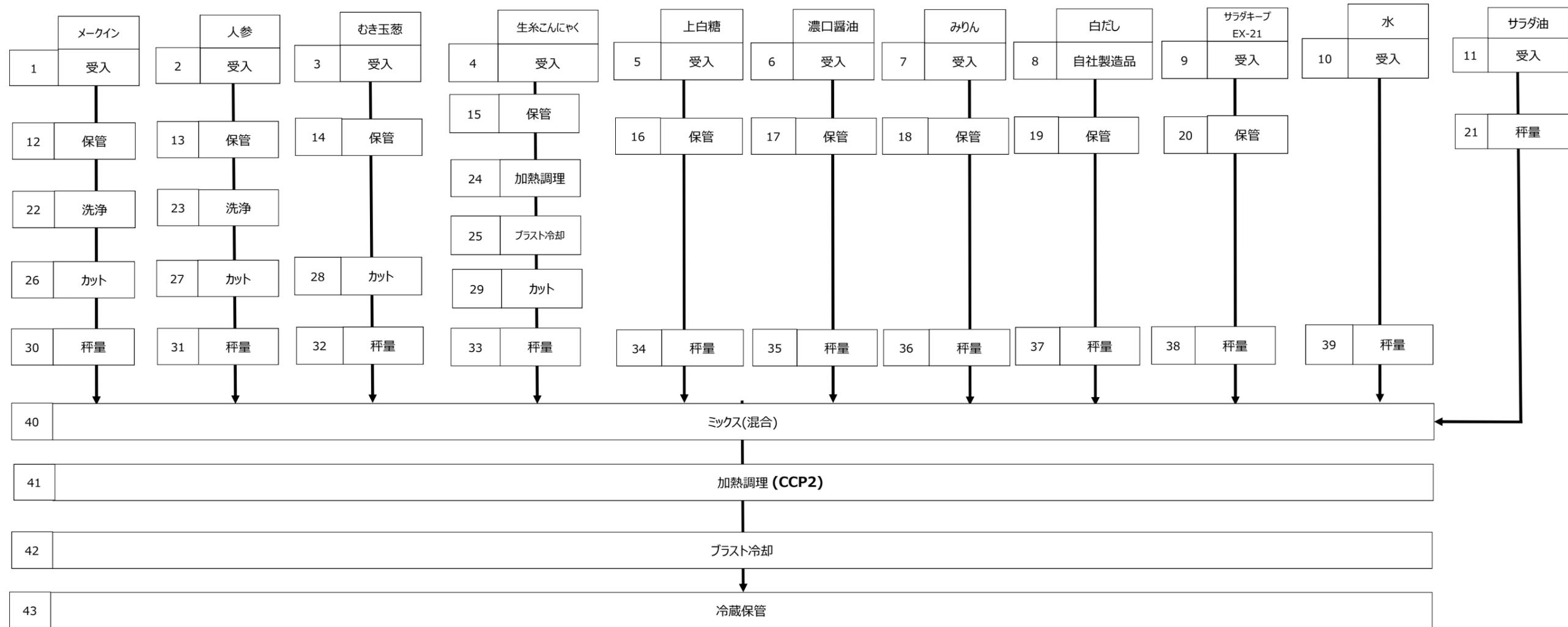
手順4-5 工程ダイアグラム1 (総合)



手順4-5 工程ダイアグラム2 (牛バラ煮込み)

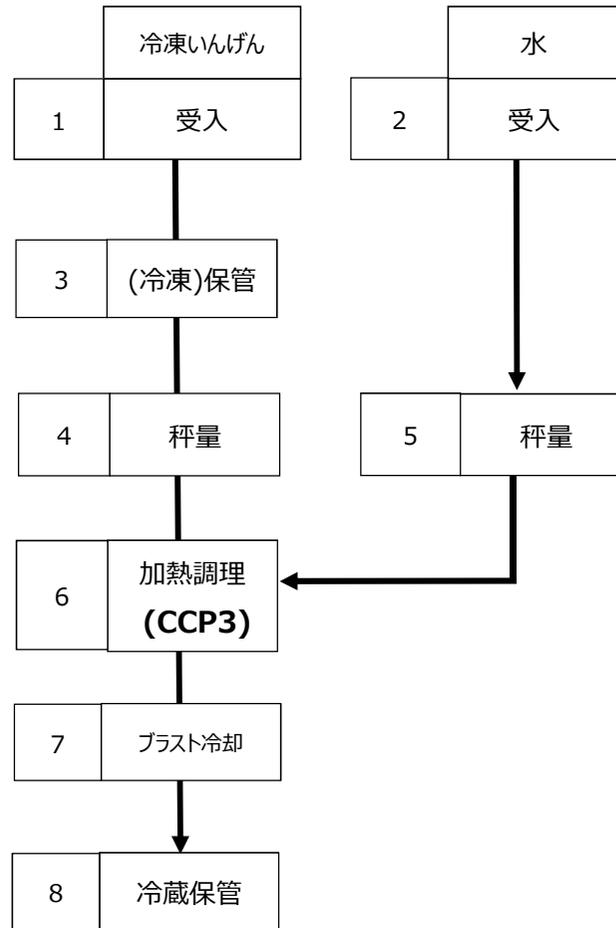


手順4-5 工程ダイアグラム3 (野菜)



---

手順4-5 工程ダイアグラム4 (いんげん)



手順6-7	
会社名：広島駅弁当 株式会社	製品名：肉じゃが 保管と配送条件：冷蔵（10℃）保管、15℃配送
住所：広島県広島市東区矢賀5丁目1-2	意図する使用法：そのまま食べる 消費者：一般の消費者
工程フローダイアグラムに対し、次の表現は以下に述べるような意味を持つ	
(汚染:C)	病原性微生物の汚染、交差汚染、コンタミネーション
(増殖:G)	病原性微生物の増殖
(残存:S)	病原性微生物の残存
標準作業手順：SOP	Standard Operating Procedures：基準となる作業手順のこと
衛生標準作業手順：SSOP	Sanitation Standard Operating Procedures：クリーニング（清浄化）、サニテーション（衛生化）に関するSOP
遵守証明書(COC)	Certificates of Conformance：サプライヤーを認証する際の条件、原料の製造等の仕様を決めて、それを守ることを契約の条件にするときの証明書
分析証明書(COA)	Certificates of Analysis：成分やその汚染物質について、一定の分析値を守らせるときの証明書
科学的証明 (Validation)	検証の要素の一つで、HACCP計画が適切に実施された場合にはハザードが効果的にコントロールされていることを証明するために行う、科学のおよび技術的な情報を収集し、評価する活動

手順6-7 (原則1-2)

肉じゃがのハザードアナリシス・ワークシート (書式A)					
会社名：広島駅弁当 株式会社			製品名：肉じゃが		
住所：広島県広島市東区矢賀 5 丁目 1-2			保管と配送条件：冷蔵 (10℃) 保管、15℃配送		
			意図する使用法：そのまま食べる		
			消費者：一般の消費者		
工程フローダイアグラム 1					
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原料または工程を記す	このステップで混入、コントロール、増大する潜在的有害要因を記す	この潜在的有害要因はHACCPプランで取り扱う必要があるのか？ (Yes/No)	なぜ3欄の決定をしたのか、その正しさの根拠を記す	HACCPプランで取り扱う有害要因を予防、除去、低減する為のコントロール手段は何か？	この工程はCCPか？ (Yes/No)
1. 牛バラ煮込み(冷蔵保管)	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		
2. 野菜(冷蔵保管)	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		
3. いんげん(冷蔵保管)	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		
4. 包材(受入)	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	包装材からの持込/病原性微生物の持ち込みが考えられるが、遵守証明書(COC)によって対処する		
	C. 化学的危険:	No	包装材からの化学物質/分析証明書(COA)によって、によって対処する		
5. 包材(保管)	B. 生物学的危害:無し				
	C. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
6. (容器に) 盛付	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	従事者の不衛生な取扱いによる病原菌の混入/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処するしかない		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	提供業者の取り扱い手順に関する指示不足による病原菌の増殖/ラベル表示による指示によって対処する		
	C. 化学的危険:	No	ラベル表示不備によるアレルギー問題/アレルギー表示義務がある、小麦、牛肉、さば、大豆、鶏肉、豚肉、ゼラチンが含まれているので必要。しかし、包装材に印刷してあるので、表示不備は起こり難い。ラベル表示の確認(1バッチ1回)におけるSOPを遵守することで対応できる		
7. 金属探知機	P. 物理学的危険:金属異物の混入	Yes	サプライヤー及び各工程からの金属混入は在り得る。金属異物は、人に対して口腔内への外傷を引き起こし、重大な危害を引き起こす	正常に機能する金属探知機による金属片の検出	Yes (CCP4)
8. コンテナパッキング	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い仕分け作業、仕分け室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処できる		
	C. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
9. 冷蔵出荷	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い積み込み作業をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処できる		
	C. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				

手順6-7 (原則1-2)

肉じゃがのハザードアナリシス・ワークシート (書式A)					
会社名: 広島駅弁当 株式会社			製品名: 肉じゃが		
住所: 広島県広島市東区矢賀5丁目1-2			保管と配送条件: 冷蔵(10℃)保管、15℃配送		
			意図する使用法: そのまま食べる		
			消費者: 一般の消費者		
工程フローダイヤグラム2 (牛バラ煮込み)					
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原料または工程を記す	このステップで混入、コントロール、増大する潜在的危険要因を記す	この潜在的危険要因はHACCPプランで取り扱う必要があるのか? (Yes/No)	なぜ3欄の決定をしたのか、その正しさの根拠を記す	HACCPプランで取り扱う危険要因を予防、除去、低減するためのコントロール手段は何か?	この工程はCCPか? (Yes/No)
1. 牛バラスライスの受入	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	Yes	O157、サルモネラ 起きやすく、起きたら重大	後工程の(工程No.17加熱調理)でコントロールする	No
	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	No	黄色ブドウ球菌/加熱前に増殖すると、耐熱性毒素を作るので、素早い操作におけるSOPどおり遵守することで対処できる		
	B. 芽胞形成菌類(汚染:C)	No	ウェルシュ菌/1件当たりの患者数が多く、耐熱性、増殖速度が遅いが素早い冷却におけるSOPどおり遵守することで対処できる		
	B. 真菌、酵母(汚染:C)	No	信頼できるサプライヤーから、鮮度の良い食材を購入する事で防止できる。遵守証明書(COC)によって対処する		
	C. 抗生物質、ホルモン残留	No	分析証明書(COA)によって、によって対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物混入の混入/屠畜場及びサプライヤーからの金属混入は、重大な健康危険を引き起こす	ダイヤグラム1 工程No.7でコントロールする	No
2. 白だし受入	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	C. 化学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	P. 物理学的危険:	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
3. 魚介受入	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	C. 化学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	P. 物理学的危険:	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
4. 水受入	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	起きにくい、市水を使用(年1回の監査)		
	C. 化学的危険(汚染:C)	No	同上		
5. サラダ油受入	B. 生物学的危険: 無し	No			
	B. 化学的危険: 無し	No			
	P. 物理学的危険: 無し	No			
6. 牛バラスライスの保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)を遵守することで対処する		
7. 白だしの保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫の温度設定、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		
8. 魚介の保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	同上		
9. サラダ油の保管	B. 生物学的危険: 無し				
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				
10. 牛バラスライスのカット	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	手早い作業、カット室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物の混入/各工程からの金属混入は、重大な健康危険を引き起こす	ダイヤグラム1 工程No.7でコントロールする	No
11. 牛バラスライスの秤量	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: 無し				

1 2. 白だしの秤量	B. 生物学的危害：無し				
	C. 化学的危険：無し				
	P. 物理学的危険：無し				
1 3. 魚介の秤量	B. 生物学的危険：無し				
	C. 化学的危険：無し				
	P. 物理学的危険：無し				
1 4. 水の秤量	B. 生物学的危険：無し				
	C. 化学的危険：無し				
	P. 物理学的危険：無し				
1 5. サラダ油の秤量	B. 生物学的危険：無し				
	B. 化学的危険：無し				
	P. 物理学的危険：無し				
1 6. ミックス(混合)	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	従事者の不衛生な取扱いによる病原菌の混入/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処するしかない		
	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRPで計画された短時間作業におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険：化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
1 7. 加熱調理	B. 生物学的危険(残存:S)	Yes	加熱が不十分だと病原性微生物が残存する	温度と時間をコントロール(Control)する【加熱温度、時間と中心温度はValidation(科学的証明)が必要】	Yes (CCP1)
1 8. プラスト冷却	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	PRPで計画されたクリーニング・サニテーションにおけるSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	耐熱性である孢子形成菌の制御には冷却温度と速度が重要であるが、十分な速さで冷却できるのでSOPを遵守することで対処する		
1 9. 冷蔵保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		

手順6-7 (原則1-2)

肉じゃがのハザードアナリシス・ワークシート (書式A)					
会社名: 広島駅弁当 株式会社			製品名: 肉じゃが		
住所: 広島県広島市東区矢賀 5丁目1-2			保管と配送条件: 冷蔵 (10℃) 保管, 15℃配送		
			意図する使用法: そのまま食べる		
			消費者: 一般の消費者		
工程フローダイヤグラム3 (野菜)					
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原料または工程を記す	このステップで混入、コントロール、増大する潜在的有害要因を記す	この潜在的有害要因はHACCPプランで取り扱う必要があるのか? (Yes/No)	なぜ3欄の決定をしたのか、その正しさの根拠を記す	HACCPプランで取り扱う有害要因を予防、除去、低減する為のコントロール手段は何か?	この工程はCCPか? (Yes/No)
1. メークインの受入	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	Yes	O157, サルモネラ/起きやすく、起きたら重大	後工程の(工程No.41加熱調理)でコントロール(Control)する	No
	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	No	黄色ブドウ球菌/加熱前に増殖すると、耐熱性毒素を作るので、素早い操作におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 芽胞形成菌類(汚染:C)	No	ウェルシュ菌/1件当たりの患者数が多く、耐熱性、増殖速度が速いが素早い冷却におけるSOPどおり遵守することで対処できる		
	C. 残留農薬	No	分析証明書(COA)によって、によって対処する		
	P. 物理学的危害:	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することでNRLOTの状態に管理(Manage)できる		
2. 人参の受入	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	Yes	O157, サルモネラ/起きやすく、起きたら重大	後工程の(工程No.41加熱調理)でコントロール(Control)する	No
	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	No	黄色ブドウ球菌/加熱前に増殖すると、耐熱性毒素を作るので、素早い操作におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 芽胞形成菌類(汚染:C)	No	ウェルシュ菌/1件当たりの患者数が多く、耐熱性、増殖速度が速いが素早い冷却におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	C. 残留農薬	No	分析証明書(COA)によって対処する		
	P. 物理学的危害:	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
3. むき玉葱の受入	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	Yes	O157, サルモネラ/起きやすく、起きたら重大	後工程の(工程No.41加熱調理)でコントロール(Control)する	No
	B. 芽胞非形成菌類(汚染:C)	No	黄色ブドウ球菌/加熱前に増殖すると、耐熱性毒素を作るので、素早い操作におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 芽胞形成菌類(汚染:C)	No	ウェルシュ菌/1件当たりの患者数が多く、耐熱性、増殖速度が速いが素早い冷却におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	C. 残留農薬	No	分析証明書(COA)によって、によって対処する		
	P. 物理学的危害:	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
4. 生糸こんにゃくの受入	B. 生物学的危害:(残存:S)	No	信頼できるサプライヤーから購入する事で防止できる。遵守証明書(COC)によって対処する		
	B. 化学的危険:	No	信頼できるサプライヤーから購入する事で防止できる。遵守証明書(COC)によって対処する		
	P. 物理学的危害:(刃物等)	No	金属異物混入の混入/信頼できるサプライヤーから購入する事で防止できる。遵守証明書(COC)によって対処する		
5. 上白糖の受入	B. 生物学的危険:無し				
	B. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
6. 濃口醤油の受入	B. 生物学的危険:無し				
	B. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
7. みりんの受入	B. 生物学的危険:無し				
	B. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
8. 白だしの受入	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	B. 化学的危険(汚染:C)	No	遵守証明書(COC)によって対処する		
	P. 物理学的危険:	No	遵守証明書(COC)によって対処する		

9. サラダキープEX-21の受入	B. 生物学的危害：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
10. 水の受入	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	起きにくい、市水を使用(年1回の監査)	
	C. 化学的危険(汚染:C)	No	同上	
11. サラダ油受入	B. 生物学的危険(汚染:C)			
	C. 化学的危険(汚染:C)			
	P. 物理学的危険：			
12. メークインの保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫温度、保管期限、FIFO(先入れ先出し)を遵守することで対処する	
	P. 物理学的危険：無し			
	C. 化学的危険：無し			
13. 人参の保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫温度、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する	
	P. 物理学的危険：無し			
	C. 化学的危険：無し			
14. むき玉葱の保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫温度、保管期限、FIFO(先入れ先出し)SOPを遵守することで対処する	
	P. 物理学的危険：無し			
	C. 化学的危険：無し			
15. 生糸こんにゃくの保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫の温度設定、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する	
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
16. 上白糖の保管	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
17. 濃口醤油の保管	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
18. みりんの保管	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
19. 白だしの保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫の温度設定、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する	
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
20. サラダキープEX-21の保管	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
21. サラダ油の秤量	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			
22. メークインの洗浄	P. 物理学的危険：	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する	
23. 人参の洗浄	P. 物理学的危険：	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する	
24. 生糸こんにゃくの匂い落としの為の加熱調理	B. 生物学的危険：無し			
	B. 化学的危険：無し			
	P. 物理学的危険：無し			

25. 生ごんにゃくのプラスト冷却	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	PRPで計画されたクリーニング・サニテーションにおけるSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	耐熱性である孢子形成菌の制御には冷却温度と速度が重要であるが、十分な速さで冷却できるのでSOPを遵守することで対処する		
26. メークインのカット	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処するしかない		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、カット室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物混入の混入/各工程からの金属混入は、重大な健康危害を引き起こす	ダイアグラム1工程No.7でコントロール(Control)する	No
27. 人参のカット	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、カット室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物の混入/各工程からの金属混入は、重大な健康危害を引き起こす	ダイアグラム1工程No.7でコントロール(Control)する	No
28. むき玉葱のカット	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、カット室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物混入の混入/各工程からの金属混入は、重大な健康危害を引き起こす	ダイアグラム1工程No.7でコントロール(Control)する	No
29. 生系ごんにゃくのカット	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、カット室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険: 化学剤の混入	No	洗浄剤、殺菌剤/PRPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険: (刃物等)	Yes	金属異物混入の混入/各工程からの金属混入は、重大な健康危害を引き起こす	ダイアグラム1工程No.7でコントロール(Control)する	No
30. メークインの秤量	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				
31. 人参の秤量	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				
32. むき玉葱の秤量	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				
33. 生系ごんにゃくの秤量	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				
34. 上白糖の秤量	B. 生物学的危害: 無し				
	B. 化学的危険: 無し				
	P. 物理学的危険: 無し				

35. 濃口醤油の秤量	B. 生物学的危害：無し				
	B. 化学的危害：無し				
	P. 物理学的危害：無し				
36. みりんの秤量	B. 生物学的危害：無し				
	B. 化学的危害：無し				
	P. 物理学的危害：無し				
37. 白だしの秤量	B. 生物学的危害：(残存:S)	No	大きく誤れば加熱に影響する。訓練された従業員が行い、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危害：無し				
	P. 物理学的危害：無し				
38. サラダキープEX-21の秤量	B. 生物学的危害：(残存:S)	No	大きく誤れば加熱に影響する。訓練された従業員が行い、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危害：無し				
	P. 物理学的危害：無し				
39. 水の秤量	B. 生物学的危害：(残存:S)	No	大きく誤れば加熱に影響する。訓練された従業員が行い、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危害：無し				
	P. 物理学的危害：無し				
40. ミックス (混合)	B. 生物学的危害(増殖:G)	No	PRPで計画された短時間作業におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	C. 化学的危険：化学剤の混入	No	P洗浄剤、殺菌剤/RPで計画されたSSOPどおり遵守することで対処する		
41. 加熱調理	B. 生物学的危害:(残存:S)	Yes	加熱が不十分だと病原性微生物が残存する	温度と時間をコントロール(Control)する【加熱温度、時間と中心温度はValidation(科学的証明)が必要】	Yes (CCP2)
42. プラスト冷却	B. 生物学的危害:(汚染:C)	No	PRPで計画されたクリーニング・サニテーションにおけるSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危害:(増殖:G)	No	耐熱性である孢子形成菌の制御には冷却温度と速度が重要であるが、十分な速さで冷却できるのでSOPを遵守することで対処する		
43. 冷蔵保管	B. 生物学的危害:(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することでN対処する		

手順6-7 (原則1-2)

肉じゃがのハザードアナリシス・ワークシート (書式A)					
会社名: 広島駅弁当 株式会社			製品名: 肉じゃが		
住所: 広島県広島市東区矢賀5丁目1-2			保管と配送条件: 冷蔵(10℃)保管、15℃配送		
工程フローダイアグラム4(いんげん)			意図する使用方法: そのまま食べる		
			消費者: 一般の消費者		
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原料または工程を記す	このステップで混入、コントロール、増大する潜在的な危害要因を記す	この潜在的な危害要因はHACCPプランで取り扱う必要があるのか?(Yes/No)	なぜ3欄の決定をしたのか、その正しさを根拠を記す	HACCPプランで取り扱う危害要因を予防、除去、低減する為のコントロール手段は何か?	この工程はCCPか?(Yes/No)
1. いんげんの受入	B. 芽胞非形成菌類	Yes	O157、サルモネラ/起きやすく、起されれば重大	後工程の(工程No.6加熱調理)でコントロールする	No
	B. 芽胞非形成菌類	No	黄色ブドウ球菌/加熱前に増殖すると、耐熱性毒素を作るので、素早い操作におけるSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 芽胞形成菌類	No	ウェルシュ菌/1件当たりの患者数が多く、耐熱性、増殖速度が速いが素早い冷却におけるSOPどおり遵守することで対処できる		
	C. 残留農薬	No	分析証明書(COA)によって、によって対処する		
	P. 物理学的危害:	No	石等の混入/洗浄方法をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
2. 水の入	B. 生物学的危害(汚染:C)	No	起きにくい、市水を使用(年1回の監査)		
	C. 化学的危険(汚染:C)	No	同上		
3. いんげんの冷凍保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、保管庫温度、保管期限、FIFO(先入れ先出し)を遵守することで対処する		
	P. 物理学的危険:無し				
	C. 化学的危険:無し				
4. いんげんの秤量	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	手早い作業、秤量室の温度管理をPRPで計画し、SOPどおり遵守することで対処する		
	B. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
5. 水の秤量	B. 生物学的危険:無し				
	B. 化学的危険:無し				
	P. 物理学的危険:無し				
6. 加熱調理	B. 生物学的危険(残存:S)	Yes	加熱が不十分だと病原性微生物が残存する	温度と時間をコントロール(Control)する【加熱温度、時間と中心温度はValidation(科学的証明)が必要】	Yes (CCP3)
7. プラスト冷却	B. 生物学的危険(汚染:C)	No	PRPで計画されたクリーニング・サニテーションにおけるSSOPどおり遵守することで対処する		
	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	耐熱性である胞子形成菌の制御には冷却温度と速度が重要であるが、十分な速さで冷却できるのでSOPを遵守することで対処する		
8. 冷蔵保管	B. 生物学的危険(増殖:G)	No	PRP(前提条件プログラム)で計画された、冷蔵保管、保管期限、FIFO(先入れ先出し)におけるSOPを遵守することで対処する		

## 手順6-12 (原則1-7)

肉じゃがのHACCPプラン									
CCP (必須管理点)	HACCP計画で 取り扱うハザード (危害要因)	各々のコントロール 手段についての 許容限界	モニタリングの方法				是正措置	検証作業	記録付けの 手段
			何を	どの様に	頻度	誰が			
加熱調理 (CCP1)	B.生物学的危害 (残存:S)	80℃以上 (瞬間温度)	鍋の中心部の温度 を (バラ肉の中心)	中心温度計 で	加熱作業ごと	加熱担当者	<ul style="list-style-type: none"> <li>達成するまで再加熱</li> <li>温度計、温度調整機等の点検と調整</li> <li>必要な場合には担当者の再教育</li> <li>温度調節機構の外部業者によるメンテナンス</li> </ul>	(記録の確認) <ul style="list-style-type: none"> <li>加熱温度記録/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>逸脱と是正措置の記録の確認/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>標準温度計による中心温度計の精度確認/月1回/品質管理担当者(較正)</li> <li>標準温度計の較正/年1回/較正機関</li> <li>中心温度計の較正/年2回/品質管理担当者</li> <li>温度調節機構のメンテナンス/年1回/社外メンテ業者(独立したチェック)</li> <li>製品の菌数検査/年1回/社内検査室</li> <li>出荷前検証</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>加熱温度の記録</li> <li>逸脱と是正措置の記録</li> <li>出荷前検証の記録</li> <li>中心温度計の較正の記録</li> <li>標準温度計の較正の記録</li> <li>温度調節機構のメンテナンスの記録</li> <li>中心温度計で測定した記録</li> <li>菌数検査の記録</li> <li>社内実験の記録</li> </ul>
加熱調理 (CCP2)	B.生物学的危害 (残存:S)	80℃以上 (瞬間温度)	ジャガイモの 中心温度を	中心温度計 で	加熱作業ごと	加熱担当者	<ul style="list-style-type: none"> <li>達成するまで再加熱</li> <li>温度計、温度調整機等の点検と調整</li> <li>必要な場合には担当者の再教育</li> <li>温度調節機構の外部業者によるメンテナンス</li> </ul>	(記録の確認) <ul style="list-style-type: none"> <li>加熱温度記録/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>逸脱と是正措置の記録の確認/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>標準温度計による中心温度計の精度確認/月1回/品質管理担当者(較正)</li> <li>標準温度計の較正/年1回/較正機関</li> <li>中心温度計の較正/年2回/品質管理担当者</li> <li>温度調節機構のメンテナンス/年1回/社外メンテ業者(独立したチェック)</li> <li>製品の菌数検査/年1回/社内検査室</li> <li>出荷前検証</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>加熱温度の記録</li> <li>逸脱と是正措置の記録</li> <li>出荷前検証の記録</li> <li>中心温度計の較正の記録</li> <li>標準温度計の較正の記録</li> <li>温度調節機構のメンテナンスの記録</li> <li>中心温度計で測定した記録</li> <li>菌数検査の記録</li> <li>社内実験の記録</li> </ul>

加熱調理 (CCP3)	B. 生物学的危害 (残存:S)	80℃以上 (瞬間温度)	鍋の中心部の温度 を (湯温)	中心温度計 で	加熱作業ごと	加熱担当者	<ul style="list-style-type: none"> <li>・達成するまで再加熱</li> <li>・温度計、温度調整機等の点検と調整</li> <li>・必要な場合には担当者の再教育</li> <li>・温度調節機構の外部業者によるメンテナンス</li> </ul>	<p>(記録の確認)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・加熱温度記録/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>・逸脱と是正措置の記録の確認/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>・標準温度計による中心温度計の精度確認/月1回/品質管理担当者(較正)</li> <li>・標準温度計の較正/年1回/較正機関</li> <li>・中心温度計の較正/年2回/品質管理担当者</li> <li>・温度調節機構のメンテナンス/年1回/社外メンテ業者(独立したチェック)</li> <li>・製品の菌数検査/年1回/社内検査室</li> <li>・出荷前検証</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・加熱温度の記録</li> <li>・逸脱と是正措置の記録</li> <li>・出荷前検証の記録</li> <li>・中心温度計の較正の記録</li> <li>・標準温度計の較正の記録</li> <li>・温度調節機構のメンテナンスの記録</li> <li>・中心温度計で測定した記録</li> <li>・菌数検査の記録</li> <li>・社内実験の記録</li> </ul>
金属探知 (CCP4)	P. 物理学的危害：金属異物の混入	テストピースを入れた 模擬製品を感知 すること (Fe1.5、SuS3.0)	模擬製品を	金属探知機 に通す	始業前と始業 後	金属探知 担当者	<ul style="list-style-type: none"> <li>○感知されなかった時点から遡って、当日分の製品を取り分け、隔離保管</li> <li>○模擬製品を感知するように探知機を調整</li> <li>○隔離保管した逸脱品を再検査する</li> <li>○探知機の調整(メーカーによるメンテナンスを含む)</li> </ul>	<p>(記録の確認)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・金属探知機の記録/出荷ごとに/出荷担当者</li> <li>・逸脱と是正措置の記録/出荷ごとに/出荷担当者(較正)</li> <li>・金属探知機の較正/1年に1回/金属探知機メーカー(独立したチェック)</li> <li>・金属探知担当者の検査作業の観察/週に1度/品質管理担当者</li> <li>・出荷前検証</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・逸脱と是正措置の記録</li> <li>・出荷前検証の記録</li> <li>・メーカーによる探知機の較正の記録</li> <li>・社内実験の記録</li> <li>・金属探知担当者の検査作業の観察の記録</li> </ul>

## 第1回 HACCP導入アンケート結果について

回答者数：41人

問1 HACCP（ハサップ）方式という言葉や内容を知っていますか。

- 1 知っている＝15% 2 聞いたことがある＝36% 3 知らない＝49%

問2 現在の施設（工場、トイレ、更衣室）の衛生状態について、どう思いますか。

工場

- 1 良好＝5% 2 やや良い＝17% 3 普通＝44% 4 やや悪い＝22% 5 悪い＝12%

トイレ

- 1 良好＝15% 2 やや良い＝20% 3 普通＝54% 4 やや悪い＝7% 5 悪い＝2%

回答なし＝2%

更衣室

- 1 良好＝5% 2 やや良い＝10% 3 普通＝44% 4 やや悪い＝27% 5 悪い＝12%

回答なし＝2%

問3 現在、実施している工場への入場ルールや作業ルール、帳票類への記録について、どう思いますか。

- 1 必要以上に細かく、面倒である＝17% 2 面倒だが、必要な範囲である＝71%  
3 面倒とは感じない＝10% 回答なし＝2%

問4-1 「作業人数・時間、コストカット、施設の改修など」の施設の管理方法や「製造手順、清掃など」の作業ルールの改善点の有無について、どう思いますか。

- 1 改善点はない＝15% 2 一部改善の余地がある＝46% 3 大きく改善する必要がある＝29%  
回答なし＝10%

※2若しくは3と回答した方は問4-2から、1と回答した方は問5から回答。

問4-2 施設の管理方法や作業方法の改善点について、具体的な例があれば記載してください。（回答抜粋）

- ・忙しい日は、もっとスタッフを増やした方が良いと思う
- ・若干、床が滑りやすいところがあるので、改修して欲しい
- ・各部署との連携を取って作業すると効率もあがると思う
- ・ライン工程管理者が作業に追われて、ラインの管理があまりできていない
- ・新商品発売前の現場での説明不足
- ・どの業務においても基本作業の見直しが必要と感じる
- ・冷蔵庫の床の改修、常温庫の床の改修をして欲しい
- ・工場に入る時、従業員は手を綺麗に洗って入るが、仕分けに外から入ってくる人は、手を洗う場所も無いように思う

問5 会社（上司、責任者）は従事者の意見を取り入れていると思いますか。

- 1 取り入れている＝39% 2 取り入れていない＝56% 回答なし＝5%

問6-1 広島駅弁当の商品や職場環境で自慢できる場所はありますか。

- 1 ある＝56% 2 ない＝39% 回答なし＝5%

※1と回答した方は問6-2から、2と回答した方は問7から回答。

問6-2 広島駅弁当の商品や職場環境で自慢できるところを選んでください。(複数回答可)

- 1 商品の価格=17%
- 2 商品の味=65%
- 3 商品の品質=30%
- 4 衛生管理がしっかりしている=35%
- 5 従業員への教育がしっかりしている=9%
- 6 上司に指導力がある=13%
- 7 意見が言いやすい=0%
- 8 お薦めしたい商品=4% (商品名;山のお弁当、もみじ弁当、清盛、上巻寿司)

問7 広島駅弁当の商品を自分で購入したい(人に勧めたい)と思いますか。

- 1 積極的に購入し(勧め)たい=10%
  - 2 あまり購入し(勧め)たくない=24%
  - 3 購入し(勧め)ない=3%
  - 4 特に意識していない=56%
- 回答なし=7%

問8 その他、意見などがありましたら、自由に記入してください。

- ・当たり前のことを当たり前にする事が先
- ・こんなアンケートは無駄
- ・上司は社会人としてのモラルを持つこと

## 第2回 HACCP導入アンケート結果について

回答者数：38人

問1 HACCP（ハサップ）方式という言葉や内容を知っていますか。

- 1 知っている＝18% 2 聞いたことがある＝82% 3 知らない＝0%

問2 現在の施設（工場、トイレ、更衣室）の衛生状態について、どう思いますか。

工場

- 1 良好＝8% 2 やや良い＝24% 3 普通＝55% 4 やや悪い＝8% 5 悪い＝5%

トイレ

- 1 良好＝26% 2 やや良い＝16% 3 普通＝55% 4 やや悪い＝3% 5 悪い＝0%

更衣室

- 1 良好＝5% 2 やや良い＝21% 3 普通＝47% 4 やや悪い＝24% 5 悪い＝3%

問3 現在、実施している工場への入場ルールや作業ルール、帳票類への記録について、どう思いますか。

- 1 必要以上に細かく、面倒である＝3% 2 面倒だが、必要な範囲である＝60%  
3 面倒とは感じない＝37%

問4-1 「作業人数・時間、コストカット、施設の改修など」の施設の管理方法や「製造手順、清掃など」の作業ルールの改善点の有無について、どう思いますか。

- 1 改善点はない＝16% 2 一部改善の余地がある＝76% 3 大きく改善する必要がある＝5%  
回答なし＝3%

※2若しくは3と回答した方は問4-2から、1と回答した方は問5から回答。

問4-2 施設の管理方法や作業方法の改善点について、具体的な例があれば記載してください。（回答抜粋）

- ・必要な材料がないことがある。
- ・冷蔵庫や冷凍庫が狭く、ものを探すのに時間がかかる。また、危険である。
- ・調理後の食材を保管する冷蔵庫等が少ない。
- ・洗い物（機器）がたまっていることが多い。
- ・機械が古い。
- ・作業場所が狭い。
- ・人数が少ない日の作業が大変。
- ・商品に不足が生じた時、再度商品を作る手間がもったいない。
- ・ロッカーが狭い。
- ・少しずつ改善している。

問5 会社（上司、責任者）は従事者の意見を取り入れていると思いますか。

- 1 取り入れている＝76% 2 取り入れていない＝24%

問6-1 広島駅弁当の商品や職場環境で自慢できるところはありますか。

- 1 ある＝87% 2 ない＝10% 回答なし＝3%

※1と回答した方は問6-2から、2と回答した方は問7から回答。

問6-2 広島駅弁当の商品や職場環境で自慢できるところを選んでください。(複数回答可)

- 1 商品の価格=12%    2 商品の味=61%    3 商品の品質=30%
- 4 衛生管理がしっかりしている=33%    5 従業員への教育がしっかりしている=18%
- 6 上司に指導力がある=15%    7 意見が言いやすい=9%
- 8 お薦めしたい商品=12% (商品名;山のお弁当、もみじ弁当、鶏の唐揚げ、ナスのはさみ揚げ、パンブキンサラダ)
- 9 その他(・広島県内のスーパーならどこでも商品を取り扱っている。・地元の食材を使用しており、そのことを商品に表示している。・多くの商品を製造しているが適切に管理されており、現場が混乱することがない。)

問7 広島駅弁当の商品を自分で購入したい(人に勧めたい)と思いますか。

- 1 積極的に購入し(勧め)たい=37%    2 あまり購入し(勧め)たくない=5%
- 3 購入し(勧め)ない=3%    4 特に意識していない=47%    回答なし=8%

問8 その他、意見などがありましたら、自由に記入してください。

なし

### 第3回 HACCP導入アンケート結果について

回答者数：27人

問1 HACCP（ハサップ）方式という言葉や内容を知っていますか。

1 知っている＝78% 2 聞いたことがある＝22% 3 知らない＝0%

問2 この一年の施設（工場、トイレ、更衣室）の衛生状態の変化について、どう思いますか。

工場

1 良くなった＝63% 2 変わらない＝37% 3 悪くなった＝0%

トイレ

1 良くなった＝70% 2 変わらない＝26% 3 悪くなった＝4%

更衣室

1 良くなった＝37% 2 変わらない＝63% 3 悪くなった＝0%

問3 この一年、工場への入場ルールや作業ルール、帳票類の変化について、どう思いますか。

ルール

1 増えた＝74% 2 変わらない＝26% 3 減った＝0%

帳票類

1 増えた＝33% 2 変わらない＝67% 3 減った＝0%

問4 この一年で、職場の改善に取り組む体制について変化があった点を選んでください。（複数回答可）

- 1 ミーティングが増えた＝56% 2 意見を言える場ができた＝22%  
3 意見が言いやすくなった＝33% 4 意見を採用してくれるようになった＝19%  
5 上司や責任者の指示が明確になった＝15% 6 他部署と連携が取れるようになった＝11%  
7 働きぶりを評価してくれるようになった＝4% 8 研修会が増えた＝19%  
9 その他＝0% 10 悪くなった＝0% 11 変わらない＝7%

問5-1 施設の衛生管理など職場環境全般において、この一年で改善された点がありますか。

1 改善された点がある＝48% 2 改善された点はない＝15% 回答なし＝37%

※ 1と回答した方は問5-2から、2と回答した方は問6から回答してください。

問5-2 改善された点について、具体的な例を記載してください。（回答抜粋）

- ・水分補給のための給水器が設置された
- ・衛生管理マニュアルが新しくできた
- ・ローラー掛けにタイマーを使用するようになった
- ・新規採用者と短期アルバイトの衛生面での指導が行き届くようになった
- ・壁がきれいになった
- ・爪ブラシが洗われるようになった
- ・更衣室の清掃回数が増え、ゴミが少なくなった
- ・機械が新しくなった

問6-1 施設の衛生管理など職場環境全般において、この一年で悪くなった点がありますか。

1 悪くなった点がある＝11% 2 悪くなった点はない＝59% 回答なし＝30%

※ 1と回答した方は問6-2から、2と回答した方は問7から回答してください。

問6-2 悪くなった点について、具体的な例を記載してください。

- ・トイレの清掃が隅々まで行き届かなくなった

問7 その他、意見などがありましたら、自由に記入してください。

なし

## 資料A-11

HACCP導入前検査結果(実施者:広島市保健所)

検体種類	検体名	一般生菌数 (個/g)	大腸菌群	黄色ブドウ球菌
製品	肉じゃが	300未満	—	—
中間製品	肉・加熱前	$3.5 \times 10^4$	+	—
	肉・加熱後	300未満	—	—
	野菜・加熱前	$3.2 \times 10^5$	+	—
	野菜・加熱後	300未満	—	—
拭取り	【調理準備室】作業台		—	
	【調理準備室】シンク		—	
	【調理準備室】冷蔵庫取手		—	
	【加熱調理室】調味料容器(醤油、味醂等)の取手		—	
	【加熱調理室】冷却室の取手		—	
	【盛付準備室】番重		—	
	【盛付室】コンベア作業台		—	
	【盛付室】コンベア		—	
	【盛付室】作業台		—	
【盛付室】冷蔵庫取手		—		

## 立入調査における、改善事項と改善報告書

指摘時期	該当箇所	ご指摘内容	改善前	改善内容	改善後	担当者	実施日	確認印
2015.07/24	盛付準備	劣化した厚紙製のバインダーが残存しているので規定のモノへ変更し、各室再点検する事。		規定のバインダーへ交換しました。再点検の結果、廃棄されなかったモノがありましたので廃棄させ確認しました。			2015.07/30	
2015.11/30	盛付準備	入り口壁面が再破損している。補修すると共に台車等が衝突する真因改善が重要！壁側に置く場合には「押しさす」「引く」様にすれば激突しない。		補修を行うとともに、壁側に置く場合には「引く」方式にトレーニングし改善しました。			2015.12/10	
2015.11/30	惣菜ライン	包装機のか「ト」の破損の放置/破損報告と真因究明を即時・即座・即応する事。		部品を交換しました。/商品を入れるプラコンを入替時、一時的に置いた時に破損しました。プラコンを一時置きできる場所を確保します。			2015.12/05	
2015.11/30	調理準備	開梱段ボールの置き場を確保すると共に、保管基準(置く量/搬出時間等)を標準化したトレーニングを実施する事。→SOPへ文書化		不要物を撤去し、移動可能なラックを購入しました。保管の基準/標準化を進めています。			2015.12/05	
2015.12/09	検収事務所	バラ置している事務所内のモノをすべて、赤札作戦で処理する事/室内に入れて良いリストを作成し、判断つかないモノは管轄リーダーに問合せる→SOP作成		置き場所を決定し、取り易く戻し易い状態に回復。リバウンド防止の為に、リーダーによるトレーニングとパトロール実施を計画しています。			2016.02/18	
2015.12/09	調理準備	交差汚染防止と探すムダ撲滅の為に汚染している備品ボックスを洗浄・殺菌/その後、置くモノ、置く位置、置く量(定位・定品・定量)を設定する事。→SOP作成		内容物を出し清掃殺菌後 定位・定品・定量を実施しました。(今後、取っ手部は毎日、全体清掃殺菌は月一回実施)			2015.12/10	
2016.1/15	加熱調理	フライヤーの操作盤上モノを確認後、清掃・殺菌を行い、撤去したモノを調査し、置き場所とメンテナンス方法を設定する事。→SOP作成		鍵は保管ボックスを設けて移動しました。(ガス警報器は移動先を調整中)			2016.01/15	
2016.1/15	加熱調理	交差汚染防止の為に芯温計と他の器具を同じ容器で保管できないようにする事→計測器等のSSOP作成		左は芯温計のみしか入れないよう、入れ物を区分しました。今後、形状や色、表示サイン等を考え間違えないよう対策をしています。			2016.01/15	
2016.1/15	加熱調理	冷却室のドア閉鎖を忘れないように注意喚起と閉まった音を確認後、指差喚呼する等のトレーニングを実施する事。		従業員にトレーニングを行うとともに、掲示を行い、徹底を促しました。(掲示物はラミネートで作成中)			2016.01/16	