

## 地域連携 HACCP 導入実証事業実績報告書 (株式会社 TF シード)

### 1. 実施主体

千葉県 (担当：健康福祉部衛生指導課)

### 2. 事業の概要

#### (ア) 事業計画

##### ・当初計画

別添資料①のとおり

##### ・自治体、コンサルタント等の構成

TF シード

千葉県衛生指導課、

習志野健康福祉センター食品機動監視課、市川健康福祉センター生活衛生課

##### ・支援の方法

千葉県主催 HACCP チャレンジセミナー&相談会への参加

(4~6月3回【1クール】参加)

千葉県、習志野・市川健康福祉センターによる視察(4回)

県報告会での協議(4回)

※上記スケジュールは別添資料②のとおり

##### ・使用した資料

「食品製造における HACCP 入門のための手引書」

セミナー資料

#### (イ) 食品等事業者に関する情報

##### ・事業内容

業種：醤油製造業、ソース類製造業、そうざい製造業、  
缶詰又は瓶詰食品製造業、食品の冷凍又は冷蔵業

製造品目：たれ、つゆ、スープ類

##### ・事業所の規模

資本金：5000万円～10000万円

年間販売金額：5億円～10億円

従業員数：10～50人

年間生産量：約500t

(該当製品 炊き込みご飯のたれ 約100t)

検査室の有無：有

保有検査機器：塩分系、Brix 計、pH メーター、水分活性計、水分計、  
インキュベーター、乾熱滅菌機、オートクレーブ、  
クリーンベンチ

・ HACCP を導入しようとした理由

過去に HACCP 導入に取り組んだ経験：無

- ・ 千葉県の HACCP チャレンジセミナーに参加し、興味を持ったため
- ・ 衛生管理の向上のため
- ・ 対外的なアピールのため
- ・ 従業員のモチベーションの向上

・ 当該食品等事業者を選定した理由

- ・ 第 1 回千葉県 HACCP チャレンジセミナー修了者の中で、特に HACCP 導入への強い意志があったため。
- ・ 当該事業者と同様の中小規模の事業者についてはいまだ HACCP 導入事例が少ない。  
本事業者のような小規模事業者を選定し、導入の参考例を得ることで、新たに導入を検討する事業者の増加が期待できる。

3. 事業の実施内容

(ア) 対象施設における HACCP 導入に向けた取組及び運用

・ HACCP 導入にかかった費用

セミナー参加交通費、人件費 約 8 万円

今後、東京都認証を取得するにあたり約 100 万円コンサルタント料として見込んでいる。

・ 従事者教育

- ・ 新人教育として、持込禁止物などについて、作業着や手洗い方法、アレルギー物質への注意についての指導の実施。
- ・ 衛生管理会社のセミナーに 1 年に 1～2 回参加。  
(セミナーテーマ「HACCP の義務化と課題」)
- ・ 月 1 回のミーティング時に HACCP チームから全従業員へ指導。  
(作業現場や使用器具の清掃状況、異物混入防止について、製造機器のメンテナンスの有無について、ミーティングごとに記録を保管している。)

・ 生産現場での変化 別添資料③衛生状況変化写真 参照

(1)衛生状況：使用器具の整理整頓。

計量室と原料保管場所が密接しているので計量時間と荷受け時間を区別し、交差汚染を予防した。原料保管場所と製品保管場所が密接していたが、現在、施設の改築に伴い区分け実施済。

(2)生産性：ほとんど変化はない。

殺菌時間をより明確にし、管理したことで作業効率は多少落ちたように感じる。

(3)従業員意識：より細かな部分まで清掃の意識が向くようになった。

(4)品質：取組前も後も特に品質のバラつきはなく、変化なし

(5)クレーム数：特に変化なし

(6)取引先等の向上：特に変化なし

#### ・客観的指標の変化

従業員の衛生に関する意識が高まり、製品の検査のばらつきはよりなくなった。

拭き取り検査結果においては、結果が悪い箇所があっても次の検査には改善されている。

(検査結果の逸脱事例：HACCP 導入後 2 件)

#### ・HACCP 自主点検チェックリスト及び HACCP 確認票による評価、製造現場の状況

県視察時 HACCP 確認票 (別添資料④)

製造現場写真添付 (別添資料⑤)

(イ) HACCP 12 手順各段階における課題等の解決について

別添資料⑥のとおり

(ウ) 作成した HACCP の運用状況

モニタリングや校正等の記録が正しく取れており、それらの記録の確認を責任者が適正に実施しており、大きな問題なく運用できている。

(エ) HACCP 導入支援体制 (人材育成) や助言の評価

現在までに HACCP 導入を考えたことはなく、危害分析や食品衛生等に関する専門的知識を持った職員がいない事業者であったが、本事例ではコンサルタント事業者による支援は行わず、行政からの助言・支援、関連会社との協力のみで導入を進めた。

県 HACCP チャレンジセミナー&相談会を通じて、実際の導入作業に入る前に HACCP に関する基礎知識を習得してもらっていたため、視察や報告会時の助言、支援への理解がよく、大きな問題なく導入への支援を実施できた。導入支援を行うにあたっては、事業者側が基礎知識を持っているか否かで支援の難易度は大きく変化してくる。1 件 1 件に時間をかけることが難しい行政による導入支援

の場合は、本県で実施しているセミナーのように集合研修の形で有る程度の教育・人材育成を行った後、個別の支援を行うことが有用と考えられる。

なお、本案件では監視指導を行う担当課（習志野保健所・食品機動監視課）と許認可を行う担当課（市川保健所・生活衛生課）が異なるため、各担当間での連携が重要である。

#### (オ) HACCP 導入のメリット・デメリット

##### ・事業者からの意見

- 【メリット】・従業員一人一人の製品、衛生に対する意識が高まった。
- ・記録の理由やその根拠を一部の従業員しか理解できていなかったが、多くの従業員が再認識できた。
  - ・従業員自らが積極的に考え、発言するようになり、マニュアル作成等を自発的に行うようになった。
- 【デメリット】・専門知識のある者の意見がないと、あまり HACCP プランを見直すことができないと感じた。
- ・少人数での HACCP の導入には手間や時間がかかる。

##### ・行政からの意見

- 【メリット】・科学的な根拠で各工程を管理することができるようになり、製品の安全性が高まる。また、一般衛生管理についても従業員の意識が高まる。
- ・事業所が CCP や一般衛生管理事項の科学的根拠を理解することで、行政から問題点の指摘をした際に理解を得やすくなる。
  - ・HACCP 導入施設では、プランを見ることで各事業所の危害に対する認識の状況とその理解度が容易に把握でき、通常時の監視・指導時に役立つ。
  - ・行政が導入支援に関与することで、事例の集積ができる。
- 【デメリット】・保健所職員、県庁職員ともに HACCP に関する専門知識に乏しい職員が多く、助言・指導に苦慮する。
- ・本モデル事業における現地確認を行う場合は、現地に出向いての支援を行うため、人手と時間を要する。

#### (カ) HACCP 導入・実施・継続的改善の支援に当たり留意すべき事項、柔軟性について考慮すべき事項等

本事例ではコンサルタントを使用せず、事業者独自で導入を進めた。

事業者独自での導入・実施の場合、適切な CCP、CL の設定ができているかを確認する専門家が存在しないため、労力をかけ HACCP を導入したにもかかわらず

ず有効なプラン作成ができない可能性がある。

特にコンサルタントへの依頼をせずに HACCP を導入する場合は、県や保健所等の行政機関が監視時等に積極的に介入し、プランへの助言・指導を行う、HACCP チャレンジセミナー&相談会への参加を促す等の支援が、導入時はもちろん導入後の継続段階にあたって非常に重要である。また、人数が少ない事業者においては、系列会社や親会社等の協力を得ることも有用である。

なお、今回はマグネットによる異物除去の工程を CCP として設定した。加熱や金属検査等と比較し、CL が目視に頼る部分が大きくなるが、製品の特性等を考慮したうえで柔軟に対応することが必要である。本事例では数値基準を設定せず、目視によるモニタリングを可能とした。

(キ) 事業結果を踏まえた各自治体における今後の HACCP 普及方策の提案  
全体の報告書で述べる。

(ク) 今後の指導に役立つと考えられる資料案

※本事例においては、コンサルタントや大企業の支援のない状態でのプラン作成・導入であった。そのため、他の 3 事業者と比較し、精密なデータや細かい書類が少ない傾向にあった。しかしながら、実際に今後中小企業が単独で HACCP 導入を目指すにあたっては、本事例のような簡潔なプランが非常に有用な資料になると考えられる。

千葉県地域連携 HACCP 導入実証事業計画書 (第 1 回セミナー修了事業者用)

事業者 HACCP の構築	第 1 回				第 2 回				第 3 回				第 4 回			
	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月
セミナー&相談会の 参加	4/21 ○	6/2 ○	7/7 ○	7/28	8/25	9/18	10/21	11/25	12/16	未定	未定	未定				
HACCP プランの作成	1 品目を作成 手順 1~5				1 品目を作成 手順 6				1 品目を作成 手順 7~12				他の品目作成			
一般衛生管理	↓				↓				↓				↓			
セミナーでの報告会																
県の視察																

※ 1 セミナー&相談会は、何度御参加いただいてもかまいません。

2 報告会は、セミナー&相談会開催日の午後 3 時から 4 時に行う予定です。

千葉県地域連携 HACCP 導入実証事業計画書 (TF シード)

事業者の HACCP の構築	第1回				第2回				第3回				第4回			
	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月
セミナー&相談会の 参加	4/21 ○	6/2 ○	7/7 ○	7/28	8/25	9/18	10/21	11/25	12/16	1/15	2/12	3/11				
HACCP プランの作成	1品目を作成 手順1~5				1品目を作成 手順6				1品目を作成 手順7~12				他の品目作成			
一般衛生管理	↓				↓				↓				↓			
セミナーでの報告会																
県の視察					8/11	9/30	12/7									2/4

※ 1 セミナー&相談会は、何度御参加いただいてもかまいません。

2 報告会は、セミナー&相談会開催日の午後3時から4時に行う予定です。

## 衛生状況変化写真

### ①使用器具の整理整頓【道具棚の例】



経過：整頓されたがまだ雑然としている。



5S活動の成果により、整理整頓された

### ②計量室・原料保管場所



左側が原料保管場所、右側で計量（同室）



## HACCP確認票(一般食品)

施設名	TFシード	8月11日
所在地	浦安市当代島2-2-4	1回目
対象製品等	(炊き込みご飯のたれ)	

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)
	レ	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)
レ	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
	レ	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 type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理 (加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input 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 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 checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 (一般生菌数 3,000個/g以下、大腸菌群及び黄色ブドウ球菌 陰性)
レ	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
	レ	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)	

リーダー未定

不十分な箇所あり。  
※原材料の使用量は別紙がある。  
・物理・化学的性質  
・包装形態(材質について)

加工用の記載なし

・戻し工程の記載なし  
・加熱後の「分析」工程は、工程として記載しなくて良い  
・水の「受入」工程も。  
・包材等の矢印なし。

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	<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)	
	し	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	<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	<b>管理基準(CL)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	<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		

・計量～混合の間の工程

同上

・同上の未記載の工程箇所について  
・原料自体について

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**  
 ・製品検査はロットごとに実施。製品出荷後、一時保管センターに滞留している間に結果が出るので、何かあった場合、使用前には回収可能。

確認実施者		確認実施日
衛生指導課: ■■■■■ 習志野HC: ■■■■		8月11日

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	TFシード	12月7日
所在地	浦安市当代島2-2-4	3回目
対象製品等	██████████(炊き込みご飯のたれ)	2回目は変更なし

手順番号	項目	評価 (○△×)
<b>1</b>	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	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)
	レ	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)
レ	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。	
<b>2</b>	<b>製品説明書の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	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 checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input 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 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 checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外(一般生菌数 3,000個/g以下、大腸菌群及び黄色ブドウ球菌 陰性)
レ	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。)	
<b>3</b>	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック	詳細項目
レ	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。	
<b>4</b>	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	製造工程一覧図を作成しているか。
レ	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)	
<b>5</b>	<b>製造工程一覧図の現場確認</b>	○
	チェック	詳細項目
レ	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	<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	<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。		CCP1,2,3 (案)について再検討
8	<b>管理基準(CL)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	<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	
	<p>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 ( )</p> <p>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。)</p>		
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
衛生指導課：■■■■■、習志野HC：■■■、市川HC：■■■	12月7日

## HACCP確認票(一般食品)

施設名	TFシード	2月4日
所在地	浦安市当代島2-2-4	4回目
対象製品等	██████████ (炊き込みご飯のたれ)	

手順番号	項目	評価 (○△×)
<b>1</b>	<b>HACCP チームの編成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	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)
	レ	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)
レ	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。	
<b>2</b>	<b>製品説明書の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	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 checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質 (水分活性、pH等) <input 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 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 checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 (一般生菌数 3,000個/g以下、大腸菌群及び黄色ブドウ球菌 陰性)
レ	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。)	
<b>3</b>	<b>意図する用途等の確認</b>	○
	チェック	詳細項目
レ	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。	
<b>4</b>	<b>製造工程一覧図の作成</b>	○
	チェック	詳細項目
	レ	製造工程一覧図を作成しているか。
レ	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)	
<b>5</b>	<b>製造工程一覧図の現場確認</b>	○
	チェック	詳細項目
レ	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	<b>危害要因の分析(HA)</b>		○
	チェック	詳細項目	
	レ	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)	
	レ	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。	
レ	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	<b>重要管理点(CCP)の決定</b>		○
	チェック	詳細項目	
	レ	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	<b>管理基準(CL)の設定</b>		○
	チェック	詳細項目	
	レ	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。	
レ	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	<b>モニタリング方法の設定</b>		○
	チェック	詳細項目	
	レ	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。)	
	レ	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。)	
レ	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	
	レ	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。	
レ	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。		

充填についてはOPRPで管理

CCP2については再検討予定

責任者の確認指示



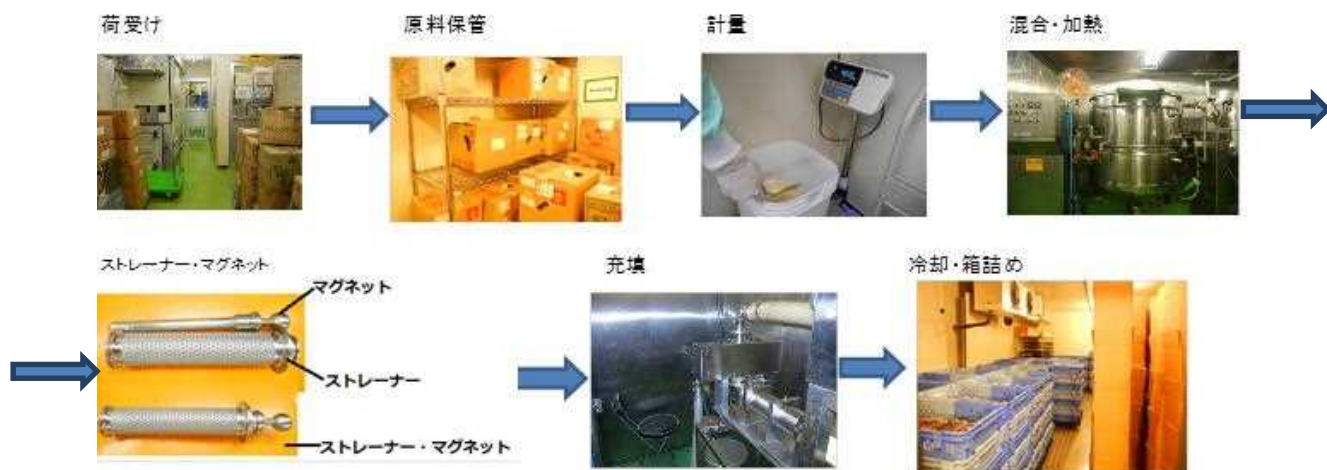
11	<b>検証の実施</b>		○
	チェック	詳細項目	
	レ	HACCPにより食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、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 ( )	
レ	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	
	レ	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。	
	レ	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。	
	レ	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	レ	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
	レ	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。	
	レ	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
レ	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

**特記事項**  
 現在、作業場内狭く動線上の問題あり  
 H28.9頃 レイアウト修正する予定あり。(新しい建物は9月末頃までに完成予定)  
 その際、品質管理室等の場所も変更予定である。  
 コンタミの予防等の観点も含め、図面持参のうえ8～9月頃市川HC相談予定。

CCP1加熱、CCP2スレーナー・マグネットの2点とするが、充填工程についてもOPRPとして管理する予定。

確認実施者		確認実施日
衛生指導課: [ ]	習志野HC: [ ]	2月4日

製造現場写真



平成27年度地域連携HACCP導入実証事業報告内容

1 HACCP12手順各段階における課題の解決について

手順	導入する過程で生じた課題	課題に対する解決策	添付書類	写真番号
1	『HACCPチーム編成』 従業員数が少ないため責任者となりうる人も少ない。	メンバー構成はほぼ全従業員で行うこととした。	メンバー表 (P21)	
2	『製品説明書』 特になし		製品説明書 (P22)	
3	『用途と対象者』 特になし		製品説明書 (P22)	
4	『製造工程図』 ・製造工程中時間が空いてしまう場合等は、工程が追加される場合もあり、全製品が同一の製造工程を通るとはいえない。 ・再利用の工程が漏れている。	基本的な製造工程に基づき工程図を作成し、一部の特殊事例については、ライン外に備考として記載した。 (工程10、25) 再利用の工程を追記した。	製品説明書 (P22)	
5	『現場確認』 ・再利用の工程が漏れている。 ・一般衛生管理不十分な箇所がある	HACCP導入に伴い一般衛生管理を見直し、5Sやマニュアルの徹底、新たなルール作り等で対応した。	製造工程表 (P23) 社内工場図面(P24)	衛生状況変化写真 (P8)
6	『ハザード分析』 ・荷受けと計量の工程でクロス汚染の可能性が考えられる。 ・病原微生物の種類設定や「汚染」、「増殖」の区別ができていない。	・荷受けと計量の作業時間をずらすように工夫した。 ・工程ごとに考えられる病原微生物を書き出し、「汚染」か「増殖」か考えるようにした。	危害要因分析表 (P25-26)	衛生状況変化写真 (P8)
7	『CCPの決定』 ・充填について、CCPとして管理するかどうか。 ・CCP2「ストレーナー・マグネット」をそれぞれ別のCCPとして管理するかどうか。	・加熱の工程でほぼ殺菌は出来ているとし、オペレーション管理をすることとした。 ・工程の分離が不可能のため、異物除去工程として1つのCCPとして管理することとした。	危害要因分析表 (P25-26) 手順8・9 (P27)	
8	『CLの決定』 ・CLの妥当性が不明確であった。(マグネット、温度) ・CCP1について、CLが加熱の温度のみであり、時間の設定がなかった。	・CCP1、2について、それぞれ実証試験を行い、妥当性を確認した。 一温度と時間の関係性を記録しグラフ化した。 一マグネットの寸法とストレーナーのサイズから吸着力を算出し、実際に鉄粉をながしテストを行い、記録した。	CCP1実証試験(P28) CCP2実証試験(P29)	
9	『モニタリング方法の設定』 ・CCP2について製造開始時と製造終了時のみの確認だが、モニタリング頻度として妥当か？	・製造の途中で確認することが不可能であること、全量マグネットに必ず通すことから、製造開始時と終了時の確認で問題ないと判断した。	手順8・9 (P27)	
10	『改善措置の設定』 ・再利用・廃棄の判断基準が不明瞭であった。	・判断基準を、粘度や色調、理化学分析の結果(社外秘)に基づいて行うように、文書化し明確にした。 自社基準を逸脱するものについては廃棄することとした。	手順10 (P30)	
11	『検証方法の設定』 特になし		手順11 (P31)	
12	『記録と保存方法』 ・記録の取り方は統一されているか。	・従業員に記録の取り方を再指導した。 ・各記録様式の保存年限定めるように	社外秘	

## 2 HACCP導入に伴い行った一般衛生管理の変更点

導入前	導入後	添付書類	写真番号
①入出記録はセルフチェックで行っていた。 ②器具の整理整頓があまりできていなかった。 ③荷受けと計量の部分で交差汚染のおそれがあった。	①入出記録はセルフチェックから第三者がチェックをするように変更した。 ②5S活動の意識向上により、器具の整理や清掃が行きとどくようになった。 ③荷受けと計量の作業時間をずらした。	入出記録表 (P32-33)	衛生状況 変化写真 (P8)

## 3 HACCP導入により得られた効果

従業員の意識の変化			
導入前	導入後	添付書類	写真番号
・器具の整理整頓があまり出来ていなかったように思う。 ・始業・終業時のチェック表がなかった。	・5S活動の意識が高まっており、器具の整理や清掃が行き届くようになった。 ・始業・終業時の作業項目を明確にし、チェック表を作成することとした。		衛生状況 変化写真 (P8)

生産性の向上			
導入前	導入後	添付書類	写真番号

導入前	導入後	添付書類	写真番号

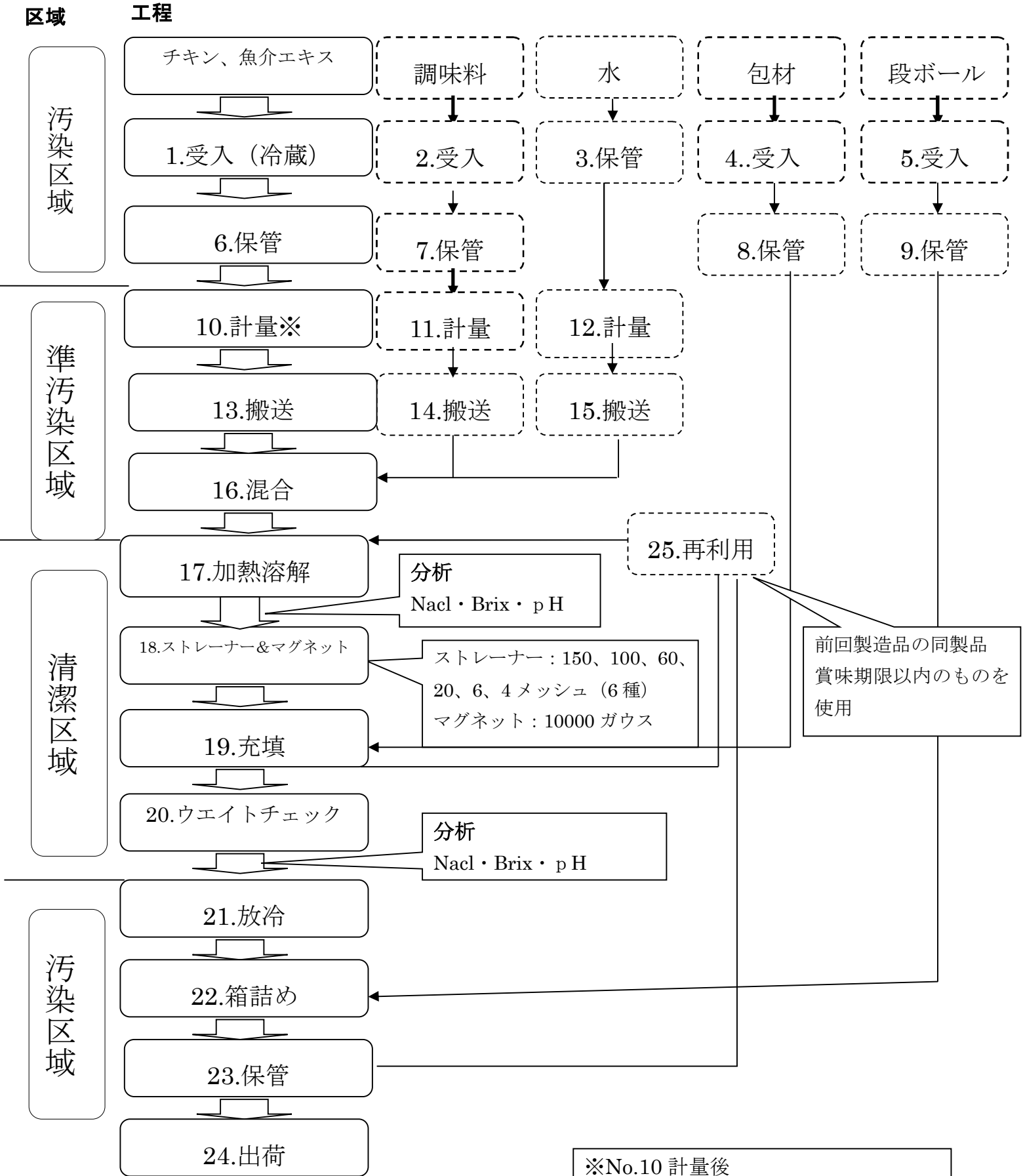
## HACCP チーム編成

製造部門責任者	〇〇 〇〇
食品衛生部門責任者	〇〇 〇〇
原料受入・加工部門	〇〇 〇〇
製造ライン部門	〇〇 〇〇
出荷部門	〇〇 〇〇
機械・設備部門	〇〇 〇〇
品質管理部門	〇〇 〇〇

★チームリーダー⇒製造部門責任者  
★チームサブリーダー⇒品質管理部門



# 製造工程図



※No.10 計量後  
次工程までに時間が空いてしまう場合 (前日計量など) は一度冷蔵保管 (10℃以下)





## 危 害 要 因 分 析 表

製品の名称:たれ

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で発生が予想されるハザードは何か？	予防、除去・低減が必要で重大な危害要因であるか？	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められたハザードの管理手段は何か？	この工程は CCP か？
チキン、魚介エキス	生物:病原微生物の汚染 (黄色ブドウ球菌) 化学:なし 物理:なし	○	メーカーからの規格書。人の衛生不良からの汚染で製品に存在している可能性が想定される。	17.加熱溶解	
調味料	生物:病原微生物の汚染 (黄色ブドウ球菌) 化学:なし 物理:なし	○	メーカーからの規格書。人の衛生不良からの汚染で製品に存在している可能性が想定される。	17.加熱溶解	
水(水道水)	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
包材	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
段ボール	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
1. チキン・魚介エキス 受入	生物:病原微生物の汚染 (黄色ブドウ球菌) 化学:なし 物理:なし	○	メーカーからの規格書。人の衛生不良からの汚染で製品に存在している可能性が想定される。	17.加熱溶解	
2. 調味料 受入	生物:病原微生物の汚染 (黄色ブドウ球菌) 化学:なし 物理:なし	○	メーカーからの規格書。人の衛生不良からの汚染で製品に存在している可能性が想定される。	17.加熱溶解	
3. 水 受入	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
4・5. 包材と段ボール 受入	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
6. チキン、魚介エキス 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
7. 調味料 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
8・9. 包材と段ボール 保管	生物:なし 化学:なし 物理:なし				
10. チキン、魚介エキス 計量	生物:病原微生物の汚染、増殖(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌) 化学:器具の洗浄不足 物理:使用器具、金属の異物混入	○ ○ ○	器具の洗浄不足からの汚染、計量後から次の工程までに時間が空いてしまう場合(前日計量)がある。 使用器具などの破片の混入あり。	冷蔵(10℃以下)で一時的保管 17.加熱溶解 18.ストレーナー・マグネット	
11. 調味料 計量	生物:病原微生物の汚染(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌) 化学:器具の洗浄不足 物理:使用器具、金属の異物混入	○ ○ ○	器具の洗浄不足や従業員からの汚染。 使用器具などの破片の混入あり。	17.加熱溶解 18.ストレーナー・マグネット	
12. 水 計量	生物:病原微生物の汚染(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌) 化学:器具の洗浄不足 物理:使用器具、金属の異物混入	○ ○ ○	器具の洗浄不足や従業員からの汚染。 使用器具などの破片の混入あり。	17.加熱溶解 18.ストレーナー・マグネット	
13. チキン、魚介エキス 搬送	生物:病原微生物の汚染(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌) 化学:なし 物理:使用器具の異物混入	× ○	一般衛生管理内管理可能 使用器具などの破片の混入あり。	22.ストレーナー・マグネット	
14. 調味料 搬送	生物:病原微生物の汚染(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌) 化学:なし 物理:使用器具の異物混入	× ○	一般衛生管理内管理可能 使用器具などの破片の混入あり。	22.ストレーナー・マグネット	
	生物:病原微生物の汚染(黄色ブドウ球菌、病原性大腸菌)	×	一般衛生管理内管理可能		



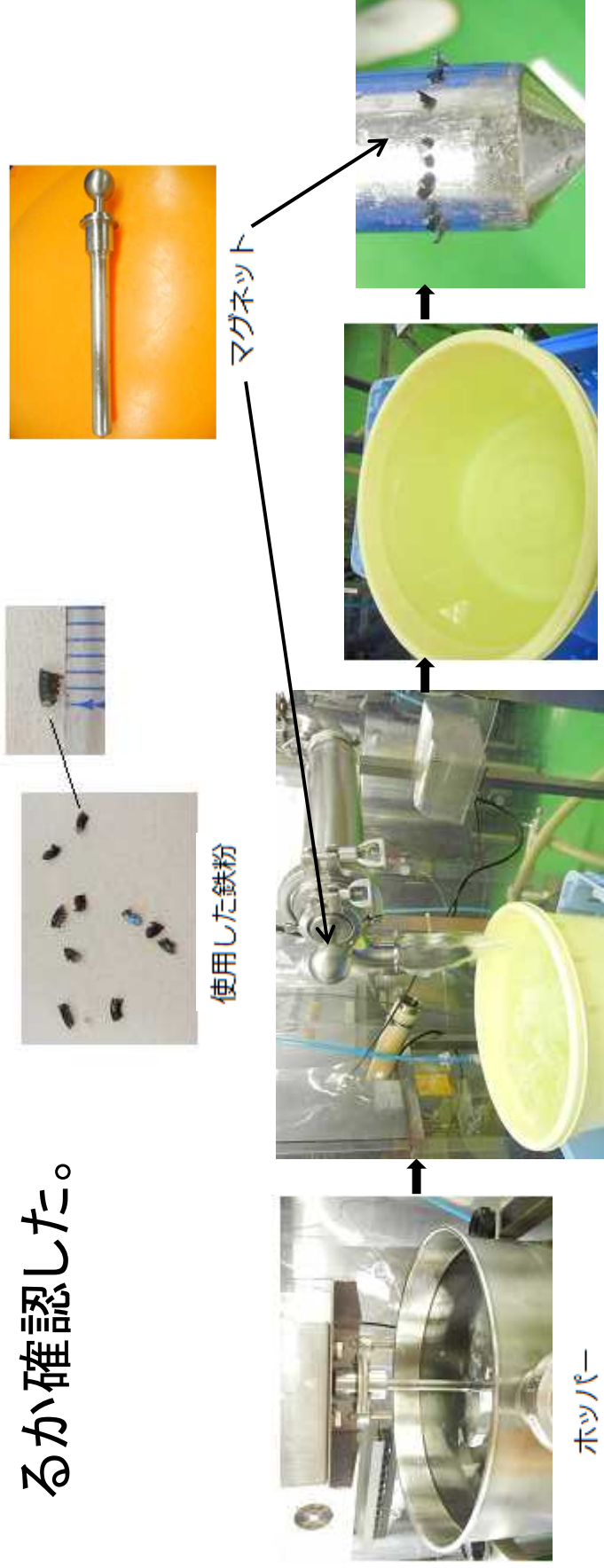
手順8 管理基準(CL)の設定  
 手順9 モニタリング方法の設定

	CCP1	CCP2	OPRP
工程	17.加熱溶解	18.ストレーナー・マグネット	19.充填
危害要因	病原微生物の生残	使用器具、金属の破片の残存	病原微生物による二次汚染
発生要因	加熱不足により病原微生物の生残	不具合により破片が残存する場合がある。	充填温度不足で病原微生物による二次汚染、汚染した微生物の増殖が考えられる。
管理手段	適切な加熱温度・時間で管理	全量、ストレーナー・マグネットを通過させると	適切な充填温度で充填をする
管理基準(CL)	CL: 0°C以上、0分 OL: ●°C±2°C、●分	●mm以上の金属異物の吸着がないこと	CL: ●°C以上 OL: ●°C以上
モニタリング方法	表示されている温度の目視確認 開始時と達温時に時間・温度の記録を加 熱担当者が行い、その記録を責任者が確 認する。	適切なサイズのストレーナー・マグネットが取り 付けられているか、金属異物の吸着がないか (特に2本目のマグネット)目視確認。 開始時と終了時に加熱・充填担当者が行い、 その記録を責任者が確認する。	表示されている温度の目視確認 開始時から終了時まで1時間毎に充填担当 者が時間と温度の記録を行い、その記録を 責任者が確認する。

※充填温度は製品と製品の間に温度計を挟み測定

# 自社検証データ

◆実際に3mm以下の大きさの鉄粉を吸収するか実験◆  
3mm以下の鉄粉を10個用意し、ホッパーから水と共に流す。  
ストレーナー・マグネットを通しマグネットに鉄粉が吸着しているか確認した。



手順10 不具合があった場合には「改善措置」

改善措置	
工程	加熱工程
不適合の原因	●℃に上昇しなかった。／●分しか加熱できなかった。

改善措置NO.	内容	担当者	記録名
①再開の為の修理	設備部に連絡を入れ、原因を特定し、釜の修理を行い正常な加熱温度、時間になることを確認して再開する。	加熱・充填	改善措置記録
②不適合の処理	製造部責任者に連絡を入れ、再加熱または破棄の指示を仰ぐ。	加熱・充填	改善措置記録

※判断基準：粘性、色調、理化学分析など

改善措置	
工程	充填
不適合の原因	適した充填温度に至らなかった。

改善措置NO.	内容	担当者	記録名
①製品の区分け	不適切な温度により充填された製品の区分けをし保管する	加熱・充填	改善措置記録
②再開の為の修理	設備部に連絡を入れ、原因の特定・復旧をし、適切な充填温度であるか確認してから再開する。	充填	改善措置記録
③不適合の処理	製造部責任者に連絡を入れ、再加熱または破棄の指示を仰ぐ。	加熱・充填	改善措置記録

※判断基準：粘性、色調、理化学分析など

改善措置	
工程	ストレーナー・マグネット
不適合の原因	金属異物の検出

改善措置NO.	内容	担当者	記録名
①製品の区分け	充填後の製品の保管	充填	改善措置記録
②再開の為の措置	異物を取り除き異物同定検査を行う。異物同定後、ストレーナー・マグネットをつけ、再加熱・再充填を行う。	加熱・充填	改善措置記録 異物検査記録
③再開の為の修理	ストレーナー・マグネット本体に破損が見られた場合新しい物と交換し、再加熱・再充填を行う。	加熱・充填	改善措置記録
④不適合の処理	製造部責任者に連絡を入れ、廃棄または再充填の指示を仰ぐ	加熱・充填	改善措置記録

※判断基準：粘性、色調、理化学分析など

工 程		検 証			
加熱溶解					
検証NO.	内 容	担当者	頻度	記録名	
1	モニタリングを確認し、加熱の温度が適切に行われているか確認する。	製造ライン部門リーダー	毎日	混合溶解記録表	
2	酸やアルカリでの洗浄が行われているか確認する。	製造ライン部門リーダー	1回/月	酸・アルカリ洗浄記録	
3	温度計の校正が行われているか確認する。	設備部門リーダー	1回/月	温度計校正記録表	
4	タイマーの校正が行われているか確認する。(検討中)	設備部門リーダー	1回/月	タイマー校正記録表	
5	改善措置の確認	製造部責任者	実施の頻度 速やかに	改善措置記録	
6	細菌検査で菌数が自社基準値内であるか確認する。	品質管理部	ロット毎	細菌検査記録表	
7	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回/年		

工 程		検 証			
充填					
検証NO.	内 容	担当者	頻度	記録名	
1	モニタリングを確認し、充填の温度が適切に行われているか確認する。	製造ライン部門リーダー	毎日	充填記録表	
2	温度計の校正が行われているか確認する。	設備部門リーダー	1回/月	温度計校正記録表	
3	改善措置の確認	製造部責任者	実施の頻度 速やかに	改善措置記録	
4	細菌検査で菌数が自社基準値内であるか確認する。	品質管理部	ロット毎	細菌検査記録表	
5	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回/年		

工 程		検 証			
ストレーナー・マグネット					
検証NO.	内 容	担当者	頻度	記録名	
1	ストレーナー・マグネットサイズが適切であるか確認をする。	製造ライン部門リーダー	ロット毎	充填記録表	
2	マグネットに破損、異物の付着がないか確認をする。	製造ライン部門リーダー	ロット毎	充填記録表	
3	マグネット吸着力の確認	製造ライン部門リーダー	1回/年	マグネット検証記録	
4	改善措置の確認	製造部責任者	実施の頻度 速やかに	改善措置記録 異物検査記録	
5	HACCPプランの修正が必要かどうか検討をする	HACCPチーム	1回/年		

# 入室記録表

部長	品質保証部	責任者

チェック者	チェック者名
A	
B	
C	

平成 年 月 日( )

No.	氏名	体温測定 ※1	体調 ※1	手指の傷・怪我 ※2	絆創膏の有無 ※3	爪が伸びていないか ※4	持ち込み禁止物 時計・アクセサリー等	ローラー掛けの実施 ※6	入室時間	チェック者 ※5	絆創膏の回収確認、有傷者の作業措置
-	例) 〇〇太郎	35.5	○	○	—	○	○	○	8:20	A	
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											

- ※1 体温が37度以上或いは、体調が悪い場合は、事前に申し出ること
- ※2 手指の傷または怪我がある場合は事前に申し出ること ⇒ 絆創膏をつけ、作業時には手袋を2重につける  
傷・怪我の状態によっては梱包作業などの直接製品に触れない作業に従事すること
- ※3 絆創膏をつける場合は会社からNo. をふった絆創膏を支給し、必ず回収記録に残すこと
- ※4 爪が伸びている場合は一旦作業着を脱いで爪を切り、再度着替えてからローラー掛けを実施すること
- ※5 ローラー掛けは、毛髪が出ていないか確認すること
- ※6 セルフチェック時はチェック者欄に斜め線を記入すること

# 入室記録表

平成 年 月 日( )

部長	品質保証部	責任者

No.	氏名	体温測定 ※1	体調 ※1	手指の傷・怪我 ※2	絆創膏の有無 ※3	爪が伸びていないか ※4	持ち込み禁止物 時計・アクセサリー等	ローラー掛けの実施 ※5	入室時間	絆創膏の回収確認、有傷者の作業措置
-	例) ○○太郎	35.5	○	○	—	○	○	○	8:20	
1									:	
2									:	
3									:	
4									:	
5									:	
6									:	
7									:	
8									:	
9									:	
10									:	

- ※1 体温が37度以上或いは、体調が悪い場合は、事前に申し出ること
- ※2 手指の傷または怪我がある場合は事前に申し出ること ⇒ 絆創膏をつけ、作業時には手袋を2重につける  
傷・怪我の状態によっては梱包作業などの直接製品に触れない作業に従事すること
- ※3 絆創膏をつける場合は会社からNo. をふった絆創膏を支給し、必ず回収記録に残すこと
- ※4 爪が伸びている場合は一旦作業着を脱いで爪を切り、再度着替えてからローラー掛けを実施すること
- ※5 ローラー掛けは、毛髪が出ていないか確認すること