

付属資料:工場診断チェックシート

チェック日:

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

	No	項目		評価	備考
組織	1	A	組織/ コミュニケーション	製造部門から独立した品質管理の組織がある。 ※工場組織図にて確認、品質管理責任者名()	
		B		安全かつ適切な食品を提供するための品質方針/品質目標を明示している。	
		C		ご指摘及び社内トラブルに対し、原因調査・対策策定・検証をおこなう体制が整えられ、事故・トラブル発生時における危機管理マニュアルが整備されている。	
		D		過去に10年間、シップバック(積戻し)・自主回収などの違反事例を発生させていない。(返答した方の名前を記録、国内工場確認不要)	
		E		第三者認証の取得(FSSC22000:5点、ISO22000及びJFS-B規格以上:4点、HACCP認証:2点、なし:1点)	
	2	従業員教育	A	入社時および定期的に従業員教育(一般衛生管理・社内規程等)を実施している。	
			B	従業員教育の内容に、アレルギー・防虫防鼠・フードディフェンスを組み込んでいる。	
小計					
商品設計	3	原材料規格書	A	原材料の品質規格保証書は全て入手・保管、定期的に確認・更新している。(年1回以上)	
			B	規格変更時の連絡体制が明確になっており、更新の履歴を明確に残して管理している。	
			C	【特色ある原材料を使用している場合】 特色ある原材料の証明書を手入・保管、定期的に確認・更新している。(年1回以上)	
	4	製品説明書	A	必要な事項を記載した製品説明書を作成している。(原材料名・製造工程・管理基準他)	
			B	製品の賞味期限及び半製品の保存期間の設定根拠となるデータ(バックデータ等)を取得・保有している。	
			C	食品表示法の改正や原料原産地表示制度に向けて、期日を定めて対応を進めている。(計画している)	
小計					
検査体制	5	検査体制	A	社内検査組織があり検査担当者が配置されている。検査部署がない場合は外部委託業者を決めている。	
			B	食品衛生法(成分規格)に適合している自社出荷基準(微生物基準)を規定し、基準を逸脱した場合の対応手順を定めている。 ※自社出荷基準を別紙にて入手あるいは備考欄に記載	
			C	所定の力量を持った官能検査員が、官能検査を実施し、記録を残している。	
			D	製造日毎にキープサンプル(後々の品質確認用商品)を保管しており、保管期日・保管方法は適切である。	
			E	使用している抗生物質・農薬を管理しており、監査時に指定した原材料について、直ぐに投与履歴が確認できる。	
	小計				

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

	No	項目	評価	備考
従業員の衛生	6	A 服装	作業服にはポケットが外されており、汚れや破損がなく、清潔に管理されている。適切な頻度で洗濯されている。(来工者用作業服あるいは白衣も含む)	
	7	A 毛髪	場内入場前に粘着ローラー掛けをおこなっている。また、毛髪落下防止ネット・帽子を適切に着用しており、毛髪が露出している従業員はいない。	
	8	A 手洗い/トイレ/作業中の殺菌	入場口の手洗い・従業員用トイレは、非接触式水栓(温水)を使用し、作業中に手指の洗浄や殺菌・消毒を適切に実施している。	
		B	トイレは製造現場と区分けされており、専用の手洗い・消毒設備・専用の履物が設置されている。	
	9	A 履物	作業場専用の履物が使用されており、清潔に管理されている。(靴底含む)	
	10	A 手袋/マスク	作業室(製造室)内では、手袋とマスクが適切に使用され、正しく着用(鼻が出ていない等)されている。また、手袋を破損・紛失させた場合における処置ルールが定められている。	
	11	A 傷病者に対する処置	傷病者に対する処置ルールが決まっており、記録を残している。絆創膏を使用する場合の使用基準・確認及び回収方法が定められており、内容は適切である。	
	12	A	場内入場時に従業員の手指・健康状態・服装等の確認及び記録をおこなっている。	
		B	全従業員(間接社員も含む)に対し定期的に健康診断及び検便をおこなっている。(検便:最低年2回)	
		C	作業開始前の健康チェックにおいて下痢/嘔吐/発熱等を呈している場合、または検便により食中毒菌等が検出された場合には、直ちに医療機関を受診し、感染症疾患の有無の確認をおこなっている。	
			小計	
場内施設・設備	13	A 動線・区画	作業動線に加熱と未加熱の交差がない。(交差有の場合、最終製品への影響はないか)	
		B	工場平面図では、清浄区域が明確に区別されている。	
	14	A	製品に影響が及ぶ箇所、壁・天井・機械等に結露・カビ・錆びの発生・汚れ、及びネジの脱落・破損・欠損が、いずれも発見されない。	
		B	設備や機器で製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所は、計画的なメンテナンスが実施されている。	
		C	最終製品に影響がある箇所、床に水たまり・床割れ等が発生していない。	
		D	場内照明器具等には飛散防止処置をとっている。	
		E	場内の落下菌・拭取り検査を定期的実施され、そのサンプリング箇所・検査基準は適切である。また、検査結果が基準を逸脱した場合における対応方法が適切である。 ※頻度については、作業エリアの衛生度・過去の検査結果にて判断	
		F	各作業室の温度記録を残している。	
		G	定期的に照度検査を実施している(6ヶ月に1回以上)	
	15	A	保管庫内は、原材料、製品、半製品、製品が混ざらないように区分けされ、表示されている。	
		B	冷蔵庫・冷凍庫は適切な温度にて管理され、温度を定期的に確認・記録をおこなっている。	
		C	庫内は整理整頓され、直置きされているものはなく、清潔である。	
		D	賞味期限・使用期限が切れたもの、あるいは識別出来ないものはない。(商品・サンプル品・原材料・調味料など)	
			小計	

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

		No	項目		評価	備考
器具・備品	16	A	器具/備品管理	場内には使用されていない器具・備品・不要物は無く、整理整頓(定位置定数管理)され、清潔に管理している。		
		B		異物除去に使用する設備/器具(マグネット/ふるい/ストレーナー/フィルター等)は定期的に点検をおこなっている。(破損有無、マグネット:磁力確認)		
	17	A	刃物管理 (包丁/スライサー/カッター他)	包丁は汚染区と清浄区で区別して使用している。		
		B		包丁は洗浄後十分乾燥し、衛生的な場所に保管している。また包丁は作業終了後、本数確認をおこなっている。(紛失防止)		
				小計		
清掃・洗浄	18	A	清掃/洗浄作業	各設備/機器/器具毎に清掃/洗浄作業手順書が整備されており、内容は適切である。(頻度・使用薬剤・濃度等)		
		B		サニテーション計画が立てられており、計画通りに実施/記録を残している。(空台車、器具、備品などの保管室を含む)		
		C		製造作業と清掃/洗浄作業は、汚染源から二次汚染がないように区分け/隔離している。		
		D		清掃・洗浄後の洗浄状況の確認は複数要員によって実施され(ダブルチェック)、チェック者の確認記録がある。		
	19	A	清掃/洗浄用具(生産機械・設備)	清掃・洗浄用具の保管場所は表示があり、整頓された状態で保管され、破損や汚れがない。		
		B		清掃・洗浄用具の交換ルールが定められており、指定された用具を使用している。(交換の使用限度基準を写真などで見える化、使用期間を設定等)		
				小計		
防虫・防鼠	20	A	防虫/防鼠管理	工場敷地内は整備されており、虫の発生源となる箇所(雑草・遊休機器等)はない。		
		B		扉・シャッター・窓に破損・隙間・開放がなく、換気設備に30メッシュ以上の防虫網を設置している。		
		C		場内の排水口・ピット・カバーに汚れの蓄積及び悪臭・異臭はない。		
		D		場内に虫・ゴキブリ・鼠の生息痕跡はない。(蜘蛛の巣・虫の死骸・鼠の糞等)		
		E		廃棄物保管場所は製造エリア外にあり汚れがなく、適切に管理されている。		
	21	A	防虫/防鼠モニタリング	防虫・防鼠モニタリングを外部業者に委託している。あるいは外部業者と同等の自社管理を行っている。		
		B		捕虫器は動線上及び機械・器具・備品などの保管場所の上部を避けて設置しており、適切に作動している。		
		C		モニタリングは月1回以上行われ、分析結果に基づき発生原因及び原因箇所を特定し、適切な処置・改善をおこなっている。		
				小計		

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

	No	項目	評価	備考
フードディフェンス	22	A	持込み禁止物(あるいは許可物)について従業員に十分周知されている。(掲示物等)	
		B	従業員退職時(臨時アルバイト含む)に、配布物(作業着・名札・IDバッジ・ロッカーの鍵など)を回収して、配布記録と照合して、適切に回収できたかの確認をおこなっている。	
		C	業者及び訪問者の場内への入場ルールが規定されており、内容は適切である。入退場記録がある。	
		D	現場の人員配置について日々記録を行っている。(場内カメラ、記録等により)。 死角(見えない場所)での一人作業はないか。 画像データは個人が特定できる。時間のズレを定期的に補正しており問題はない。カメラの保存データは、商品の賞味期限以上の期間、保管している。また、悪戯されないように管理されているか。	
	23	A	洗剤及び薬剤(劇毒物に該当する検査試薬・検査廃液含む)・殺虫剤の専用保管場所は施錠管理されており、管理責任者が定められている(ボイラー室 清缶剤、設備工務室、排水処理事務所含む)	
		B	建屋の鍵や薬剤保管場所の鍵は誰でも容易に持ち出せる場所に置かれていない。ダイヤル式の場合は特定の間人だけが番号を把握し管理している。	
		C	洗剤及び薬剤の希釈方法・用途が規定・明示されている。	
		D	劇物に該当する洗剤及び薬剤の在庫管理を適切におこなっている。 ※収支記録と実在庫を確認	
		E	場内外で殺虫剤が使用されている場合、使用記録がある(噴霧場所・使用量・使用後の処置等)	
	24	A	敷地周囲の外壁や門扉などにより、部外者の敷地内への立入りを制限している。外壁を設置できない場合は警備担当者(守衛含む)の配備やカメラ監視を行っている。	
		B	従業員入場口は関係者以外入場できないように常時施錠されている。(インターホン/オートロック/IDカード認証/指紋認証/暗証式プッシュボタン等)	
		C	場内外にカメラが設置されている。画像データは個人が特定できる。時間のズレを定期的に補正しており問題はない。	
			小計	
原材料管理	25	A	原材料受入時は従業員が立ち会いをおこなっている。	
		B	受入時には、原材料の品名・仕入先名/生産者名・賞味期限/ロット/生産日・品質・鮮度・品温・外装等について確認記録をおこない、合格したもののみ受け入れている。	
		C	原材料は先入れ先出しをおこなっている。	
	26	A	半製品は、床から30センチ以上の高さで、且つ蓋やシートがかけられる等、適切に扱われている。	
	27	A	【製造説明書に記載されている場合のみ】 再生/リワークの基準書がある。基準通りに再生/リワークをおこなっており、記録も適切である。(追跡可能)またリワーク品に対する異物リスクは適切に管理されている(異物検査・検品等)	
	28	A	公的検査機関等により、年1回以上水質検査を実施、または、検査成績書を保有している(項目は水道法、または食品衛生法26項目に準ずる)。また貯水槽がある場合、その安全管理、衛生管理方法は適切である。(施錠管理、年1回以上の定期清掃・点検記録)	
			小計	

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

				No	項目	評価	備考
製造 工程 管理	29	A	管理 基準	製造工程の各管理基準(OPRP・CCPほか)が設定されており、(温度/時間等)は適切である。管理基準を逸脱した場合における対応が明文化されており、内容は適切である。			
	30	A	製品 温度 管理	原材料・半製品は適切な温度で取り扱っている。 (加熱・冷却前後で基準を逸脱した滞留はない。各工程で滞留時間・基準温度が定められている)			
		B		加熱・冷却後は中心温度を測定して適切に記録をおこなっている。製品中心温度の測定箇所・測定方法は適切である。			
	31	A	計量・ セット アップ	計量室における原材料の計量間違い及び各工程における投入間違い防止のため、投入する原材料の品種・ブランド・重量・賞味期限・特定原材料等のチェックを適切におこなっている。			
		B		製品説明書通りに計量・配合をおこなっている。(原材料・メーカー・配合比率等)			
	32	A	廃棄物/ 規格 外品	床に落下した原材料・半製品・製品及び規格外品(B級品含む)に対して、取扱い方法のルールがあり、適切に運用している。(素手で触らない・専用容器に入れる等)			
		B		製品及び資材(フィルム等)を廃棄する場合は転売・誤使用されないように管理している。			
	33	A	包装・ 梱包・ 出荷	シーラーの始業前点検を適切に実施している。(シール温度・時間・シール状態等)			
		B		包装工程(充填工程)における不良品(シール不良等)は明確に定められており、不良品の取扱い方法は適切である。(識別管理・再包装(充填)の際の手順など)			
	34	A	日付 印字	印字日付の確認は始業時と終了時及び商品切替前後に、複数要員による確認(ダブルチェック)を実施し印字部分の現物を記録し残している。			
		B		賞味期限などの印字が消えないかのチェック体制がある。			
		C		一括表示ラベル/日付ラベルをプリントアウトする場合、複数要員による内容確認(ダブルチェック)を適切におこなって、確認記録を残している。			
	35	A	アレル ゲン管理 /添加物	各原材料に含まれている特定原材料を把握しており、資材保管場では特定原材料毎に保管場所を区分けしている。			
		B		工程内において、異なる特定原材料を含む製品の製造ラインは、アレルゲン毎に専用ラインとしている。対応出来ない場合、コンタミを防ぐ対策がある。			
		C		製品の原材料表示に記載の無い特定原材料の検査結果を保有している。(新商品/リニューアル品。既存品は年1回以上実施のこと)			
		D		食品添加物の登録、書類への記載を正確に実施している(食品添加物名、CAS登録番号を確認する)。			
		E		使用基準のある添加物(亜硝酸Na・ソルビン酸Na・甘味料等)の管理方法は適切である。 ※受払管理等(計算値と実在量との照合)			
		F		製造計画の立案においては、特定原材料及び添加物のコンタミリスクを考慮した計画を立てている。			
小計							

【評価点】5:大変よくできている、4:よくできている、2:少し不足している、1:不足している

	No	項目		評価	備考
異物検査機器	36	A	チェックシートがあり、モニタリング頻度・記録が適切である。 (製品切り替え時・休憩時・終了時)		
		B	管理マニュアルは明文化され、現場へ掲示されている。また、 マニュアルは最新版である。		
		C	金属検出機/X線異物検出機の保守点検を定期的 に実施している。 (メーカーの指定頻度1回/年以上)		
		D	適切なテストピースを使用しており(錆びが無い等)、製造規格 書との整合性がある。		
		E	【異物検査機器を用いてモニタリング実演】 ※監査時、実際にテストピースを流して確認を行う。 テストピースを確実に検知/排出できる。モニタリング方法が 適切である。(テストピースを置く場所、完全に排除されるまで 確認しているか等)		
				小計	
計測機器	37	A	公的な検査を受けた特定計量器(分銅)がある。(最低1台)		
		B	特定計量器を用いて製品重量を計測し、表示重量との整合 性の確認・記録している。		
		C	【ウエイトチェッカーが設置されている場合】 軽量・過量ダミーを用いて、確実に排除出来ることを定期的 に確認している。		
		D	計量器の水平、日常点検及び校正頻度・校正方法・記録方法 は適切である。(標準分銅を用いて5点校正・表示重量を5点 記録)		
	38	A	中心温度計校正手順書があり、校正方法(2点校正)・校正頻 度は適切である。		
		B	標準温度計は保証期間内のトレーサビリティのあるものを 使用している。(保証書の確認)		
			小計		
履歴管理	39	A	最終製品から主原料(原料肉/野菜/水産物)のブランド/パッ カー/加工日(消費期限)がトレースバックできる。 【セットアップ製品の場合】 最終製品から、各セットアップ製品(各パーツ)の賞味期限/ ロット/入庫日がトレースバック出来る		
		B	最終製品から副原材料のメーカー/ロットがトレースバック出 来る。		
		C	再生品/リワーク品のトレースバックが出来る。		
		D	賞味期限から出荷先を追跡出来る。		
				小計	
食品ロス	40	A	生産現場で食品ロス削減の対策を実施している(例:在庫の 削減、需要に応じた適正な生産、賞味期限の年月表示、規格 外品の再活用など)。		
		B	対外的に食品ロス削減の活動を行っている(子ども食堂や フードバンクへ製品の提供など)。		
				小計	