

JmHACCP検査報告書

惣菜製造管理認定工場用 JmHACCP申請時検査チェック表

1. 検査日	
2. 施設名	
3. 申請立会人	
4. 検査員	

※条件付適が3つ以下で、且つ条件に対する対応が明確になっていることが承認の条件

検査内容	着眼点	該当箇所○ 評価	
		適	条件付適
①申請書類関係			
1) 申請者等	申請通りか		
2) 申請品目	申請通りか		
3) 製造工程			
(1)ゾーニング・隔壁等	申請通りで問題がないか		
(2)動線(人・物)	申請通りで問題がないか		
(3)設置施設等	申請通りで問題がないか		
(4)製造工程図	申請通りで問題がないか		
4) 製品説明書	申請通りか		
②HACCPへの取り組み状況			
1) HACCPチームの編成			
(1)チーム構成	申請通りか		
(2)チーム員のHACCP知識	基本的な知識を習得しているか		
(3)ミーティングの開催状況	定期的実施されているか		
(4)討議・決定内容の記録	記録されているか		
2) 一般的衛生管理(添付資料2参照)	HACCP運用上問題ないレベルか		
3) 危害リストと製造工程との整合性	申請通りか		
4) HACCPプランの実施			
(1)CCPの選定	申請通りで問題がないか		
(2)管理基準	申請通りで問題がないか		
(3)改善措置	申請通りで問題がないか		
(4)検証方法	申請通りで問題がないか		
(5)記録・保管	記録・保管されているか		
③法令の遵守			
営業許可の種類	そうざい製造業、		
S級惣菜管理士	選択		
(参考)今まであった重大クレーム等			

一般衛生管理チェックリスト

1. 検査日	
2. 施設名	
3. 検査員	

※条件付適が6つ以下で、且つ条件に対する対応がHACCP運用レベルであること。

チェック項目	適	条件付適
1. 従業員管理体制		
1 作業員が清潔な作業着・マスク・ネット帽を着用している。		
2 工場入場時に作業員の手指チェックを行っている。		
3 工場入場時に毛髪除去を行っている。		
4 作業中必要に応じて手袋を交換している。		
5 作業場への持込み品のルールがある。		
6 作業員の体調管理(検便)を行っている。		
2. 施設・設備体制		
7 手洗い場の整備、トイレの管理ができています。		
8 工場入場時に靴底の汚れの除去をしている。		
9 各作業室に手洗場がある。		
10 床・天井・壁に汚れやカビがない。		
11 床に穴や割れがない。		
12 排水溝は内側・蓋とも清掃されている。		
13 作業場は必要な衛生度に応じてゾーニングされている。		
14 準清潔区と清潔区に直接外部と繋がる窓や扉がない。		
15 陰圧の状態になっている作業場がない。		
16 排水・廃棄物の管理ができています。		
17 空調設備があり室温管理されている。		
18 冷蔵庫・冷凍庫の温度管理ができています。		
19 定期的に水質検査を行っている。		
20 使用水の貯水タンクは定期的に清掃・検査を行っている。		
21 鼠族・昆虫等の侵入防止対策ができています。		
3. 衛生管理体制		
22 原料の受入れ検査が出来ている。		
23 原則として、清潔区への未殺菌食材・生食材の持ち込みがない。		
24 清潔区への段ボールの持ち込みがない。		
25 加工前の原料と仕掛品・完成品との分別保管ができています。		
26 加工前の原料用と仕掛品・完成品用の番重・コンテナの分別ができています。		
27 他営業許可エリアが隣接している場合、作業の区別ができています。		
28 食材の運搬・保管時、フタやカバー等で異物や落下菌の混入を防いでいます。		
29 アレルゲンの交差汚染防止の管理ができています。		
30 検食検体が保管されている。		
31 ノロウイルス対策(嘔吐した場合の処理方法等)ができています。		
32 調理器具の洗浄・殺菌・保管ができています。		
33 洗浄・殺菌済の再汚染防止対策ができています。(床から30cm以上等)		
34 食品原料以外の薬剤等の混入防止対策ができています。		
35 外部来場者・納入業者に対して、体調確認等の確認を行っている。		
36 外部納入業者に対して、立入エリアや立入時のルールがある。		