

関係各位

一般社団法人 健康食品産業協議会
健康食品原材料・製品の製造・品質分科会

「HACCP 実効性向上チェックリスト」公表のお知らせ

平素は健康食品産業協議会の運営に格別のご高配を賜わり厚くお礼申し上げます。

一般社団法人 健康食品産業協議会(会長 川久保英一、以下^{ジャオファ}JAOHFA)は、ホームページに「HACCP 実効性向上チェックリスト」を公表しましたのでお知らせいたします。

2018年の食品衛生法改正により、すべての食品関連事業者に対して HACCP が義務化され、2020年の完全施行から6年が経過し、2026年度は制度の見直し時期にあたり、特に、錠剤やカプセル剤等の形態を含む「健康食品」およびそれらに使用する「原材料」においては、より高度で厳格な衛生管理が求められています。こうした背景を受け、JAOHFA 健康食品原材料・製品の製造・品質分科会では HACCP の導入や帳票整備が目的化しないように、衛生管理の質の向上や改善に役立てていただくことを目的とし、HACCP 導入後の運用状況を事業者が自ら評価できる「HACCP 実効性向上チェックリスト」(以下、本チェックリスト)を策定いたしました。本チェックリストを各工場に導入されています既存の HACCP システムに追加していただくことで、事業者が自らの HACCP 運用を定期的に評価・改善する仕組みが促進され、衛生管理の質の向上および HACCP の実効性確保や運用強化に寄与することが期待されます。

本チェックリストが、健康食品を製造する食品関連事業者の皆様の HACCP による衛生管理の質を高め、実効性向上の自主点検の一助となれば幸いです。

【添付資料】

- ・「HACCP 実効性向上チェックリスト運用マニュアル」
- ・「HACCP 実効性向上チェックリスト」
- ・「HACCP 実効性向上チェックリスト記載事例」

— 本件へのお問い合わせ先 —

一般社団法人 健康食品産業協議会 <https://www.jaohfa.com/>

健康食品原材料・製品の製造・品質分科会

〒162-0842 東京都新宿区市谷砂土原町 2-7-27

担当者:梶原

健康食品原材料・製品の製造・品質分科会担当者:大曲泰史 小野博之

Email: office@jaohfa.com

HACCP 実効性向上チェックリスト運用マニュアル

1. 目的

HACCP 実効性向上チェックリスト(以下、本チェックリスト)は、HACCP システム導入後の運用段階における自己点検ツールとして位置づけるものであり、HACCP システムが継続的かつ実効性をもって運用されていることを確認するとともに、製造所における食品安全が適切に維持・向上しているかを定期的に点検・見直しすることを目的とする。

本チェックリストは、単なる適否判定や監査対応を目的としたものではなく、以下の観点から、HACCP 運用の実態を多角的に確認し、改善につなげることを重視する。

- 本来実施すべき管理が適切に実施されているか
- 管理が継続的かつ適切に維持されているか
- 改善活動が継続的に実施されているか

これらを点検することで、HACCP 運用上の課題を可視化し、限られた人員・時間の中でも、優先順位をつけて合理的に改善を進めることを狙いとする。

また、本チェックリストを継続的に活用することで、HACCP システムを「点検 → 改善 → 見直し」を繰り返しながら継続的に運用する仕組みとして定着させることを目指す。

なお、HACCP システムは製造所の規模、製品特性、製造工程等により異なるため、本チェックリストは標準的な参考様式として位置づける。各製造所の実態に応じて、項目の追加・削除・表現の修正を行った上で使用して差し支えない。
また、HACCP 認証等を受けている事業者については、必要に応じて認証団体の要求事項を踏まえてご調整することがのぞましい。

2. チェックリストの構成

本チェックリストは、食品衛生法に基づく管理要求事項および HACCP 運用上重要となる実務的観点を踏まえ、以下の 3 カテゴリー・30 区分・95 項目で構成される。

- ① HACCP に関する事項
 - 食品衛生法 別表第 18(HACCP に基づく衛生管理)に基づく内容
 - HACCP プランの作成、見直し、検証、記録管理等に関する項目
 - 13 区分・24 項目
- ② 一般衛生管理に関する事項
 - 食品衛生法 別表第 17(一般衛生管理)に基づく内容
 - 人・設備・環境・原材料・清掃・教育訓練等の基礎的管理項目
 - 11 区分・58 項目
- ③ その他(HACCP 運用上重要な管理事項)
 - 法令上の直接的な義務ではないが、HACCP を実効性あるものとするために必要な事項
 - マネジメント、情報共有、教育、内部点検等に関する項目
 - 6 区分・13 項目

3. 運用ルール

1)実施頻度

- 本チェックリストは、原則として年1回以上実施する。
- 定期点検として実施するほか、以下の場合にも実施を検討する。
 - ・製品または製造工程を変更した場合
 - ・重大な不適合または苦情、事故後が発生した場合
 - ・組織体制または責任者に変更があった場合(必要に応じて)
- 事務的確認と現場確認を同一時期に実施する。

※「HACCP 実効性向上チェックリスト」の「事務/現場」について

事項	リスト	内容
事務的確認	事務	手順書・帳簿・記録類など書面や電子媒体等を確認する作業
現場確認	現場	工場内の作業場所や指定された場所での実際の運用状況等を確認する作業

2)実施体制

- チェックは複数人で実施することを基本とする。
- 単独での評価は可能な限り避け、現場担当者、管理者等が協議しながら評価を行う。
- 各項目について「適合度」「衛生影響度」「運用維持性」は、個人判断ではなく、関係者間での合意形成により決定することが望ましい。

3)改善の実施

- 評価結果に基づき、改善優先度を明確にする。
- 改善判定によって「最優先」と判定された項目が複数ある場合は、改善優先度の高い項目から優先的に対応する。
- 改善が必要と判断された項目については、以下の内容を明確にする。
 - ・改善内容
 - ・担当部署、担当者
 - ・実施期限
- 必要に応じて、製品別 HACCP プランや製造所全体の HACCP システムの見直しを行う。

4)前回結果との連動

- 前回のチェック結果がある場合は、改善状況を確認し、継続的な改善につなげる。
- 前回「最優先」と判定された項目について改善が十分にではない場合は、以下の対応を検討する。
 - ・評価内容を再確認し、必要に応じて再評価を行う
 - ・原因分析を実施し、実行可能かつ継続的に運用できる改善方法へ見直す

4. 評価方法

各チェック項目について、以下の3つの視点で評価を行う。
(Excelを使用する場合はMicrosoft Office 365を推奨する)

① 適合度(0~2点)

各項目について、定められた評価基準がどの程度満たされているかを3段階で評価する。
なお、製造所の実態に照らして対象とならない事項については、「対象外」を選択することができる。

点数	基準	内容
----	----	----

0点	適合	評価基準に対して、手順・記録・実際の運用が整合しており、適切に実施されている状態。(又は整合性を説明できる代替資料等が整備されている状態)
1点	不適合(一部)	評価基準に対して、一部未実施、記録不備、又は運用と手順の不一致が認められる状態
2点	不適合(完全)	評価基準に対して、必要な管理が実施されていない、又は重大な不備が認められる状態
-	対象外	当該製造所の製品特性、製造工程等に照らし、評価対象とならない事項

② 衛生影響度(1~3点)

各項目について、評価基準が十分に維持されていない場合に、食品衛生へ及ぼす影響の程度を3段階で評価する。

点数	基準	内容
1点	影響が小さい	食品衛生への影響は限定的であり、衛生上のリスクは低い状態 ※【判断基準】 評価基準を満たさない場合であっても、直ちに食品衛生上の問題が発生する可能性は低い。ただし、改善されない状態が継続した場合には、食品衛生へ影響を及ぼす可能性があるとして判断される。
2点	影響がある(中程度)	継続的な管理不足により、食品衛生へ影響を及ぼす可能性がある状態 ※【判断基準】 評価基準を満たさない場合、直ちに重大な食品衛生上の問題には至らないものの、一定の衛生リスクが生じる可能性がある。また、改善されない状態が継続した場合には、重大なリスクにつながるおそれがあると判断される。
3点	影響が大きい	直ちに又は高い確率で、食品衛生上の重大な影響を及ぼす可能性がある状態 ※【判断基準】 評価基準を満たさない場合、食中毒、異物混入等の発生につながるおそれがあり、食品衛生上の重大なリスクが高いと判断される。

③ 運用維持性(1~3点)

各項目について、管理基準や運用状態が継続的かつ安定的に維持される状態を3段階で評価する。

点数	基準	内容
1点	維持しやすい	安定的に運用が維持されている状態 ・手順が標準化・文書化されている ・システム化等により管理が自動化又は仕組み化されている ・担当者に依存せず、再現性をもって実施できる ※【判断基準】 評価基準を遵守しやすく、通常の運用において逸脱が発生する可能性は低い。継続的に運用した場合でも、評価基準を満た

		さない状態が発生しにくいと判断される。
2点	維持に注意が必要	<p>一定の管理は行われているが、継続的な運用において維持管理に注意が必要な状態</p> <ul style="list-style-type: none"> ・定期的な確認や注意喚起が必要である ・手順は存在するが、運用にばらつきがある ・一部、担当者の判断や習熟度に依存している <p>※【判断基準】 評価基準は概ね遵守されているが、継続的な運用において一部逸脱が発生する可能性があるとして判断される。</p>
3点	維持しにくい	<p>安定した運用維持が難しく、継続的な管理に課題がある状態</p> <ul style="list-style-type: none"> ・手順が未整備又は不十分である ・管理が担当者の判断、経験、記憶に依存している ・実施状況にばらつきがあり、統一的な運用がされていない <p>※【判断基準】 評価基準からの逸脱が発生しやすく、ルールを設定しても継続的な遵守が困難であると判断される。</p>

④ 改善優先度(評価点)の算出

改善優先度(評価点)は①～③の各評価点を乗算して算出する。改善優先度(評価点)は0～18点の範囲で評価され、点数が高いほど優先的な改善対応が必要となる。

$$\text{改善優先度(評価点)} = \text{適合度} \times \text{衛生影響度} \times \text{運用維持性}$$

⑤ 改善判定の基準

改善優先度(評価点)に基づき、改善対応の優先度を判定する。評価点が0点の場合は、適合度が「適合」であり、適切な管理状態が維持されていることを示す。継続的な現在の運用状態を維持することが望ましい。一方、改善優先度(評価点)が1点以上の場合は、点数が高いほど食品衛生への影響および運用維持上の課題が大きいことを示しており、優先的な改善対応が求められる。(Excelを使用する場合は①～④の選択結果に基づき、自動で算出される。)

評価点	改善判定
0点	必要なし(維持管理)
1～3点	あまり優先でない(継続確認)
4～6点	やや優先(計画改善)
7～9点	優先(優先改善)
10点～	最優先(重要改善)

「最優先」が複数ある場合は、改善優先度(評価点)の高い項目から優先的に改善を実施する。

⑥ 改善判定の確認

改善判定シートにおいて、改善優先度(評価点)の高い項目から順に整理し、改善対応の優先順位を確認する。

なお、Excelを使用する場合は、改善優先度(評価点)の高い上位10項目が自動で抽出される。

⑦ HACCP 改善事項

(1) 改善優先事項の整理

改善判定シートで抽出された上位 5 項目について、各項目の評価結果を「HACCP 改善事項報告書」に記載する。なお、Excel を使用する場合は、各「HACCP 改善事項報告書」シートへ自動で転記される。

抽出された改善項目については、評価基準またはそれに準ずる評価に照らし、改善が必要と判断した内容を「改善が必要な箇所(自由記載)」に具体的に記載する。

また、前回のチェックで同一項目の指摘または改善事項があった場合は、その内容および改善状況を「前回の状況・対応」に記載する。これにより、改善活動が継続的に実施されているか、または継続的な運用維持に課題がないかを確認することができる。

(2) 改善するための取り組み(改善計画)

整理した改善優先事項について、改善計画を作成する。計画には、改善内容、予定期間(改善期間)、担当部署、担当者を設定する。なお、担当者は複数名としてもよく、担当部署が責任をもって対応する体制とする。

(3) 改善実施内容の報告

改善が完了した場合は、「是正実施内容」欄に実施した改善内容を記載するとともに、是正対応に要した期間を記録する。また、改善実施後の確認結果および検証内容を「結果・検証」欄に記載する。備考等、補足が必要な事項がある場合は、その内容を併せて記載する。

(4) 確認

改善結果を整理した「HACCP 改善事項報告書」を最終報告として取りまとめる。

なお、社内で使用している様式等がある場合は、それを活用しても差し支えない。

5. チェック実施の流れ(実務向け)

本チェックリストの実施手順は、以下の通りとする。

① 事前準備

- 前回チェック結果および改善状況を確認する。
- 必要な帳票・手順書・記録類等を準備する。

② チェック実施

- 現場確認と書類確認を可能な限り同時期に実施する。
- 各項目について、関係者間で協議しながら評価を行う。
- 評価にあたっては以下の 3 項目を確認する。
「適合度」「衛生影響度」「運用維持性」

③ 評価点の集計

- 各項目の改善優先度(評価点)を算出する。
- 評価結果を改善優先度ごとに整理し、一覧化する。

④ 改善計画作成

- 「最優先」および「優先」と判定された項目を中心に、改善計画を作成する。
- 改善内容、担当者および実施期限を設定する。

⑤ 改善実施

- 改善計画に基づき必要な改善対応を実施する。
- 改善後は、実施内容および確認結果を記録する。

⑥ 次回チェック

- 前回のチェック結果および改善内容と比較し、継続的な改善が実施されているかを確認する。

6. 用語の定義

- モニタリング
食品の安全を確保するために、あらかじめ定めた管理基準(例:温度、時間、濃度など)が適切に守られているかを継続的または定期的に確認・記録すること
- HACCP プラン
製品ごとに、危害要因の特定、重要管理点(CCP)の設定、管理基準、モニタリング方法、是正措置などを体系的に定めた管理計画
- 適合度
評価基準にどの程度一致しているか(守られているか)を評価する指標
- 衛生影響度
当該管理項目が適切に維持されない場合に、食品衛生へ及ぼす影響の大きさを評価する指標
- 運用維持性
当該管理項目について、継続的かつ安定的に運用を維持できる状態であるかを評価する指標
- 不適合
定められた基準が守られていない状態。本チェックリストでは「一部不適合」「完全不適合」に区分される
- 対象外
当該製造所の工程や製品特性に照らし、評価対象とならない項目
- 改善優先度
「適合度 × 衛生影響度 × 運用維持性」により算出される点数で、改善の優先順位を決定するための指標
- 改善判定
改善優先度に基づき、改善の必要性および優先順位(最優先・優先等)を区分したものの

7. 記載事例

- 別紙参照 Excel 資料「HACCP 実効性向上チェックリスト記載事例_1」

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
1	HACCP	HACCPのチーム編成	組織の編成・最新管理	事務	A基準	HACCPチームを編成し、役割および責任を文書化してメンバーに周知したうえで活動しており、必要に応じてメンバーの見直し・更新を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームを編成し、所属部署を含めたメンバー表を作成している。 ・人事異動、退職、担当変更が生じた場合、メンバー表を更新し、最新版管理および更新履歴の確認ができるようにしている。 ・HACCPチームおよび各メンバーの役割・責任を文書化している。 ・役割および責任の内容をメンバーに周知している。 ・周知状況を確認できる記録を保管している。 					
2	HACCP	HACCPのチーム編成	活動実態・改善運営	事務	A基準	HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催し、課題の共有および改善活動を行っている。会議の内容は議事録として作成し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチーム会議を定期的に開催している。 ・危害要因分析、CCP管理状況、逸脱事例、改善事項等を協議している。 ・協議結果に基づき改善活動を実施している。 ・会議議事録を作成している。 ・議事録には開催日、出席者、協議内容、決定事項を記載している。 ・議事録を保管している。 					
3	HACCP	HACCPのチーム編成	力量維持管理	事務	A基準	HACCPチームメンバーは、必要な知識および技能を維持するため、定期的に教育訓練を受けている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームメンバーに必要な知識・技能を明確にしている。 ・HACCPに関する教育訓練を計画的に実施している。 ・メンバーが定期的に教育訓練を受講している。 ・教育訓練の実施記録を保管している。 					
4	HACCP	HACCPプラン	HACCPプランの策定・維持管理	事務	A基準	製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成し、現場の実態と一致していることを確認している。定期的に検証および見直しを行っている。また、変更時に見直ししている。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成している。 ・危害要因分析、CCP、管理基準、モニタリング方法等を明確にしている。 ・HACCPプランを定期的に検証し、必要に応じて見直ししている。 ・施設・設備、原材料、製造方法等に変更があった場合、HACCPプランを再評価している。 ・見直し・再評価の結果を記録している。 					
5	HACCP	HACCPプラン	周知・運用理解	事務	A基準	HACCPプランの内容を、関連する従業員に周知している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプランの内容を関係従業員に周知している。 ・周知方法(教育、説明会、配布資料等)を定めている。 ・周知の実施記録を保管している。 ・従業員が担当工程のCCPおよび管理方法を理解していることを確認している。 					
6	HACCP	製品説明書の作成	製品説明書の文書管理	事務	A基準	製品ごとに製品説明書を作成し、保管している。変更時は改訂し履歴管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品ごとに製品説明書を作成している。 ・製品説明書を最新版管理している。 ・変更が生じた場合、速やかに改訂している。 ・改訂履歴(改訂日・内容・理由・承認者)を記録している。 ・旧版と最新版を識別管理している。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
7	HACCP	意図する用途及び対象となる消費者の確認	製品仕様・表示内容の設定	事務	A基準	対象者、摂取方法、保存方法等を設定し、製品説明書に記載している。	<ul style="list-style-type: none"> 対象消費者を明確に設定している。 摂取方法および1日当たりの摂取目安量を設定している。 保存方法および取扱注意事項を設定している。 アレルギーを含む場合、法令に基づき表示内容を設定している。 上記設定内容を製品説明書に反映している。 					
8	HACCP	製造工程一覧図(フローダイアグラム)の作成	フロー図の作成・改訂管理	事務	AB基準	製造工程一覧図(フローダイアグラム)を作成し、定期確認および変更時改訂を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> 製品または生産ラインごとに製造工程一覧図(フローダイアグラム)を作成している。 製造工程一覧図(フローダイアグラム)を定期的に確認している。 工程変更等があった場合、速やかに改訂している。 改訂履歴を記録している。 					
9	HACCP	製造工程一覧図の現場確認	現場検証・承認	現場	AB基準	製造工程一覧図(フローダイアグラム)が実際の製造フローと一致していることを確認し、承認している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造工程一覧図(フローダイアグラム)について現場確認を実施している。 実際の工程順序、滞留工程、外注工程等との一致を確認している。 確認結果を記録している。 責任者が確認後に承認している。 					
10	HACCP	危害要因分析の実施	危害要因の特定	事務	AB基準	製造工程ごとに、物理的・化学的・生物学的危害および生物学的危害の各要因を特定している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造工程ごとに物理的・化学的・生物学的危害要因を洗い出している。 原材料特性、工程条件、設備特性、作業環境等を考慮して特定している。 					
11	HACCP	危害要因分析の実施	変更時再評価	事務	AB基準	危害要因に変更が生じた場合は、速やかに再評価を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> 原材料、工程、設備、製品仕様等に変更が生じた場合、危害要因分析を再評価している。 再評価の実施日および実施者を記録している。 再評価の結果、必要に応じてハザード分析表およびCCPの見直しを行っている。 					
12	HACCP	危害要因分析の実施/重要管理点(CCP)の決定	ハザード分析・CCP設定	事務	AB基準	危害要因分析を実施し、ハザード分析表を作成し、CCPを設定している。	<ul style="list-style-type: none"> 危害要因分析の結果をハザード分析表として文書化している。 明確な判断基準に基づきCCPを設定している。 CCP設定の根拠を明確にしている。 危害要因分析およびCCPについて定期的に見直しを行っている。 					
13	HACCP	管理基準(CL)の設定	CL設定	事務	AB基準	各CCPに科学的根拠に基づく管理基準(CL)を設定している。	<ul style="list-style-type: none"> 各CCPごとに管理基準(CL)を設定している。 CLは法令、指針、試験結果、文献等の科学的根拠に基づいている。 CL設定の根拠を文書化している。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
14	HACCP	モニタリング方法の設定	モニタリング方法の設定・見直し	事務	AB基準	CLのモニタリング方法を定め、定期的に見直している。	<ul style="list-style-type: none"> ・CLを確認するためのモニタリング方法を定めている。 ・モニタリング方法をHACCPプランに記載している。 ・頻度、測定方法、責任者を明示している。 ・モニタリング方法の妥当性を定期的に見直している。 ・見直し結果を記録している。 					
15	HACCP	モニタリング方法の設定	モニタリング記録管理	事務	AB基準	HACCPプランごとに、モニタリング結果を記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプランごとにモニタリング結果を記録している。 ・記録に実施者、確認者を記載している。 ・記録に測定日時および測定方法を記載している。 ・記録を適切に保管している。 					
16	HACCP	改善措置(修正・是正措置)の設定	対応手順の整備	事務	AB基準	改善措置(修正・是正措置)の手順を定めている。	<ul style="list-style-type: none"> ・CL逸脱時の改善措置(修正・是正措置)の手順を定めている。 ・対応内容、判断基準、責任者を明確にしている。 ・対象製品の取扱い方法を定めている。 ・再発防止のための改善措置(修正・是正措置)の手順を定めている。 ・修正・是正の区分を明確に定義している 					
17	HACCP	改善措置(修正・是正措置)の設定	対応実施・記録	現場	AB基準	HACCPプランにおいて、改善措置(修正・是正措置)を実施し記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・CL逸脱時に定められた改善措置(修正・是正措置)を実施している。 ・改善措置(修正・是正措置)の実施内容を記録している。 ・記録に実施者、確認者、実施日時、対応内容を記載している。 ・記録を適切に保管している。 					
18	HACCP	検証方法の設定	運用状況の定期確認	事務	A基準	HACCPプランが適切に運用されているか定期的に確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプランを運用している。 ・HACCPプランの運用状況を定期的に確認している。 ・運用確認の結果を記録している。 					
19	HACCP	検証方法の設定	改善措置(修正・是正措置)の効果検証	事務	AB基準	製品ごとにHACCPプランの改善措置(修正・是正措置)の効果を検証する手順を定め、記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品ごとに、改善措置(修正・是正措置)の効果を検証する手順を定めている。 ・効果検証を実施している。 ・効果検証の結果を記録・報告している。 ・記録を保存している。 					
20	HACCP	検証方法の設定	検証の手順	事務	A基準	HACCPプラン全体の効果を検証している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプラン全体の効果を検証する手順を定めている。 ・検証を定期的に実施している。 ・検証にはHACCP関連の文書および記録を含めている。 ・検証結果を記録・報告している。 ・検証記録を保存している。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
21	HACCP	検証方法の設定	機器校正	事務	AB基準	モニタリング機器を校正している。	<ul style="list-style-type: none"> ・モニタリングに使用する測定機器を管理対象として明確にしている。 ・測定機器を定期的に校正している。 ・校正結果を記録・保管している。 ・校正結果が基準を逸脱した場合、必要な対応を実施している。 ・対応内容を記録している。 					
22	HACCP	記録と保存方法の設定	文書管理体制の整備	事務	AB基準	文書管理手順書を作成している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCP関連文書および記録の作成方法を定めている。 ・文書および記録の管理方法を定めている。 ・保存期間および保存方法を定めている。 ・文書管理手順書を作成し、運用している。 					
23	HACCP	記録と保存方法の設定	保管管理	事務	AB基準	文書および記録を適切に保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCP関連文書および記録を紛失・破損防止の措置を講じて保管している。 ・必要時に容易に確認できる状態で管理している。 ・電子媒体の場合、適切な保存環境で管理している。 					
24	HACCP	記録と保存方法の設定	最新版管理	事務	AB基準	発行されたHACCP関連文書および記録書類のフォームは、常に最新版を使用している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCP関連文書および記録様式の最新版を明確にしている。 ・旧版の誤使用を防止する仕組みを設けている。 ・最新版管理状況を定期的に確認している。 ・管理状況を記録している。 					
25	一般衛生管理	食品衛生責任者の選任	食品衛生責任者の選任体制	事務	AB基準	食品衛生責任者(管理者)が選任されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・食品衛生責任者が正式に選任されている。 ・氏名および責任範囲が明確である。 ・食品衛生管理業務を統括する体制が機能している。 					
26	一般衛生管理	施設の衛生管理	建屋・構内の清掃管理	現場	AB基準	施設および構内は定期的に清掃され、清潔が維持されているか。	<ul style="list-style-type: none"> ・清掃基準(対象・頻度)が設定されている。 ・定期的に清掃が実施されている。 ・清潔状態が維持されている。 					
27	一般衛生管理	施設の衛生管理	整理整頓・不要物管理	現場	AB基準	施設およびその周辺(構内)に、業務に不要な物がなく、整理整頓が維持されているか。	<ul style="list-style-type: none"> ・施設および構内に、業務に不要な物品が置かれていない。 ・必要な物品は定位置に整理・保管されている。 ・整理整頓の状態が定期的に確認され、必要に応じて改善が行われている。 ・不要物品の発見時の対応方法(撤去、報告等)が定められている。 					
28	一般衛生管理	施設の衛生管理	衛生区分(ゾーニング)管理	現場	AB基準	製造区の衛生区分(衛生区、準衛生区、汚染区等)が明確に設定され、物理的区画が適切に管理されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生区分が明確に定義されている ・ドア・シャッター等により物理的区分が確保されている ・区分ごとの運用ルールが定められている ・定期的に管理状況を確認している 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
29	一般衛生管理	施設の衛生管理	動線・交差汚染防止管理	現場	AB基準	製造区で動線が交差するエリアがある場合、製品や工程が交差汚染しないよう適切な対策が講じられている。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区内で人や物の動線が交差するエリアについて、交差汚染を防止する対策が講じられている。 動線管理や物理的区分(通路の分離、表示、バリアード等)が適切に行われている。 交差汚染防止対策の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 異常や不適切な動線が確認された場合の対応方法(改善策、再配置、報告等)が定められている。 					
30	一般衛生管理	施設の衛生管理	建築構造物の清掃管理	現場	AB基準	外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等は定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。終業時には床に水たまりが残らないよう管理している。	<ul style="list-style-type: none"> 外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等が定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。 終業時には床面に水たまりが残らないよう管理されている。 清掃の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 清掃不備や異常が確認された場合の対応方法(再清掃、報告等)が定められている。 					
31	一般衛生管理	施設の衛生管理	製造エリア清掃管理	現場	AB基準	製造区の各製造エリアについて、清掃・洗浄を定期的に実施している。水洗浄ができないエリアについては、清掃方法を定め、適切に対応している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区の各製造エリアについて、定められた清掃・洗浄が定期的に実施されている。 水洗浄ができない箇所については、清掃方法が手順として定められている。 清掃・洗浄の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 清掃不備や例外事項が発生した場合の対応方法(再清掃、報告等)が定められている。 					
32	一般衛生管理	施設の衛生管理	換気設備管理	現場	AB基準	換気扇や排気口等に破損や故障はなく、換気が十分に行われている(蒸気や熱がこもらない状態である)。	<ul style="list-style-type: none"> 換気扇や排気口に破損や故障がない状態が維持されている。 蒸気や熱がこもらないよう、十分な換気が行われている。 換気設備の点検・確認が定期的に実施され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 破損や故障、換気不良が確認された場合の対応方法(修理、交換、報告等)が定められている。 					
33	一般衛生管理	施設の衛生管理	照明設備管理	現場	AB基準	照明器具等に破損や故障はなく、適切な照度で業務が遂行できる状態になっている。また、照明器具には飛散防止対策が施されている。	<ul style="list-style-type: none"> 照明器具に破損や故障がない状態が維持されている。 適切な照度が確保されており、業務が安全かつ衛生的に遂行できる状態になっている。 照明器具には飛散防止対策(カバー、保護フィルム等)が施されている。 照明器具の点検・確認が定期的に実施され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 破損や故障、照度不足が確認された場合の対応方法(交換、修理、報告等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
34	一般衛生管理	施設の衛生管理	高衛生区分入場管理	現場	AB基準	低い衛生区分から高い衛生区分へ移動する際(例:準衛生区分→衛生区分)、ユニフォーム等に付着する異物の除去(エアシャワー、粘着ローラー等)が実施されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・低い衛生区分から高い衛生区分への移動経路にはユニフォーム等に付着する異物の除去手順(エアシャワー、粘着ローラー等)が定められている。 ・入場者は定められた入場手順に従い、エアシャワーや粘着ローラーを実施している。 ・入場手順の遵守状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 ・エアシャワーや粘着ローラーの故障・不備時の対応方法(修理、代替手段、報告等)が定められている。 					
35	一般衛生管理	設備等の衛生管理	機械器具の洗浄・消毒管理	現場	AB基準	機械器具の洗浄および消毒手順が定められている。	<ul style="list-style-type: none"> ・機械器具の洗浄および消毒方法、頻度、使用薬剤が定められている。 ・洗浄・消毒手順は手順書として文書化され、従業員に周知されている。 ・手順の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 ・洗浄・消毒手順は定期的に見直され、必要に応じて更新されている。 ・手順の遵守状況や不備に対する対応方法(再洗浄、報告等)が定められている。 					
36	一般衛生管理	設備等の衛生管理	機械器具の洗浄・消毒管理	現場	AB基準	洗浄・消毒された機械器具は、所定の場所に保管されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・機械器具は定められた手順に従って洗浄・消毒されている。 ・洗浄・消毒後の器具は所定の清潔な場所に保管されている。 ・洗浄・消毒および保管の状況は確認され、必要に応じて記録が作成されている。 ・保管場所や管理方法(ラベル、棚・箱の使用など)が明確に定められている。 ・清掃・保管の不備や異常が確認された場合の対応方法(再洗浄、移動、報告等)が定められている。 					
37	一般衛生管理	設備等の衛生管理	設備保全管理	現場	AB基準	機械器具に故障や破損が発生した場合、適宜補修や交換が行われている。	<ul style="list-style-type: none"> ・機械器具に故障や破損がないか、定期点検または使用前に確認されている。 ・故障や破損が確認された場合、適宜補修または交換が実施されている。 ・補修・交換の実施状況は記録として作成・保管されている。 ・補修・交換作業の担当者や実施日が明確にされている。 ・故障・破損による生産影響や安全リスクに対する対応手順が定められている。 					
38	一般衛生管理	設備等の衛生管理	計器校正管理	現場	AB基準	計器類および装置等は、定期的または日常的に点検を実施し、点検結果を記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・計器類および装置について、日常点検または定期点検が実施されている。 ・点検方法、点検項目、点検頻度、担当者が明確に定められている。 ・点検結果は記録として作成・保管され、必要時に確認可能である。 ・点検で異常や不具合が確認された場合の対応方法(修理、調整、報告等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
39	一般衛生管理	設備等の衛生管理	工具・備品管理	現場	AB基準	工具、備品および製造用具等は定位置および員数で管理され、破損の有無を確認して記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・工具、備品および製造用具は定められた収納場所に整理・保管されている。 ・工具・備品・製造用具の員数が管理されている。 ・使用前または定期的に破損や異常の有無を確認している。 ・破損確認や員数管理の実施状況は記録として作成・保管されている。 ・破損や不足など異常が確認された場合の対応方法(修理、補充、報告等)が定められている。 					
40	一般衛生管理	設備等の衛生管理	床置き防止管理	現場	AB基準	原材料や製品等は床に直接置かず、清潔な作業台やパレット等を使用して管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・原材料や製品は床に直接置かず、作業台やパレット等を使用して管理している。 ・使用する作業台やパレットは、定期的に清掃・洗浄されている。 ・作業台やパレットの清掃・管理方法(頻度、担当者、手順)が定められている。 ・清掃・管理の実施状況は記録として作成・保管され、必要時に確認可能である。 ・床置きや清掃不足など異常が確認された場合の対応方法(再清掃、移動、報告等)が定められている。 					
41	一般衛生管理	設備等の衛生管理	衛生区持込制限	現場	AB基準	衛生区には、異物リスクとなる物品(段ボール、タワシ等)を持ち込んでいない。	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生区では、段ボール、タワシ等、異物リスクとなる物品の持ち込みを禁止している。 ・禁止物品の範囲および管理ルールが文書化されている。 ・従業員や入場者に対して、持ち込み禁止ルールが周知されている。 ・持ち込み禁止ルールの遵守状況が確認・管理されている。 ・持ち込みが発覚した場合の対応方法(回収・報告・再教育等)が定められている。 					
42	一般衛生管理	設備等の衛生管理	計器校正管理	現場	AB基準	校正が必要な計器類(モニタリングで使用する機器以外)については定期的に校正を実施している。校正記録を作成して保管するほか、外部委託の場合は検収報告書を保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・校正が必要な計器類(モニタリングで使用する機器以外)について、定期的に校正が実施されている。 ・校正の方法、頻度、担当者が明確に定められている。 ・校正実施後、校正記録を作成して保管している。 ・外部委託で校正した場合、検収報告書が入手・保管されている。 ・校正結果に異常があった場合の対応方法(再校正、修理、報告等)が定められている。 					
43	一般衛生管理	設備等の衛生管理	洗浄剤・殺菌剤管理	現場	AB基準	工場内で使用される洗浄剤および殺菌剤は、定められた場所に保管されている。また、持ち出しや使用状況が記録され、管理されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄剤および殺菌剤は、定められた保管場所に設置されている。 ・洗浄剤・殺菌剤の持ち出しや使用状況が記録されている。 ・記録には、使用日時、使用量、使用者が明確に示されている。 ・記録は適切に保管され、必要時に確認可能である。 ・保管・使用状況に異常があった場合の対応方法(補充・修正・報告等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
44	一般衛生管理	設備等の衛生管理	洗浄剤・殺菌剤管理	現場	AB基準	工場内で使用される洗浄剤および殺菌剤は、適切な濃度で使用されている。また、容器には中身が判別できるラベル等を貼付し、適切に管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄剤および殺菌剤は、定められた濃度で使用されている。 ・使用前後の濃度確認方法および管理手順が定められている。 ・容器には内容物が識別できるラベルや表示が貼付されている。 ・洗浄剤・殺菌剤の使用状況や確認結果は記録として作成・保管されている。 ・濃度逸脱やラベル不備など異常が確認された場合の対応方法(補充、再調整、関係部署への報告等)が定められている。 					
45	一般衛生管理	設備等の衛生管理	洗浄設備管理	現場	AB基準	洗浄設備および器具は定期的に清掃され、清潔に保たれている。また、作業後に水分が残らないよう管理されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄設備および器具は定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。 ・作業後に水分が残らないよう適切に管理されている。 ・清掃・管理の方法(頻度、担当者、手順)が定められている。 ・清掃・管理の実施状況は記録として作成・保管され、必要時に確認可能である。 ・清掃不足や水分残留など異常が発見された場合の対応方法(再清掃、報告、改善措置(修正・是正措置)など)が定められている。 					
46	一般衛生管理	設備等の衛生管理	手洗設備管理	現場	AB基準	手洗設備に石鹸、消毒剤、ペーパータオル、ジェットタオル等が適切に設置されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・手洗設備には、石鹸、消毒剤、ペーパータオルまたはジェットタオル等が適切に設置されている。 ・設置物の補充・機能維持方法が定められている。 ・手洗設備の状態(石鹸・消毒剤の残量、ペーパータオル/ジェットタオルの機能など)は定期的に確認されている。 ・確認結果は記録として作成・保管され、必要時に参照可能である。 ・異常や不足が発見された場合の対応方法(補充、修理、関係部署への報告等)が定められている。 					
47	一般衛生管理	設備等の衛生管理	換気設備管理	現場	AB基準	換気扇等の外部から接触する箇所には適切なフィルターを設置し、定期的にメンテナンスを実施している。	<ul style="list-style-type: none"> ・換気扇や外部接触箇所には適切なフィルターが設置されている。 ・フィルターの清掃・交換方法および実施頻度が定められている。 ・フィルターの定期的な清掃およびメンテナンスが実施されている。 ・清掃・メンテナンスの実施状況は記録として作成・保管され、必要時に確認できる。 ・異常や不具合が発見された場合の対応方法(交換、修理、関係部署への報告等)が定められている。 					
48	一般衛生管理	設備等の衛生管理	差圧管理	現場	AB基準	製造区は差圧管理が実施されており、陽圧・陰圧が設定どおりであることを定期的に確認し、記録している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製造区において差圧管理が実施されている。 ・陽圧・陰圧の設定値が明確に定められている。 ・設定どおりの差圧が定期的に確認されている。 ・差圧確認結果は記録として作成・保管され、必要時に参照可能である。 ・設定値逸脱や異常が発見された場合の対応方法(調整・報告・原因究明等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
49	一般衛生管理	設備等の衛生管理	衛生区分(ゾーニング)管理	現場	AB基準	ゾーニングとして、ドア、シャッター、窓等が適切に設置され、管理されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・ゾーニングのため、ドア、シャッター、窓等が適切に設置されている。 ・設置物の開閉管理や施錠管理が適切に行われている。 ・設置状況や管理状況は定期的に点検・確認されている。 ・点検結果は記録として作成・保管され、必要時に確認可能である。 ・不具合や異常が発見された場合の対応方法(修理・報告・改善措置等)が定められている。 					
50	一般衛生管理	設備等の衛生管理	トイレ衛生管理	現場	AB基準	トイレは定期的に清掃され、清掃記録が作成・保管されている。また、トイレ専用の履物が設置されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・トイレは定期的に清掃が実施されている。 ・清掃実施状況は記録として作成・保管されている。 ・トイレ専用の履物(スリッパ等)が設置されている。 ・清掃記録には実施日、実施者、作業内容が含まれている。 ・履物の管理方法(清掃・交換頻度など)が定められている。 					
51	一般衛生管理	使用水の管理	使用水の管理と記録	事務	AB基準	使用水※を適切に管理し、管理記録を作成して保管している。 ※使用水:製品に直接触れる可能性のある水や手洗いや機器洗浄に使用する水を指し、チラー水など食品に直接触れない水は対象外とする。使用水は、水道事業者等から供給される水(水道水等)または飲用に適する水(井戸水、地下水等)とする。	<ul style="list-style-type: none"> ・使用水の管理対象(製品に直接触れる水)を明確に定めている。 ・使用水の管理方法、点検内容、検査方法および対応手順が手順書で定められている。 ・点検・検査・管理の実施状況を記録として作成・保管している。 ・記録には点検日、検査結果、実施者、対応内容などが含まれる。 ・異常や基準逸脱が確認された場合の対応方法(補修、消毒、関係部署への報告など)が定められている。 					
52	一般衛生管理	使用水の管理	水道水使用時の水質確認	事務	AB基準	(使用水が水道水等の場合)定期的な水質情報を入手し、確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・水道水を使用する場合、水道事業者等から提供される水質情報の入手方法と頻度が定められている。 ・入手した水質情報は定期的に確認し、記録として作成・保管している。 ・水質情報の確認項目や基準値が明確にされている。 ・異常や基準逸脱が確認された場合の対応方法(関係部署への報告、対応措置の実施など)が定められている。 					
53	一般衛生管理	使用水の管理	井戸水・地下水使用時の水質検査	事務	AB基準	(使用水が井戸水や地下水等の場合)定期的な水質検査を実施し、結果を確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・使用水が井戸水や地下水の場合、検査項目、検査方法、実施頻度が定められている。 ・水質検査は定期的実施され、検査結果を記録として作成・保管している。 ・検査結果の確認方法や基準値が明確にされている。 ・異常値が確認された場合の対応方法(浄化・補修・関係部署への報告など)が定められている。 					
54	一般衛生管理	使用水の管理	水質調整機器の点検	事務	AB基準	(殺菌装置や浄化装置等を使用している場合)水質を調整する機器を定期的に点検している。	<ul style="list-style-type: none"> ・殺菌装置や浄化装置等の水質調整機器について、点検方法、頻度、担当者が定められている。 ・点検は定期的実施され、その結果を記録として作成・保管している。 ・点検内容には機器の作動状態、水質パラメータの確認、清掃や消耗部品の状態確認などが含まれる。 ・異常や不具合が発見された場合の対応方法(修理、交換、関係部署への報告等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
55	一般衛生管理	使用水の管理	貯水槽の清掃管理	事務	AB基準	(貯水槽を使用している場合)貯水槽を定期的に清掃している。	<ul style="list-style-type: none"> 貯水槽を使用している場合、清掃手順(方法・範囲・頻度)が定められている。 清掃は定期的を実施され、その実施状況を記録として作成・保管している。 清掃後に水質や衛生状態を確認する方法が定められている。 清掃記録には実施日、担当者、確認結果などが含まれる。 異常や問題が発生した場合の対応方法(再清掃、修繕、関係部署への報告等)が定められている。 					
56	一般衛生管理	防虫・防鼠対策	防虫・防鼠対策の整備と実施	事務	AB基準	防虫・防鼠対策を実施しており、取得した情報に基づき適切な追加対策を講じている。	<ul style="list-style-type: none"> 防虫・防鼠対策の点検方法、駆除方法および対応手順が定められている。 防虫・防鼠対策は、自社で実施する場合、または専門業者に委託する場合のいずれかで実施されている。 実施状況や調査結果は記録として作成・保管されている。 専門業者報告書や自社で取得した調査結果に基づき、必要な追加対策が講じられる仕組みがある。 					
57	一般衛生管理	防虫・防鼠対策	専門業者委託時の管理	事務	AB基準	(専門業者に委託している場合)専門業者が定期的に駆除および調査に基づく防除を実施している。実施結果は報告書として入手し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> 専門業者に委託し、定期的な調査や駆除に基づく防虫・防鼠対策を実施する計画が定められている。 委託契約や業務手順に、実施内容、頻度、方法が明確に規定されている。 専門業者からの報告書を手入れし、実施日、内容、担当者、確認結果が記録されている。 報告書は適切に保管され、必要時に参照可能である。 異常や問題が発生した場合の対応方法(追加駆除、改善措置(修正・是正措置)、関係部署への報告等)が定められている。 					
58	一般衛生管理	防虫・防鼠対策	工場自ら実施する場合の管理	事務	AB基準	(工場自ら実施している場合)工場自ら定期的に駆除や調査に基づく防除を実施している。また、実施内容を記録として作成し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> 工場自ら、定期的に駆除や調査に基づく防虫・防鼠対策を実施する手順が定められている。 防虫・防鼠対策の実施方法(駆除方法、調査手法、頻度など)が明確にされている。 実施状況を記録として作成・保管する仕組みがある。 記録には実施日、実施内容、担当者、確認結果などが含まれる。 異常や再発リスクが確認された場合の対応方法(追加駆除、改善措置(修正・是正措置)、関係部署への報告等)が定められている。 					
59	一般衛生管理	防虫・防鼠対策	捕虫器・捕獲シートの設置管理	現場	AB基準	捕虫器や捕獲シート等を、製品の汚染や異物混入の原因とならない位置に設置している。また、設置場所を把握して管理している。	<ul style="list-style-type: none"> 捕虫器や捕獲シート等の設置場所が製品の汚染や異物混入の原因とならない位置に定められている。 設置場所の管理方法(マップ管理、巡回確認など)が定められている。 設置状況や位置の確認結果を記録・保管する仕組みがある。 異常や設置不備が発見された場合の対応方法(位置変更、修理、清掃など)が定められている。 					
60	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	廃棄物の取扱い	事務	AB基準	廃棄物の保管・処理を適切に管理している。廃棄物は専門業者に委託し、適正に処理されている。また、廃棄物業者からマニフェスト等の資料を入手し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の分別方法および保管方法が定められている。 廃棄物の処理方法が明確にされている。 専門業者に委託する場合、適正処理が行われていることを確認する仕組みがある。 廃棄物処理に関する確認資料(マニフェスト、処理報告書など)を入手・保管している。 廃棄物管理の実施状況を定期的に確認し、必要に応じて改善措置(修正・是正措置)を講じる運用がある。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
61	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	廃棄物の取扱い	現場	AB基準	廃棄物置場(一次廃棄物置場および最終廃棄物置場など)を設置し、定期的に清掃を実施するとともに、防虫・防鼠対策を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物置場(一次廃棄物置場、最終廃棄物置場等)が設置されている。 ・廃棄物置場の清掃方法および清掃頻度が定められている。 ・清掃実施状況を確認・記録する仕組みがある。 ・防虫・防鼠対策の方法と実施頻度が定められている。 ・異常や問題が発生した場合の対応方法(修繕、追加措置、関係部署への報告等)が定められている。 					
62	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	廃棄物の取扱い	現場	AB基準	(敷地内に焼却炉を有する場合)焼却処分対象の廃棄物を適切に分別し、焼却可能な廃棄物を焼却している。	<ul style="list-style-type: none"> ・敷地内に焼却炉を設置している場合、焼却対象の廃棄物の分類・分別方法が定められている。 ・焼却可能な廃棄物と焼却不可の廃棄物が明確に区分されている。 ・焼却処分の実施方法および手順が定められている。 ・廃棄物の分別・焼却実施状況を確認・記録する仕組みがある。 ・焼却時に異常や誤焼が発生した場合の対応方法が定められている。 					
63	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	排水の取扱い	事務	AB基準	排水管理を適切に実施している。	<ul style="list-style-type: none"> ・排水の管理方法(排水施設運用、排水基準確認、排水溝・排水口清掃など)が定められている。 ・管理対象の項目ごとに確認方法や頻度が明確にされている。 ・排水管理の実施状況を記録する仕組みがある。 ・異常や基準逸脱が発生した場合の対応方法(改善措置(修正・是正措置)、関係部署への報告等)が定められている。 ・排水管理に関する記録は一定期間保管され、必要時に参照できる状態となっている。 					
64	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	排水の取扱い	現場	AB基準	排水溝および排水口を定期的に清掃している。	<ul style="list-style-type: none"> ・排水溝および排水口の清掃方法および清掃頻度が定められている。 ・清掃が定期的に実施される運用が確立されている。 ・清掃後の状態確認(詰まりや汚れの有無)が行われる仕組みがある。 ・清掃実施状況は記録として作成・保管され、必要時に参照可能である。 ・清掃で異常が発見された場合の対応方法(除去、修理、関係部署への報告等)が定められている。 					
65	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	排水の取扱い	事務	AB基準	排水が定められた排水基準を満たしているかを定期的に確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・排水が法令および社内で定められた排水基準を満たすことを確認する運用が定められている。 ・確認方法(測定項目、測定頻度、測定手法など)が明確にされている。 ・確認結果は記録として作成・保管され、必要時に参照できる状態にある。 ・排水基準を逸脱した場合の対応方法(原因調査、改善措置(修正・是正措置)、関係部署への報告等)が定められている。 					
66	一般衛生管理	廃棄物及び排水の取扱い	排水の取扱い	事務	AB基準	(排水施設を有する場合)排水施設が適切に運用されていることを確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・排水施設を有する場合、設備の運用方法が定められている。 ・運用状況(流量、清掃・点検状況、異常の有無など)を確認する仕組みがある。 ・確認結果は記録として作成・保管され、必要時に参照できる状態にある。 ・異常やトラブルが発生した場合の対応方法(清掃、修理、関係部署への報告等)が定められている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
67	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	従業員の健康状態管理	現場	AB基準	全従業員の健康状態を確認し、把握した内容を記録している。	<ul style="list-style-type: none"> 全従業員の健康状態を確認する運用が定められている。 確認方法(自己申告、巡回チェック、健康質問票など)が明確にされている。 健康状態の把握結果を記録として作成する仕組みがある。 作成した記録は一定期間保管され、必要時に参照できる状態となっている。 異常が確認された場合の対応方法(入場制限、作業変更など)が定められている。 					
68	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	入場前の症状確認	現場	AB基準	製造区に入場する従業員について、腹痛等、食中毒リスクに影響を与える可能性のある症状を把握し、記録している。また、該当する従業員は入場させないように対応している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区入場前に、腹痛など食中毒リスクに影響する可能性のある症状を把握する運用が定められている。 確認方法(自己申告、巡回チェック、健康質問票など)が明確にされている。 該当する症状のある従業員への対応(入場制限、作業変更など)が定められている。 確認結果や対応状況を記録し、必要時に参照できる状態で管理されている。 					
69	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	従業員衛生状態の確認(服装・頭髪・爪等)	現場	AB基準	全従業員の服装、頭髪、爪などの衛生状態を確認している。	<ul style="list-style-type: none"> 全従業員の服装、頭髪、爪等の衛生状態を確認する運用が定められている。 確認方法(目視、巡回チェック、自己申告等)が明確にされている。 異常があった場合の対応方法(着替え・清掃・入場制限等)が定められている。 確認結果や対応状況を記録し、必要に応じて参照できる状態に保管されている。 					
70	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	製造区入場時の衛生手順	現場	AB基準	従業員が製造区に入場する際の衛生手順(手洗い、適切な服装、粘着ローラーの実施等)を定め、掲示している。また、当該手順に従い、十分な手洗いおよび手指消毒を行い、粘着ローラーを実施している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区入場時の衛生手順(手洗い、手指消毒、作業着着用、粘着ローラーの使用等)が定められている。 衛生手順が従業員に分かりやすい形で掲示または周知されている。 入場時に手洗い・手指消毒を行う運用が定められている。 粘着ローラーの使用法と実施タイミングが明確にされている。 手順の遵守状況を確認する仕組みが設けられている。 					
71	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	入場時の手洗い・作業着確認	現場	AB基準	従業員の製造区入場時における手洗いの実施状況および清潔な作業着・作業靴の着用状況を確認している。また、その確認結果を記録している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区入場時に、手洗いの実施状況を確認する運用が定められている。 作業着および作業靴の着用基準(清潔・専用・指定品等)が定められている。 入場時に作業着・作業靴の状態を確認する仕組みがある。 確認結果を記録する様式または記録方法が定められている。 					
72	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	手指の負傷確認	現場	AB基準	製造区に入場する従業員について、手指に負傷がないかを確認し、負傷がある場合には適切な対応を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区入場前に、手指の負傷の有無を確認する運用が定められている。 確認方法(自己申告、目視確認等)が明確にされている。 負傷がある場合の対応方法(防水絆創膏の使用、手袋着用、工程変更、入場制限等)が定められている。 対応内容はリスクに応じて判断される仕組みとなっている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
73	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	持込品の管理	現場	AB基準	製造区へ入場する従業員に対する持込品(装飾品等)の管理ルールを定めている。また、当該ルールを周知し、遵守状況を管理している。	<ul style="list-style-type: none"> 製造区へ持ち込み可能な物品および持ち込み禁止物品の区分が定められている。 装飾品等の取扱い(着用禁止・条件付き可など)が明確にされている。 当該ルールが文書、掲示、教育等により従業員へ周知されている。 入場時確認や巡回確認など、遵守状況を確認する仕組みが設けられている。 					
74	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	更衣・喫煙・飲食管理	現場	AB基準	従業員が所定の更衣場所を使用して着替えを行う運用となっており、喫煙および飲食についても指定場所を定めて管理している。必要に応じてルールの周知や確認が行われている。	<ul style="list-style-type: none"> 従業員が使用する更衣場所が定められている。 従業員は原則として所定の更衣場所を着替えを行う運用となっている。 喫煙および飲食について、実施可能な場所が定められている。 					
75	一般衛生管理	食品取扱者の衛生管理	定期的な検便実施	現場	AB基準	全従業員に対し、定期的に検便を実施している。また、実施記録を作成し、結果の確認および必要に応じた対応を適切に行っている。	<ul style="list-style-type: none"> 従業員を対象とした検便の実施方法および頻度が定められている。 定められた頻度で検便が実施されている。 実施結果が記録されている。 検査結果の確認が行われている。 陽性者または異常結果があった場合の対応方法が定められ、適切に対応されている。 					
76	一般衛生管理	サンプリング・保存サンプルの実施	サンプリング・保存サンプルの実施	現場	AB基準	ロットごと、バッチごと、または工程管理単位ごとに採取した製品等を適切に保存している。	<ul style="list-style-type: none"> ロット、バッチまたは工程管理単位ごとに保存サンプルを採取している。 保存方法(保存条件、保存期間、保管場所等)が定められている。 保存サンプルが識別可能な状態で保管されている。 保存状況および管理記録が確認できる状態にある。 					
77	一般衛生管理	情報の提供	情報の提供	事務	AB基準	健康被害情報および衛生に関する社内外の異常情報を収集する体制を構築している。また、情報の入手方法、報告経路および対応手順を定めている。	<ul style="list-style-type: none"> 健康被害情報および衛生に関する社内外の異常情報を収集する仕組みがある。 情報の入手方法が明確にされている。 社内の報告経路および責任者が定められている。 情報入手後の対応手順が明確にされている。 関連記録が作成され、確認できる状態にある。 					
78	一般衛生管理	回収・廃棄	回収・廃棄の手順書整備	事務	AB基準	緊急時における回収および廃棄に関する手順書を定めている。当該手順書には、最寄りの保健所(業務課)および出荷先への報告・相談手順を含めている。	<ul style="list-style-type: none"> 緊急時における回収および廃棄の対応方法が定められている。 最寄りの保健所(業務課)への報告・相談手順が明確にされている。 出荷先への報告・連絡手順が定められている。 報告・連絡の判断基準、責任者および対応フローが明確にされている。 					
79	一般衛生管理	回収・廃棄	回収対象製品の特定と連絡体制	事務	AB基準	回収対象ロット等の製品について、出荷先を速やかに特定できる体制を整備している。また、関係先へ迅速に連絡できる体制を確立している。	<ul style="list-style-type: none"> 回収対象ロットを識別・特定できる仕組みがある。 出荷記録に基づき、出荷先を速やかに確認できる体制となっている。 関係先への連絡方法および連絡先情報が整理されている。 必要時に迅速に連絡を実施できる運用となっている。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
80	一般衛生管理	回収・廃棄	回収対象製品の廃棄の実施と記録管理	事務	AB基準	回収対象ロットの廃棄について、手順書に基づき適切に実施している。また、廃棄記録を作成し、数量および処理方法が確認できる状態で管理している。	<ul style="list-style-type: none"> 回収対象ロットの廃棄方法および管理方法が定められている。 誤使用や再流通を防止する措置を講じたうえで廃棄している。 廃棄数量および処理方法が記録されている。 廃棄記録が保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
81	一般衛生管理	回収・廃棄	回収訓練と改善	事務	AB基準	製品回収を想定した回収訓練を定期的の実施している。また、訓練結果を記録し、課題が抽出された場合には改善措置(修正・是正措置)を講じている。	<ul style="list-style-type: none"> 回収手順の有効性を確認するための回収訓練が一定の頻度で実施されている。 訓練の実施内容及び結果が記録されている。 訓練結果の評価が行われ、課題が抽出されている。 抽出された課題に対し、必要な改善措置(修正・是正措置)が実施されている。 					
82	一般衛生管理	教育訓練	教育訓練	事務	AB基準	全従業員を対象に、衛生管理(HACCPおよび一般衛生管理を含む)に関する教育訓練を定期的の実施している。また、実施内容及び受講状況の記録を作成し、適切に保管している。	<ul style="list-style-type: none"> HACCPおよび一般衛生管理に関する教育訓練の計画が定められている。 全従業員を対象とした教育訓練が一定の頻度で実施されている。 教育の実施日、内容、受講者等が記録されている。 教育記録が保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
83	その他	受入れ・トレーサビリティ	原材料	事務	その他	原材料ごとに受入基準(規格、判定方法等)が明確に定められ、その基準に基づき受入判定が実施されている。	<ul style="list-style-type: none"> 原材料ごとに、品質規格および判定方法が明確に定められている。 受入時に、規格(成分値、外観、表示、数量、異物混入の有無等)に基づく確認が行われている。 確認結果に基づき、受入可否の判定が実施されている。 判定結果が記録され、確認できる状態にある。 					
84	その他	受入れ・トレーサビリティ	原材料	事務	その他	原材料に関する必要な情報を入手するとともに、ロットごとの試験成績書を確認している。また、各ロットについて受入から使用・出荷まで追跡可能なトレーサビリティ体制を確立している。	<ul style="list-style-type: none"> 原材料について、製造者情報、原産地、ロット番号等の必要情報を入手している。 各ロットの試験成績書を確認し、受入可否を判断している。 原材料ロットごとに、受入、保管、使用、製品への使用履歴が記録されている。 原材料ロットから使用製品および出荷先まで追跡できる体制となっている。 関連記録が整理・保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
85	その他	受入れ・トレーサビリティ	製品等	事務	その他	製品等のロットまたはバッチごとにトレーサビリティが取れる体制になっている。また、製造の記録類がとりまとめられている。	<ul style="list-style-type: none"> 製品ごとにロットまたはバッチ管理が行われている。 使用原材料、製造日時、製造数量、工程記録等が記録されている。 原材料の受入から製造、出荷先まで追跡できる体制となっている。 製造に関する記録類が整理・保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
86	その他	変更管理	変更管理体制	事務	その他	製品・原材料・工程等に変更が生じる場合、事前に影響評価を実施し、承認後に移行している。	<ul style="list-style-type: none"> 変更管理手順が文書化されている 変更前に品質・安全性・法規・表示等への影響評価が実施されている 評価結果に基づき承認してから移行している 変更内容・評価内容・承認履歴が記録として保管されている 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
87	その他	変更管理	保管・賞味期限	現場	その他	製品等の保管期間または賞味期限を変更する場合は科学的根拠をもとに設定している。	<ul style="list-style-type: none"> ・期限設定・変更の判断基準が文書化されている ・保存試験、理化学試験、微生物試験、文献等の科学的根拠に基づき評価している ・評価結果に基づき正式承認されている ・根拠資料および承認記録が保管されている 					
88	その他	アレルゲン・交差汚染	アレルゲン	現場	その他	アレルゲン(特定原材料または特定原材料に準ずる原材料)を含む原材料または製品等が適切に管理されて取り扱われている。	<ul style="list-style-type: none"> ・アレルゲン含有原材料および製品の識別方法が明確にされている。 ・保管場所や区分管理の方法が定められている。 ・取扱い時の混在・誤使用防止のためのルールがある。 ・実際の保管・取扱い状況が、定められた方法に沿っていることを確認できる。 					
89	その他	アレルゲン・交差汚染	アレルゲン	現場	その他	生産ラインや工程のアレルゲン検査を定期的を実施し、洗浄等が適切に実施されているが確認している。	<ul style="list-style-type: none"> ・生産ラインや工程におけるアレルゲン管理の確認方法が定められている。 ・アレルゲン検査が一定の頻度で実施されている。 ・検査結果が確認・記録されている。 ・検査結果に基づき、洗浄の有効性が評価されている。 ・異常または基準逸脱時の対応方法が定められている。 					
90	その他	アレルゲン・交差汚染	交差汚染	現場	その他	原材料および製品等では、適切な封(密閉)および保管がなされて、生産ラインや使用器具において、計画生産やライン洗浄等により、交差汚染防止のための対策が講じられている。	<ul style="list-style-type: none"> ・原材料および製品が適切に密閉され、区分管理または識別管理がなされている。 ・保管場所や表示等により、混在や誤使用を防止する仕組みがある。 ・生産計画や製造順序の管理により、交差汚染リスクを低減する運用がなされている。 ・生産ラインおよび器具の洗浄方法が定められ、必要に応じて記録されている。 ・交差汚染防止対策が実際に運用されていることを確認できる。 					
91	その他	環境管理	製造環境	現場	その他	倉庫や保管室等または必要に応じて各エリアの環境(温度、湿度)の基準を定め、測定し、記録をとり保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・倉庫、保管室等および必要に応じた各エリアについて、温度・湿度等の管理基準が定められている。 ・管理基準に基づき、定期的な測定および記録が行われている。 ・基準逸脱時の対応方法が定められている。 ・測定記録が適切に保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
92	その他	外部アクセス管理	関係者	事務	その他	製造区へは認められた関係者(得意先、取引先、業者)のみが入場する。(病気等や海外渡航の場合の入場規制が明確になっている。)	<ul style="list-style-type: none"> ・製造区へ入場できる対象者の範囲が明確に定められている。 ・入場可否の判断方法(事前承認、受付確認等)が定められている。 ・発熱・感染症状・体調不良等がある場合の入場制限基準が示されている。 ・海外渡航歴等に関する入場制限の考え方が定められている。 ・入場制限が実際に運用されていることを確認できる。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
93	その他	外部アクセス管理	関係者	事務	その他	認められた関係者(得意先、取引先、業者)は製造区へ入場する場合は、注意事項を示し、入場記録をその都度記載する。	<ul style="list-style-type: none"> ・製造区へ入場する関係者に対し、衛生管理や立入時の注意事項が周知されている。 ・注意事項の伝達方法(掲示、書面配布、口頭説明、誓約書等)が定められている。 ・製造区への入場について、日時・氏名・所属・目的等を確認できる記録方法がある。 ・入場記録が適切に保管され、必要時に確認できる状態にある。 					
94	その他	外部アクセス管理	部外者	事務	その他	部外者(不審者)が敷地内や工場内に侵入しないような対策を講じている。	<ul style="list-style-type: none"> ・敷地および建屋への無断侵入を防止するための管理方法が定められている。 ・出入口の管理(施錠、受付、声掛け、記録等)が適切に実施されている。 ・監視・巡回・従業員による気付きなど、侵入を抑止する仕組みがある。 ・「立入制限」に関する表示やルールが設けられている。 ・不審者発見時の基本的な対応方法が共有されている。 					
95	その他	監査	監査結果の活用	事務	その他	内部監査・外部審査結果を検証に反映している。	<ul style="list-style-type: none"> ・内部監査または外部審査を実施している。 ・監査・審査結果をHACCPプランの検証に活用している。 ・検証結果に基づき必要な改善を実施している。 					

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 _____

確認実施日 事務的確認 年 月 日
 現場確認 年 月 日
 判定日 年 月 日

確認者: _____
 承認者: _____

No.	カテゴリー	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
1	HACCP	HACCPのチーム編成	組織の編成・最新管理	事務	A基準	HACCPチームを編成し、役割および責任を文書化してメンバーに周知したうえで活動しており、必要に応じてメンバーの見直し・更新を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームを編成し、所属部署を含めたメンバー表を作成している。 ・人事異動、退職、担当変更等が生じた場合、メンバー表を更新し、最新版管理および更新履歴の確認ができるようにしている。 ・HACCPチームおよび各メンバーの役割・責任を文書化している。 ・役割および責任の内容をメンバーに周知している。 ・周知状況を確認できる記録を保管している。 					
2	HACCP	HACCPのチーム編成	活動実態・改善運営	事務	A基準	HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催し、課題の共有および改善活動を行っている。会議の内容は議事録として作成し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチーム会議を定期的に開催している。 ・危害要因分析、CCP管理状況、逸脱事例、改善事項等を協議している。 ・協議結果に基づき改善活動を実施している。 ・会議議事録を作成している。 ・議事録には開催日、出席者、協議内容、決定事項を記載している。 ・議事録を保管している。 					
3	HACCP	HACCPのチーム編成	力量維持管理	事務	A基準	HACCPチームメンバーは、必要な知識および技能を維持するため、定期的に教育訓練を受けている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームメンバーに必要な知識・技能を明確にしている。 ・HACCPに関する教育訓練を計画的に実施している。 ・メンバーが定期的に教育訓練を受講している。 ・教育訓練の実施記録を保管している。 					
4	HACCP	HACCPプラン	HACCPプランの策定・維持管理	事務	A基準	製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成し、現場の実態と一致していることを確認している。定期的に検証および見直しを行っている。また、変更時に見直ししている。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成している。 ・危害要因分析、CCP、管理基準、モニタリング方法等を明確にしている。 ・HACCPプランを定期的に検証し、必要に応じて見直ししている。 ・施設・設備、原材料、製造方法等に変更があった場合、HACCPプランを再評価している。 ・見直し・再評価の結果を記録している。 					
5	HACCP	HACCPプラン	周知・運用理解	事務	A基準	HACCPプランの内容を、関連する従業員に周知している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプランの内容を関係従業員に周知している。 ・周知方法(教育、説明会、配布資料等)を定めている。 ・周知の実施記録を保管している。 ・従業員が担当工程のCCPおよび管理方法を理解していることを確認している。 					
6	HACCP	製品説明書の作成	製品説明書の文書管理	事務	A基準	製品ごとに製品説明書を作成し、保管している。変更時は改訂し履歴管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品ごとに製品説明書を作成している。 ・製品説明書を最新版管理している。 ・変更が生じた場合、速やかに改訂している。 ・改訂履歴(改訂日・内容・理由・承認者)を記録している。 ・旧版と最新版を識別管理している。 					

HACCP改善事項報告書

対象工場

作成日

年 月 日

優先順位

改善判定	
改善優先度	

判定日	年 月 日		
カテゴリー	区分		分類
事務/現場	基準		
適合/不適合	衛生影響度		運用維持性
評価内容			
評価基準			
改善が必要な箇所(自由記載)			
前回の状況・対応			
改善するための取り組み【改善計画】(自由記載)			
予定期間	年 月 日	~	年 月 日
担当部署	担当者		
是正実施内容			
是正期間	年 月 日	~	年 月 日
結果・検証			
備考			

日付		日付		日付	
承認者		確認者		担当者	

HACCP実効性向上チェックリスト

対象工場 ★★工場
 調査対象となる工場名を記載してください。

確認実施日 事務的確認
 現場確認
 判定日

2026年2月16日
 2026年2月18日
 2026年2月18日

確認者の氏名を記載してください。複数人いる場合は、分かるように記載してください。

確認者: ×××、○○○、△△△
 承認者: □□□

手順書、帳簿、記録書類の確認を行った日付を記載してください。
 工場内の作業場所や指定された場所での運用等の確認を行った日付を記載してください。
 事務的確認および現場確認がすべて終了し、改善判定が確定した日付を記載してください。本Excel様式を使用する場合は、事務的確認または現場確認のうち遅く終了した日付が自動的に反映されます。

No.	カテゴリ	区分	分類	事務/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (適合度×衛生影響度×運用維持性)	改善判定
1	HACCP	HACCPのチーム編成	組織の編成・最新管理	事務	A基準	HACCPチームを編成し、役割および責任を文書化してメンバーに周知したうえで活動しており、必要に応じてメンバーの見直し・更新を行っている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームを編成し、所属部署を含めたメンバー表を作成している。 ・人事異動、退職、担当変更等が生じた場合、メンバー表を更新し、最新版管理および更新履歴の確認ができるようにしている。 ・HACCPチームおよび各メンバーの役割・責任を文書化している。 ・役割および責任の内容をメンバーに周知している。 ・周知状況を確認できる記録を保持している。 	適合	評価基準をすべて満たしている場合は「適合」、一部満たしていない場合は「不適合(一部)」、すべて満たしていない場合は「不適合(完全)」を選択してください。なお、当該項目が製造所の実態に照らして対象とならない場合は、「対象外」を選択してください。			
2	HACCP	HACCPのチーム編成	活動実態・改善運営	事務	A基準	HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催し、課題の共有および改善活動を行っている。会議の内容は議事録として作成し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催している。 ・協議結果に基づき改善活動を行っている。 ・会議議事録を作成している。 ・議事録には開催日、出席者、協賛者、議事録を保管している。 	不適合(すべて)	影響が大きい	やや維持しにくい	12	改善最優先
3	HACCP	HACCPのチーム編成	力量維持管理	事務	A基準	HACCPチームメンバーは、必要な知識および技能を維持するため、定期的に教育訓練を受けている。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームメンバーに必要な知識・技能を明確にしている。 ・HACCPに関する教育訓練を計画的に実施している。 ・メンバーが定期的に教育訓練を受講している。 ・教育訓練の実施記録を保管している。 	不適合(一部)	影響がある(中程度)	維持しにくい	4	改善やや優先
4	HACCP	HACCPプラン	HACCPプランの策定・維持管理	事務	A基準	製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成し、現場の実態と一致していることを確認している。定期的な検証および見直しを行っている。また、変更時に見直ししている。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品または生産ラインごとにHACCPプランを作成している。 ・危害要因分析、CCP、管理基準、モニタリング方法等を明確にしている。 ・HACCPプランを定期的に検証し、必要に応じて見直ししている。 ・施設・設備、原材料、製造方法等に変更があった場合、HACCPプランを再評価している。 ・見直し・再評価の結果を記録している。 	適合		運用維持性は管理基準や運用状態が継続的かつ安定的に維持される状態を3段階で評価します。管理が徹底されていない場合に、直ちに又は高い確率で評価基準を満たさなくなるおそれがあるものは「維持しにくい」とします。一方、一度設定・運用されれば、手順の標準化やシステム化により評価基準の維持が比較的容易なものは「維持しやすい」とします。これらの中間に該当する場合は「やや維持しにくい」として評価します。		
5	HACCP	HACCPプラン	周知・運用理解	事務	A基準	HACCPプランの内容を、関連する従業員に周知している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPプランの内容を関係従業員に周知している。 ・周知方法(教育、説明会、配布資料等)を定めている。 ・周知の実施記録を保管している。 ・従業員が担当工程のCCPおよび管理方法を理解していることを確認している。 	不適合(一部)	影響が小さい	維持しにくい	3	改善あまり優先ではない
6	HACCP	製品説明書の作成	製品説明書の文書管理	事務	A基準	製品ごとに製品説明書を作成し、保管している。変更時は改訂し履歴管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製品ごとに製品説明書を作成している。 ・製品説明書を最新版管理している。 ・変更が生じた場合、速やかに改訂している。 ・改訂履歴(改訂日・内容・理由・承認者)を記録している。 ・旧版と最新版を識別管理している。 	適合		Excelを使用する場合は、評価点は自動計算により算出されます。自動計算を使用しない場合は、「適合度×衛生影響度×運用維持性」により評価点を算出してください。		

No.	カテゴリー	区分	分類	事務的/現場	A基準/B基準/その他	評価内容	評価基準	適合度 (適合、不適合(一部)、不適合(すべて)、対象外)	衛生影響度 (影響が大きい、影響がある、影響が小さい)	運用維持性 (維持しにくい、やや維持しにくい、維持しやすい)	改善優先度 (重要度×頻度)	改善判定
2	HACCP	HACCPのチーム編成	活動実態・改善運営	事務	A基準	HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催し、課題の共有および改善活動を行っている。会議の内容は議事録として作成し、保管している。	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチーム会議を定期的開催している。 ・危害要因分析、CCP管理状況、逸脱事例、改善事項等を協議している。 ・協議結果に基づき改善活動を実施している。 ・会議議事録を作成している。 ・議事録には開催日、出席者、協議内容、決定事項を記載している。 ・議事録を保管している。 	不適合(すべて)	影響が大きい	やや維持しにくい	12	改善最優先
30	一般衛生管理	施設の衛生管理	建築構造物の清掃管理	現場	AB基準	外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等は定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。終業時には床に水たまりが残らないよう管理している。	<ul style="list-style-type: none"> ・外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等は清潔な状態が維持されている。 ・終業時には床面に水たまりが残らない。 ・清掃の実施状況が確認され、必要に応じて手動で入力してください。 ・清掃不備や異常が確認された場合の対応が定められている。 	不適合(一部)	影響が大きい	維持しにくい	9	改善優先
31	一般衛生管理	施設の衛生管理	製造エリア清掃管理	現場	AB基準	製造区の各製造エリアについて、清掃・洗浄を定期的に実施している。水洗浄ができないエリアについては、清掃方法を定め、適切に対応している。	<ul style="list-style-type: none"> ・製造区の各製造エリアについて、定められた清掃・洗浄が定期的実施されている。 ・水洗浄ができない箇所については、清掃方法が手順として定められている。 ・清掃・洗浄の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 ・清掃不備や例外事項が発生した場合の対応方法(再清掃、報告等)が定められている。 	不適合(一部)	影響が大きい	維持しにくい	9	改善優先
47	一般衛生管理	設備等の衛生管理	換気設備管理	現場	AB基準	換気扇等の外部から接触する箇所には適切なフィルターを設置し、定期的にメンテナンスを実施している。	<ul style="list-style-type: none"> ・換気扇や外部接触箇所には適切なフィルターが設置されている。 ・フィルターの清掃・交換方法および実施頻度が定められている。 ・フィルターの定期的な清掃およびメンテナンスが実施されている。 ・清掃・メンテナンスの実施状況は記録として作成・保管され、必要時に確認できる。 ・異常や不具合が発見された場合の対応方法(交換、修理、関係部署への報告等)が定められている。 	不適合(一部)	影響が大きい	維持しにくい	9	改善優先
14	HACCP	モニタリング方法の設定	モニタリング方法の設定・見直し	事務	AB基準	CLのモニタリング方法を定め、定期的に見直している。	<ul style="list-style-type: none"> ・CLを確認するためのモニタリング方法を定めている。 ・モニタリング方法をHACCPプランに記載している。 ・頻度、測定方法、責任者を明示している。 ・モニタリング方法の妥当性を定期的に見直している。 ・見直し結果を記録している。 	不適合(一部)	影響がある(中程度)	維持しにくい	6	改善やや優先
25	一般衛生管理	食品衛生責任者の選任	食品衛生責任者の選任体制	事務	AB基準	食品衛生責任者(管理者)が選任されている。	<ul style="list-style-type: none"> ・食品衛生責任者が正式に選任されている。 ・氏名および責任範囲が明確である。 ・食品衛生管理業務を統括する体制が機能している。 	不適合(一部)	影響がある(中程度)	維持しにくい	6	改善やや優先

HACCP改善事項報告書

対象工場 **★★工場**

作成日

2026年7月31日

優先順位 **1**

改善判定	改善最優先
改善優先度	12

判定日	2026年2月18日				
カテゴリー	HACCP	区分	HACCPのチーム編成	分類	活動実態・改善運営
事務/現場	事務	基準	A基準		
適合/不適合	不適合(すべて)	衛生影響度	影響が大きい	運用維持性	やや維持しにくい

「評価基準」までは、改善判定シートの内容が自動的に反映されます。

評価内容 HACCPチーム会議を定期的かつ継続的に開催し、課題の共有および改善活動を行っている。会議の内容は議事録として作成し、保管している。

評価基準

- ・HACCPチーム会議を定期的開催している。
- ・危害要因分析、CCP管理状況、逸脱事例、改善事項等を協議している。
- ・協議結果に基づき改善活動を実施している。
- ・会議議事録を作成している。
- ・議事録には開催日、出席者、協議内容、決定事項を記載している。
- ・議事録を保管している。

改善が必要な箇所(自由記載)

- ・HACCPチームの会議が定期的開催されず不定期開催となっています。
- ・議事録が一部足りないものがあります。

評価基準を満たしていない事項、またはそれに関連する事項を抽出し、記載し、より具体的に記載してください。

前回の状況・対応

- ・前回は特に指摘がなく、評価基準を満たしていた。(前回判定日:2025年5月25日)

前回実施したHACCP実効性向上チェックリストの結果および、その後の状況・対応について簡潔に記載してください。
 なお、前回の指摘と同一の内容が再度指摘された場合は、前回とは異なる改善方法の検討することが望ましい。

改善するための取り組み【改善計画】(自由記載)

- ・HACCPチームの会議の開催については奇数月の原則第3木曜日に固定する。
- ・ZOOM等の録画・録音を使用し、議事録を補助する。
- ・議事録の担当者を設置する。

改善計画を実行する期間を設定してください。

予定期間 2026年3月1日 ~ 2026年5月31日

担当部署	HACCPチーム	担当者	XXX
是正実施内容	<ul style="list-style-type: none"> ・HACCPチームの会議の開催について、奇数月の第3水曜日に固定した。(共有スケジュールに繰り返し会議として設定した。) ・HACCPチームに議事録係を設置し、1名追加で対応することとした。 ・ZOOM等の録画・録音を使用し、AI議事録を導入した。 		
是正期間	2026年3月10日	～	2026年3月31日
結果・検証	<ul style="list-style-type: none"> ・5月開催と7月開催とそれぞれ開催し、議事録を作成し保管した。 ・現段階では固定化できていると判断した。 		
備考			
日付	2026年8月2日	日付	2026年8月1日
承認者	□□□	確認者	○○○
		担当者	XXX

改善計画を踏まえ、どのように改善を実施したかを記載してください。
 なお、計画と異なる方法で実施した場合は、その旨を記載してください。

実際に是正に要した期間を記載してください。

HACCP改善事項報告書

対象工場 **★★工場**

作成日

年 月 日

優先順位 **2**

改善判定	改善優先
改善優先度	9

判定日	2026年2月18日				
カテゴリー	一般衛生管理	区分	施設の衛生管理	分類	建築構造物の清掃管理
事務/現場	現場	基準	AB基準		
適合/不適合	不適合(一部)	衛生影響度	影響が大きい	運用維持性	維持しにくい
評価内容	外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等は定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。終業時には床に水たま				
評価基準	<ul style="list-style-type: none"> ・外壁、内壁、天井、床、ドア、シャッター等が定期的に清掃され、清潔な状態が維持されている。 ・終業時には床面に水たまりが残らないよう管理されている。 ・清掃の実施状況が確認され、必要に応じて記録が作成・保管されている。 ・清掃不備や異常が確認された場合の対応方法(再清掃、報告等)が定められている。 				
改善が必要な箇所(自由記載)					
前回の状況・対応					
改善するための取り組み【改善計画】(自由記載)					
予定期間	年 月 日	~	年 月 日		
担当部署		担当者			
是正実施内容					
是正期間	年 月 日	~	年 月 日		
結果・検証					
備考					

日付		日付		日付	
承認者		確認者		担当者	