

フード・コミュニケーション・プロジェクト実行可能性調査

「協働の着眼点」を活用したセルフアセスメントシートの開発と運用事業 成果物の利用について

セルフアセスメントシートは、著作権表示を全てのコピーに残すことを条件に、改変せずに複写及び配布することが可能です。

それ以外の利用をする場合には、下記までご連絡ください。

株式会社 阪急クオリティーサポート

06-6486-6955

〒530-0012 大阪市北区芝田 2-2-17 和光ビル内

資料

【改訂版】 セルフアセスメントシート

記入年月日	年 月 日
御社名	
対象施設	
記入担当者	

セルフアセスメントシート 記入要領



POINT 1

セルフアセスメントシートは大きく分けて、
①製造施設 ②機器類・器具 ③食品の取扱い ④社内組織・衛生教育
の4項目があります。どの項目から始めても問題ありませんが、最終的にはすべての設問にお答えください。

POINT 2

設問に該当する施設等が無い場合は、その項目は飛ばして評価を進めてください。
選択肢の中に該当するものが無い場合は、最も近いものを選んだ上で、備考欄もしくは余白に
補足説明を記入してください。

POINT 3

本セルフアセスメントシートは、工場の衛生状態を把握し、課題を見出すことを目的とするものですので、
現状について率直にお答えください。

記入例

項目	評価						要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)		
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員
1 施設（床、天井、側壁）に破損、 大きな傷はない		破損箇所がない	✓	作業動線からは離れているが ある、補修予定あり 通路側壁		作業動線周辺にある、補修予 定なし	中	大	中
2 施設（床、天井、側壁）の状態について 定期点検・記録し、補修に活用している		記録し、補修を計画			✓	記録していない 補修に活用していない	大	小	大
3 施設（床、天井、側壁）の清掃を マニュアルに基づいて定期的 に実施している		マニュアルに基づいて、担当 者が実施している	✓	マニュアルはないが、定期的 に実施している		定期的に清掃していない	大	中	中
4 施設（床、天井、側壁）は清掃が容易な 構造である		すべて平滑で清掃が容易	✓	一部不適箇所あり		配線・天井の高さなどで清掃 が困難	中	大	大
5 施設（床、側壁）は耐水性で、 清掃が容易である	✓	耐水性の素材を使用している				木製、コンクリートむき出し などの部分などあり			

セルフアセスメントシート



I. 製造施設

協働の着眼点【製造版】の該当箇所

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

全39項目中（すべて該当の場合）

良 好	：	項目
検討・改善が必要	：	項目

【1. 製造施設①】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1	施設（床、天井、側壁）に破損、大きな傷はない	破損箇所がない		作業動線からは離れているが、補修予定あり		作業動線周辺にある、補修予定なし				5-(6)-④
2	施設（床、天井、側壁）の状態について定期点検・記録し、補修に活用している	記録し、補修を計画				記録していない 補修に活用していない				5-(6)-④
3	施設（床、天井、側壁）の清掃をマニュアルに基づいて定期的実施している	マニュアルに基づいて、担当者が実施している		マニュアルはないが、定期的 に実施している		定期的に清掃していない				5-(1)-①
4	施設（床、天井、側壁）は清掃が容易な構造である	すべて平滑で清掃が容易		一部不適箇所あり		配線・天井の高さなどで清掃が困難				5-(5)-②
5	施設（床、側壁）は耐水性で、清掃が容易である	耐水性の素材を使用している				木製、コンクリートむき出しなどの部分などあり				5-(5)-②
6	床面は排水が容易で、水が床に残らない構造である、排水管の破損がない	床面がドライである 床面に水たまりが生じない				水たまりからののはね水が食品に混入する恐れあり				5-(5)-⑤
7	グリストラップ、排水溝の清掃不良がない	清掃されており、流れが良い 昆虫・悪臭が発生していない		グリストラップが汚れている または排水溝が汚れている		グリストラップに汚泥がたまって いる、害虫が発生している				5-(5)-⑤
8	交差汚染が起きないように製造工程ごとに作業場所を区別している、作業動線を確保している	製造工程毎に区画化されており、 動線が直線になっている		作業場所が分かれていない、 もしくは動線が交差している		区別していない				5-(1)-⑤
9	工場の平面図があり、必要事項が明記されている（衛生区分、作業動線）	衛生区分、動線を記入した平面図がある		平面図はあるが不十分		平面図がない				5-(6)-④
10	外部監査を定期的に受けている	第三者機関が定期的実施		自社内の監査部門が定期的 に実施		実施していない				5-(6)-④
11	施設の拭取り検査、落下菌検査、アレルギー拭取り検査を実施している	定期的実施している		一部実施していないものがある		実施していない				5-(1)-①
12	施設の検査結果を有効に活用している	検査の結果により、清掃殺菌頻度や方法を見直している				活用していない				5-(1)-①
13	作業終了時に汚れ・カビなど付着していない	汚れがない		清掃不良による汚れが付着		汚れが蓄積し、容易には清掃できない				5-(1)-①

14	室温は適切である	決められた温度範囲になるよう調整されており、室温の記録がある			加熱調理器具等で温度が高い				5-(1)-③
15	空調や排気の不備により結露が発生していない	発生していない		発生しているが、食品や器具に落下しないよう対策をとっている	製造ラインの上部に発生箇所あり				5-(6)-④
16	使用水が飲用に適している (井戸水を安全に処理しているか)	毎日官能検査を実施 井戸水の場合はさらに、残留塩素を測定・記録している		検査は不定期に実施	井戸水を浄水処理せず使用				5-(1)-②
17	給水・給湯施設が不足していない	必要な箇所すべてに設置されている		給湯がなく、冷水のみ	施設がない 設置場所が不適切				5-(1)-②
18	貯水施設がある場合 貯水設備の清掃を年1回以上実施し記録している	定期的を実施し、記録している(写真も含む) 貯水施設がない		定期的に実施しているが記録が無い 不定期に実施	実施頻度が年1回未満				5-(1)-②
19	清掃用具の収納庫が作業区域ごとに設置されている	作業場の外に専用の収納庫がある		収納庫はないが定位置管理されている	保管場所が一定していない 作業場内に保管されている				5-(1)-⑤
20	専用のごみ、食品残渣容器が必要数設置されている	必要数設置されている			必要数設置されていない ダンボール、紙袋等外装資材を二次使用している				5-(6)-③
21	ゴミ、搬入容器をこまめに処分している	こまめに処分している			内容物があふれている				5-(6)-③
22	作業に必要な明るさを保っている	照度が十分ある			照明器具の設置箇所が不適切 蛍光灯の切れた箇所あり				5-(5)-④
23	製造ライン付近(包装前)のガラス器具(蛍光灯、ガラス窓)は、飛散防止措置が取られている	飛散防止策を取っている		対策はしていない					5-(1)-④
24	外部との遮断が不完全でない	扉・パッキンの破損がない 二重扉・エアカーテンを設置している		建付不良・破損による隙間はあるが補修予定	隙間あり 外との出入口が作業場に面している				5-(6)-①
25	そ族・昆虫が侵入・内部発生していない	侵入・内部発生していない		侵入の形跡がみられる()	内部発生している()				5-(6)-①
26	防虫防鼠の記録はある	記録があり、結果に応じた対応策を取っている		記録はあるが対策はしていない	記録なし				5-(6)-①
27	工場敷地周辺に昆虫の発生源がない	定期的を確認、清掃・除草を実施している		発生の都度対応している	対策はしていない				5-(6)-①

【2.手洗い設備・トイレ等】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1	手洗い施設が不足していない、お湯が使用できる	製造工程毎に手洗い専用シンクが設置されており、給湯施設がある		手洗い専用シンクが一部不足している、お湯が使用できない		手洗いシンクの位置が不適切専用シンクがない				5-(4)-②
2	手洗い施設の備品・マニュアルに不足・不備はない	必要備品が揃っている(洗剤、爪ブラシ、ペーパータオル(ゴミ箱)、殺菌剤)手洗い方法が掲示されている				必要備品が揃っていない (手洗い方法が掲示されていない				5-(4)-②
3	爪ブラシは衛生的である	毎日洗浄・殺菌している破損がない				汚れている、毛先が傷んでいる				5-(4)-②
4	手洗い水道の開閉は手を使用しないことができる	自動水洗、もしくは足踏み式		レバー式(肘で操作可能)		手洗い後触れる必要がある				5-(4)-②
5	トイレは作業場内に出入口が面していない	作業場からは離れた場所に設置				出入口が作業場内にある				5-(4)-②
6	トイレを使用する際は靴を替えている	靴を履き替えている				対策はしていない				5-(4)-②
7	トイレに専用の清掃用具がある	専用の清掃用具がある				作業場と共用				5-(4)-②
8	トイレの清掃(床、天井、側壁、便器など)の清掃を定期的実施している、担当者は決まっている	マニュアルを作成し、担当者が実施している		定期的に実施している		汚れの都度実施				5-(4)-②
9	トイレ内の手洗い設備にも備品・マニュアルが揃っている	洗剤、爪ブラシ、ペーパータオル、アルコール、マニュアルが揃っている		一部ないものがある		すべて設置されていない				5-(4)-②
10	トイレの使用後、作業場に汚染を持ち込まない仕組みになっている	トイレ・作業場入口それぞれで手洗いを行っている専用の履物を設置している				作業場内で手洗い専用の履物がない				5-(4)-②
11	トイレの使用対象者を制限している	作業専用(検便受検者)のトイレがある				事務担当者(検便未受験)、来客と共用				5-(4)-④
12	生ゴミ等の廃棄物保管施設が不衛生でない	清掃されている昆虫・悪臭が無い状態				昆虫が発生している、悪臭がある、汚水の流出				5-(6)-③

セルフアセスメントシート

Ⅱ. 機器類・器具

協働の着眼点【製造版】の該当箇所

5. 製造における取組

全21項目中（すべて該当の場合）

良 好	：	項目
検討・改善が必要	：	項目

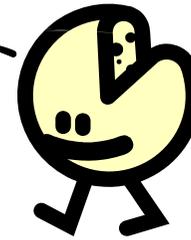
【1.大型機器】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1	工場内の機器類の一覧表があり、購入（リース開始）日、機械の能力、減価償却についての記載がある	すべての機器類に網羅されている		リストはあるが更新されていない		していない				5-(6)-④
2	日常使用している測定器具（計量器・温度計・タイマー）を校正している	自社もしくは委託先が定期的に点検記録している				していない				5-(6)-④
3	操作の複雑なものについては使用マニュアルがある	マニュアルがあり、見やすい場所に保管されている		マニュアルはあるが、作業場がない		ない				5-(6)-④
4	冷蔵庫、冷凍庫の温度を記録している	1日2回以上、定時ごとに点検、記録している		記録がない 1日1回のみまたは不定期に実施		点検していない				5-(3)-①
5	製品の量目検査を実施している	定期的に実施し記録している		不定期に実施 記録がない		実施していない				
6	長期的視野に立った機器類の補修・変更を計画している	耐用年数や点検内容を考慮し、計画している				計画していない				5-(6)-④
7	機器類（塗装剥がれ、破損、部品、動作）の状態について定期点検・記録している	記録し、補修を計画				記録が無い 補修に活用していない				5-(6)-④
8	機器類の清掃を定期的に行っている	マニュアルを作成し、実施している		マニュアルがない 不定期に実施		汚れの都度実施				5-(1)-①
9	機器類の洗浄、殺菌の方法の有効性を検証している	拭取り検査を実施し、必要に応じてマニュアルを改訂				実施していない				5-(1)-①
10	作業終了時に汚れ・カビなど付着していない	汚れがない		清掃不良による汚れが付着		汚れが蓄積し、容易には清掃できない				5-(1)-①
11	機器類の材質に問題（木材、錆びやすい素材）がない	問題がない状態		材質には問題があるが、使用前後に点検・改善を行っている		材質に問題があり、破損・錆びなど生じている				5-(5)-⑤

【2.小型機器・器具】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1 器具の保管場所は適当である		衛生的な場所に定位置保管		保管場所は適当だが、定位置管理が徹底されていない		低位置・シンク横など汚染を受けやすい位置にある				5-(5)-⑤
2 器具の洗浄を実施している		マニュアルを作成し、実施している		マニュアルがない 不定期に実施		汚れの都度実施				5-(1)-①
3 器具の洗浄、殺菌方法の有効性を検証している		拭取り検査を実施し、必要に応じてマニュアルを改訂				実施していない				5-(1)-①
4 作業終了時に汚れ・カビなど付着していない		汚れがない		洗浄不良による汚れが付着		汚れが蓄積し、容易には清掃できない				5-(1)-①
5 番重など大型の器具の洗浄・殺菌状態は良好である		マニュアルを作成し、洗浄機を使用		マニュアルを作成し、大型シンクで手洗浄		小型シンクで洗浄				5-(1)-①
6 作業用車両(台車やカート)は作業区分ごとに使い分けている		作業区分ごとに専用のものがある		工場内外で分けている		区別せず使用				5-(1)-⑤
7 包丁、まな板、布巾、調理台等の区別ができていない(野菜、肉、魚、加熱後などの必要数用意されているか)		それぞれ専用のものがあり、予備も用意している		おおむね専用のものがある		区別していない				5-(1)-⑤
8 器具(洗浄用スポンジなども含む)の材質に問題がない		問題がない状態		材質には問題があるが、使用前後に点検・改善を行っている		材質に問題があり、破損・錆びなど生じている				5-(1)-④
9 器具は定期的に交換している		使用前に点検記録を実施し、劣化が進む前に交換している		記録はしていないが、使用前に点検している		破損の都度交換				5-(1)-④
10 器具に異物混入につながるような破損、大きな傷がない		破損等はない		あるが交換(改善)予定		ある				5-(1)-④

セルフアセスメントシート



Ⅲ. 食品の取扱い

協働の着眼点【製造版】の該当箇所

- 3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備
- 4. 調達における取組
- 5. 製造における取組
- 6. 販売における取組
- 10. お客様とのコミュニケーションのための体制整備
- 12. お客様への情報提供
- 14. 緊急時を想定した自社体制の整備

全50項目中（すべて該当の場合）

良 好	:	項目
検討・改善が必要	:	項目

【1.入荷・保管】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1	工場内で使用する洗浄剤、殺菌剤について規格書、製品安全データシートを揃えており、使用方法や排水方法を把握している	すべての薬剤について規格書を取り寄せており、定期的に更新している	一部揃っていない 更新していない		ほとんどない					4-(2)-①
2	外部業者の出入りを制限している	身分を確認しているまたは立ち入り場所を制限している			無制限					4-(4)-④
3	外部業者が出入りする際の決まりがある	外来者用の作業着・帽子・履物を用意してある 出入り時に記録している			決まりがない					4-(4)-④
4	原材料を新規に導入する際の基準が明確である	社内基準（菌数・理化学・官能検査結果）が明文化されている	基準はあるが明文化されていない		基準がない					4-(2)-①
5	原材料の入荷時に点検を実施している	発注書と照合し、消費・賞味期限、温度、外観などの点検・記録を行っている	記録はない		検査は実施していない					4-(2)-②
6	原材料は期限管理されている	入荷日、使用期限が明記されており、先入れ先出しを行っている			管理していない					4-(3)-③
7	原材料、包装資材の保管場所の環境が適切である	温度、湿度が管理されており、直射日光が当たらない			原材料に表示された保存温度を逸脱している、湿度が高い、直射日光が当たっている					4-(3)-①
8	食品とそれ以外のものはそれぞれ区分けされ保管されている	使用基準のある食品添加物、洗浄剤等は専用の保管場所があり、施錠できる	保管場所は分けているが、施錠していない		分けていない					4-(3)-②
9	外部からタンクローリー等で持ち込む受入口は施錠している	受入時は担当者が立ち会い、終了後に施錠	休日は施錠している		常に開放状態					4-(3)-②

【2.製造】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1 製造工程図に従って作業している		製造工程図が現場の見やすい位置にある		製造工程図が現場にない更新していない		実際の作業内容と異なる工程がある				3-(3)-①
2 加熱・冷却について中心温度と保持時間を測定し記録している		設定温度・中心温度・保持時間を点検、記録している		点検しているが、記録していない 加熱・冷却のどちらかのみ		点検していない				5-(1)-③
3 仕掛品は期限管理されている		製造日、使用期限が明記されており、先入れ先出しを行っている				管理していない				
4 仕掛品の保管時に汚染される恐れがない		食品群ごとに保管場所を分け、蓋付き容器で保管している				保管場所が不適（低位置・通路など） 覆いなしでの保管がある				5-(3)-①
5 アレルゲンの異なる製品を同一製造ラインを使用して製造する場合、混入防止の観点から製造順序を決めている		製造ラインを分けている アレルゲンの異なる製品がない		時差、器具洗浄により対応		特に対策はしていない				5-(1)-⑤
6 製造時に抜取検査を定期的実施している		抜取検査マニュアルを作成し、決められた頻度で実施		実施しているが、不定期 結果を改善につなげていない		実施していない				5-(1)-⑥
7 揚げ油の酸価を測定し鮮度管理を行っている		毎日測定し、記録している 揚げ油を使用していない		記録がない		測定していない				5-(1)-⑥
8 作業場内に不必要な文具類を持ち込んでいない		必要最小限のみ持ち込みし、数を管理している		持ち込みの制限はあるが、数や種類など管理していない		鉛筆、カッターナイフ、ホッチキスなど不適切な文具の持ち込みあり				5-(1)-④
9 ダンボール・発泡スチロール・缶などの外装資材を持ち込んでいない		準備室で開封後、内容物のみを持ち込む		外装資材の持ち込みはあるが、開封後すぐに廃棄		二次使用している				5-(1)-④
10 作業場内で飲食・喫煙を行っていない 持ち込み・保管していない		作業場外に専用の保管・休憩スペースがある		加熱場のみ水の持ち込みを許可		飲食・喫煙している、原料や製品に近接して保管されている				5-(4)-③
11 作業場内に不必要な私物の持ち込みはない		ロッカーの鍵のみ持ち込み可能				傘、カバン、携帯電話など持ち込みがみられる				5-(4)-③
12 作業場内から製品や原料の持ち出しをしていない		在庫管理、施錠を徹底している				特に制限していない				5-(3)-③
13 原料の計量・使用時に記録を実施している		使用原料のロット、使用量、製品が分かるように記録		使用量のみを記録		記録していない 計量器が検定を受けていない				14-(1)-④

14	使用基準のある食品添加物の計量・ 使用方法は適切である	あらかじめ必要量を確認し、 専用の器具で計量、記録して いる 使用基準のある食品添加物は 取り扱っていない			記録していない、誤使用・コ ンタミの可能性はある				14-(1)-④
15	洗浄・殺菌剤の計量・使用方法は適切				誤使用・コンタミの可能性が ある 希釈方法が不適切である				5-(1)-①
16	包装・容器充填後に異物を発見する装置が ある	X線探知機または金属探知機な どセンサーチェックを行って いる	目視のみで確認している		設置していない				5-(1)-④
17	製造中に異物を取り除く装置がある (原材料用フィルター・ストレーナー・ 色彩選別機・異物除去磁石)	必要なものが設置されている	目視のみで確認している		設置していない				5-(1)-④

【3.出荷】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1 製品の検査を実施している		細菌検査、pH、水分活性、官能検査など製品ごとに基準を決めて、検査を実施し記録し		目視のみ		検査は実施していない				5-(3)-②
2 自社内で検査を実施している場合、精度管理は実施している		外部精度管理、内部精度管理を定期的実施している				実施していない				3-(1)-①
3 検査結果に問題があった場合の対応が決まっている		あらかじめリスクを評価し、回収（出荷停止）範囲を決めている		経験則により、異常があると思われる商品を回収		発生の都度対応				5-(3)-②
4 検査結果を活用している		検査の結果により、製造マニュアルを見直している				活用していない				5-(3)-②
5 出荷前製品は期限管理されている		製造日・期限・ロットが明記されており、決められた出荷期限を守っている				管理していない				5-(3)-③
6 製品は相互に汚染されないように適切に保管されている		原料の種類ごとに保管場所を分けている				分けていない				5-(3)-①
7 自社に検査設備があり、異常発生時に対応できる		常時検査が可能		曜日・時間帯等で対応が難しい場合がある		外部に委託				5-(3)-②
8 配送時の温度を管理している		配送車の温度管理を実施している				管理していない				6-(2)-①
9 製品の出荷時に記録をしている		出荷日、出荷量、使用期限、ロットなど必要な情報を記録しており、トレースが可能				記録していない				6-(2)-①
10 納品先での取扱いは適当である		納品時の製品温度を確認し、決められた保存温度を守っている				納品先に担当者がいない 納品場所が屋外など				6-(2)-①

【4.表示】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)		
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員
1 期限設定の根拠となる資料はある		保存試験を実施し、安全係数を考慮して設定している				経験則で決めている			
2 表示ラベルは工場内で貼付している		工場内で印刷、貼付している				販売時に貼付			
3 事故品を取り替える旨を表示している		送付先や交換方法が表示されている				表示していない			
4 アレルギー表示は義務および指導品目に対応している		省令で規定された7品目および通知により表示を行うことを奨励された18品目すべてに対応している		省令で規定された7品目のみ対応している		把握していない			
5 表示が法律に対応できている		表示の作成時には原材料の規格書をすべて揃えて確認し、不明な点があれば保健所および農政局等に相談している				不備を指摘されたことがある			
6 品質表示印字部の記録・点検を実施している		印字開始時と終了時に点検を行い、印字部を保存している		点検しているが、保存していない		していない			

協働の着眼点
該当箇所

5-(2)-①

5-(2)-③

5-(3)-①

12-(2)-①

12-(2)-①

5-(2)-③

【5.管理】

項目	評価	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
								重要度	経費	時間 人員	
1	製品情報のトレースに必要な記録を保存している		必要な帳票類をすべて保管している		一部揃っていない		ほとんどない				14-(1)-②
2	使用した原料の追跡が可能である		製品のロットや期限表示を元に原料のトレースが可能		おおむねトレースできる		記録がそろっておらず、トレースできない				14-(1)-④
3	想定される商品事故についてリスク評価している		製品特性、検査データ、クレーム情報を元にリスクを想定し、作業工程内で重要管理点を決めて管理している		経験的に事故が起こりそうな箇所を把握している		していない				3-(5)-①

【6.クレーム】

項目	評価	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
								重要度	経費	時間 人員	
1	クレーム情報の整理を行っている		内容、発生原因ごとに取りまとめ、発生率などの分析を行っている		データは保管しているが、見直しを行っていない		記録が無い				14-(3)-④
2	クレーム発生時の担当部署・担当者が明確		受付窓口・調査担当者・責任者が2人以上おり、常時対応可能		担当者はいるが、休日などの体制は決まっていない		担当者が不明確				14-(1)-①
3	お客様相談窓口を公表している		商品に表示している		ホームページに表示している		公表していない 窓口がない				14-(1)-①
4	お客様の声を整理、分析し改善提案を行っている		ホームページ・販売店・電話などで得られた情報を記録する書式があり、取りまとめ分析を行っている		データの収集は行っているが、分析が不十分		記録が無い				10-(2)-②
5	クレーム発生時の連絡網は整備されている		社内（販売店・営業担当者・社長）、社外（保健所・マスコミ・取引先）の最新の連絡先を把握している		連絡網があるが更新していない		不明な部分がある				14-(1)-③

セルフアセスメントシート

IV. 社内組織・社員教育



協働の着眼点【製造版】の該当箇所

1. お客様を基点とする企業姿勢の明確化
2. コンプライアンスの徹底
3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備
5. 製造における取組

全22項目中（すべて該当の場合）

良 好	：	項目
検討・改善が必要	：	項目

【1.社内組織】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1 食品衛生管理組織があり、業務が明確である		組織があり、実際に機能している		組織はあるが機能していない 他業務との兼務である		組織がない				1-(3)-①
2 マニュアル、点検表の一覧表がある		一覧表があり、作成日や書式がすぐに確認できる状態		一覧表があるが更新されていない		ない				3-(5)-③
3 食品衛生責任者が掲示されている		工場内に掲示してある				していない				2-(2)-③
4 適正計量管理事業所の認可を受けている		認可を受けている				受けていない				
5 営業許可証が掲示されている		工場内に掲示してある		掲示していないが、工場内に保管されている		掲示していない、更新されていない、必要な営業許可がない				2-(2)-②

【2.社員教育・衛生管理】

項目	評価		評価		評価		要検討・要改善時の分析 (大・中・小で記入)			協働の着眼点 該当箇所
	チェック	良好な状態	チェック	検討が必要	チェック	改善が必要	重要度	経費	時間 人員	
1 定期的に衛生教育を実施し、記録している		研修を定期的実施している 記録を保管している		記録はない 欠席者への対応をしていない		実施していない				3-(2)-②
2 従業員教育の成果を確認している		通信教育や小テスト、レポートの作成などで成果を確認している				していない				3-(2)-②
3 従業員の作業内容に応じた衛生教育を実施し、記録している		従事者の習熟度に応じた内容で、計画的に実施している		記録はない		実施していない				3-(2)-②

4	作業場内への飲食、私物の持ち込みを禁止している	禁止を明文化し、研修等で通知している			禁止していない				5-(4)-③
5	法令に定められた健康診断を年1回以上受診させている	実施している			実施していない				5-(4)-①
6	検便の実施状況	実施している（年4回以上）		実施しているが、頻度が低い	実施していない				5-(4)-①
7	検便未受験者の対応ルールは明文化されている	明文化しており、従事者にも周知している		明文化はしていないが決まっている	決まっていない				5-(4)-①
8	検便陽性者の対応ルールは明文化されている	明文化しており、従事者にも周知している		明文化はしていないが決まっている	決まっていない				5-(4)-①
9	作業着の異物を除去する方法がある	入室時に粘着ローラーを使用 作業中も定時刻ごとに使用		入室時のみ実施	どちらもない				5-(1)-④
10	服装を整えるための鏡がある	全身が映る鏡がある		上半身のみが映る鏡がある	設置していない				5-(4)-②
11	体調・服装・手洗いについて、点検記録を実施している	従事者自身および管理責任者が点検記録している		自主点検のみ、点検のみで記録していない	実施していない				5-(4)-②
12	専用の作業着・靴がある	作業専用の作業着・靴がある			私服・外履きのまま作業				5-(4)-②
13	作業着、靴は保管時に汚染されない	作業着と私服、作業用靴と外履きは保管場所が分かれている		交差汚染の恐れあり	着替え・履き替えをしていない				5-(4)-②
14	作業着、履物は専用の業者がクリーニングを行っている	専用の業者がクリーニングを行っている			各自が洗濯				5-(2)-④
15	身だしなみのマニュアルが掲示されている (入室前に確認できる位置にある)	掲示されている		マニュアルはあるが掲示していない	マニュアルがない				5-(4)-②
16	手指の拭取り検査を実施している	定期的に拭取り検査を実施			実施していない				3-(2)-②
17	帽子またはネットで髪の毛を覆っている	毛髪が落下しないよう全体を覆っている		着用しているが不十分	覆っていない				3-(2)-②
18	最終製品の成型、盛り付け作業にマスクを使用している			鼻の露出など着用不十分	着用していない				3-(2)-②
19	作業服の形状は適切	袖口に絞りがあがる、外側にポケットがない、汚れが目立ちやすい色、静電気防止		不適箇所がある	私服での作業				3-(2)-②