

チェックシート⑤ 自己評価用 (STEP4～9)

HACCPは自主衛生管理であり、導入後の衛生管理体制維持には内部チェックが不可欠です。

導入時からこのチェックシートを活用し、自ら客観的に評価する習慣を身につけましょう。

実際のHACCPの書類作成とチェックでは、これ以上にたくさんの文字と向き合うことになります。

衛生管理の向上のため、最後まであきらめずに実施してみてください。

このチェックシートでは、危害分析、CCP、CLの決定等で確認しなければならない項目をあげています。

STEP4 危害分析・CCPの決定 ーいよいよHACCP導入の肝ー

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
製品の特性を十分に理解している。	はい ・ いいえ
原材料・資材の特性を十分に理解している。	はい ・ いいえ
原材料・資材の仕入れ元の衛生管理状況を把握している。	はい ・ いいえ
原材料・資材の搬入の衛生管理(温度管理等)状況を把握している。	はい ・ いいえ
施設内での原材料・資材保管時の衛生管理状態を把握している。	はい ・ いいえ
施設の衛生状態を把握している。	はい ・ いいえ
設備の衛生状態を把握している。	はい ・ いいえ
設備の特性、メンテナンス状況を把握している。	はい ・ いいえ
従事者の衛生管理状態を把握している。	はい ・ いいえ
過去のクレーム内容を把握している。	はい ・ いいえ
過去のヒヤリハット事例を把握している。	はい ・ いいえ
微生物的要因による危害を具体的に知っている。	はい ・ いいえ
化学的要因による危害を具体的に知っている。	はい ・ いいえ
物理的要因による危害を具体的に知っている。	はい ・ いいえ
製品や原材料、資材に係る食品衛生法上の規制を知ってる。	はい ・ いいえ
危害分析表の「1原材料/工程」欄に工程名を製造工程図のナンバリングの順に記載する。	はい ・ いいえ
危害分析表のナンバリングと製造工程図のナンバリングが一致している。	はい ・ いいえ
危害分析表の「2予想される危害要因」欄に、各工程で予想されるすべての危害要因(生物学的・化学的・物理的)を記載した。	はい ・ いいえ
危害要因について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ
危害要因について、食品の特性、施設・従事者の衛生管理状態、過去の苦情事例を踏まえた検討を行った。	はい ・ いいえ
危害分析表の「3重大な危害要因か」欄に、「YESまたはNO(○または×等)」を記載した。	はい ・ いいえ
重大な危害要因であるかの決定について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ
危害分析表の「4重大な危害要因か判断した根拠」欄に、判断根拠を具体的に記載した。	はい ・ いいえ
判断根拠について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ

徳島県HACCP

判断根拠について、食品の特性、施設・従事者の衛生管理状態、過去の苦情事例を踏まえた検討を行った。	はい ・ いいえ
危害分析表の「重大な危害要因」と判断した工程の「5危害要因の管理手段」欄に、管理基準を具体的に記載した。（根拠の手順書名等書く。）	はい ・ いいえ
管理手段について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ
管理手段について、食品の特性、施設・従事者の衛生管理状態、過去の苦情事例を踏まえた検討を行った。	はい ・ いいえ
危害分析表の「重大な危害要因」と判断した工程の「6CCPか」欄に、「YESまたはNO（○または×等）」を記載した。	はい ・ いいえ
CCPかどうか、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ
CCPについて、食品の特性、施設・従事者の衛生管理状態、過去の苦情事例を踏まえた検討を行った。	はい ・ いいえ
必要以上に多くのCCPを設定していない。	はい ・ いいえ
危害分析表全体について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ
危害分析表全体について、誤り・誤記・記載落ちはない。	はい ・ いいえ

STEP5 管理基準(CL)の設定 —科学的根拠があり、第三者が見て納得する基準—

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
排除すべき危害要因を確実に管理できる基準を設定した。	はい ・ いいえ
可能な限り科学的指標（温度・時間・水分活性・糖度・塩分濃度・pH等）でリアルタイムに判断できる基準を設定した。 科学的指標の設定が困難な場合は、官能的指標（色調・光沢・臭気・粘度・香味等）を具体的に基準に設定した。	はい ・ いいえ
管理基準には科学的根拠があり、その根拠を文書化している。	はい ・ いいえ
管理基準がCCPを確実に管理できるか検証した。 文献検索、再現実験の実施、微生物・化学試験結果等	はい ・ いいえ
管理基準は容易にモニタリングできる手段がある。	はい ・ いいえ
管理基準は製造する設備に適している。	はい ・ いいえ
管理基準について、HACCPチームで検討した。	はい ・ いいえ

STEP6 モニタリング方法の設定 —現実的な方法—

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
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。	はい ・ いいえ
十分なモニタリング頻度を設定しているか。 また、設定した理由を説明できるか。	はい ・ いいえ
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。	はい ・ いいえ

STEP7 改善措置 ートラブルが起きたときに慌てないための準備ー

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
管理基準を逸脱したときに、モニタリング担当者がまず何をするか定めた。 例：製造ラインを止める。	はい ・ いいえ
管理基準を逸脱したときの連絡体制を定めた。 担当者はだれに、何を連絡するのか。	はい ・ いいえ
管理基準を逸脱している製品の特定方法を定めた。	はい ・ いいえ
管理基準の逸脱原因の調査はだれが、何をするのか定めた。	はい ・ いいえ
管理基準を逸脱した原因を特定した後、原因を取り除く方法を定めた。 例：工務担当者は金属探知機の修理を実施する。	はい ・ いいえ
管理基準を逸脱したとき、製造を再開するための判断基準を定めた。	はい ・ いいえ
管理基準を逸脱した製品の取り扱いについて定めた。 例：廃棄する、再度金属探知機を通す等。	はい ・ いいえ
改善措置内容を記録する記録表の様式を作成した。	はい ・ いいえ
改善措置の内容は現場の製造作業の流れに合致している。	はい ・ いいえ
改善措置の内容はすべて実施可能であることをHACCPチームで確認した。	はい ・ いいえ

STEP8 検証 ーこの充実がHACCP形骸化を防ぐ要ー

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
モニタリング記録の確認を実施するよう定めた。	はい ・ いいえ
モニタリング記録の確認頻度は製品の安全性確保の上で妥当である。 (問題ある製品の出荷を防ぐことが可能か。)	はい ・ いいえ

STEP9 記録 ー面倒ですが記録は大切ー

チェック項目	最終事業者確認欄 (R . . .)
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。	はい ・ いいえ
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。	はい ・ いいえ
手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	はい ・ いいえ
手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	はい ・ いいえ
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。	はい ・ いいえ
手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	はい ・ いいえ
上記各記録の保存期間を設定しているか。	はい ・ いいえ