

衛生管理レベルチェックシート (一般的衛生管理)

対象工場

調査日

調査者

総合評価

工場名： _____
 調査日： 平成 _____ 年 _____ 月 _____ 日

NO.	項 目	設問数	適合数	適合比率
1	施設設備の衛生管理	19		
2	従事者の衛生管理	5		
3	施設設備・機械器具の保守点検	6		
4	そ族・昆虫の防除	5		
5	使用水の衛生管理	6		
6	排水及び廃棄物の衛生管理	6		
7	従事者の衛生管理	11		
8	食品等の衛生的取り扱い	15		
9	製品の回収方法	4		
10	製品等の試験検査に用いる機械器具類の保守点検	4		
合 計		81		

総合評価基準

ランク		適合比率合計	ランク		適合比率合計
A	優秀	85%以上	C	普通	60%以上
B	良好	75%以上	D	要改善	60%未満

主要指摘事項

--

工場チェック項目及び結果

1. 施設設備の衛生管理			
NO.	監査項目	適合度 (○or×)	備考
1	施設設備の衛生管理に関する文書及び記録は適切に整備・保管されている。		
2	文書は定期的に見直しされている。		
3	記録はボールペン等で記載され、改ざんされないようになっている。		
4	工場内の清浄度・そ族昆虫の防除上等に悪影響を与えない立地、周辺整備が行われていること。		
5	施設の各所は定期的に清掃され清潔である。汚染源となり得る結露の発生、極端なペンキの剥がれなどはない。		
6	窓、出入口、各区分扉の窓について、破損等による異物混入予防策が考慮されている。		
7	更衣室、休憩室、食堂等は清潔、整理整頓されている。		
8	トイレは製造場と明確に区分されている。手洗い設備についても良好である。		
9	各作業区分は製造される製品に適した作業区分となっている。		
10	各作業の人、物の動線は製造される製品に適した動線となっている。		
11	各作業区分は製品の製造を行うことに適した温度設定がなされている。		
12	床面の勾配や破損箇所は適時補修等がなされ溜水がないこと。		
13	照度測定が定期的に行われ、作作業に十分な照度が確保されていること。		
14	設備の状態は製造される製品に適していること。汚染源となり得る結露の発生、極端なペンキの剥がれなどはない。		
15	機械器具の材質は腐食や強度等が考慮され、異物防止や洗浄殺菌が容易な材質が選定されていること。サビ等がないこと。		
16	設備・機械器具の洗浄・殺菌剤の使用方法、濃度等が明確にされていること。		
17	洗浄、清掃で使用される器具（ブラシ等）について、微生物的問題、異物混入予防を念頭に置いた使用器具の管理を行っていること。使用器具の使用限度等設定、定位置、定数管理等がある。		

18	使用する洗剤、薬剤は施錠管理されていること。		
19	保管管理者は専任されていること。		
2. 従業員の衛生教育			
20	衛生教育に関する文書及び記録は適切に整備・保管されている。		
21	入社時に品質管理・衛生教育が適切に行われていること。		
22	文書は定期的に見直しされている。		
23	記録はボールペン等で記載され、改ざんされないようになっている。		
24	サニテーションについて教育プログラムがあり、教育記録が保管されている。		