

重点項目：5項目（内容、頻度、担当、確認、記録）を決めて実施されている→各6点		採点
1	清掃洗浄保守の実施と検証（ふき取り検査など）	
2	CCP（ISO22000の場合OPRPも）の実施	
3	原材料と製品の検証〔細菌検査〕	
4	防虫防鼠対策	
5	従事者への衛生教育と、手洗い後の（スタンプなどの）検査	

一般項目：35項目→出来ていれば、各2点		採点
1	HACCP〔衛生管理〕チームが編成され、定期的な研修やミーティングを行なっているか	
2	工場の周囲に汚染源が無い	
3	外との間に隙間などの危害侵入ポイントが無い	
4	製造作業動線が一方方向で、清潔レベルのゾーニングがされているか	
5	製造施設の、原材料、容器、製品の各保管施設は明確に区分されているか	
6	原材料、特に生鮮など危害の元になりそうなものの検収は厳しく行われているか	
7	食品材料、製品を直接床に置かない設備と方法になっているか	
8	危険物（潤滑材、燃油、殺鼠剤、洗剤、消毒剤）などの混入の危険性はないか	
9	清掃洗浄の資材と置き場所は適切か	
10	使用水の水质検査は使用する目的にあわせて行われているか	
11	整理整頓され、清掃しやすい対策がされているか	
12	食品が直接接触する面の洗浄に特に注意を払っているか	
13	食品がむき出しになっている上や周りに異物混入元など危険なものがないか	
14	製品の目視観察が出来る場所は、見やすい照度になっているか	
15	結露、結霜、結氷などの問題がないか	
16	排水、廃棄物が製品を汚染する危険が無く、収容場所と容量は適正か	
17	各製造室は製造物の危害にならないように温度管理がされているか	
18	清掃終了後、湿度低減対策がとられているか	
19	衛生管理作業のマニュアルは整備され、活用されているか	
20	製造管理記録（原材料、製造、出荷、品温、時間、各工程の担当者など）はあるか	
21	製造工程と危害分析(HA)、対策（総括表）は出来ていて、検討されているか	
22	製造に関するマニュアルは整備され、活用されているか	
23	ラベル表示に間違いが無いチェックシステムができているか	
24	入場のためのサニタールームなどの設備は適性か	
25	作業衣、帽子、手袋と装着方法は適切か	
26	トレーサビリティ：原材料の追跡、製品に使用した原材料の照合が出来るか	
27	再発防止策を汲み上げて、改善まで忘れずに出来るようになっているか	
28	HACCPとPRP(PP)（一般的衛生管理）の見直しは、最低年1回されているか	
29	全ての記録はすぐに見れるようにされているか	
30	新入者への教育プログラムはあり、実施されているか	
31	クレームと回収対策が準備され、演習が行なわれ、短時間に追跡出来るか	
32	サプライヤーとの安全確認や定期的視察などの連携はとれているか	
33	輸送車、配送車の衛生管理と温度管理は出来ているか 外注の場合要請しているか	
34	正常に運営されているかの、監査のシステムが出来ているか	
35	最低年1回程度のトップへの、検証と監査結果の報告会を行なっているか	

合計100点満点→