

第1章 はじめに

コンビニエンスストアは、社会環境の変化に対応し、全国に店舗を展開するという社会インフラとしての事業特性を活かしながら、お買物の利便性向上に努めています。多様なお客様のニーズを満たすことは、私達に絶えず求められる重要な社会的役割であると認識しています。

本手引書で扱うコンビニエンスストアとは、商品や仕組み等を提供する本部と、主に個人経営者が少人数で運営する店舗とで構成されるフランチャイズビジネスで展開されるチェーンストアを指すものとします。商品の原材料の調達からお客様のもとに届くまでのすべてのプロセスにおいて、法令を遵守することは、バリューチェーンの強靱さを向上し、事業継続性を担保するうえで重要です。そのため、お取引先を含むバリューチェーン全体で取り組みを進めていきます。

本手引書では、コンビニエンスストア内で簡易な調理を行なう主な商材(揚げるもの、温めるもの、ドリンク類)を対象に、衛生管理の取り組みを「見える化」し、各事業体の取り組みを維持・向上させていくための衛生管理計画書の作成方法、必要に応じた記録方法の指針を示しています。

なお、コンビニエンスストア内で簡易な調理を行なう商品の原材料は、店舗内での販売条件、時間を想定して規格、配合を決定し、衛生管理の整った製造工場で加工され、冷凍、冷蔵で輸送されたものです。それらを店舗内で「揚げる」、「温める」等の簡易な調理工程を経てお客様に提供します。この調理工程は、お客様に召し上がって頂く商品にするためのプロセスであり、生物学的危害要因の管理措置としての工程ではありません。

カフェラテ等のドリンク類は、乾燥した原料に、お客様への提供直前に熱湯を加え抽出し、乳製品を加えたものです。

衛生的な危害要因には生物的危害要因、化学的危険要因、物理的危険要因があります。生物的危険要因は、唐揚げ、コロッケ等の「揚げるもの」、中華まん、おでん、焼き鳥等の「温めるもの」では、仕入れた冷蔵・冷凍品の不適切な温度管理による微生物の増殖、簡易な調理後の調理従事者からの微生物汚染、不衛生な什器使用による微生物汚染です。「ドリンク類」では、乳製品の不適切な温度管理による微生物増殖、使用機械の不衛生な状態での使用による微生物汚染があります。これらについては、人や設備からの汚染防止、適切な温度管理が重要です。化学的危険要因には、「揚げるもの」での油の劣化があり、油の適切な管理が大切です。物理的危険要因には、硬質異物の混入があります。調理器具の折損がないかの確認、設備や器具のメンテナンス等が重要です。

以上のように、本手引書で対象としている商品は、店舗での衛生的な作業や器具の一般衛生管理で十分管理でき、危険要因に対する重要管理点(CCP)を設定する必要はありません。なお、二次汚染の原因となるような生の食肉類・魚介類・青果物・穀類等の原材料を取り扱う場合は、(公社)日本食品衛生協会が作成した小規模飲食店事業者を対象とした手引書を活用して下さい。

本手引書を活用することにより、HACCPの考え方を取り入れ、食品安全に資することにつながれば幸いです。

1. 適用範囲

- ・コンビニエンスストア内で簡易な調理を行なう商品を対象とします。

簡易な調理行為とは、完成品又は半完成品(生鮮食品を除く)からの調理行為のことを指します。

なお、完成品とは、容器包装に入れられた食品で、そのまま摂食できるもの及び加熱調理されて製品として完成されたものを指し、半完成品とは、容器包装に入れられた食品で、加熱工程等の加工を経ており、生鮮食品の原材料は残らないが、最終的に何らかの加熱が必要なものとします。

【簡易な調理行為の例示】

- ①半完成品たる唐揚げ等をフライヤーで揚げる調理
- ②完成品たるおでんをおでん鍋で加温する調理
- ③コーヒー等を抽出する調理

※原材料を仕入れ、完成された形態へと調理し、販売等する業態については、明らかに簡易な調理行為とはいえず対象外です。

※コンビニエンスストア等に係る飲食店営業施設基準等に関するガイドラインより
一部引用

分類	メニュー例
・第一グループ：揚げるもの	・唐揚げ、コロッケ
・第二グループ：温めるもの	・中華まん、おでん、焼き鳥
・第三グループ：ドリンク類	・コーヒー、カフェラテ

・衛生管理の役割

本社、本部が店舗で行なう衛生管理手順を作成し、その手順に従って各店舗が衛生管理を実践します。また、本社、本部の担当者等は各店舗を巡回確認します。

主体	衛生管理の役割
本社、本部	・ 衛生管理計画書の作成 ・ メニューの開発や原材料の仕様の決定までの管理 ・ サプライヤーの指定 ・ 各調理マニュアル、記録様式の提供 ・ 店舗での衛生管理の実施状況の確認
店舗	・ 衛生管理計画の実施 ・ マニュアルを順守した調理行為 ・ 衛生記録の実施 ・ 従業員への教育

2. 商品説明

●第一グループ 揚げるもの

品目	揚げるもの(例：唐揚げ)	
仕入原料の特性	・ 専用工場(コンビニエンスストア本社、本部によって管理されたサプライヤー)で製造されたバラつきの少ない完成品又は半完成品 -保存性を検証して規格・配合を決定したもの、異物除去工程を経たもの-	
提供商品の特性	・ 関連法令：弁当及びそだいの衛生規範 ・ 販売規格：一般生菌数、大腸菌、黄色ブドウ球菌等 ・ 販売期限：おいしく召し上がっていただける時間をもとに設定 -微生物については保存試験データをもとに十分な安全係数がかかっている-	
加工方法	使用機器	フライヤー
	温度	油温：180℃
	時間	1回：5分
販売条件	温度	ホットケース内温度：65℃
	時間	販売許容時間：6時間
意図する用途	販売後、そのまま喫食	
対象消費者	一般消費者(使用原材料に含まれるアレルギー罹患除く)	

※ 加工方法、販売条件は各商品の調理マニュアルに準ずる

● 第二グループ 温めるもの

品目	温めるもの(例：おでん)	
仕入原料の特性	・ 専用工場(コンビニエンスストア本社、本部によって管理されたサプライヤー)で製造されたバラつきの少ない完成品又は半完成品 -保存性を検証して規格・配合を決定したもの、異物除去工程を経たもの-	
提供商品の特性	・ 関連法令：弁当及びそうざいの衛生規範 ・ 販売規格：一般生菌数、大腸菌、黄色ブドウ球菌等 ・ 販売期限：おいしく召し上がっていただける時間をもとに設定 -微生物については保存試験データをもとに十分な安全係数がかかっている-	
加工方法	使用機器	おでん什器
	温度	75℃以上
	時間	おでん什器投入後 30 分
販売条件	温度	75℃以上
	時間	8 時間
意図する用途	販売後、そのまま喫食	
対象消費者	一般消費者(使用原材料に含まれるアレルギー罹患除く)	

※ 加工方法、販売条件は各商品の調理マニュアルに準ずる

● 第三グループ ドリンク類

品目	ドリンク類(例：カフェラテ)	
仕入原料の特性	・ 焙煎後の豆、乳製品、氷：本社、本部によってサプライヤー管理された 完成品又は半完成品	
提供商品の特性	・ 関連法令：食品衛生法 ・ 販売規格：特になし	
加工方法	使用機器	コーヒーサーバー
	温度	コーヒーは、90℃以上で抽出 混合品として使用する乳製品は、10℃以下で保管・使用
	時間	抽出時
販売条件	温度	該当なし
	時間	該当なし
意図する用途	販売後、そのまま喫食	
対象消費者	一般消費者(使用原材料に含まれるアレルギー罹患除く)	

※ 加工方法、販売条件は各商品の調理マニュアルに準ずる

3. 作業工程／危害要因分析

● 第一グループ 揚げるもの

作業工程	危害要因	管理措置
(1)原料受入	・容器包装の汚れ、破袋による病原微生物の汚染	・納品されたものの確認(外観、期限等)
(2)原料保管	・保存方法異常による腐敗	・冷蔵庫、冷凍庫の適切な温度管理
(3)調理	・油の劣化 ・器具の破損による硬質異物の混入 ・調理従事者からの汚染	・油の確認と適切な管理 ・器具の目視確認 ・作業者の個人衛生管理の確認
(4)陳列	・什器の不衛生な状態での使用による微生物の汚染 ・販売期限超過による微生物の増加	・什器の清掃、衛生管理 ・十分な保存性を持たせた商品設計 (例：pH 調整等) ・販売時間の管理
(5)販売	・販売従事者からの汚染	・作業者の個人衛生管理の確認

●第二グループ 温めるもの

作業工程	危害要因	管理措置
(1)原料受入	・容器包装の汚れ、破袋による病原微生物の汚染	・納品されたものの確認(外観、期限等)
(2)原料保管	・保存方法異常による腐敗	・冷蔵庫、冷凍庫の適切な温度管理
(3)調理	・蒸し器の破損による硬質異物の混入 ・調理従事者からの汚染	・器具の目視確認 ・作業者の個人衛生管理の確認
(4)陳列	・什器の不衛生な状態での使用による微生物の汚染 ・販売期限超過による微生物の増加	・什器の清掃、衛生管理 ・十分な保存性を持たせた商品設計 (例：pH 調整等) ・販売時間の管理
(5)販売	・販売従事者からの汚染	・作業者の個人衛生管理の確認

●第三グループ ドリンク類

作業工程	危害要因	管理措置
(1)原料受入	・ 容器包装の汚れ、破袋による病原微生物の汚染	・ 納品されたものの確認(外観、期限等)
(2)原料保管	・ 保存方法異常による腐敗	・ 冷蔵庫、冷凍庫の適切な温度管理
(3)調理	・ 什器の清掃不足による微生物の汚染	・ 什器の清掃・衛生管理 ⇒投入口、注ぎ口、チューブ等の 洗浄後の目視確認
(4)陳列なし	—	—
(5)販売	・ 販売従事者からの汚染	・ 作業者の個人衛生管理の確認 ・ 販売時の衛生 ⇒カップ、蓋の保管場所

コンビニエンスストア内で簡易な調理を行なう第一グループ、第二グループの商品の原材料は、店舗での陳列工程を想定して規格、配合を決定し、製造された完成品又は半完成品です。店舗への輸送、店舗での保管は冷凍または冷蔵です。

それを「揚げる」、「加温する」の簡易な調理工程を経てお客様に提供します。この調理工程は、お客様に召し上がっていただく商品にするためのプロセスであり、生物的危害要因の管理措置としての工程ではありません。

なお、陳列工程では販売可能時間を設定しています。変色、乾燥等の経時変化があるお客様に提供できる状態ではなくなるため、それを過ぎたものは廃棄します。一方で、商品の保存試験等により生物的危害要因についての検証を行っており、販売可能時間においては食中毒、腐敗、変敗がおきないような商品設計をしています。

第三グループのドリンク類(例：カフェラテ)は、乾燥した原料に、お客様への提供直前に熱湯を加えています。また、乳製品が原材料の場合も、適切な温度管理と使用機器の清掃をしていれば、食中毒、腐敗、変敗がおきないような商品設計がされています。

以上のように、本手引書で対象としている商品の主要な危害要因は、原材料保管時等の温度管理、調理従事者等からの汚染、器具破損等による硬質異物混入等であり、一般衛生管理で十分管理できるといえます。

第2章 衛生管理計画と手順の策定

衛生管理計画を作成します。

衛生管理に関して、管理を行なう項目、管理の方法、チェックの方法を決めます。

1. 原材料・商品の受入確認
2. 冷機器・温調設備の温度確認
3. 二次汚染・異物混入の防止
4. トイレの洗浄・消毒
5. 個人衛生管理
6. その他

上記項目を管理するために、「なぜ必要なのか」、「いつ」、「どのように」管理し、「問題があったときはどうするか」の対応を考えます。

【衛生管理計画】

No.	ポイント	計画	
1	原材料・商品の 受入確認	いつ	
		どのように	
		問題があったとき	
2	冷機器・温調設 備の温度確認	いつ	
		どのように	
		問題があったとき	
3	二次汚染・異物 混入の防止	いつ	
		どのように	
		問題があったとき	
4	トイレの洗浄・ 消毒	いつ	
		どのように	
		問題があったとき	
5	個人衛生管理	いつ	
		どのように	
		問題があったとき	

・衛生管理計画(記入例)

No.	ポイント	計画	
1	原材料・商品の受入確認	いつ	納品時
		どのように	外観、包装の状態、期限等を確認
		問題があったとき	良品とは識別し、返品
2	冷機器・温調設備の温度確認	いつ	2回/日
		どのように	冷機器・温調設備内の温度を確認
		問題があったとき	食品の状態を確認、機器のメンテナンスし、食品は廃棄、機器は修理
3	二次汚染・異物混入の防止	いつ	調理時
		どのように	器具、食品、従事者の衛生状態を確認
		問題があったとき	商品への汚染がないか確認し、商品の廃棄
4	トイレの洗浄・消毒	いつ	1回/日
		どのように	トイレが汚れていないことの確認
		問題があったとき	調理時の作業服とは代えて清掃消毒を実施する
5	個人衛生管理	いつ	始業前、作業中等
		どのように	① 健康状態・手指の状態 ② 手洗い、身だしなみ等の確認
		問題があったとき	① 調理外の作業に配置する ② 再実施

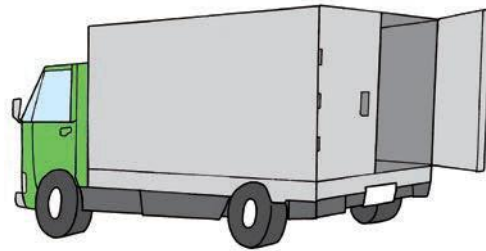
1. 原材料・商品の受入確認

【なぜ必要なのか】

腐敗しているもの、包装が破れているもの、期限が過ぎているもの、保存方法が守られていない食品は、微生物の増殖や品質が劣化している可能性があります。

【いつ】

納品時に確認。



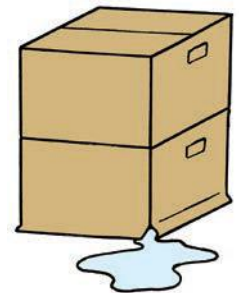
【どのように】

外観、包装の状態、仕様等を確認しましょう。

決められた保存方法や破損・汚損がないことを確認してから保管しましょう。

【問題があったときはどうするか】

返品、交換等を実施。



2. 冷機器・温調設備の温度確認

【なぜ必要なのか】

温度管理が悪かった場合には、食品中微生物の増殖や品質の劣化につながる可能性があります。

【いつ】

少なくとも2回/日以上の頻度で確認。

【どのように】

定期的に、冷機器・温調設備の温度計が示す温度を確認しましょう。

【問題があったときはどうするか】

温度異常の原因を確認し、設定温度が不適切な場合は再調整、故障の場合は修理を依頼しましょう。また、設備内の食材の状態を確認し、使用しない等の判断をします。



3. 二次汚染・異物混入の防止

【なぜ必要なのか】

不衛生な(汚れた器具や手指での作業等)状態での食品の取り扱いは、食品へ有害な微生物の汚染を広げる可能性があります。また、硬質異物が混入すると喫食したお客様が怪我をする可能性があります。

【いつ】

調理時等に確認。

【どのように】

(調理器具類)

- (a) トング、お玉等の器具は、専用のものを用意し、使用します。
- (b) 器具等は、適宜洗剤を用いて洗浄し、衛生的に保管します(少なくとも1回/日以上実施)。
- (c) 調理器具は、傷みにより折損して食品に混入するおそれがあるため、常に衛生状態を確認し、折損が見られる場合は早めに交換します。

(食品)

- (a) 食品の取扱いは、汚染防止のために清潔な場所で行ないます。

(手指)

調理従事者は、次の場合には必ず手指の洗浄及び消毒を行ないます。なお、使い捨て手袋を使用する場合にも、原則として次の場合には新しい手袋に交換します。

(a) 調理食品に直接触れる作業の前。

(b) 用便後。



【問題があったときはどうするか】

汚れや破損のあった器具類の使用や、手指の健康状態の異常によって、

食品への影響が懸念される場合は、各社のルールに従って対応しましょう。

4. トイレの洗浄・消毒

【なぜ必要なのか】

トイレは、さまざまな有害な微生物やウイルスに汚染される危険性が高い場所です。

トイレを利用したヒトの手指を介して食品を汚染する可能性があります(腸管出血性大腸菌、ノロウイルス等)。

【いつ】

少なくとも1回/日以上以上の頻度で実施(汚れが確認された場合は、即時実施)。

【どのように】

トイレの洗浄・消毒を行なう。

特に便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は入念に消毒します。

【問題があったときはどうするか】

トイレが汚れていた場合は、洗剤で洗浄し、薬剤等で消毒します。

清掃の際には、ユニフォームの着脱や着替え等を行い、調理する食品を汚染させない方法で実施します。



5. 個人衛生管理

【なぜ必要なのか】

調理従事者が発熱、嘔吐、下痢等をしていると手指等を介して有害な微生物やウイルスが食品に付着する可能性があります。

また、手指に傷等がある場合や汚れたままのユニフォームの着用、装飾品を外し忘れたままでの調理作業等は、食品が有害な微生物に汚染されたり、異物混入の原因になったりする可能性があります。



【いつ】

個人衛生項目	タイミング
健康状態の確認	始業前、作業中
身だしなみの確認	始業前、作業中
手指の状態確認	始業前、作業中
衛生教育	適宜(採用時、その後定期的)
手洗い	就業時、用便後 調理食品に直接触れる作業前

※検便の実施については、各自治体の指導に従いましょう。

【どのように】

個人衛生項目	方法例
健康状態の確認	店舗責任者に申告
身だしなみの確認	目視確認
手指の状態確認	目視確認
衛生教育	店舗責任者から従業員へ教育
手洗い	後述の手洗い例を参照

【問題があったときはどうするか】

個人衛生項目	対応例
健康状態に異常(発熱、嘔吐、下痢等の症状)があった場合	調理作業に従事させない
身だしなみに不備があった場合	汚れている場合は、ユニフォームを交換する
手指に異常(傷、火傷等の症状)があった場合	調理作業に従事させない
衛生教育を受けていない	本社、本部から店舗責任者へ指導
適切な手洗いが実施されていない	適切に手洗いを実施する

6. その他

① 施設設備の構造

(a) 手洗い設備は、調理場内の使いやすい場所にあって、ハンドルを直接手で操作しない構造のものが望ましいでしょう。

(b) シンクの排水口は排水が飛散しない構造のものが望ましいでしょう。

(c) 水道水を供給する設備を設置します。

※井水などを使用する場合：各自治体の指導に従います。

(d) 調理器具や包材等の保管場所は、衛生的なスペースを確保します。

② 施設設備の管理

(a) 施設にねずみ・昆虫が発生した場合はその都度駆除を実施します。

(b) 施設の衛生維持、整理整頓に努め、調理場に必要なもの
以外は持ち込まないように管理します。



(c) 引下げ品は販売する商品と識別し、廃棄物は適正に処理します。

廃棄物容器は悪臭、汚液が漏れないように管理します。また、周囲を定期的に清掃し、衛生上支障のないよう保持します。

③ 本社、本部、お客様とのコミュニケーション

(a) 対象商材について、本社、本部から使用禁止、販売禁止等の指示が来た時には、
本社、本部の指示に従って廃棄又は回収します。

(b) お客様からの指摘、お申し出に対しては、本社、本部に情報を共有し、
本社、本部の指示に従って対応します。

第3章 作業工程のポイント

1. 作業工程のチェック方法

各調理食品の作業工程を確認し、チェック方法を決めましょう。

第一グループ

作業工程	チェック内容例	チェック方法例
(1)原料受入	受入検品の実施 ⇒外観、包装の状態、表示、仕様等	納品時に担当者が納品物を目視で確認し、不備があれば処置方法(例：返品)を記録に残して管理
(2)原料保管	温度管理 ⇒冷機器、温調設備の温度表示	定期的に担当者が冷機器、温調設備の温度表示を目視で確認、記録に残して管理
(3)調理	調理時の衛生 ⇒フライヤーの設定温度 ⇒フライヤーへの投入量	各社オペレーションに従い、担当者が目視確認、不備があれば必要な処置をし、記録に残して管理
(4)陳列	陳列時の衛生 ⇒販売時間 ⇒什器の温度	
(5)販売	販売時の衛生 ⇒アルコール噴霧の実施	

※フライヤーに使用する油は、劣化の度合いを確認し、管理しましょう。

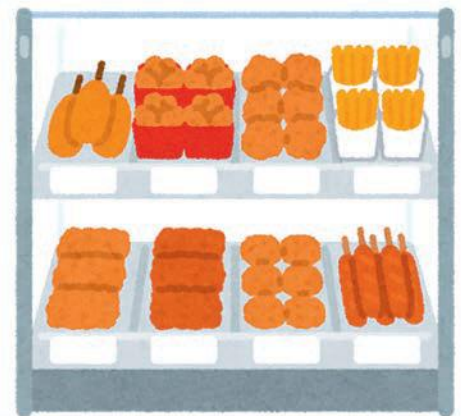
<具体的なチェック方法>

例：唐揚げ、コロッケ等

- ・ 食材の使用期限を確認します。
- ・ フ라이어の設定温度を確認します。
- ・ フライ時間を確認します。
- ・ フ라이어への投入量を確認します。
- ・ 販売可能時間を確認し、過ぎたものは廃棄します。

※ 一つ一つの調理工程を確認することで、安定した安全の確保につながります。

※ なお、販売可能時間超過品は、品位・おいしさが保たれないため、廃棄するものです。



第二グループ

作業工程	チェック内容例	チェック方法例
(1)原料受入	受入検品の実施 ⇒外観、包装の状態、表示、仕様等	納品時に担当者が納品物を目視で確認し、不備があれば処置方法(例：返品)を記録に残して管理
(2)原料保管	温度管理 ⇒冷機器、温調設備の温度表示	定期的に担当者が冷機器、温調設備の温度表示を目視で確認し、記録に残して管理
(3)調理	調理時の衛生 ⇒各社オペレーション	各社オペレーションに従い、担当者が目視確認、不備があれば必要な処置をし、記録に残して管理
(4)陳列	陳列時の衛生 ⇒販売時間 ⇒什器の温度	
(5)販売	販売時の衛生 ⇒アルコール噴霧の実施	

＜具体的なチェック方法＞

例：中華まん、おでん等

- ・ 調理機器の設定温度を確認します。
- ・ 販売開始可能時間を確認します。
- ・ 販売可能時間を確認し、過ぎたものは廃棄します。

※ 一つ一つの調理工程を確認することで、安定した安全の確保につながります。

※ なお、販売可能時間超過品は、品位・おいしさが保たれないため、廃棄するものです。



第三グループ

作業工程	チェック内容例	チェック方法例
(1)原料受入	受入検品の実施 ⇒外観、包装の状態、表示、仕様等	納品時に担当者が納品物を目視で確認し、不備があれば処置方法(例：返品)を記録に残して管理
(2)原料保管	温度管理 ⇒冷機器、温調設備の温度表示	定期的に担当者が冷機器、温調設備の温度表示を目視で確認し、記録に残して管理
(3)調理	サーバー類の衛生 ⇒投入口、注ぎ口、チューブの管理	各社オペレーションに従い、担当者が目視確認、不備があれば必要な処置をし、記録に残して管理
(4)陳列なし	—	—
(5)販売	販売時の衛生 ⇒カップ、蓋の保管場所	各社オペレーションに従い、担当者が目視確認、不備があれば記録に残して管理

<具体的なチェック方法>

例：コーヒー等

各機器の洗浄マニュアルに従って、サーバー類の投入口、注ぎ口、チューブ等に汚損がないか確認します。

※異物混入に留意し、衛生的な管理に努めましょう。



2. 記録に残して管理

本社、本部が作成した衛生管理計画に基づき、店舗は衛生管理を実施し、必要に応じて記録を残しましょう。

記録は各自治体及び各社のオペレーションルールに従って保管しましょう。また、振り返りとして、定期的に記録を確認し、クレームや衛生上、気がついたこと等、同じような問題が繰り返し発生している場合は、同じ原因が考えられますので、対応策を検討しましょう。

記録を残すことで、衛生管理が適切に実施されていたことを確認することが出来、お客様に対して、店舗での衛生管理について、適正に行なわれていることを説明出来ます。

※書式例ですが、そのままコピーして使用するか、各社で既に使用している記録様式等がある場合は、それを活用し、記録を残してください。なお、すべてこの記録様式に統一する必要はありませんが、項目を追加して作成する場合は、この記録様式にある項目を参考としてください。

後述の書式例を参考に、記録管理を進めてください。

・ 記録様式例：

日付	1. 原材料・商品の受入確認	2. 冷機器・温調設備の温度確認	3. 二次汚染・異物混入の防止	4. トイレの洗浄・消毒	5. 個人衛生管理	6. その他	記録者	確認者	特記事項 否の場合記入
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否			
備考(気づいたこと)									

・記録例

日付	1. 原材料・商品の受入確認	2. 冷機器・温調設備の温度確認	3. 二次汚染・異物混入の防止	4. トイレの洗浄・消毒	5. 個人衛生管理	6. その他	記録者	確認者	特記事項 否の場合記入
1日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	イ氏	コノベニ	1日:納品時に温度異常品(溶けてい る唐揚げ)を確認したので、返品
2日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	ロ氏	コノベニ	2日:冷蔵庫の温度確認時に温度異常 (15℃表示)を確認。機器及び庫内の食 品の状態を確認し、機器の設定温度を 10℃に設定。庫内の食品は、返品
3日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	ハ氏	コノベニ	3日:保管中の器具(トング)に洗い残 しを確認したので、再洗浄を実施
4日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	イ氏	コノベニ	4日:トイレ確認時(1回目)に汚れを確 認したので、作業服を着替え、再清 掃を実施
5日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	ロ氏	コノベニ	5日:始業前点検時にイ氏の手指に 傷を確認したので、イ氏を調理外作 業に配置
6日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	ハ氏	コノベニ	6日:廃棄物置き場が汚れていたの で、清掃を実施
7日	良,否 良,否 良,否	良,否 良,否	良,否	良,否	良,否 良,否 良,否	良,否	ロ氏	コノベニ	7日:AVチェッカーの在庫が切れて いたため、発注
備考(気づいたこと)									
3日:17:00、販売期限の近づいた『から揚げ』を2品廃棄									