事業系食品ロス削減強化事業
公開用資料

令和７年３月

目次

第１章　食品ロス削減と生産性向上に向けた自己診断チェックシートについて　3

自己診断チェックシート　4

第２章　食品ロス削減／生産性向上ガイドライン　5

ガイドライン目次　6

ガイドラインの活用方法　7

設問解説　8

相談窓口一覧　28

第３章　工場診断事例集　29

概要説明　30

各社事例紹介　31

比較分析　38

まとめ　39

付属資料：工場診断チェックシート（全体）　40

第１章

食品ロス削減と生産性向上に向けた自己診断チェックシートについて

この自己診断チェックシートは、食品製造事業者で、自社の行っている様々な管理がどの程度の水準でできているのか知りたい方、取組みのレベルを高めて食品ロス削減や生産性向上を図りたいと考えている方に、「ファーストステップ」として取り組んでいただくことを目的に、「工場診断チェックシート」112項目の中から、特に食品ロス削減や生産性向上に関連する20項目をピックアップして構成しました。自己点検の一環として活用してください。

特に、これまでに外部からの評価による認証などを受けたことはないが、今後取得を検討していきたいと考えている方は、ぜひ活用してください。

◆チェック項目の分類構成

組織	組織としての方針や目標の明示、それらを浸透させるための教育の取組み、平時、緊急時に使用する手順書などの整備などに関する項目
従業員の衛生	従業員が業務に携わる際に必要とされる衛生管理の対応について、服装のチェック、手洗いなど手順の整備、実施の確認などに関する項目
設備管理	施設や設備の使い方として、清潔区の区域分け、点検やメンテナンスの実施、室温記録や整理整頓、手順書の整備などに関する項目
原材料・製造工程管理	原材料や在庫保管、製造工程における適切な温度管理や廃棄物の取扱い、賞味期限／使用期限の適切な管理などに関する項目
食品ロス削減	食品ロス削減の取組み（在庫削減、需要予測、賞味期限の年月表示、フードバンクへの寄付）の実施状況に関する項目

第２章は、この自己診断チェックシートの各項目を解説した**「食品ロス削減／生産性向上ガイドライン」**になっていますので、チェックを終えた後に具体的な改善策を検討したい、あるいはチェックをしている中で、項目の意図や具体例がイメージしにくいといった場合は、適宜参照してください。

食品ロス削減と生産性向上に向けた自己診断チェックシート

◆評価の目安
1点：取り組むことができていない
2点：一部は取組みができている
3点：概ね取組みができているが改善点はある
4点：取り組むことができている

チェック日：

記入者：

分類	No	項目	評価	備考
組織	1	安全かつ適切な食品を提供するための品質方針／品質目標を明示している。		
	2	入社時および定期的に従業員教育(一般衛生管理・社内規程等)を実施している。		
	3	お客様からのクレーム及び社内トラブルに対し、原因調査・対策・検証をおこなう体制が整えられ、事故・トラブル発生時における危機管理マニュアルが整備されている。		
従業員の衛生	4	作業服はポケットが外されており、汚損や破損がなく、清潔に管理されている。適切な頻度で洗濯されている。(来工者用作業服あるいは白衣も含む)		
	5	場内入場前に粘着ローラー掛けをおこなっている。また、毛髪落下防止ネット・帽子を適切に着用しており、毛髪が露出している従業員はいない。		
	6	入場口の手洗い・従業員用トイレは、非接触式水栓(温水)を使用し、作業中に手指の洗浄や殺菌・消毒を適切に実施している。		
	7	作業室(製造室)内では、手袋とマスクが適切に使用され、正しく着用(鼻が出ていない等)されている。また、手袋を破損・紛失させた場合における処置ルールが定められている。		
	8	場内入場時に従業員の手指・健康状態・服装等の確認及び記録をおこなっている。		
設備管理	9	工場平面図で、清潔区が明確に区別されている。		
	10	製品に影響が及ぶ箇所で、壁・天井・機械等に結露・カビ・錆びの発生・汚れ及びネジの脱落・破損・欠損が、いずれも発見されない。		
	11	設備や機器で製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所は、計画的なメンテナンスが実施されている。		
	12	各作業室の温度記録を残している。		
	13	庫内(冷蔵庫、冷凍庫、常温庫等)は整理整頓され、直置きされているものはなく、清潔である。		
	14	各設備／機器／器具毎に清掃／洗浄作業手順書が整備されており、内容は適切である。(頻度・使用薬剤・濃度等)		
	15	防虫／防鼠のモニタリングを外部業者に委託している。あるいは外部業者と同等の自社管理を行っている。		
原材料・製造工程管理	16	原材料・半製品は適切な温度で取り扱っている。 (加熱・冷却前後で基準を逸脱した滞留はない。各工程で滞留時間・基準温度が定められている)		
	17	床に落下した原材料／半製品／製品及び規格外品(B級品含む)に対して、取扱い方法のルールがあり、適切に運用している。(素手で触らない・専用容器に入れる等)		
	18	賞味期限／使用期限が切れたもの、あるいは識別できないものはない。 (製品／サンプル品／原材料／調味料など)		
食品ロス削減	19	生産現場で食品ロス削減の対策を実施している。(例：在庫の削減、需要に応じた適正な生産、 賞味期限の年月表示、規格外品の再活用など)		
	20	対外的に食品ロス削減の活動を行っている。 (子ども食堂やフードバンクへ製品の提供など)		

第２章

食品ロス削減／生産性向上ガイドライン

ガイドライン目次

ガイドラインの活用方法 7

＜組織＞

No.1：安全かつ適切な食品を提供するための品質方針／品質目標を明示している。 8

No.2：入社時および定期的に従業員教育(一般衛生管理・社内規程等)を実施している。 9

No.3：お客様からのクレーム及び社内トラブルに対し、原因調査・対策・検証をおこなう体制が整えられ、事故・トラブル発生時における危機管理マニュアルが整備されている。 10

＜従業員の衛生＞

No.4：作業服はポケットが外されており、汚損や破損がなく、清潔に管理されている。適切な頻度で洗濯されている。 11

No.5：場内入場前に粘着ローラー掛けをおこなっている。また、毛髪落下防止ネット・帽子を適切に着用しており、毛髪が露出している従業員はいない。 12

No.6：入場口の手洗い・従業員用トイレは、非接触式水栓（温水）を使用し、作業中に手指の洗浄や殺菌・消毒を適切に実施している。 13

No.7：作業室（製造室）内では、手袋とマスクが適切に使用され、正しく着用(鼻が出ていない等)されている。また、手袋を破損・紛失させた場合における処置ルールが定められている。 14

No.8：場内入場時に従業員の手指・健康状態・服装等の確認及び記録をおこなっている。 15

＜設備管理＞

No.9：工場平面図で、清潔区が明確に区別されている。 16

No.10：製品に影響が及ぶ箇所で、壁・天井・機械等に結露・カビ・錆びの発生・汚れ及びネジの脱落・破損・欠損が、いずれも発見されない。 17

No.11：設備や機器で製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所は、計画的なメンテナンスが実施されている。 18

No.12：各作業室の温度記録を残している。 19

No.13：庫内（冷蔵庫、冷凍庫、常温庫等）は整理整頓され、直置きされているものはなく、清潔である。 20

No.14：各設備/機器/器具毎に清掃/洗浄作業手順書が整備されており、内容は適切である。 21

No.15：防虫／防鼠のモニタリングを外部業者に委託している。あるいは外部業者と同等の自社管理を行っている。 22

＜原材料・製造工程管理＞

No.16：原材料・半製品は適切な温度で取り扱っている。 23

No.17：床に落下した原材料／半製品／製品及び規格外品(Ｂ級品含む)に対して、取扱い方法のルールがあり、適切に運用している。 24

No.18：賞味期限／使用期限が切れたもの、あるいは識別できないものはない。 25

＜食品ロス削減＞

No.19：生産現場で食品ロス削減の対策を実施している。 26

No.20：対外的に食品ロス削減の活動を行っている。 27

情報提供／相談窓口 28

ガイドラインの活用方法

このガイドラインは、「食品ロス削減と生産性向上に向けた自己診断チェックシート」の各チェック項目に対応する内容について、チェック項目に関する取組みの目的と取組み内容の具体例を解説した資料です。

以下のような場面で、このガイドラインをご活用ください。

◆改善策を知る

自己診断チェックシートによるチェックを行い、まだ取組みが十分でないと感じた項目について、取組み内容の具体例などを参考にして、改善策の検討にお役立てください。

◆評価観点を知る

自己診断チェックシートによるチェックを行う中で、項目の意図を測りかねる場合や、評価に迷う場合にチェック項目の解説を確認し、取組みの目的や具体的な取組み内容の例について、自社での取組みと比較するなど評価の基準としてお役立てください。

◆相談窓口を知る

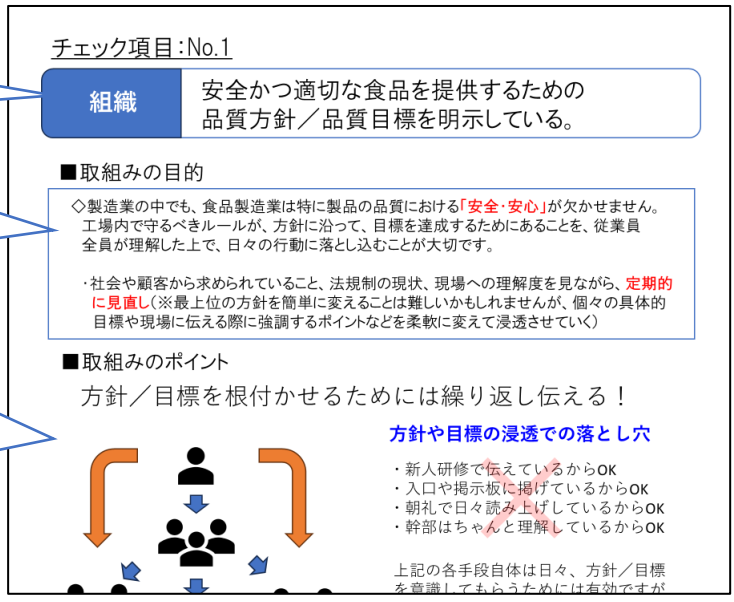
自己診断チェックシートによるチェックを行う、本ガイドラインの内容を確認する中で、より詳しく知りたい内容や、自社での取組みとして実施していくにはどうすれば良いか相談したい場合は、相談窓口情報をご活用ください。

＜解説ページの構成＞

チェック項目の分類と内容

取組みを行うことで、どういった効果をねらっているかなどの目的について説明

取組み内容を検討する際に気を付けるべき観点やルールの具体例、チェック表の構成サンプル、NG例への改善ポイントなど参考情報を記載



チェック項目：No.1

組織	安全かつ適切な食品を提供するための 品質方針／品質目標を明示している。

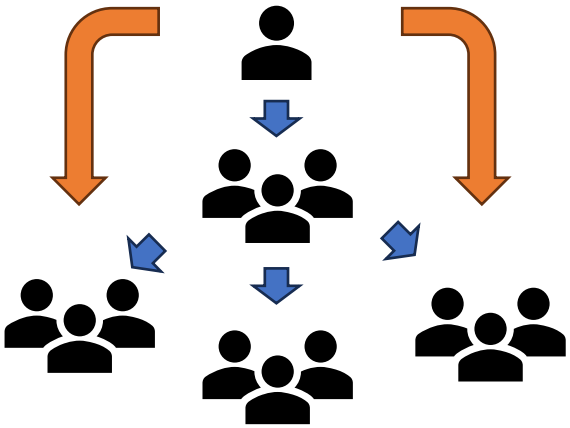
■取組みの目的

◇製造業の中でも、食品製造業は特に製品の品質における**「安全・安心」**が欠かせません。
工場内で守るべきルールが、方針に沿って、目標を達成するためにあることを、従業員全員が理解した上で、日々の行動に落とし込むことが大切です。

・社会や顧客から求められていること、法規制の現状、現場への理解度を見ながら、**定期的に見直し**（※最上位の方針を簡単に変えることは難しいかもしれませんが、個々の具体的目標や現場に伝える際に強調するポイントなどを柔軟に変えて浸透させていく）

■取組みのポイント

方針／目標を根付かせるためには繰り返し伝える！



幹部に浸透させて、波及してもらうことが日々の手段としては良いですが、トップが直接、現場の担い手に方針／目標に対してどう考えているのか伝える場を定期的に持つようにすると効果的です。

トラブル発生時は伝わるチャンス

トラブルが発生時は、従業員に、背景に目を向けてもらう機会にもなりえます。

方針／目標への意識がおろそかになっていないか確認し、意識がおろそかになってしまっていた場合には、要因もあわせてヒアリングして、対策・改善をすることで、日々の運用を一段引き上げることができます。

方針や目標の浸透での落とし穴

・新人研修で伝えているからOK
・入口や掲示板に掲げているからOK
・朝礼で日々読み上げしているからOK
・幹部はちゃんと理解しているからOK

上記の各手段自体は日々、方針／目標を意識してもらうためには有効ですが、理解して行動に落とし込めているかは別途確認が必要です。

理解度を確認→コミュニケーションを取る

確認の方法としてはコミュニケーションを取ることです。

方針／目標をどのように捉えて、日々の業務の中で気を付けるべきポイントはどこだと考えているか、目標達成のために改善が必要な事柄はないかなどを聞いてみることで、理解度を推し量ることができます。

チェック項目：No.2

組織	入社時および定期的に従業員教育(一般衛生管理・社内規程等)を実施している。

■取組みの目的

◇No.1で説明した「品質方針／品質目標」を、まずは知る、さらにそれに沿った現場のルールの手順と意味を**知ってもらうことの起点**として、従業員教育は必須です。

・研修を受けて、知ったことを実践に活かせるレベルで**理解しているかの確認**は重要

・品質方針／品質目標の浸透、ルールの定着を推進するため、**定期的**な研修の実施

■入社時研修のポイント

食品製造業の基本である**７Ｓ・３定**を説明する。
ルールと品質方針／品質目標の結び付きを伝える。

７Ｓ

整理：要不要を判別し不要品を廃棄
整頓：方法、数量を決めて物を保管
清掃：汚れ、ゴミのないよう掃除
洗浄：設備や器具の汚物、微生物を除去
殺菌：有害微生物の不活性化、除去、抑制
習慣化：作業手順を決め、遵守する
清潔：適切な洗浄・殺菌状態が維持されている

「安全・安心」に直結

３定

定位置：置く場所を定める
定品　：置く品目を定める
定量　：個数や量を定める

決まった場所に決まったものが置かれることで、
取り間違いを防ぐ

■定期研修のポイント

①新たに得られる要素＋繰り返し伝えたいことで構成する

品質方針／品質目標の浸透、７Ｓ・３定などのルール定着を図るため、以前の研修の復習、反復も行いたいですが、その比率が高すぎると受ける側のモチベーションが下がります。「受けて良かった」と感じてもらえるよう、新たな知識や視点をテーマに含めることがお勧めです。

②現場で発生した事例を取り上げる

実際に現場で発生した事例を従業員にテーマとして挙げてもらうことも一案です。その事例に対して、品質方針／品質目標に照らし合わせて適切な対応ができていたか、７Ｓ・３定の徹底ができていたか等を検証すると理解が深まります。

③アウトプットしてもらう時間を設ける

知識の定着のためにも、グループワークやディスカッション、理解度アンケートなど、自分の言葉で理解したことを表現してもらう機会を設けましょう。

チェック項目：No.3

組織	お客様からのクレーム及び社内トラブルに対し、原因調査･対策･検証をおこなう体制が整えられ、事故･トラブル発生時における危機管理マニュアルが整備されている。

■取組みの目的

◇事故･トラブル発生時の対応方針や手順が定められていることにより、**適切な対応を素早く**実施することができます。素早く実施することが被害の拡大を抑えることにつながります。

･原因調査、対策、検証を行う体制があることで、**事故の再発を防止**するとともに改善対応の内容を**お客様にも示す**ことができる。

■取組みのポイント

想定できるリスクは想定して、具体的な動き方を記載

危機対応管理の構成例

1．目的

2．危機管理体制

3．危機発生時の対応手順
（1）窓口対応・情報収集
（2）原因調査
（3）一次対応（被害拡大の防止）
（4）改善・再発防止策の検討
（5）関係者への報告

想定されるリスクやトラブルのパターンごとにマニュアルを整備

例）店頭自主回収
異物混入のクレーム
現場での事故発生

・目的
参照する従業員にこのマニュアルを準備している意図を伝える。上記の「取組みの目的」で書いているような内容を簡潔（2～3行程度）に示す。

・危機管理体制
トラブルが発生した際、現場から上長、経営者に報告を挙げるルート、連絡方法（不在時の代替ルート含む）や、個々の危機管理対応において誰がどのような役割を担うかを記す。
体制図＋役割の説明文で示す。

・危機発生時の対応手順
トラブルが発生した際の具体的な動きを記す。「誰が」「どういうケースで」「どのように動く」かを示すとともに、原因調査のときに参照すべき書籍やサイト、報告すべき関係先なども本文や付属資料として含めると良い。

チェック項目：No.4

従業員の衛生	作業服はポケットが外されており、汚損や破損がなく、清潔に管理されている。適切な頻度で洗濯されている。（来工者用作業服あるいは白衣も含む）

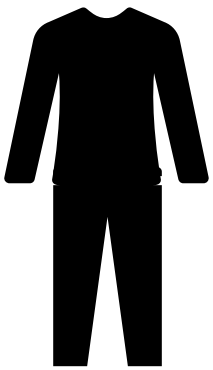
■取組みの目的

・ポケットが無いのは異物混入を防ぐための持込防止（着用者が意図しないうちにポケットに何かが入っているというリスクも想定し外す）

・汚損、破損をしていると食品汚染、菌の混入につながるのでその防止

・チェックした際の状態だけでなく、7Sの清潔（取組みのルールや手順が浸透し、場内の清潔が保たれている）までできているかを確認

■取組みのポイント



食品製造業で満たすべき作業服の仕様

・白生地で汚損を分かりやすくする。
・ポリエステル100%で高い速乾性を持つ。
・食品と肌の接触を防止するため長袖・長ズボン

洗浄の手順や注意点

・汚損度が高いものとそうでないものを分けて洗浄
・汚れの性質に応じた洗浄剤を使う。
・洗浄後、すぐに干す、乾かす。
・干す、保管する場合、別のものに触れないようにする。

清潔を保つための管理責任者や清掃当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

■実例に見る改善ポイント

作業着を保管する場所として、壁にフックはNG

→壁に触れた部分の渇きが遅くなり、菌の発生につながります。キャスター付きのハンガーラック等を用いて保管している作業着がどこにも触れないようにしましょう。ハンガーラックを使う場合でも作業着同士の間隔はあけ通気性を確保してください。

チェック項目：No.5

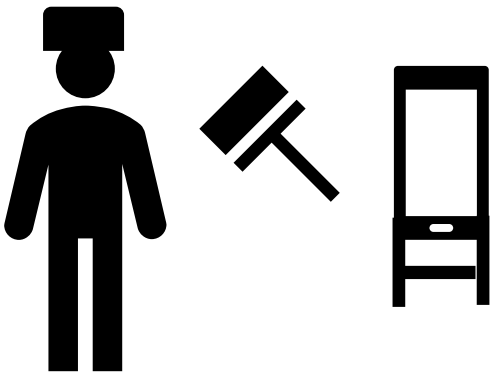
従業員の衛生

場内入場前に粘着ローラー掛けをおこなっている。また、毛髪落下防止ネット･帽子を適切に着用しており、毛髪が露出している従業員はいない。

■取組みの目的

･異物混入の防止。特に毛髪の混入を防止するための対策となります。

■取組みのポイント



粘着ローラー掛けのポイント

・開始前にローラーに前作業者などの異物が付着していないか確認
・服のしわを伸ばしてから掛ける。
・ローラー掛けの場所に姿見などをおいて、背中部分などの状態も確認できるようにする。

ネット・帽子着用のポイント

・毛髪がはみ出していないこと
・ゴムにゆるみがなく隙間が塞がれた状態になっていること
・耳まで覆うタイプがより良い。その場合、マスク掛けが必要

清潔を保つための管理責任者や清掃当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

■実例に見る改善ポイント

エリアを区切ったクリーンルームを設けている点はOK

商品の受け渡し口が常に開いたままになってしまっていると、そこからチリ、毛髪などが舞って異物として入り込む原因となります。作業効率、あるいは開け閉め頻度の増加による壁材の剥離からの異物混入の恐れがあるなど、開け放す必要がある場合は、エアカーテン等の設置を検討

チェック項目：No.6

従業員の衛生

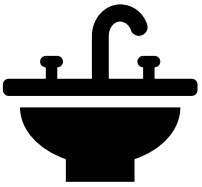
入場口の手洗い・従業員用トイレは、非接触式水栓(温水)を使用し、作業中に手指の洗浄や殺菌・消毒を適切に実施している。

■取組みの目的

◇7Sの洗浄、殺菌を満たすための取組み

・作業の合間にも手指を洗浄するタイミングを設けることで、作業間での異物混入、汚損の防止となる。

■取組みのポイント



手洗い場の仕様について

・非接触式であること
開け閉めで接触があると、そこで汚損が発生する恐れがある。

・温水であること
冷水に比べ、汚損を除去しやすくなる。

・水滴の周囲への飛び散りを防止できる構造
・手首まで洗いやすいシンクの大きさ

手洗いの手順の例

① 流水で目立つ汚れを取り除く
② 洗剤を手に取る
③ 手のひら、指の腹面を洗う
④ 手の甲、指の背面を洗う
⑤ 指の側面、付け根部分を洗う
⑥ 親指から親指の付け根にかけてのふくらみのある部分を洗う
⑦ 指先を洗う
⑧ 手首を洗う
⑨ 洗浄剤を洗い流す
⑩ 乾燥させる

清潔を保つための管理責任者や清掃当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

手順を分かりやすくする動画マニュアルを活用する方法も。
特に外国人の作業者を雇用しているケースでは効果的

チェック項目：No.7

従業員の衛生

作業室（製造室）内では、手袋とマスクが適切に使用され、正しく着用（鼻が出ていない等）されている。また、手袋を破損・紛失させた場合における処置ルールが定められている。

■取組みの目的

・食品への肌の接触防止、菌や唾液などの飛び散りを防止し食品の汚損を防ぐ。

・作業途中で破損した場合に、取り換える手順を設けておき、不適切な状態での作業を防止

・紛失したということは場内に異物として手袋が残っている状態であるため、それらによる異物混入、汚損を防止するための処置ルール

■取組みのポイント

マスクの仕様・着用のポイント

・着用時に隙間が生じないようにする。
隙間が生じない適切なサイズのものを選ぶ。
・マスクが外れないよう紐をしっかり掛ける。
・耳に掛けると帽子との間に隙間が生じがちなため、帽子にマスク掛けがあるものを採用して、そちらに掛けるのがより良い。
・眼鏡着用者を考慮して、くもりにくい加工がされているものであればより良い。

手袋の仕様・着用のポイント

・隙間が生じにくい材質
・使い捨てするか、洗浄するかをルール化
・作業の特性に応じて検討
－破損が生じやすい工程では、破損しやすい材質（ニトリル等）を避ける。
－作業特性に応じてどうしても破損しやすい材質の手袋の使用が求められるケースでは異物混入防止のための点検などをルール化する。
例）耐熱作業のため軍手などを使う場合にほつれが生じたら交換する。

破損・紛失時の処置ルール例

・破損の発見のため定期的に確認を行う。
・破損、紛失が確認された場合は作業を中断する。
→中断の影響を受けるエリア範囲を決めておく。
・作業動線を遡って捜索を行う。

清潔を保つための管理責任者や清掃当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

チェック項目：No.8

従業員の衛生　場内入場時に従業員の手指･健康状態･服装等の確認及び記録をおこなっている。

■取組みの目的

･確認を行うことで、不備があるまま入場してしまうことを防ぐ。

･記録を残すことで、トラブル発生時に不備のあった手順や工程を明らかにし、原因の調査と対策を考えるのに役立てることができる。

■取組みのポイント

場内入場時の従業員の記録表サンプル

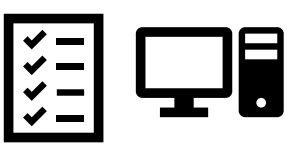
日付	チェック項目	氏名：		氏名：	
○/△	体調		体温：		体温：
	服装		備考		備考
	ローラー				
	手洗い				

別紙に貼りだす、もしくはチェックシートの一部のスペースを使って、各チェック項目で確認する内容を具体的に記載

（記載例）

【体調】下痢、嘔吐、発熱などの体調不良の症状がないこと。
【体温】入場前に体温を測って記入すること。
【服装】作業帽、マスク、手袋が適切に着用されていること。
【ローラー】粘着ローラーにてほこり等の除去を行い、全身異物が付着していないことを確認していること。
【手洗い】マニュアルの手順に沿って、手洗いを実施していること。

「×」の項目がある場合は備考にその内容を記入し、責任者に本日の勤務について相談すること。



トラブル発生時に、過去に遡ってもすぐに参照できるように整理して保管しましょう。保管スペースが不足する場合は、スキャンなどでデータ化しつつ、直近のものはすぐに取り出せるよう紙で残すなど工夫してみてください。

チェック項目：No.9

設備管理　工場平面図で、清潔区が明確に区別されている。

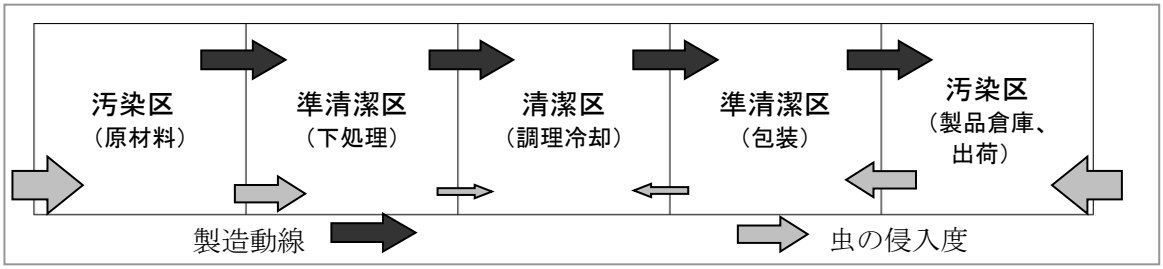
■取組みの目的

◇清潔区を衛生管理を徹底することで、製品に対する汚損を防止することができる。

・区域を明確にする印や表示を行い、さらにそれが従業員に理解されていること、清潔区での衛生管理の運用が徹底されていることをチェックする。

■取組みのポイント

作業場の区域分け（ゾーニング）について



製造工程上、最も汚損や異物混入を防ぐ必要が高い工程（主に調理工程）の作業場の清潔を保つため、ゾーニングを行う。

建物の構造上や作業動線上、最も外部環境から隔離され、清潔な状態を保ちやすいエリアをあてがう。建物の構造上、一部屋あてがうことが難しい場合は衝立やビニールカーテンで仕切るなど、見た目に分かりやすくなるよう工夫する。

■ゾーニング方法の実施例

床にラインを引く	ポールとチェーンで区切る	ビニールの衝立で区切る	清潔区をビニールカーテンで仕切る

従業員教育でもゾーニングの目的と自社でのゾーニング方法について説明し、従業員に理解してもらいましょう。

チェック項目：No.10

設備管理

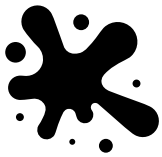
製品に影響が及ぶ箇所で、壁・天井・機械等に結露・カビ・錆びの発生・汚れ及びネジの脱落・破損・欠損が、いずれも発見されない。

■取組みの目的

・結露やカビ、汚れについては、菌及び虫などの増殖につながるリスクがあり、そのリスクをあらかじめ排除するために点検を行う。

・錆び、汚れ、ネジの脱落、破損、欠損は、壁材や金属片の飛散などから異物混入につながるリスクがあり、そのリスクをあらかじめ排除するために点検を行う。

■取組みのポイント



結露、カビ対策のポイント

・適切な換気で湿度をコントロールする。
・冷暖房を適切に設定し室内外の温度差を小さくする。
・施設そのものに対する対策
　－遮熱シートを使用して温度差を小さくする。
　－結露防止シートを使用する。
・定期的な清掃、洗浄を行い飛び散った原材料などカビの栄養となるものを長時間放置しない。

従業員に日々の作業の中で、気づいたことを共有してもらうことで、問題が放置される期間を短くしましょう。

錆び対策のポイント

・錆びの発生にも高温多湿が影響するので、金属を利用した機器、器具を利用するエリアを高温多湿のエリアから仕切ることができないか検討
・金属への傷、表面加工がはがれることで、錆びが急速に進むことがあるので、点検時確認し、すぐに対処

■実例に見る改善ポイント

紙袋が床に直置きされており、汚れが拡散してしまっています。
すぐ右には台車、コンテナを使って管理している材料もあるため、紙袋の材料についてもルールを定めて運用するのが良いでしょう。

チェック項目：No.11

設備管理

設備や機器で製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所は、計画的なメンテナンスが実施されている。

■取組みの目的

◇設備や機器を計画的にメンテナンスすることで、錆びや破損による異物混入、故障による作業の停止を予防することができます。

・特に製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所について、重点的にメンテナンスを実施することで、トラブル発生による作業全体への影響度を低減することができる。

■取組みのポイント

製品に影響が及ぶ可能性が高い箇所

・清潔区（チェック項目：No.9のゾーニングを参照）の作業で利用される設備、機器
・製品の品質を担保する上で欠かせない工程を担う機器（製造工程、検査工程）

（具体例）
－加熱処理（殺菌工程）が終わり、熱を取ってから、梱包材への封入を行うまでの箇所
－調理工程のほとんど、もしくは一部に関わる機器
－品質検査を行う機器

計画的なメンテナンス実施のためのポイント

・メーカーで必要としている定期点検は、推奨される間隔からずれが生じないよう稼働時期をスケジュールする。
・メーカーから指導された、あるいはマニュアル等に記載された日常の点検方法について確認し、準備された資料が作業者に伝わりにくいものであれば、要点を抜け漏れなくまとめて、自社点検マニュアルを作成する。
・定期交換部品（自社で交換できるもの）についてリストを作成し、適切に在庫管理を行う。
・定期交換部品の交換方法のマニュアルを整備する。

交換部品の摩耗は使用頻度、工場の環境にも影響を受ける場合があるので、定期の時期以外にも交換の目安がないかメーカーに確認しておきましょう。

設備・機器の状態を保つための管理責任者や点検当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

チェック項目：No.12

設備管理　各作業室の温度記録を残している。

■取組みの目的

◇製品に対する菌の繁殖を抑えるためには、適正な温度で各製造工程を通過している。必要があり、そのためには各作業室の温度を適切に管理している必要があります。

・各作業室の温度記録を残すことで、トラブル発生時に原因の調査と対策の検討に役立てることができる。

■取組みのポイント

作業室の室温の目安

・取扱い品目によっても変わってくるが、一般的な工場で15～20℃の室温が目安
・生鮮食品を扱う場合は5℃以下を目安とする場合も
・厚生労働省の「大量調理施設衛生管理マニュアル」では、25℃以下に保つのが望ましいとされる。

→空調設備の性能、数、調理工程の内容によっては目安の室温を超えてしまうケースもありえますが、換気をこまめに行う等、目安温度に収まる工夫をしていきましょう。

※菌は種類にもよるが20℃前後の室温を好み、さらに上がると活発化
人や動物の体温に近い37℃前後で特に活発に増殖

室温記録表の例

〇〇室（管理責任者：△△）

日付		記録時刻	室温	記録者
〇/△	朝	8:25	20℃	××
	昼	13:01	22℃	□□
	夕	17:33	18℃	△△

各種の証資格でも室温など温度管理は殺菌・減菌の観点で重視されているポイントなので、意識して取り組んでおくことで認証取得に備えることもできます。

設備の室温を保つための管理責任者や点検当番を決め、実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

チェック項目：No.13

設備管理　庫内（冷蔵庫、冷凍庫、常温庫等）は整理整頓され、直置きされているものはなく、清潔である。

■取組みの目的

・庫内が整理整頓されていることにより、製品、仕掛品を移動する際の**作業効率性アップ**　**先入れ先出しの徹底**ができ、期限切れ在庫の廃棄など、ロスの発生を防ぎます。

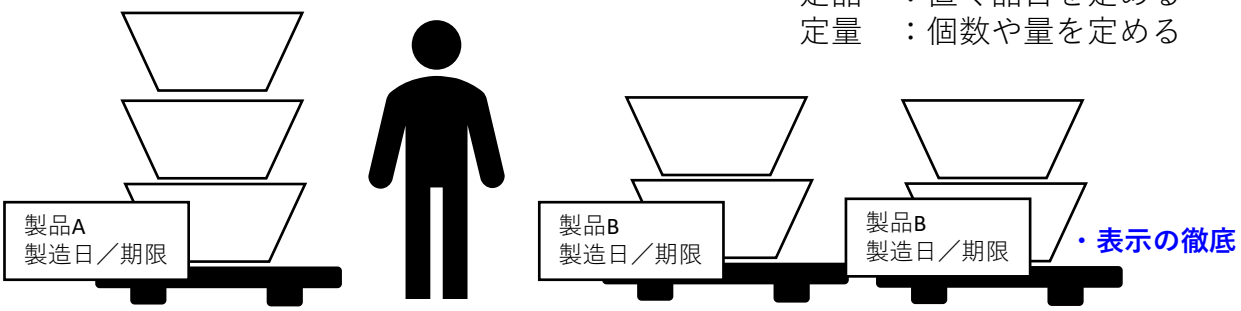
・製品を直置きしている、また清潔が保たれていない場合には、**汚損に繋がる可能性が増える**ため、それらに起因するロスの発生を防ぎます。

■取組みのポイント

庫内の整理は「３定（定位置、定品、定量）」に従う！

・内容が確認できる汚損しない容器で管理

定位置：置く場所を定める
定品　：置く品目を定める
定量　：個数や量を定める



・作業動線を妨げない配置

・台や容器で直置きを避ける

・表示の徹底

清潔を保つための管理責任者や清掃当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

■実例に見る改善ポイント

床への直置きを避けるため台や容器を活用している点はOK

返品されたものと納品するものが近くに置かれていたので、間違えないようエリアを分けて表示を明確にしましょう。

一部資材は容器に移し替えしており、場所も定まっている点はOK

水切りに触れる位置にカレンダーがあり、汚損の原因となります。段ボールは汚損の原因となり、中身も見えないので、透明なケースに移し替えましょう。

チェック項目：No.14

設備管理

各設備/機器/器具毎に清掃/洗浄作業手順書が整備されており、内容は適切である。（頻度・使用薬剤・濃度等）

■取組みの目的

◇製造工程に使用する設備、機器、器具について、日々の利用に伴う清掃、洗浄を適切に行うことで、汚損や菌の繁殖を抑えます。

・手順をマニュアルとして整備しておくことで、誰でも同品質の作業をすることができる。

■取組みのポイント

設備（建物室内、人の入室を伴う冷蔵庫などの設備）の清掃手順整備のポイント

・設備に内にある物の配置を工夫し、人の目が届きにくい隙間などがなるべく生じないようにする。
・上記に関連して、台車などを活用することで、目の届かない箇所もすぐ動かして確認、清掃できるようにする。
・汚損発生の実例を写真に撮っておき、マニュアルに掲載することで確認してもらいたい箇所を明示する。

機器／器具の清掃手順整備のポイント

・メーカーマニュアルを確認し、清掃／洗浄手順を確認する。
・メーカーマニュアルだけでは伝わりにくい部分がある場合、自社の従業員に伝わりやすい言葉や表現に直し再整備する。
・図解が分かりくい、不足する手順がある場合は、写真や動画を撮影し補足する。
・汚れ発生の実例を写真に撮っておき、マニュアルに掲載することで確認してもらいたい箇所を明示する。

設備・機器の状態を保つための管理責任者や点検当番を決め、作業の実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

清掃手順のチェック項目には、手順を思い起こせるように簡潔な手順内容も併記するとより良いでしょう。
清掃後にしっかりと清掃できているか、確認すべき箇所のチェックも忘れずにチェックシートに載せておきましょう。

チェック項目：No.15

設備管理

防虫／防鼠のモニタリングを外部業者に委託している。あるいは外部業者と同等の自社管理を行っている。

■取組みの目的

◇防虫／防鼠を徹底することで、製品の汚損、異物混入を予防

・防虫／防鼠については、専門家である外部業者への作業委託を行うことを基準として考えるのが良い。自社で取組む場合も同等の管理レベルが求められるものと認識しておく。

■取組みのポイント

昆虫類や鼠類の発生／侵入を防ぐための手立て

・モニタリングを実施することで、昆虫類、鼠類の生息状況や侵入経路を確認し、発生や侵入されるリスクへの対応策を検討することができます。
・工場内の発生／侵入要因に対策するとともに、工場施設周辺についても対処することでリスクを低減できます。

（対策例）
・昆虫等が集まる草花を定期的に刈り取る。
・廃棄物や汚水の臭いに昆虫類、鼠類が集まらないよう拡散を防ぐ仕組みを整備する。
・ボウフラ等の発生を抑えるため、乾燥が遅く水たまりになりやすい窪地を埋めておく。
・夜間の照明については、昆虫が集まりにくい色の（黄色、緑色は昆虫によっては見にくいとされる）照明を利用する。
・屋根、軒下、ひさし部分などに鳥が巣を作りやすい構造を作らないようにする。

認証規格では月に１回以上のモニタリングや駆除対応が求められるので、まずは、そこを基準に計画を立てて対策を実施しましょう。

外部業者の選定ポイント

・駆除効果、モニタリングに対する対策効果が十分出ているか。
・発生／侵入の原因特定が正確か。
・特定した原因に対して分かりやすい説明、適切な対策提案を十分してもらえるか。
・実施レポートが的確にまとまっているか。

海外の大手小売りでは、取引先に週に１回以上のモニタリングを求めるなどのケースもあるので、商圏を、大手との取引、海外との取引に広げたいと考える事業者は、高い頻度での対策実施も視野に入れ、体制を整備しましょう。

チェック項目：No.16

原材料・製造工程管理

原材料･半製品は適切な温度で取り扱っている。
（加熱･冷却前後で基準を逸脱した滞留はない。
各工程で滞留時間･基準温度が定められている）

■取組みの目的

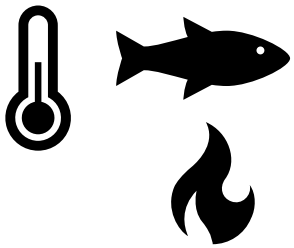
･加熱処理では、一定温度を一定時間保つことで、殺菌を行う。
その実施が適切にできているかを確認するため、温度の記録が必要となる。

･冷却処理では、一定温度以下で処理することで、菌の繁殖を抑えられる。
その実施が適切にできているかを確認するため、温度の記録が必要となる。

■取組みのポイント

原材料の温度管理

・主には原材料を保管する場所（冷蔵庫、冷凍庫、保存庫など）の室温管理
・特に冷蔵庫、冷凍庫は開け閉め頻度による外気温の影響を受けやすいため、開け閉め頻度が高い場合は、確認頻度を増やすなど対応
・常温で保管する原材料についても、高温多湿を避け腐敗や虫の発生を予防



半製品（製造工程内）での温度管理

・半製品の温度管理の方法
－半製品に挿入できる温度計を利用し、中心温度を測って記録する。
－製造装置の半製品加工を行っているエリアの温度を測って記録する。

温度記録表の例

日付	工程開始時刻	製品名	装置温度	処理時間	確認者
○/△	9:13	○○	90.3℃	40分30秒	××
	11:05	○○	90.2℃	40分30秒	××
	13:01	△△	90.4℃	40分30秒	△△

設備の室温、半製品の適性温度を保つための管理責任者や点検当番を決め、実施状況をチェックシートで管理

定めた運用はマニュアルに記載して誰でもいつでも同じ対応ができるように

チェック項目：No.17

原材料・製造工程管理

床に落下した原材料／半製品／製品及び規格外品(B級品含む)に対して、取扱い方法のルールがあり、適切に運用している。(素手で触らない・専用容器に入れる等)

■取組みの目的

◇正常に取り扱っている原材料／半製品／製品が、汚損されたもの、規格外品と混在し、誤って製品に含まれてしまうことを防止

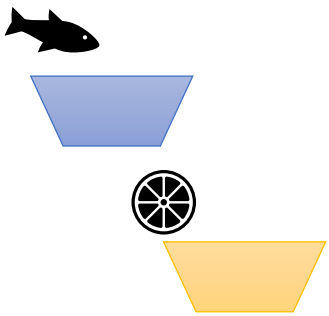
・想定される例外事象については、具体例を出しながら対応を手順としてまとめる。
想定されない事象についても、隔離を原則に一般的な対応方法を示しておく。

■取組みのポイント

ルールに定める項目の例

＜床に落下した原材料等＞
・床に落ちたものを拾う場合は、原則使い捨て手袋着用の上、拾うこと。
・素手で拾わざるを得ない場合は、手洗いを再度実施し、作業に復帰すること。
・床に落ちたものを含む、汚損した半製品、原材料については、〇〇色の専用ボックスに入れること。
・専用ボックスの内容物が指定した線を越えた場合に、所定の場所に内容物を廃棄すること。また、線を越えていない場合でも昼休憩に入る前のタイミング、終業前の清掃時には適宜廃棄すること。

＜規格外品＞
・製品Aの選別を行う際に、サイズ基準を満たさなかった原材料については、製品Bに利用するため、△△色の専用ボックスにより分けて、所定の位置に置くこと。
※製品Bの製造担当者が定期的に回収



左のルールは一例なので、自社の取扱う原材料、製品や製造工程にあったルールを検討してみてください。

食品ロス削減の観点から注意すべきポイント

・廃棄した原材料等を肥料や燃料に利用することが想定される場合、同種のもののみ入れ、不要なものの混在を防ぎましょう

床に落とすトラブルを防止したり、規格外品の発生を抑制するために、原因の調査と作業方法の見直しも大切です。

チェック項目：No.18

原材料・製造工程管理

賞味期限／使用期限が切れたもの、あるいは識別できないものはない。（製品／サンプル品／原材料／調味料など）

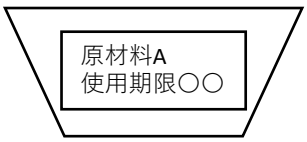
■取組みの目的

◇賞味期限／使用期限切れ、あるいはその判別ができないために発生する製品等の廃棄を防止する。

・特に注意が必要な点が、「識別できないもの」が発生しないようにすること。
そのために管理のルールを定め、運用する。

■取組みのポイント

「識別できないもの」が発生しうるケース



＜原材料／調味料＞
・原材料を透明なケースなどに移した際に転記が漏れる。
・表示シールやラベルが汚れて読み取れなくなる。

＜製品＞
・期限表示のラベル印刷の故障でラベルが付与されていない、印字のかすれ、にじみなどで読み取れない。
・梱包単位を大きくした際に外装への記載が漏れる。

賞味期限
25.03

＜サンプル品＞
・通常の製品と違う工程で製造されたサンプル品の場合、期限表示のラベル印刷と貼付のステップを通っていなかった。

各ケースへの対策例

＜原材料／調味料＞
・ケースに移し替えた際にラベルを記載するルールを設ける。
・２箇所以上に貼る。別途管理台帳にも記入しておく。

＜製品＞
・ラベル印刷機器の故障発生時の対応をルール化しておく。
・手順書に記載し、適宜参照する。記載を促す表示を外装や作業中の目につくところに表示する。

＜サンプル品＞
・サンプル品の製造手順を整備し、期限表示を行う手段を定める。

期限不明による廃棄での食品ロス発生は非常にもったいないです。発生した場合は原因を追究して再発を防止しましょう。

チェック項目：No.19

食品ロス削減	生産現場で食品ロス削減の対策を実施している。 （例：在庫の削減、需要に応じた適正な生産、 賞味期限の年月表示、規格外品の再活用など）

■取組みの目的

◇対策を実施することで食品ロスを削減する。

・食品ロス削減のための対策は、そのまま生産性向上につながる場合も多い。
上記に挙げた例でも、在庫の削減、需要に応じた適正な生産などが該当

■取組みのポイント

需要予測の考え方

①需要予測をするための指標を検討
よく使われる指標は過去の販売実績になります。
直近３か月の平均を見る場合、季節変動の大きい製品であれば過去数年の同時期の販売実績の平均など。

商品の特性だけでなく、自社のプロモーションの取組みにも影響されるので、指標に正解はありません。
はじめはあまり難しい指標にせず、過去実績に影響の大きい変動要素を２～３加味する程度で実施します。

需要予測の記録を積み重ねることは、経験則から来る予想を可視化して言語化→次の担当者に引き継げる形にする意味合いもあります。

②需要予測と実績を比較し、変動要素を見直す
予測値と実績を比較します。乖離がある場合はもとより、乖離がない場合でも、変動要素の影響評価が適切であったかを振り返ります。
（複数の要素が影響してたまたまプラスとマイナスが打ち消されるケースもあります。）

→一定期間、予測と実績比較、改善を繰り返し
ある程度の精度で予測できるようになったら製造計画への反映を検討します。

賞味期限の年月表示

・年月表示の対象となる製品
→製造から賞味期限までの期間が３か月を超えるもの
・物流事業者にとっては、在庫管理の簡素化が見込める。
・小売事業者にとっては、店頭での管理がしやすくなる。
日付表示による過度な消費者の鮮度志向の助長を防ぐなどの要望から望まれています。

チェック項目：No.20

食品ロス削減	対外的に食品ロス削減の活動を行っている。 （子ども食堂やフードバンクへ製品の提供など）

■取組みの目的

・対策を実施することで食品ロスを削減するとともに、事業者の姿勢をアピールすることにつながる。

■取組みのポイント

子ども食堂やフードバンク活用の方法

フードバンクが活用できるかどうかは扱っている商品特性（賞味期限が長い等）にもよりますが、ぜひ活用を検討してみてください。

①子ども食堂やフードバンクを実施している団体を調べる。

②団体の連絡先に問合せを送る。

③寄付の方法、条件などを確認して、
合意できる内容であれば、合意する。

④確認した方法にて、寄付を実施する。

県内のフードバンク実施団体

サイトURL：特定非営利活動法人eワーク愛媛
https://eworkehime.kojyuro.com/index.html

フードバンク事業
https://eworkehime.kojyuro.com/foodbank.html

特定非営利活動法人ｅワーク愛媛は、愛媛県と連携し、地域循環型フードバンク支援事業を展開しています。

情報提供／相談窓口

◆愛媛県　県民環境部　環境局　循環型社会推進課

県における循環型社会推進の取組みの一環として、食品ロス削減を推進する各種施策を実施しています。食品関連事業者に向けた、推進施策の情報も提供していますので、参考にしてください。

サイトURL：循環型社会推進課
https://www.pref.ehime.jp/soshiki/40/

食品ロス削減のために事業所で出来ること
https://www.pref.ehime.jp/page/9813.html

◆一般社団法人　愛媛県中小企業診断士協会　（TEL：089-961-1640）

中小企業の経営に対して、専門的な知見を持つ中小企業診断士を会員として、県内企業の経営支援を行っています。食品製造事業者の食品ロス削減、生産性向上に関わる相談にも対応するほか、経営全般に係る相談も受け付けています。

サイトURL：愛媛県中小企業診断士協会
http://shindan-ehime.com/

お問い合わせフォーム
http://shindan-ehime.com/contact/

◆愛媛県中小企業団体中央会

当会は事業協同組合等の中小企業連携組織の支援機関です。組合設立など企業の組織化を通じて中小企業の課題解決に貢献します。食品関連の組合・事業者の皆様からの御相談に対して、適切な支援機関を御紹介いたします。
※本ガイドラインの具体的な内容については、上記愛媛県担当課、または愛媛県中小企業診断士協会に直接お問い合わせください。

サイトURL：
愛媛県中小企業団体中央会　http://www.bp-ehime.or.jp/
御相談はこちらのフォームから　http://bp-ehime.or.jp/form/contact/