

# 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ます
- 3点：概ね取組みができていますが改善点はある
- 4点：取り組むことができています

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、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ではなく、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。<br>(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。<br>(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。<br>(子ども食堂やフードバンクへ製品の提供など)                                     |    |    |