

会社名・工場名	大阪ガスリキッド(株)低温粉碎センター食品工場	記入日	2025年 2月 20日
		記入者	落合真美
商品名	リグナンリッチ黒胡麻マイクロパウダー/金胡麻マイクロパウダー		

※ 記入例

評価欄: 適合「○」、要観察「△」、問題あり「×」で3段階評価してください。対象外は「-」としてください。空白は無いようにしてください。

コメント欄: 内容、仕組みを記入し空白は無いようにして下さい。

カテゴリー1. 工場敷地の環境・設備		評価	コメント
①	敷地周りの排水路は、定期的に清掃がされている	○	
②	工場屋外のユーティリティー設備は施錠管理され、いたずら防止等の措置が取られている(貯水槽、ポイラー室、井戸ポンプ等)	○	施錠管理
カテゴリー2. 従業員・工場内衛生管理			
①	製造室がゾーニングされ、各ゾーン毎に管理の程度が決められている	○	
②	毎日手・指の怪我、健康状態の確認をしている	○	出勤時に記録
③	ネット、帽子、マスク等を着用し、頭髮を完全に覆っている	○	インナーネット着用、帽子一体型つなぎ作業服着用
④	検便の実施をしている(している場合は回数も)	○	1回/半年
カテゴリー3. 従業員の製造室出入り口			
①	出入口は二重構造で昆虫などの侵入が防げる	○	2重シャッター、インターロック付扉
②	外履と作業専用の靴の履き替え区分が明確	○	製造エリアは長靴着用
③	粘着ローラー等で帽子・衣服に付着した異物の除去を行っている	○	粘着ローラー実施、入室時エアシャワー有
④	手洗い後のアルコールによる手指の殺菌がされている。手洗い場はお湯がでる	○	手洗い後アルコール→手袋(2重)着用→再度アルコール
カテゴリー4. 原材料の受入・保管状況			
①	原材料倉庫と製造現場は明確に区分けされている	○	
②	原料受入時、または使用時に検品・検査を実施している	○	原料検査結果の確認、受け入れ時の目視確認を実施
③	原料の日付管理がされ、先入先出しを実施している	○	製造都度支給原料受入、全量使用・出荷し保管原料なし
④	有機原料とそれ以外の原料は、保管場所を明確に区分けしている	×	お預かり原料は同一倉庫内に保管。特定8品目アレルギーのみ識別表示(保管は同一倉庫内)。
カテゴリー5. 製造室の環境・管理			
①	原材料処理・加工室での床には適切な勾配があり、排水性は良好である	○	
②	仕掛品は適切な保管されている	-	仕掛品なし
カテゴリー6. 製造室内の危険物・不快物の混入対策			
①	折れ刃式カッターナイフ、ホッチキス、鉛筆、画鋲、小さなマグネット、キャップ付ボールペンやマーカー等の危険物や混入しやすい文房具を使用していない。あるいは管理されている	○	指定備品のみ使用(製造前後に員数チェック実施)
②	製品が流れる上が清潔に保たれている	-	粉碎機以外に移送等の製品に触れる設備はなし
③	樹脂製カーテン・捕虫器など適切な設備がなされている	○	捕虫機設置あり
④	蛍光灯等の割れなどへの飛散防止対策が取られている	○	飛散防止カバー、飛散防止タイプの蛍光灯を使用
カテゴリー7. 水、空気の管理			
①	使用水の貯水槽がある場合は定期的に点検を行い、1回/年以上、清掃を行ないメンテナンス記録を保管している	○	1回/年清掃、水質検査実施
②	製造場内で使用される圧縮空気はコンプレッサーはオイルフリーか食品用オイルを使用している	○	オイルフリーを使用
カテゴリー8. 有害生物の防除			
①	有害生物の防除管理プログラムがあり、計画化されている	○	
②	防虫・防鼠対策を外部委託している	○	アース環境サービスに委託
カテゴリー9. 製造工程での点検・記録			
①	製造計画・日付管理等の指示が出されている	○	
②	計量器は定期的に校正(分銅等)をしている	○	使用前後に分銅によりチェックをおこない、1回/2年に計量器校正を実施
③	不良品の取り扱いルールがあり、周知徹底されている	○	
④	製品の切替時のラインの清掃・洗浄手順が決められている	○	
⑤	日付(賞味期限・製造日)の記入がされている	○	日付の設定は顧客指示に従う
⑥	重要管理点で検出された異物の調査・保管がされている	○	

カテゴリ10. 取引先評価			
①	必要に応じてフードチェーンの取引先評価を実施している	○	
カテゴリ11. HACCP			
①	弊社該当ラインのフローダイアグラムがある。	○	
②	弊社該当ラインの危害分析が実施されている。	○	
③	CCPおよびOPRPが設定されている。	×	設定なし(CCP工程は金属検出器検査またはX線検査のみ、OPRP工程の設定なし)
④	HACCPプランがある。	×	CCP工程なしのため、適用するHACCPプランなし
⑤	製品回収プログラムがある。(トレーサビリティ)	○	
カテゴリ12. 金属探知機			
①	テストピースは規定のものを使用している	-	貴社製品では金属探知機検査を実施しておりません
②	点検の手順が定められ、周知徹底がされている	-	
③	検出された金属異物の混入調査をしている	-	
④	金属探知機のメーカーでのメンテナンスを実施	-	
カテゴリ13. アレルゲン管理			
①	アレルゲン管理プログラムがある	○	
②	(保管時)アレルゲン原料の識別が可能である	○	特定8品目のみ識別
③	設備・器具のアレルゲンによる交差汚染の防止措置がされている	○	製造毎に分解洗浄
カテゴリ14 経営者の責任について			
①	食品安全方針を策定している	○	
②	食品安全チーム、およびチームリーダーを設けている	○	
③	食品安全に影響を与える緊急事態が起こった時のマニュアルを定めている	○	
カテゴリ15. 品質管理体制			
①	自社内外で製品細菌検査・理化学検査をしている	○	
②	商品事故の調査ルールが定められている	○	
③	保存サンプルを保管している	○	
④	FSSC,ISO, HACCPなどの第三者認証を取得している	○	FSSC22000
⑤	出荷承認の仕組みがある	○	
カテゴリ16 教育訓練について			
①	教育訓練についての年間計画や目標を定めている	○	
②	各スタッフの技量を評価したリストや、教育訓練の実施記録がある	○	
③	外部文書(契約書、仕様書、操作マニュアル、関係する法律や条例について、適切に保管され、管理されている	○	
カテゴリ17. 仕様原料確認			
①	仕様書の製造工程と製造現場の工程内容は一致する	○	
②	仕様書の原料名・配合と現場での内容は一致する	-	原材料はお客様支給品
カテゴリ18 検証について			
①	内部監査の計画が策定されており、実施されている。	○	
②	検証の結果を評価・分析し、改善を行っている。	○	
【弊社記入欄】			