店舗衛生監査

食品品質プロフェッショナルズ 広田 鉄磨

店舗衛生監査 の理想像

内容

- 1. 衛生監査の目的
- 2. 監査内容
- 3. 予算·条件
- 4. 必要な知識
- 5. 使用器具
- 6. 指導•説明
- 7. 注意事項
- 8. 報告書作成•提出

1.衛生監査の目的

1. 衛生監査の目的

- ①食品事故の防止
- ②安全で衛生的な食事
- ③安心して食事できる清潔な空間
- ④施設内の衛生状態向上
- ⑤従業員の意識向上
- ⑥厨房内労災事故防止
- ⑦顧客に対してのアピール、証明
- ⑧HACCP、ISO等取得のため

◆厨房の衛生状態の確認・評価



危害要因(生物学的、化学的、物理的)の洗い出し 生物学的:微生物挙動(付着、持込、増殖、生残)

に基づき確認・評価を行う

①食品事故の防止 危害要因とは

【定義】

適切な管理を怠った場合、あるいは管理システム そのものが不適切であった場合、人に疾病やケガ を引き起こす(ことが(普通に考えて)起こり得ると 予想される)、生物学的、化学的、物理的な要因 のことをいう。

食品中にあって人に疾病やケガを引き起こす可能性のある要因とその状態

食中毒とは

【定義】

なんらかの有毒・有害物質が食品(飲食

物)の中に入っていて(またはくっつい

て、、それを飲食し胃腸炎などの急性障

害をひきおこす疾患

- ①食品事故の防止
- 1)化学的危害要因
- 天然に存在する化学物質 微生物による産生物質(カビ毒、ヒスタミンなど) 自然毒(魚貝毒、植物毒) 食物アレルゲン



1)化学的危害要因

- 意図しないで加えられた化学物質
- ●農林水産業用の化学物質(農薬、防カビ剤、 除草剤、動物用医薬品など)
- ■工場内で使用する化学物質(洗剤、潤滑油、 消毒剤、ペンキなど)



2)物理的危害要因(通常硬質または鋭利)

- 金属片 装置の部品の脱落、動物に使用された注射針、散弾の破片、 ワイヤーの切れ端、クリップなど
- ガラス片 ガラス容器、照明や温度計由来のガラス破片



2)物理的危害要因(軟質異物:ビジネスリスク)

昆虫、毛髪、フィルム片(包材など)、糸くずなど健康被害はないが、クレームにつながる要



3)生物学的危害要因

細菌:病原細菌(ボツリヌス菌、サルモネラ属菌、 病原性大腸菌、腸炎ビブリオなど)

ウイルス:ノロウイルスなど

寄生虫:クリプトスポリジウム、アニサキスなど



細菌が増殖する3要素(ウイルスではない)

温度

低温(冷蔵・冷凍)では 死滅しない

栄養

微生物の増殖

水分

糖類、タンパク質など、 埃などの汚れも 食品中の水分、ラインの水、湿気、結露など

食品そのものや 工程、製造環境中では全てが揃うことが多中4

3)生物学的危害要因 主な食中毒菌

種類	主な汚染源	主な食品	潜伏期	症状	特徴
腸炎ビブリオ	海産魚介類 海水、海泥	刺身、魚の調理品 浅漬け	6~32 時間	激しい腹痛 下痢、血便 嘔吐、発熱	塩水を好む 真水、加熱に弱い
サルモネラ	ヒト・動物糞便、 食肉、卵	卵製品、肉調理品 魚介類	6~72 時間	発熱、下痢 腹痛、嘔吐	乾燥や低温に強い 加熱に弱い
カンピロバクター	ヒト・動物糞便、 乳、食肉	肉調理品(特に鶏肉) 生牛乳、飲料水	1~7日	発熱、下痢 血便、腹痛	少量でも発症 乾燥に弱い
病原性大腸菌	ヒト・動物の腸内、乳、食肉	肉調理品 生カキ、飲料水	6~72 時間	下痢、腹痛 発熱	熱・消毒剤に弱い 糞便を介して二次汚染
黄色ブドウ球菌	ヒト・動物の腸 内、化膿	おにぎり 弁当、菓子	30分~ 6時間	嘔吐、下痢 腹痛	食品中で毒素生産 100℃-60分で分解せず
リステリア	動物の腸内 土壌	乳製品、肉調理品	2~32 時間	発熱、腹痛 嘔吐	低温でも生育可能 妊婦が感染すると流産 の危険性あり
セレウス菌	土壌	焼飯、ピラフ 水産練り製品	30分~ 6時間	嘔吐、下痢	熱に強い芽胞を形成
ウエルシュ菌	動物の腸内 土壌	肉の加熱調理食品、 スープ、カレー	8~22 時間	軽症(下痢、 腹痛)	大気中では生育しない 熱に強い芽胞を形成 1度の罹患者が多い
ボツリヌス菌	土壌	真空包装食品 いずし	12~24 時間	神経麻痺	まれな食中毒であるが、 死亡率が高い、毒素型

食中毒と腐敗の違い

腐敗(モノの状態)

臭いがする

酸っぱくなる

変色する

膨張する

ネト・軟化などの 物性変化

普通は10^{7~8}/g程度の菌数が 必要(菌種による)

食中毒(病気)

食品の見た目は普通と変わらない

細菌によるもの

ウイルスによるもの

微生物産生毒素 による毒素型食中

自然毒によるもの

化学物質によるもの

寄生虫によるもの

感染型の場合 少ない 「菌」数=約 10²/食事) でも起きる ものもある

17

生物学的危害要因抑制の4原則 =微生物学的挙動=食中毒予防4原則

1. 持ち込まない

安全な原料を使用する。動線の管理など。



食品を衛生的な環境で取り扱う 作業員、製造ラインなどの衛生管理 手洗い・アルコール消毒・洗浄、除菌、殺菌など

3. 増やさない(増殖防止) ウィルスは除外

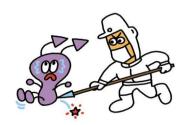
食虫毒菌など危害要因の増殖防止 低温保管・保存、高温保管、添加物の使用など

4. やっつける(汚染除去)

加熱、除菌・殺菌処理、器具の洗浄・除菌・殺菌





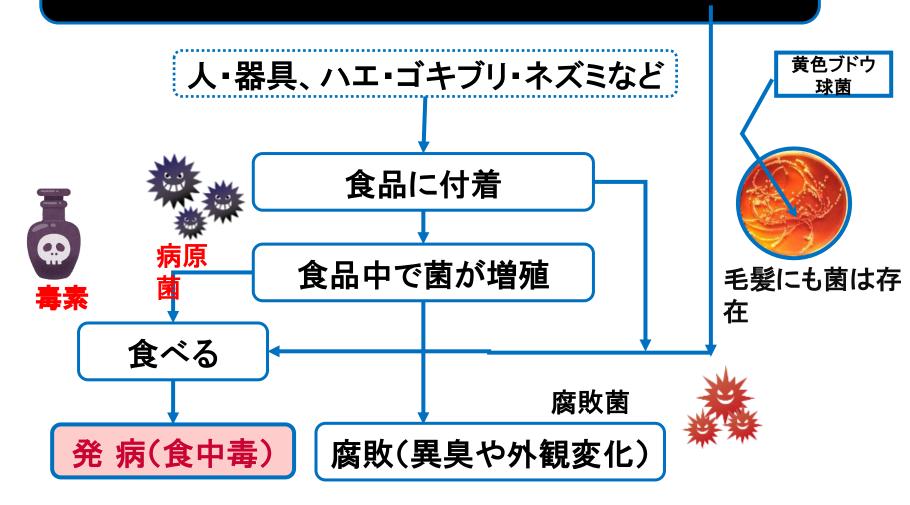


食中毒の発生機序

18

食中毒を起こす微生物 / 腐敗菌

[食品に関わるあらゆるところに存在…環境、人、器具、動物、昆虫、原材料など]



一般細菌数: 汚染の程度を示す最も代表的な指標

(生菌数) 食品中に生存している細菌数を検査

菌数が多い・・・

食品を腐敗させる細菌が多い・・・となれば病原性細菌も潜んでいる可能性がある

大腸菌群

糞便系大腸菌群: 食中毒(や経口感染症)の多くはヒトや動物の腸

大腸菌でで、管内に生息している微生物が原因

菌が検出されたら・・・

食品の糞便(由来)による汚染・・・食品の衛生管理状態に決定的な問題がある

大腸菌群

陰性

20

や 動 物 の 糞 便 に よる汚染→

大腸菌群・糞便系大腸菌群・大腸菌(E.coli)の位置付け 基準値以上のE.coliが検出された食品は 販売等に供することは出来ません 基準値以下のE.coli検出が許される食品 非加熱食肉製品、特定加熱食肉製品、生食用かき E.coli 陽性 E.coli陰性でなければいけない食品 乾燥食肉製品、加熱食肉製品(加熱殺菌後包装したもの)、 加熱後摂取冷凍食品で凍結前加熱以外、加熱処理そうざい、 未加熱そうざい、浅清、生めん類 糞便系大腸菌群 陽性 糞便系大腸菌群陰性でなければいけない食品 牛食用食肉(牛又は馬の肝臓又は肉) 大腸菌群陰性でなければいけない食品 大腸菌群 陽性 保存用氷雪、清涼飲料水、ミネラルウォーター、 粉末清涼飲料水、氷雪、氷菓、 加熱食肉製品(容器包装後殺菌したもの)、鯨肉製品、 魚肉ねり製品、ゆでだこ、無加熱摂取冷凍食品、 加熱後摂取冷凍食品で凍結前過熱、

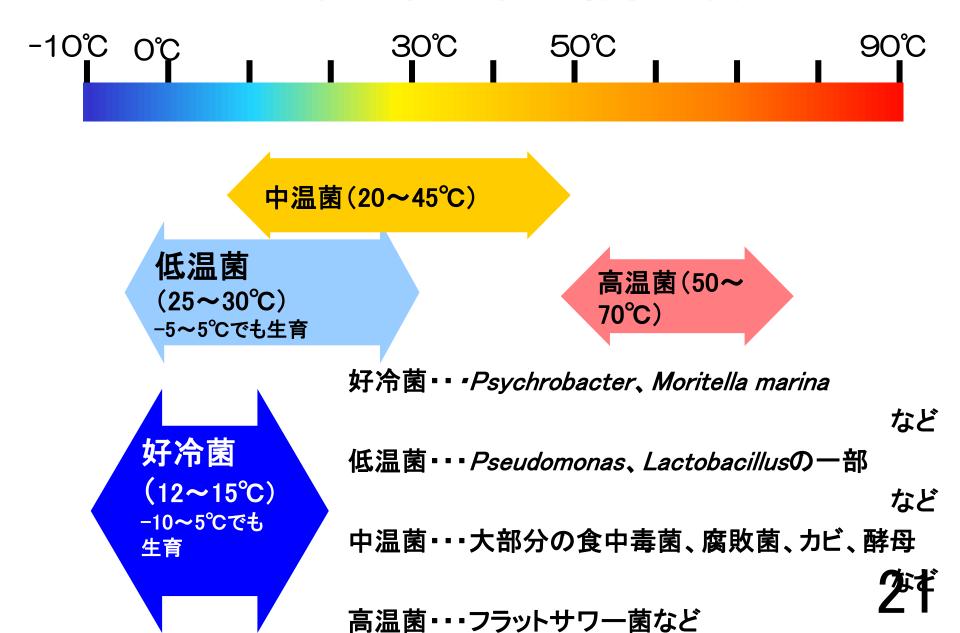
生食用冷凍鮮魚介類、飲用乳(牛乳、特別牛乳、殺菌山

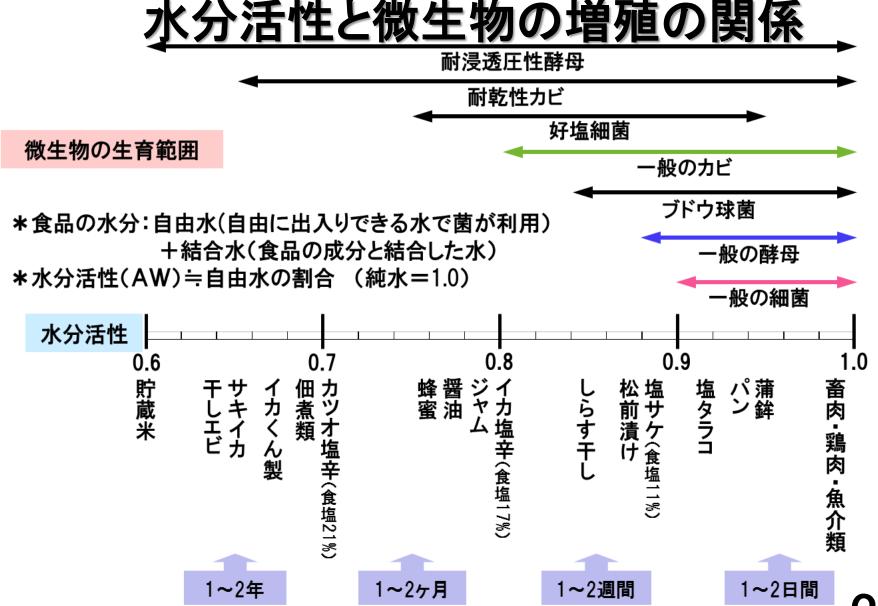
羊乳、部分脱脂乳、脱脂乳、加工乳)、乳飲料、**クリーム** バター、バターオイル、プロセスチーズ、濃縮ホエイ、 アイスクリーム、アイスミルク、ラクトアイス、はっ酵乳、

乳酸菌飲料、洋生菓子、ゆでめん類

図中の基準値は『食品、添加物等の規格基準』、『乳及び乳製品の成分規格等に関する省令』、『弁当及びそうざいの衛生規範』、『洋生菓子の衛生規範』、『生めん類の衛生規範』から抜粋したものです(WafooネットHP)

微生物の最適増殖温度





微生物の制御(除菌成分の効果の概要)

分類		除菌剤			芽胞菌	乳酸菌	酵母	カビ	備考
エタノール			O	×	O	O	0	酵母・カビに有効	
食 添		塩素系(次亜塩素酸Na、次亜塩素酸水など)		O	×	0	Δ	Δ	有機物で効果が激減
合成除菌剤		第四級 アンモニウム塩	塩化ヘンサンルコニウム (逆性石鹸、BAC) シ・テ・シルシ・メチルアンモニ ウムクロライト・(DDAC)	0	Δ	0	Δ	Δ	幅広い菌に有効 芽胞菌には効果低い
		ビグアナイド系(PHMB)		0	0	0	Δ	Δ	芽胞菌に優れた効果
		両性界面活性剤		0	Δ	Δ	Δ	Δ	結核菌にも有効

○:有効 △:あまり有効ではない ×:無効(下線:条件により異なる)

*芽胞菌は芽胞(殻)を形成するため、高温、乾燥、除菌剤に耐性あり

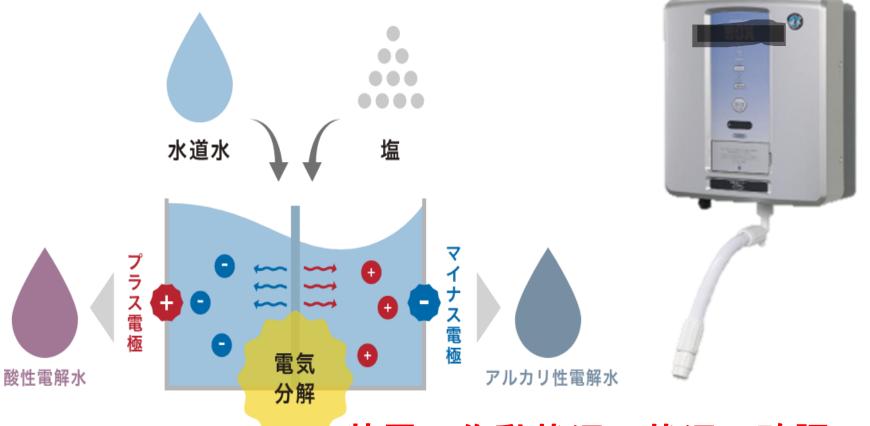
厨房で使用する 主な除菌剤

除菌剤の使用状況の確認

電解水とは?

24

飲用のアルカリイオン水と、洗浄・殺菌消毒用の電解水の2つに大別できる。



装置の作動状況の状況の確認

- ②安全で衛生的な食事
- ③安心して食事できる清潔な空間
 - 1)前述の活動の結果として得られるもの
 - 2)見かけの衛生
 - 見た目の美しさ、清潔感をアピール いかに清潔であってもそれが表現できて いないと客は入らない。
 - 美味しそうな見た目、インテリア
 - ・初見の客は見た目で判断





- ④施設内衛生状況向上:事例
 - 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く





壁面にカビ発生

- ・カビによるアレルギー等健康被害の可能性
- ・壁面腐食、立てかけによるまな板汚染

- ④施設内衛生状況向上:事例
 - ▶ 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く





グリストラップの清掃不良

- ・ふた、本体週1回以上の清掃が望まれる
- ・夏場は特にコバエ等飛翔昆虫の発生
- 清掃をしない(汚れをためる)ますます清掃が嫌になる

④施設内衛生状況向上:事例

不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く

なぜ専用の手洗い 場が必要か?



手洗いの前にモノが置かれ洗いにくい。ハンドソープ他手洗い用 品なし

(別途シンクにて手洗い) ハンドソープ、消毒薬、ペー パータオル等常設)



ほかのシンク等で洗いがち:あまりにも使用しにくい手洗い場は手洗い意欲の減退につながる。黙認のケース。使用後は消毒

28

- ④施設内衛生状況向上:事例
 - ▶ 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く



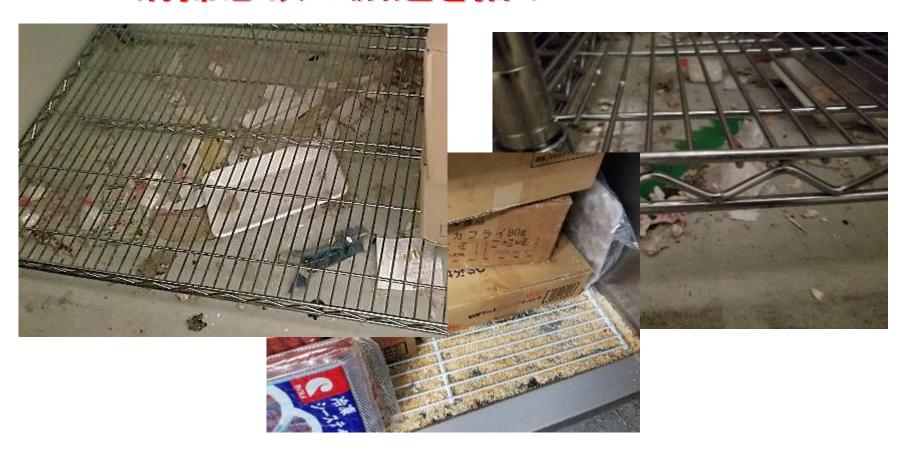
・ 魚焼き機清掃不良、段ボール多用

- ④施設内衛生状況向上:事例
 - ▶ 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く



・段ボール・新聞紙多用

- ④施設内衛生状況向上:事例
 - ▶ 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く



・設備下ゴミ散乱

④施設内衛生状況向上:事例

▶ 不潔な作業場は 清掃意欲の減退を招く







窓辺にコバエ死骸堆積 グリストラップよりコバエ飛翔 むき出しの容器

④施設内衛生状況向上:事例

不潔な調理器具は 直接食中毒事故を招く



包丁洗浄不良包丁の柄に食品残渣

- ・まな板洗浄不良
- もはや洗浄しても無駄なので更新を進めている。
- ・10万円ほどするらしい



⑤従業員の意識向上

これ(ルール)を守らなかったらどんなリスクがあるか

手洗い、消毒などしても見えないところにあるリス



⑤従業員の意識向上

→現場においてのヒヤリング、指導





⑤従業員の意識向上

▶季節ごとあるいは、朝礼等での衛生講習、 または軽いレクチャーの勧め

(いわゆる衛生監査とは違うが・・・)



⑥ 労災事故防止

- A) 床面転倒(特にフライヤーの前)
- B) グリストラップのフタのふみぬき



グリストラップのフタの腐食 非常に危険



グリストラップのフタの腐食を まな板で補強 時間の問題、いつ割れるか

⑥ 労災事故防止



破損した包丁使用(危険)

⑧顧客に対するアピール、証明、プレゼンテーション

・衛生状態、安全な食事の提供のアピール



⑨ISO、HACCP等規格取得のため 通常的なものとは別(書類審査も多い)

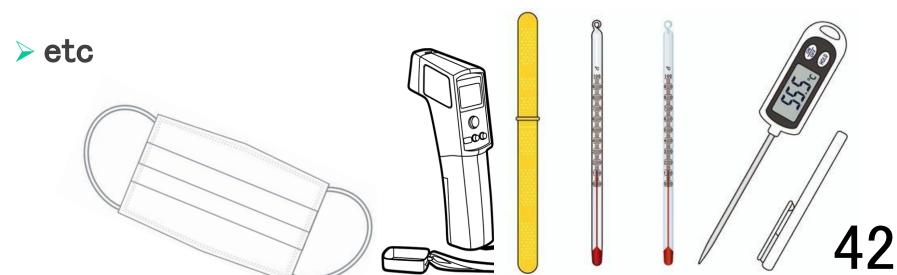


2.監査内容

- ①検査機材
- ②前回の指摘事項: 改善状況
- ③厨房内、ホール、売り場衛生チェック
- ④ふき取り検査
- ⑤食品サンプル採取
- ⑥厨房内労災事故防止
- ⑦衛生管理マニュアル、チェック表の確認

①検査機材

- > ふき取り検査機材
- ▶温度計
- ▶油酸化度チェック(AVチェッカー)
- ▶カメラ(説得力が増す)
- >マスク、ネット帽、手袋、白衣、厨房靴







②前回の指摘事項の改善状況確認

- >完全に改善できていなくともその 姿勢があればよい。前回いつま でどのように改善するつもりか聞 いておく
- ▶改善状況により責任者の衛生意 識が図れる

1)各危害要因に沿ったチェック項目

- >生物学的、化学的、物理学的危害要因の洗い出し
- ▶各施設衛生マニュアル・・・・ (チェック表)に沿った項目



2)具体的な指摘例(一部)

a)食品の取り扱い







- a. 非加熱食品(カット済胡 瓜)加熱前食品と混在
- b. 煮物常温放置、ダンボー ルふた:モラル
- c. 前日割卵

2)具体的な指摘例(一部)

a)食品の取り扱い



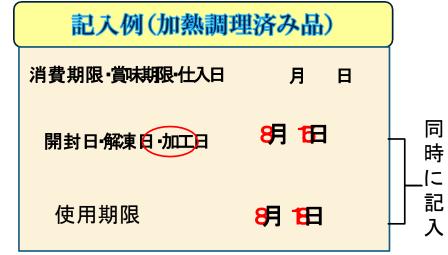
- a. 生肉(ラップ包み)
- b. ドレッシング

棚の上部になるほど直接喫食する(加熱なしで食べる)ものを保管。(生肉のドリップの滴下による汚染)

冷蔵庫のキャパの関係でやむを得ず隣接する場合は加熱前、加熱後、生食等必ず触れ合うことのないようタッパー等に入れて保管する。

食品の期限管理





使用期限

- ・加索調理済み食品:調理後3日
- ·デザート:調理後3日
- •冷凍食品開封後、冷凍保管1ヵ月
- ・厨房調理食品の冷凍保管切り

47

- 2)具体的な指摘例(一部)
- b) 調理器具類、設備の保管・破損・衛生状態







- a. ミートカッター清掃不良(機械油)
- b. まな板清掃不良
- c. 布巾未更新
- d. 冷蔵庫内整理整頓清掃不良 冷蔵庫内食品乱雑保管

- 2)具体的な指摘例(一部)
- c) 厨房内壁面・床面・グリストラップ破損・清掃状態







- a. 天井塗装剥がれ
- b. 床面破損
- c. フライヤー前清掃不良

2)具体的な指摘例(一部)

d) そ族、衛生昆虫の発生の有無





- a. ゴキブリの発生
- b. コバエ(飛翔昆虫)の発生

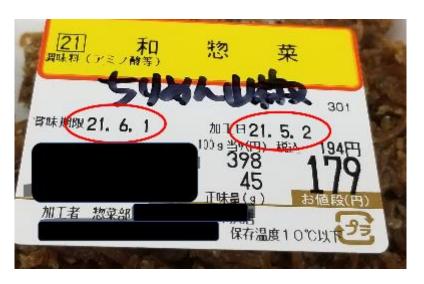
- 2)具体的な指摘例(一部)
- e)食材搬入状況、在庫管理

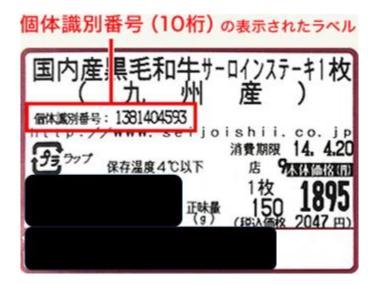


- a. 搬入時間
- b. 搬入時状況 温度、荷姿、保管状況 その他



- 2)具体的な指摘例(一部)
- f) 表示(牛肉、賞味・消費期限、産地、その他)





- a. 米トレーサビリティ
- b. 牛肉トレーサビリティ
- 。惣菜



④ふき取り検査機材いろいろ

a. ATP(キッコーマン)

長所

- 1. 見えない汚れを高感度に検出
- 2. 測定時間は約10秒、迅速にその場で結果がわかる
- 3. 難しい操作がなく、誰でも簡単に検査できる
- 4. 結果が数値で得られ、客観的に判断ができる 欠点
 - → 高価 本体・約10万円~ 80~400円/1本(1検体)ルシー → 保管温度(ルシパック)2~8℃

④ふき取り検査機材いろいろ

b)フードスタンプ(ここではぺたんチェック)

長所

- 1. 菌数菌種が概ね正確にわかる
- 2. 操作が容易

欠点

- ▶ 高価 100円~/1枚(1検体)
- ▶保管温度 2~10℃
- ▶ 結果が出るまで2~3日
- > 廃棄方法の制限



セレウス寒天培地

サブロー寒天培地 CP加ポテトデキスト**5**34

④ふき取り検査機材いろいろ

c)サンコリテップ

長所

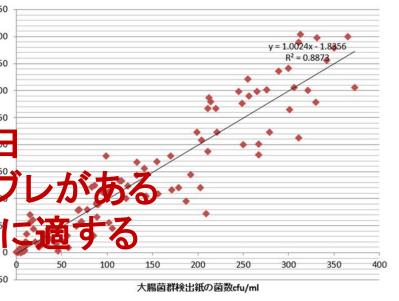
- > 操作が容易
- 安価50円~70円/1枚(1検体)
- > 多くの検体検査ができる
- > 保管が容易

大腸菌群検出紙と公定法の相関



- 〉保管温度 2~10℃
- ▶ 結果が出るまで2~3日
- > 結果が公定法と若干プレカ

スクリーニング



◆ 系列1 ----線形(系列1)

⑤食品サンプル採取

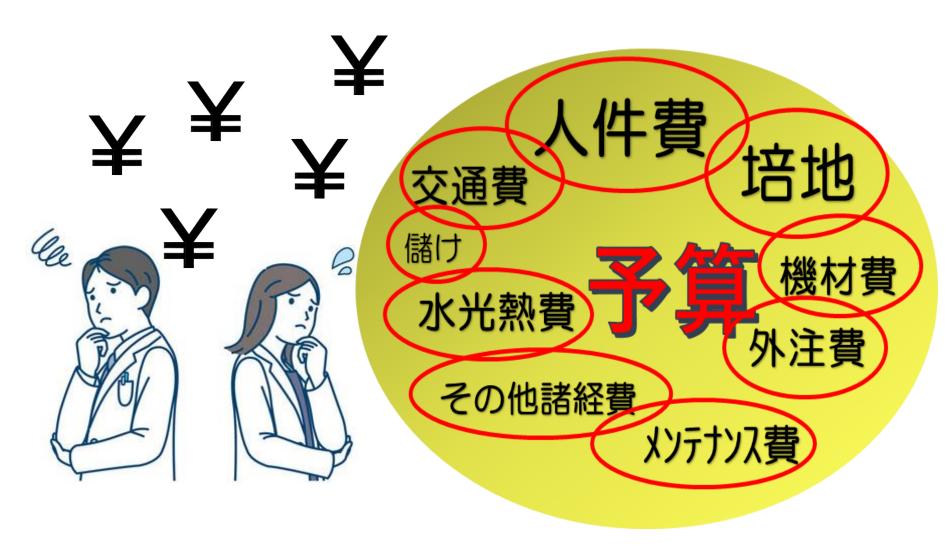
(一般性菌数、大腸菌群等必要に応じた項目)

・検食(保存食:2週間保存後廃棄予定のもの)



3.予算・条件に 沿った監査計画

先方、営業、監査担当部署との折衝



② 自社監査 ⇒ 実費と人件費のみ

4.関係知識

①一般衛生管理

一般衛生管理			
1	立地環境	10	在庫の管理
2	敷地管理	11	整理整頓、清掃、衛生
3	施設・設備の設計、施工及び配置	12	水や氷の管理
4	ユーティリティの管理	13	廃棄物の管理
5	装置•器具	14)	輸送
6	保守	15)	従業員等の衛生及び健康管理
7	従業員用の施設	16)	教育▪訓練
8	物理的、化学的、生物学危害要因	17)	製品の包装と保管
9	隔離と交差汚染		

6U

①相手が納得するよう指導・説明を行う



② 他監査員との意見統一



船山に登るして

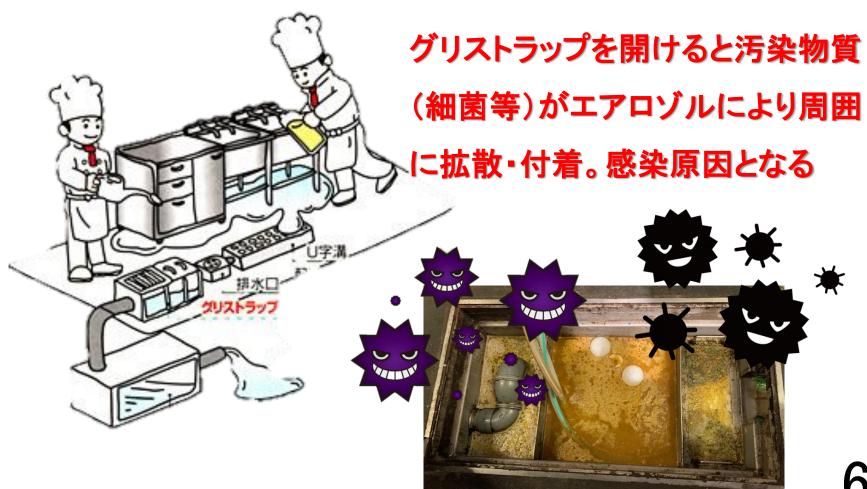
現場の混乱を招くの で各監査員は事前に 意見統一が必要



- ③ 訪問時間帯
- アイドルタイムが望ましい(抜き打ち検査、ヒアリング等)
- ▶ ピーク時に行くときは観察が望ましい
- ▶ 所要時間:せいぜい1時間(定時監査の場合)



④ 汚染を招く行為を避ける 営業中にグリストラップを開けない



⑤ 監査員は検便等検査を

監査員は直接厨房に入るため、 また先方への証明として検査 を行うことが望ましい。

66

行うことが望ましい

6.報告書作成·提出

- ① 作成·記入
 - > 通常は報告書テンプレートに記入
 - ・衛生レベル評価 通常はシステム化されておりチェック していけば自動的に評価される



·監查員記入欄:

5W1Hを意識してわかり やすく表現 (先方が読むことを意識して)

②現場スタッフの虚偽報告に対する対応

▶ 怪しいと思ったら



③責任の所在を明確に

・ 施設・設備・器機の破損、使用しに

くい設備等



④提出時期

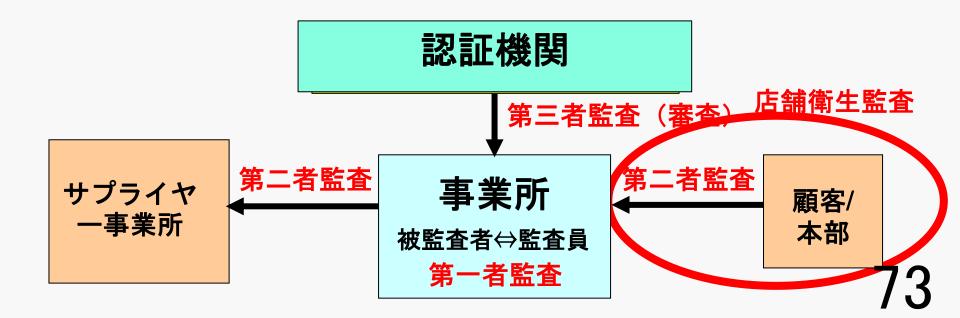
- ・できるだけ早急に!!
- ★特に危険度が高いものは特急で!!



本来店舗衛生監査は外部第二者監査のひとつ

監査の分類

内部監查—第一者監查 外部監查—第二者監查 「第三者監查(審查)

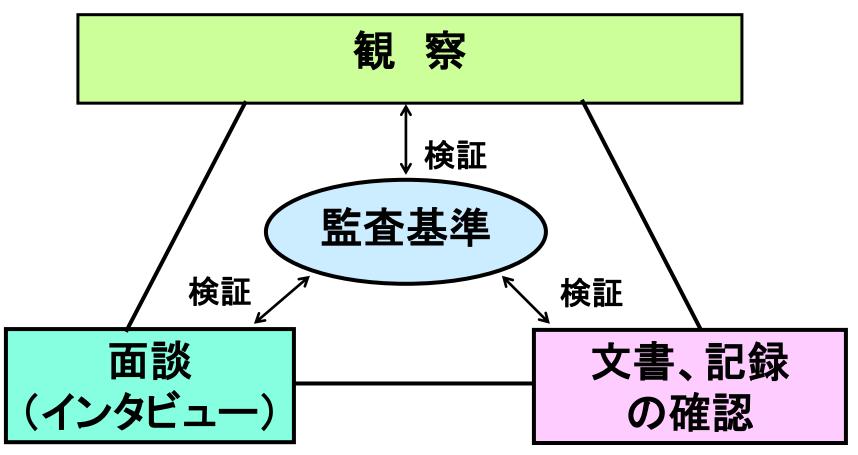




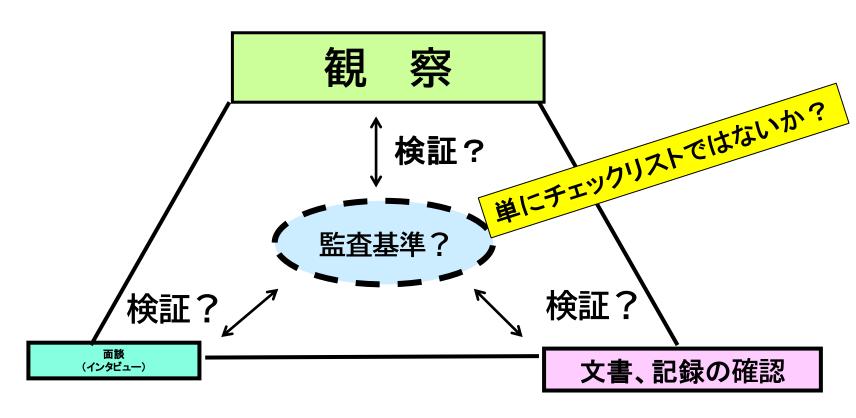


顧客/ 本部

店舗衛生監査の実施に当たって 監査員の行う検証のあるべき姿



店舗衛生監査の実施に当たって 監査員の検証活動の実態



非常に根拠のあいまいな姿となっている

適合性確認

一般衛生管理

以前の保健所立ち入り指導、営業許可

適合性確認

一般衛生管理

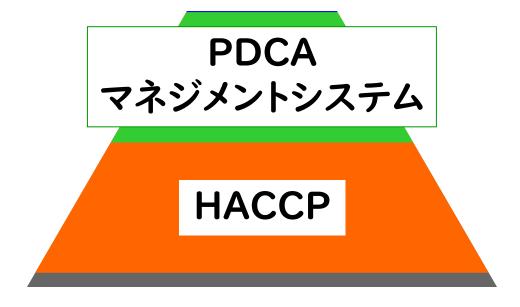
HACCPの考え方を取り入れた衛生管理、JFS-A 78

適合性確認



79

認証



ISO22000

認証

PDCA マネジメントシステム **HACCP** -般衛生管理 ISO22000+ISO/TS22002-1

81

認証

各規格「売り」の部分

PDCA マネジメントシステム

HACCP

一般衛生管理

GFSI承認規格(FSSC、SQF、BRC、JFS-C)

店舗衛生監査はママコの扱い

店舗衛生監査





袋小路的進化を続けている

HACCPの考え方を HACCPに 取り入れた 基づいた

一般衛生管理

一般衛生管理



適合証明 (責任を負わない認証)







認証

店舗衛生監査は チェックリスト方式に流れがち

- 1. 顧客/本部の期待表明に明確さが欠けているため、 チェックリストでもないと 監査側との合意事項の確認 が困難
- 2. 顧客/本部側の力量不足
- 3. 監査員側の力量不足
- 4. 安価に請け負っているため 監査に与えられた時間が 極端に短い→効率化必要
- 5. 〇×で評価できる(数値化しやすい)方式が どちら側 ___からも歓迎されやすい_____

チェックリスト方式の利点

- 1. 重要項目をもらさずに監査
- 2. 質問を事前に準備できるので、監査時間の節約
- 3. 監査員によるバラツキを最小限にし、監査の均一性を 確保しやすい
- 4. 過去のパフォーマンス、顧客の苦情などを勘案して、監 査実施の度に修正、改善を加えることが容易(なは ず?)
- 5. 監査時に過去のチェックリストを参照することができ データの引継ぎが容易(なはず?)

チェックリスト方式の弊害

- 1. 〇×、白黒、YES/NOが 顧客/本部、監査員両方から ¦ 歓迎されがち
- 2. 監査中には「なぜ?」という根本を考える暇もなく 表層にでてきているサインだけで O×を付けがち
- 3. 質問事項が多いほど→いい監査 との誤解が生まれやすい。どんどん積み上げ方式に向かいがち

チェックリストのもととになるべき文書 (監査基準)

法律 公的規範・基準、SDGs、CSR 社外要求事項 IS022000 社内FSMS文書 食品安全方針、衛生管理基準、 社内要求事項 HACCPプラン、SOP、SSOP

食品にかかわる法律

■ 食品にかかわる法律7選

- · <u>食品衛生法</u> 最新版 2020~
- 食品表示法2020~
- · <u>食品安全基本法</u> 2003~
- ・ 食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律 2000~
- · <u>HACCP支援法</u> 1998~
- ・ 食料・農業・農村基本法 1999~

1987~

流通食品への毒物の混入等の防止等に関する特別措置法

チェックリストは本来

- 各種社外(公的)要求事項
- 各種社内要求事項を塩梅し、ちょうどいい落としどころを狙っているべきものかつ

要求への適合・不適合が正確に反映されるように設計されているべきもの

チェックリストの実態

要求事項を熟知していない顧客/本部 と 要求されるべき事項を熟知していない監査会社との間で 顧客/本部にとっては 白黒つけやすく 監査会社にとっては仕事をしてきた証拠として提示しやすく 作り上げられたものである傾向が強い 「早く、安く、うまいこと」が主眼

そして 顧客/本部側の関心事がどんどん積み上げられ 重厚長大化していく傾向にある・・・断捨離はおきない

No.1775		衛生監	查結果報告書		The second secon
監査日時	2021年09月28日 14時00分	部門	₫ エリア	監査員名	***
企業名	株式会社グループ	店舗名		責任者名	
総合評価	西 <mark>C判定</mark> 84点/100点満点中	寸評		С	

No	監査項目	減点	結果
1	健康チェックやその他の記録に不備がない	-	0
2	【手洗い備品】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルがある	-	0
3	【手洗い備品】備品、蛇口、シンクが汚れていない	ı	0
4	【手洗い実技】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルを使用している	ı	0
5	【手洗い実技】「洗って」を2回繰り返している	-	0
6	【手洗いヒアリング】手洗い頻度、衛生手袋の使用タイミングを理解している	-	0
7	適切で清潔な制服(マスク、帽子含む)を着用し、不適切な装飾品がない	-	0
8	不要な私物を調理場に持ち込んでいない	-	0
9	冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い	2	×
10	冷蔵庫内は衛生的な容器で密封保管し、特に生食食材への汚染が無い	-	0

11	冷蔵庫内は日付管理を行い、先入れ・先出しされ、期限切れ・不明商品がない	-	0
12	冷蔵機器に温度異常が見られない	-	0
13	製氷機内の氷に、アイススコップが接触していない	-	0
14	アイススコップ(持つ部分)のATP検査 ※基準値1,500以下	2	2966
15	食洗機が清潔	-	0
16	飲料設備が清潔	2	×
17	床、グレーチング、グリストラップが清潔	-	0
18	シンク、作業台、棚などが清潔	-	0
19	空調(換気扇、ダクト、エアコン)が清潔	-	0
20	天井、壁、照明が清潔	-	0
21	フライヤー、コンロまわりが清潔。油の酸化度	-	0
22	トイレが清潔	-	0
23	ゴミ箱が清潔	2	×
24	害虫が発生、目撃されていない	-	0
25	その他厨房設備(電子レンジ、炊飯器、計量機等)が清潔	-	0
26	包丁、包丁保管庫は清潔かつ保管状態に問題が無い	-	0
27	まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い	2	×
28	包丁、まな板は生食・加熱用に分類されている	-	0
29	ダスターは清潔で 適度に交換、殺菌されている	-	0
30	ダスターは用途別に区分けされている	-	0
			-

			_
31	他調理器具は清潔かつ、保管状況に問題がない	-	0
32	食器、容器は清潔かつ、保管状況に問題が無い	-	0
33	調味料、常温保存品の保管方法に問題が無く、期限切れがない	-	0
34	異物混入の可能性が高いものがない	-	0
35	薬剤、他衛生資材が十分にあり、容器が清潔	-	0
36	清掃用具が清潔かつ、保管状況に問題が無い	-	0
37	ラップ、ホイル、テイクアウト容器が清潔	-	0
38	【ATP】手指:1500以下	2	6703
39	【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具):1,000以下	2	3275
40	【ATP】 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)	2	83484
41	【ルール改定】前回監査後に変更があったマニュアルを把握し、実践している	-	0
42	【洗浄殺菌】 生食における洗浄不足が懸念される食材が無い	-	0
43	【加熱殺菌】 加熱不足が懸念される食材が無い	-	0
44	【増殖リスク】 加熱→冷却時 長時間危険温度帯にさらされる食材が無い	-	0
45	【交差汚染】 器具殺菌、手指殺菌、食材保管など交差汚染の可能性が低い	-	0
46	【テイクアウト、デリバリー】適切な表示・注意書きがある	1	0
47	【顧客クレーム】前回監査以降 クレームや異物が発生した		0
48	【他】 監査員が気づいた重大な点がある	1) 0
			/

No.1775

監査日時: 2021年09月28日 14時00分 / 施設名



主観的評価総評(入力必須項目)

冷蔵庫取っ手、トング、ダスターなどは包丁・まな板と比較した場合、少しおろそかになる可能性が高いものです。 焼き肉用の生肉は、お客様の加熱が最大の殺菌効果となりますが、サラダ等非加熱の食材に、大腸菌などが付着して しまうことが最大のリスクでございます。従いまして、どの器具というより、非加熱食材に触れる工程において、手 指や器具が汚染されていないか?を最優先に考慮ください。

冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い



冷蔵庫底に汚れが付着しております

アイススコップ (持つ部分) のATP検査 ※基準値1,500以下



ATP数値: 2,966 洗浄・殺菌をもう少し強化してください

アイススコップ (持つ部分) のATP検査 ※基準値1,500以下



ATP数値:2,966 洗浄・殺菌をもう少し強化してください

飲食チェーン店舗 事例A



2F 飲料設備周辺が汚れておりました

ゴミ箱が清潔



ゴミ箱にアルコール容器や、器具が接触しないよう管理してくださ い

まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い



まな板は、できるだけ壁に接触しないよう保管ください

【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下



ATP数値:3,275 汚染されていると、サラダの汚染が考えれま

す。洗浄・殺菌・保管の強化をお願いします

「ATP」 設備(食) 飲食チェーン店舗 事例A



ATP数値:83,484 かなり高い数値です。定期的な洗浄と、触れた後にサラダ等 加熱処理がない食材に直接触れることはおやめください



【前回指摘事項】エアコンのフィルター清掃を確認いたしました



●薬剤容器はとても清潔な状態でした。日頃の清掃の努力の結果だと感じました

◎薬剤容器はとても清潔な状態でした。日頃の清掃の努力の結果だと感じました



【前回指摘事項】食器保管容器の清掃を確認いたしました



ダスター: ATP数値 100,517 ダスターはどうしても汚れるものです。定期的な交換も重要ですが、ダスターに触れた手・器具は汚染されたものとみなし その後の作業にご注意ください



◎卵の保管は方法は万全です

衛生管理マニュアル

項目名	製氷機・アイススコップ							
目的	手指から氷の汚染	頻度	常時定位置保管					
備品	アイススコップ	9915E	2時間に1回洗浄、 殺菌					

1 アイススコップは、常時 水根内 永に触れない 定位置保管するか、表 水根外で保管する 手で氷に触れない アイススコップは、2時間	ac ハ 以 氷は	ポイント ・専菌は、氷点下では増殖 ませんが、死滅もしません。 、その後殺菌することがな め、菌を付着させないことが
アイススコップは、2時間		
[C1回は洗浄、殺菌を う		
3 ストッカー部分は、1カド に1回は氷を出し、洗洗 を行う		
備考		

飲食店事例A:

非加熱食材に大腸菌付着が店にとっての 最大のリスクと喝破していながら

- ✓ 別に大腸菌検査をやるわけでもなく
- ✓ いつのまにか ATPや見た目の汚さが注意事項となって いく論理のすり替え
- ✓ 洗浄・殺菌の強化を対策として訴えながら どうやる べきか の How to には 言及しない

(それよりもなによりも 肉の生食はないのか?)

監査項目 監査項目 記録 1 健康チェックやその他の記録に不備がない 2 1% 【備品】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルがある 0% 手洗い(設備) 【備品状況】備品、蛇口、シンクが汚れていない 7% 洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルを使用している 0% 個人衛牛 手洗い(実技) 「洗って」を2回繰り返している 2 4% 6 【ヒアリング】手洗い頻度、衛生手袋の使用タイミングを理解している 2 0% 7 適切で清潔な制服(マスク、帽子含む)を着用し、不適切な装飾品がない 制服、装飾品 2 0% 8 不要な私物を調理場に持ち込んでいない 私物 7% 冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い 26% 10 冷蔵庫内は衛生的な容器で密封保管し、特に生食食材への汚染が無い 19% 11 冷蔵庫内は日付管理を行い、先入れ・先出しされ、期限切れ・不明商品がない 1% 冷蔵機器 12 冷蔵機器に温度異常が見られない 13 製氷機内の氷に、アイススコップが接触していない 21% 14 アイススコップ(持つ部分)のATP検査 48% 15 食洗機が清潔 2 5% 16 飲料設備が清潔 2 4% 17 床、グレーチング、グリストラップが清潔 施設•設備 30% 29% 空調(換気扇、ダクト、エアコン)が清潔 18% 20 天井、壁、照明が清潔 他設備 15% フライヤー、コンロまわりが清潔。油の酸化度 10% 22 トイレが清潔 2 0% 23 ゴミ箱が清潔 14% 24 害虫が発生、目撃されていない 2 4% 25 その他厨房設備(電子レンジ、炊飯器、計量機等)が清潔 18% 26 包丁、包丁保管庫は清潔かつ保管状態に問題が無い 13% まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い 包丁・まな板 23% 包丁、まな板は生食・加熱用に分類されている 0% 29 ダスターは清潔で 適度に交換、殺菌されている 器具·容器 4% ダスター 30 ダスターは用途別に区分けされている 1% 31 他調理器具は清潔かつ、保管状況に問題がない 他器具 2 19% 食器·容器 18% 13% 34 異物混入の可能性が高いものがない 異物混入 薬剤、他衛生資材が十分にあり、容器が清潔 清掃用具が清潔かつ、保管状況に問題が無い 資材 17% ラップ、ホイル、テイクアウト容器が清潔 2% 手指:1500以下 29% 39 器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下 ATP検査 38% 40 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所) 50% 【ルール改定】前回監査後に変更があったマニュアルを把握し、実践している 7% 3 【洗浄殺菌】 生食における洗浄不足が懸念される食材が無い 4% 43 【加熱殺菌】 加熱不足が懸念される食材が無い 3 0% 【増殖リスク】 加熱→冷却時 長時間危険温度帯にさらされる食材が無い 3 2% 【重要】 【交差汚染】 器具殺菌、手指殺菌、食材保管など交差汚染の可能性が低い 3 1% 【テイクアウト、デリバリー】適切な表示・注意書きがある 3 6% 【顧客クレーム】前回監査以降 クレームや異物が発生した 0% 【他】 監査員が気づいた重大な点がある 3 4% 100 【評価基準】96点以上:A 90~95点:B 80~89点:C 70~79点:C 69点未満:E 店舗数 店舗数 比率 比率 【評価基準】96点以上:A 13 96点以上:A 15% 10% 90~95点:B 29 90~95点:B 27 35% 35% 37 34 80~89点:C 44% 80~89点:C 44% 5 70~79点:D 6% 70~79点:D 9% 0 1 69点未満:E 0% 69点未満:E 1%

飲食チェーン店舗 事例A 監査項目 不備率 項目 NO 監查項目 配点 記録 1 健康チェックやその他の記録に不備がない 1% 2 【備品】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルがある 0% 手洗い(設備) 3 【備品状況】備品、蛇口、シンクが汚れていない **4** 洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルを使用している 0% 個人衛生 手洗い(実技) 「洗って」を2回繰り返している 4% 【ヒアリング】手洗い頻度、衛生手袋の使用タイミングを理解している 0% 制服、装飾品 7 適切で清潔な制服(マスク、帽子含む)を着用し、不適切な装飾品がない 0% 私物 8 不要な私物を調理場に持ち込んでいない g 冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い 26% 10 冷蔵庫内は衛生的な容器で密封保管し、特に生食食材への汚染が無い 19% 11 冷蔵庫内は日付管理を行い、先入れ・先出しされ、期限切れ・不明商品がない 1% 2 冷蔵機器 12 冷蔵機器に温度異常が見られない 2% 13 製氷機内の氷に、アイススコップが接触していない 21% 14 アイススコップ(持つ部分)のATP検査 48% 15 食洗機が清潔 5% 16 飲料設備が清潔 4% 17 床、グレーチング、グリストラップが清潔 施設•設備 30% 18 シンク、作業台、棚などが清潔 29% 19 空調(換気扇、ダクト、エアコン)が清潔 18% 20 天井、壁、照明が清潔 他設備 15% 21 フライヤー、コンロまわりが清潔。油の酸化度 10% 22 トイレが清潔 0% 23 ゴミ箱が清潔 14% 24 害虫が発生、目撃されていない 4% 25 その他厨房設備(電子レンジ、炊飯器、計量機等)が清潔 18%

		26 包丁、包丁保管庫は清潔かつ保管状態に問題が無い	2	13%
	│ 包丁・まな板	27 まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い	2	23%
		28 包丁、まな板は生食・加熱用に分類されている	2	0%
器具•容器	ダスター	29 ダスターは清潔で 適度に交換、殺菌されている	2	4%
	3 / 3 -	30 ダスターは用途別に区分けされている	2	1%
	他器具	31 他調理器具は清潔かつ、保管状況に問題がない	2	19%
	食器•容器	32 食器、容器は清潔かつ、保管状況に問題が無い	2	18%
	他	33 調味料、常温保存品の保管方法に問題が無く、期限切れがない	2	13%
異	物混入	34 異物混入の可能性が高いものがない	2	5%
		35 薬剤、他衛生資材が十分にあり、容器が清潔	2	10%
	資材	36 清掃用具が清潔かつ、保管状況に問題が無い	2	17%
		37 ラップ、ホイル、テイクアウト容器が清潔	2	2%
		38 手指:1500以下	2	29%
AT	P検査	39 器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具):1,000以下	2	38%
		40 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)	2	50%
	41 【ルール	·改定】前回監査後に変更があったマニュアルを把握し、実践している	3	7%
	42 【洗浄剤	と菌】 生食における洗浄不足が懸念される食材が無い	3	4%
	43 【加熱	設菌】 加熱不足が懸念される食材が無い	3	0%
/ 金 本 】	44 【増殖」	スク】 加熱→冷却時 長時間危険温度帯にさらされる食材が無い	3	2%
【重要】	45 【交差》	5染】 器具殺菌、手指殺菌、食材保管など交差汚染の可能性が低い	3	1%
	46 【テイク	アウト、デリバリー】適切な表示・注意書きがある	3	6%
	47 【顧客	レーム】前回監査以降 クレームや異物が発生した	3	0%
	48 【他】	告査員が気づいた重大な点がある	3	4%

【評価基準】	96点以上:A	90~95点∶B	80~89点:C	70~79点:C 69点未満	: E		
		店舗数	比率		店舗数	比率	
【評価基準】	96点以上:A	13	15%	96点以上:A	8	10%	
	90~95点:B	29	35%	90~95点:B	27	35%	
	80~89点:C	37	44%	80~89点:C	34	44%	
	70~79点:D	5	6%	70~79点:D	7	9%	
	69点未満:E	0	0%	69点未満:E	1	1%	

			今		前		前人	マロ		
エリマ	店名	▼	点 ×	<mark>ラ:</mark> ▼	点▼	ラ: ▼	点▼	ラ: ▼	平均	↓ ↓
北エリア	GB-T		98	Α	97	Α			97.5	
CPエリア	IT-F		98	Α	97	Α			97.5	
粉エリア	KT-F						97	Α	97.0	
CPエリア	SY-M		96	Α	93	В	98	Α	95.7	
CPエリア	SY-J		93	В	97	Α	95	В	95.0	
北エリア	SH-J		95	В	95	В	95	В	95.0	
南エリア	OS-J						95	В	95.0	
粉エリア	KK-D						95	В	95.0	
南エリア	ND		98	Α	94	В	92	В	94.7	
北エリア	НН		96	Α	93	В	95	В	94.7	
北エリア	TY		94	В	95	В	95	В	94.7	

No.2	衛生監査結果報告書		Â
監査	日時 2021年12月15日 15時20分 部門 監査員名		
1	業名 保 責任者名		
総	合評価 D判定 73点/100点満点中 寸評 C		
No	監査項目	減点	結果
1	健康チェックやその他の記録に不備がない	-	0
2	【手洗い備品】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルがある	2	×
3	【手洗い備品】備品、蛇口、シンクが汚れていない	-	0
4	【手洗い実技】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルを使用している	2	×
5	【手洗い実技】「洗って」を2回繰り返している	-	0
6	【手洗いヒアリング】手洗い頻度、衛生手袋の使用タイミングを理解している	-	0
7	適切で清潔な制服(マスク、帽子含む)を着用し、不適切な装飾品がない	-	0
8	不要な私物を調理場に持ち込んでいない	2	×
9	冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い	2	×
10	冷蔵庫内は衛生的な容器で密封保管し、特に生食食材への汚染が無い	-	0
11	冷蔵庫内は日付管理を行い、先入れ・先出しされ、期限切れ・不明商品がない	-	0
12	冷蔵機器に温度異常が見られない	-	0
13	製氷機内の氷に、アイススコップが接触していない	2	×
14	アイススコップ(持つ部分)のATP検査 ※基準値1,500以下	2	7073
15	食洗機が清潔	-	0

16	飲料設備が清潔	-	0
17	床、グレーチング、グリストラップが清潔	-	0
18	シンク、作業台、棚などが清潔	2	×
19	空調(換気扇、ダクト、エアコン)が清潔	-	0
20	天井、壁、照明が清潔	-	0
21	フライヤー、コンロまわりが清潔。油の酸化度	-	0
22	トイレが清潔	-	0
23	ゴミ箱が清潔	-	0
24	害虫が発生、目撃されていない	-	0
25	その他厨房設備(電子レンジ、炊飯器、計量機等)が清潔	2	×
26	包丁、包丁保管庫は清潔かつ保管状態に問題が無い	-	0
27	まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い	-	0
	包丁、まな板は生食・加熱用に分類されている	-	0
29	ダスターは清潔で 適度に交換、殺菌されている	2	×
30	ダスターは用途別に区分けされている	-	0
31	他調理器具は清潔かつ、保管状況に問題がない	2	×
32	食器、容器は清潔かつ、保管状況に問題が無い	-	0
33	調味料、常温保存品の保管方法に問題が無く、期限切れがない	-	0
34	異物混入の可能性が高いものがない	-	0
35	薬剤、他衛生資材が十分にあり、容器が清潔	-	0
36	清掃用具が清潔かつ、保管状況に問題が無い	-	0
37	ラップ、ホイル、テイクアウト容器が清潔	-	0
38	【ATP】手指:1500以下	-	1
39	【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具):1,000以下	2	4760
40	【ATP】 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)	2	29573

41	【ルール改定】前回監査後に変更があったマニュアルを把握し、実践している	-	0
42	【洗浄殺菌】 生食における洗浄不足が懸念される食材が無い	-	0
43	【加熱殺菌】 加熱不足が懸念される食材が無い	-	0
44	【増殖リスク】 加熱→冷却時 長時間危険温度帯にさらされる食材が無い	-	0
45	【交差汚染】 器具殺菌、手指殺菌、食材保管など交差汚染の可能性が低い	3	×
46	【テイクアウト、デリバリー】適切な表示・注意書きがある	-	0
47	【顧客クレーム】前回監査以降 クレームや異物が発生した	-	0
48	【他】 監査員が気づいた重大な点がある	-	0

【手洗い備品】洗浄液、アルコール、爪ブラシ、ペーパータオルがある



手洗いは爪ブラシを使用してください。

不要な私物を調理場に持ち込んでいない



仕込み中の食材の近くに灰皿がありました。異物混入の可能性もありますので、注意してください。

不要な私物を調理場に持ち込んでいない



仕込み中の食材の近くに灰皿がありました。異物混入の可能性もありますので、注意してください。

冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い



フィルターは定期的に清掃をお願いします。

冷蔵・冷凍庫にドリップ、残渣、フィルターの汚れが無い



フィルターは定期的に清掃をお願いします。

製氷機内の氷に、アイススコップが接触していない



アイススコップは持ち手部分が氷に直接触れないよう保管してください。

アイススコップ (持つ部分) のATP検査 ※基準値1,500以下

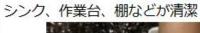


基準値を超えております。定期的に消毒をお願いします。

シンク、作業台、棚などが清潔



定期的に清掃をお願いします。





定期的に清掃をお願いします。

その他厨房設備(電子レンジ、炊飯器、計量機等)が清潔



定期的に清掃をお願いします。

ダスターは清潔で 適度に交換、殺菌されている



ダスターの横に灰皿があったのと、違う種類のダスターが重ねてありました。清潔な場所で保管してください。

他調理器具は清潔かつ、保管状況に問題がない



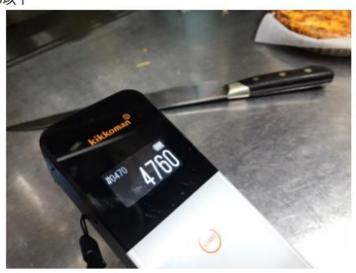
配線と箸やスプーンなどが触れております。保管場所の変更をお願いします。

【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下



洗浄前29,573→洗浄後4,760 洗浄後にしては数値が高すぎます。洗浄・殺菌方法の変更が必要です

【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下



洗浄前29,573→洗浄後4,760 洗浄後にしては数値が高すぎます。洗浄・殺菌方法の変更が必要です

【ATP】 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)



基準値を超えております。定期的に消毒をお願いします。

【交差汚染】 器具殺菌、手指殺菌、食材保管など交差汚染の可能性が 低い



調理台の上で、生地をこねていらっしゃいました。調理台に病原性 微生物が存在していた場合、交差汚染の可能性があるので、まな 板・ラップなどの上で行ってください。

飲食店事例B:

確かにチェックリストを充実になぞった点で は感嘆に値するが

- ✓ どれが この飲食店にとっての重大事なのか?
- ✓ 対策しろというが 現実に対応可能なのか
- ✓ ダブルディップ(二度漬)は 監査の原則から 正しいといえるのか

【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下



生食用の野菜を入れる袋外部: ATP6,930 袋に触れた後 ついつ い生食用野菜に手で触れないようにしてください

【ATP】器具(包丁、まな板、非加熱または加熱後使用する器具): 1,000以下



生食用の野菜を入れる袋外部: ATP6,992 数値が高いため、袋に触れた後 ついつい生食用野菜に手で触れないようにしてください

まな板は清潔かつ、保管状況に問題が無い



保管中のまな板には、極力 何も接触しないように保管下さい。生 食食材や加熱後食材を調理する際はまた板の洗浄・殺菌を徹底くだ さい

【ATP】 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)



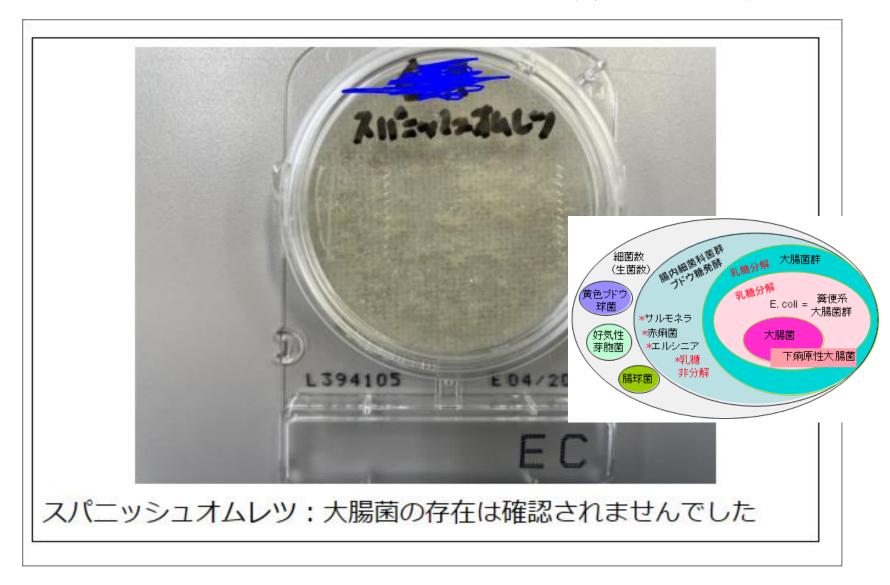
定期的な洗浄と、取っ手に触れた手は汚染されたものとみなし、そ の後生食食材や後工程で加熱が無い食材に触れないよう注意くださ い 冷蔵庫内は衛生的な容器で密封保管し、特に生食食材への汚染が無い



【ATP】 設備(食洗機、冷蔵取っ手等から1箇所)

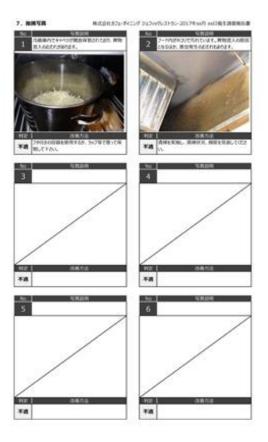


定期的な洗浄と、取っ手に触れた手は汚染されたものとみなし、その後生食食材や後工程で加熱が無い食材に触れないよう注意ください









定期衛生検査



29 - 1 0

店名	2 5 6
立会者	
検査日	2018/11/8
検査員	8-

【 総合評価 】 〔評価基準〕

総合得点:100点~91点 優秀店 **微生物** 総合得点: 90点~81点 優良店 50.00 総合得点: 80点~71点 改善店 **目視点検** 総合得点: 70点~51点 早期改善店 45.00 総合得点: 50点以下 緊急改善店

総合特点 微生物 50.00 目視点検 45.00

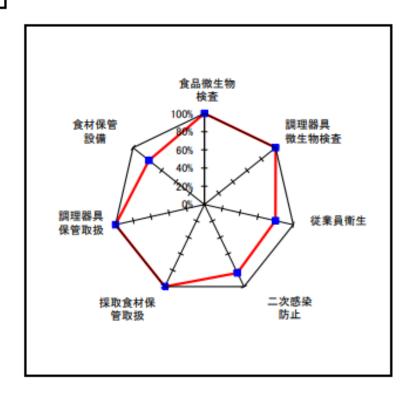
調査項目	対象	適合数	点数
1. 食品微生物検査	4	4	20.00
2. 調理器具等微生物検査	6	6	30.00
3. 従業員の衛生管理	5	4	4.00
4. 二次汚染の防止	12	10	10.00
5. 採取食材保管および取扱状況	6	6	12.00
6. 調理器具保管および取扱状況	6	6	12.00
7.食材保管設備状況	9	7	7.00
総 台	48	43	95点

※①調理器具微生物検査で黄色ブドウ球菌が検出された場合に限り、1.食品微

生物検査及び2.調理器具微生物検査の点数は0点になり再検査を実施。

※23.従業員の衛生管理~7.食材保管設備状況の合計点数が、30点以下の場

合は、再検査を実施します。



1. 食品微生物検査 【項目小計/@5点】

		_
20	nn	_
		_

検査食材名称	分類	黄色ブドウ球菌	サルモネラ	カンピロバクター
 ユッケ肉 	8	陰性	陰性	陰性
② 炙り用ユッケ	1	陰性	陰性	陰性

(単位 個/g)

2. 調理器具等微生物検査 【項目小計/@5点】

~~	~~	_
	.00	_
JU.		-

		M11 1000 A		
調理器具名称	状態	生菌数	大腸菌群	黄色プト゚ウ球菌
 まな板 	2	0	0	0
② 手指	2	5	0	0

(単位 個/10cm²)

〔食品微生物検査 判定基準値〕

[調理器具等微生物検査 判定基準値] 2.調理器具等微生物検査

1. 食品微生物検査

- 10 T - 10 T - 10 T	The second secon							
状態	生菌数	大腸菌群	黄色フドウ球菌					
1 作業中	100	10	0					
2 洪海绵	10	0	0					

食品分類	生菌数/g	大腸菌群/g	食品分類	生菌数/g	大腸菌群/g
1.加熱済惣菜/弁当類	1 × 10 ⁴	1 × 10 ²	5.ゆで麺類/洋生菓子	1×10 ⁴	1 × 10 ¹
2.サラダ等未加熱惣菜	1 × 10 ⁵	3×10 ²	6.魚肉ねり製品	1×10 ⁴	陰性
3.すし種/刺し身	1 × 10 ⁵	3×10 ²	7.氷菓	1×10 ³	陰性
4.豆腐	5×10 ⁴	3×10 ¹	8.加熱用食肉·魚介類	非評価	非評価

3. 従某員の衛生管理(個人衛生) 【項目小計/@1点	1.2					4.	.00
確認項目				改善コメント			\top
① 始業時の従業員自主衛生点検を記録している	□ 記録表なし	□ 記録表不明	□ 全て未記入	■ 記録もれ多数			П
② 手荒れ・傷・化膿巣はない	□ 手荒れ	□傷	□ 化膿創	ロ バンドエイド等(手袋使用←手	荒れ・傷・バンドエイドなど)		
③ つめは短く、指輪・時計は着用していない	□ 爪長い	□ 指輪	□ 時計				
④ エプロン(ユニフォーム)は清潔である	□ エプロン(ユニフォーム)の	汚れ	□ エプロン(ユニフォーム)	未着用 口 休!	憩中		
⑤ 帽子をきちんと着用している	□ 帽子未着用		□ 前髪が出ている	口 休!	憩中		
。一块字体亦叶上/莲棒作片)【痘口小科/gs 上】						10.00	点
4. 二次汚染の防止(環境衛生) 【項目小計/@1点】 確認項目	1			改善コメント		10.00	MR.
							_
① 手洗い専用シンクの状態	□ 専用シンクなし	口使	用できない状態	□ 備品不足(洗剤・除菌剤・爪プ	「ラシ・ヘ"ーハ"ータオル)		
② グリストラッブの状態	ロ グリストラップ内部汚れ	(内部・カゴからゴミ溢オ	1)	□ 縁に汚れ	□ フタに汚れ		
③ 食品の直置きはない	□ 食品を床に直置き						
④ 食品の常温保管はない	□ 食品の常温保管	口食	品の常温解凍				
⑤ 調理台は清潔である	□ 調理台(汚れなど)	□調]理台上部の棚(汚れ・棚裏の)汚れ等)			
⑥ 厨房内の天井・壁・床は清潔である	□ 天井(ねリ・汚れ/通	風孔・蛍光灯)		□ 壁(ホコリ・食材カス付着)	■ 床(水はけ不良・汚れ)		
⑦ 排気フードに汚れ、付着物がない	□ フード内部、外部にラ	テれ(油・ホコリ/洗浄機」	上含む)	□ グリスフィルターに汚れ(油・ホコリ)			
⑧ 食材の保管状況	ロ ホコリあり	□食	材かえあり	口 床面から50cm未満	※保管場所(食器棚)も評価対象		
⑨ 調理器具の保管状況	ロ ホコリあり	□食	対カスあり	□ 床面から50cm未満	※保管場所(食器棚)も評価対象		П
⑩ シンク内は清潔である	■ シンク内の清掃不良	口汐	vク内にスボンジ・タワシの放置				
⑪ 洗浄機・洗浄ラックは清潔である	□ 洗浄機内の清掃不	良 口洗	浄ラックの清掃不良	□ 洗浄ラックの床直置き			
⑫ 清掃用具は衛生的に管理している	□ 清掃用具の汚れ	口清	掃用具の破損	□ 清掃用具の床直置き(床設置	堂タイプを除く)		

5. 採取食材保管および取扱状況 【項目小計/@2点】		12.00 点
確認項目	改善コメント	
① 食材名①	ユッケ肉	
② 納品日を管理している		
③ 調理日時を管理している		
④ 保存状況		
 食材名② 	炙り用ユッケ	
② 納品日を管理している		
③ 調理日時を管理している		
④ 保存状況		
6. 調理器具保管および取扱状況 【項目小計/@2点】		12.00 点
確認項目	改善コメント	
① 拭取り名称①	まな板	
② 外観	□ 汚れ □ サビ □ 破損 □ 水分あり	
③ 保管状態	□ まな板立て未使用 □ 汚れあり(まな板立て・保管場所) □ 水分あり □ 床面から50cm未満	
④ 用途		
⑤ 洗浄(清掃)方法		
⑥ 洗浄(清掃)頻度		
⑦ 殺菌の実施		
⑧ 殺菌頻度		
① 拭取り名称②	手指	
② 外観-1	□ 手荒れ □ 傷 □ 絆創膏	
② 外観-2	□ 爪長い	
④ 用途		
⑤ 洗浄(清掃)方法		
⑥ 洗浄(清掃)頻度		
⑦ 殺菌の実施		
⑧ 殺菌頻度		
① その他の調理器具(ステンレスポット、ボウル、サル等)		
② 外観	□ 汚れ □ サビ □ 破損 □ 水分あり	
③ 保管状態	□ 汚れあり □ 水分あり □ 床面から50cm未満	

7.00 7. 食材保管設備 【項目小計/@1点】 改善コメント ① 冷蔵庫外部の状態 □ ドア外部に汚れ □ 取っ手汚れ ■ コンデンサーフィルターの汚れ(台下冷蔵庫は評価対象外) ② 冷蔵庫内部の状態 □ パッキンに汚れ破損あり □ 冷気吹出し口の汚れ □ 上部側面床部に汚れ ③ 冷蔵庫食材の状態 □ 食材開封後に密封なし □ 食材の蓋なし保管 ④ 冷凍庫外部の状態 □ ドア外部に汚れ □ 取っ手汚れ □ コンデンサーフィルターの汚れ(台下冷蔵庫は評価対象外) ⑤ 冷凍庫内部の状態 ■ パッキンに汚れ破損あり □ 冷気吹出し口の汚れ □ 上部側面床部に汚れ ⑥ 冷凍庫食材の状態 □ 食材の茶なし保管 □ 食材開封後に密封なし ⑦ 冷凍ストッカー外部の状態 □ ドア外部に汚れ □トア外部に破損 □ 開放状態 □ 冷凍ストッカー無し(未使用) ⑧ 冷凍ストッカ-内部の状態 □トア接触面・スライドドア溝汚れ □ バッキンに破損 □ パッキン汚れ □ 冷凍ストッカー無し(未使用) ⑨ 冷凍ストッカ-食材の状態 □ 食材の蓋なし保管 □ 食材開封後に密封なし □ 冷凍ストッカー無し(未使用)

店名	在
店名 立会者	技术
検査日	2018/11/9
検査員 🕳	A

【総合評価 】

〔 評価基準 〕

総合得点:100点~91点 優秀店 **報告符点 報生物** 総合得点:90点~81点 優良店 45.00 総合得点:80点~71点 改善店 **目視点被** 総合得点:70点~51点 早期改善店 48.00 総合得点:50点以下 緊急改善店

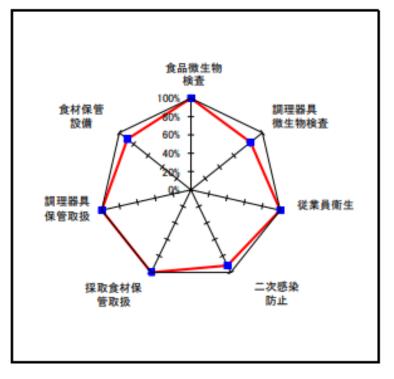
調査項目	対象	適合数	点数
1. 食品微生物検査	4	4	20.00
2. 調理器具等微生物検査	6	5	25.00
3. 従業員の衛生管理	5	5	5.00
4. 二次汚染の防止	12	11	11.00
5. 採取食材保管および取扱状況	6	6	12.00
6. 調理器具保管および取扱状況	6	6	12.00
7.食材保管設備状況	9	8	8.00
載台	48	45	93点

※①調理器具微生物検査で黄色ブドウ球菌が検出された場合に限り、1.食品微

生物検査及び2.調理器具微生物検査の点数は0点になり再検査を実施。

※②3.従業員の衛生管理~7.食材保管設備状況の合計点数が、30点以下の場

合は、再検査を実施します。



20.00 点

1. 会品微生物检查 【項目小計/05点】

2. 智理器具等带生物检查 【項目小針/05点】

_	No. 100 Tel 100	_	L-X H-1-H1, COMA				
	検査食材名を	وا		分類	黄色ブドウ球菌	サルモネラ	カンビロバクター
	① 牛ハラミ	7		8	陰性	陰性	陰性
	② 炙り用ユッケ			1	陰性	陰性	陰性

(単位 個/g)

25.00 点

調理器具名称	状態	生菌数	大腸菌群	黄色プドウ球菌
 まな板 	2	0	0	0
② 手指	2	100<	0	0

(単位 個/10cm2)

資料6

生食用食鳥肉の衛生対策

- ○生食用食鳥肉の成分規格目標
- ○認定小規模食鳥処理場における生食用食鳥肉の加工基準目標
- ○食肉販売業・食肉処理業における生食用食鳥肉の加工基準目標
- ○飲食店営業における生食用食鳥肉の加工基準目標

平成19年8月宫崎県作成

【生食用食鳥肉の成分規格目標】

生食用食鳥肉(食鳥の肉であって、生食用として処理・加工・調理・販売される ものをいう。)の成分規格目標は以下のとおりとする。

1 糞便系大腸菌群(fecal coliforms) 陰性

2 サルモネラ属菌 陰性

3 カンピロバクター属菌 陰性

4 黄色ブドウ球菌 陰性

生食用食肉(牛肉)の規格基準設定に関するQ&A

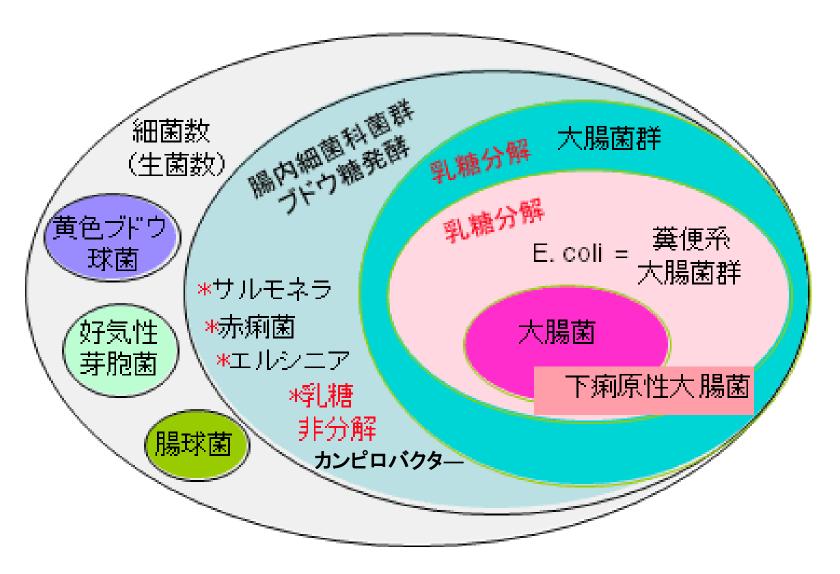
目次

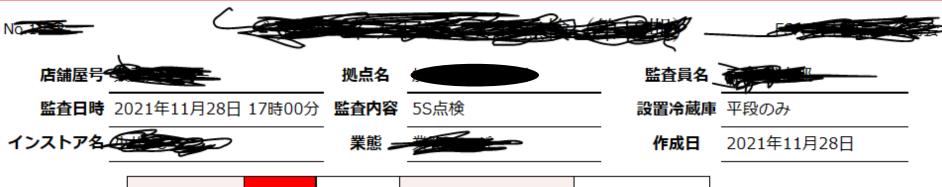
(経緯、全体的事項)

- Q1 なぜ、生食用食肉(牛肉)の規格基準を設けることとしたのですか。
- Q2 生食用食肉(牛肉)の規格基準はどのような内容ですか。
- Q3 本規格基準の対象となる生食用食肉(牛肉)とはどのようなものですか。
- Q3-1 ローストビーフは、本規格基準の対象になりますか。
- Q3-2 牛タタキをレアステーキとして称して販売した場合、本規格基準の 対象外になりますか。
- Q4 なぜ、従来のトリミングによる衛生管理を本規格基準に盛り込まなかっ たのですか。

(成分規格)

- Q5 なぜ、成分規格として腸内細菌科菌群を採用したのですか。
- Q6 「腸内細菌科菌群が陰性でなければならない」とは、どのような意味で すか。
- Q7 微生物検査を行う場合に、ロットはどのように考えたら良いのですか。 また、検体の採取はどのようにすれば良いのですか。
- Q8 成分規格への適合性を確認する試験法として、代替法を使用しても良い のですか。





リスク評価 C判定 16/17	サービス相対評価	67点/100点
------------------------	----------	----------

No	重点監査項目	結果
1	前期監査以降、品質に関するクレームは発生していません。	0
2	前期監査以降、異物混入に関するクレームは発生していません。	0
3	前期監査以降、商品ボリュームに関するクレームは発生していません。	×
4	前期監査以降、別注対応に関するクレームは発生していません。	0
5	前期監査以降、店舗様からのご要望はありません。	0
6	牛肉の個体識別番号に不備はありません。	0
7	品種表示について、優良誤認の恐れはありません。	0
8	二重価格表示(マークダウン)は行われていません。	0
9	温度管理(品質管理)が問題無く行われています。	0
10	ラベル表示に不備(商品情報のコンプライアンス関連・間違い・漏れなど)はありません。	0

11	ラベル表示に不備はありません (商品の保存や保管に関する情報)	0
12	ラベル表示に不備はありません (原木販売の表示方法)	0
13	消費期限/賞味期限の切れている商品は陳列されていません。	0
14	ロードラインを超過した過剰陳列は行われていません。	0
15	ショーケース上部はしっかりと整理整頓されています。	0
16	ショーケースに破損、機能不全等はありません。	0
17	商品ラベルとプライスPOPの表示価格は整合性がとれています。	0

主観的チェック項目(7点満点項目)	点数	主観的チェック項目(10点満点項目)
清掃具合について	2	料金体系が適正である(値頃感がある)と感じたか?
商品の品質 (肉質)	4	自分でも利用したい店舗だと思うかどうか?
商品の品質 (包装)	4	知人・友人に勧めたいと思うかどうか?
時別(日本帝日・帝日が探しやましか)。 笑)		
陳列 (目玉商品、商品が探しやすいか? 等)	4	主観的評価に関する総評
価格POPは見やすいか?	4	
		主観的評価に関する総評 商品ボリュームの件以外は、特に問題ありませんでし 段の細かい汚れが目立ちます。陳列が平段のみなので

知人・友人に勧めたいと思うかどうか?

商品ボリュームの件以外は、特に問題ありませんでした。 平 段の細かい汚れが目立ちます。陳列が平段のみなので、他店 よりも賑やかにできると好印象になると思います。

点数

5

5

5

HACCP的検証項目 (パッケージで指定されている保存温度: 4℃)	三段式冷蔵庫	平段式冷蔵庫
冷蔵庫に表示されている温度計の温度	_	-3℃
陳列されている商品の最高温度を記入して下さい。	_	2.3℃
陳列されている商品の最低温度を記入して下さい。	_	0.3℃
冷蔵庫の最高温度を記録した商品が陳列されていた場所	_	周囲の上段
冷蔵庫内の商品のロードオーバーの有無	_	なし

商品ボリュームクレーム内 容

ロードラインオーバーのご指摘が店舗様よりありました。

実際の写真を見せていただきましたが、明らかに過剰に積み上げられており、完全にラインオーバー している状況でした。店舗様より、日曜に向けての商品数増加は分かるが、ラインオーバーするので はなく、バックの冷蔵庫に保管する対応をするから相談してほしいとのことでした。























トップページ >> 同意確認

同意確認

詳細情報を表示するには、下記の亊項を読まれた上で[同意する]のボタンをクリックしてください。

ご利用の皆様へ

本サービスをご利用の方は、次の事項をご理解のうえ、適切にご利用ください。 内容をご了解いただける方は、[同意する]のボタンをクリックの上、検索画面にお進みください。

1.利用者の遵守義務

利用者は、以下の事項を遵守して下さい。

- 1.利用者は、本サービスで提供される情報を、「牛の個体識別のための情報の管理及び伝達に関する特別措置法」の目的及び「家畜個体識別システムの構築に係る基本方針」に示された目的以外に利用しないこと。
- 2.利用者は、他人の財産やプライバシーを侵害する行為を行わないこと。
- 利用者は、国内外のネットワークの規則に反する行為や法令に違反するまたは違反する恐れのある行為を行わないこと。

2. サービス内容の変更など

- 1.家畜改良センターは、利用手続きの改正等に従って本サービス内容を変更できるものとします。
- 家畜改良センターは、コンピュータまたは回線等の障害、保守作業、その他やむを得ない事由により、本サービスの中断、遅延、または提供を中止する場合があります。
- 3.本情報の提供システム全体に関する著作権は、家畜改良センターが有します。
- 4. 利用者が本規程に違反する行為または不正もしくは違法な行為によって家畜改良センターに損害を与えた場合には、家畜改良センターは当該利用者に対して家畜改良センターが被った損害を請求できるものとします。
- 5.家畜改良センターは、本規程の内容を適宜変更できるものとします。変更に当たっては、変更内容を家畜改良センターが別に定める方法で利用者に通知します。

3. 免告事項

家畜改良センターは、本サービスの情報を用いて利用者が行う一切の行為について何ら責任を負うものではありません。

4.利用可能時間

本サービスは24時間利用いただけます。ただし深夜に集計処理のため、一時的にご利用いただけない場合があります。

同意する

同意しない



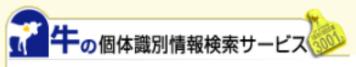
(独)家畜改良センター 個体識別部

所在地:〒961-8511 福島県西白河郡西郷村大字小田倉字小田倉原1

NLBC TEL: 0248-48-0596

Copyright(C) National Livestock Breeding Center, All Rights Reserved

🗵 閉じる



🌊 (独)家畜改良センター

図閉じる

トップベージ >> 同意確認 >> 牛の個体識別情報

牛の個体識別情報

出生の年月日・雌雄の別・母牛の個体識別番号 種別(品種)・飼養場所の履歴 牛の個体識別番号10桁(半角)を入力して検索ボタンを押してください。

1485415037



個体識別番号を入力してください。



(独)家畜改良センター 個体識別部

所在地: 〒961-8511 福島県西白河郡西郷村大字小田倉字小田倉原1

NLBC TEL: 0248-48-0596

Copyright(C) National Livestock Breeding Center, All Rights Reserved

図 閉じる

牛の個体識別情報

牛の個体識別番号10桁(半角)を入力して

食肉パック販売店舗A

出生の年月日・雌雄の別・母牛の個体識別番号 種別(品種)・飼養場所の履歴



【個体情報】

2021年12月13日 17時現在

個体識別番号	出生の年月日	雌雄の別	母牛の個体識別番号	種別
14854 <mark>1503</mark> 7	2019.07.08	y,	1 45341 3881	交雑種(肉専用種×乳用種)

【異動情報】

		 異動内容 異動年月日		飼養加	施設所在地	氏名または名称		
		共動门苷	共勤年月日	都道府県	市区町村	女者まだは右巻		
	1	出生	2019.07.08	北海道	沙流郡平取町	細山 好信		
	2	転出	2019.07.15	北海道	沙流郡平取町	細山 好信		
	3	搬入	2019.07.16	北海道	勇払郡安平町	北海道ホルスタイン家畜市場		
	4	取引	2019.07.16	北海道	勇払郡安平町	北海道ホルスタイン家畜市場		
	5	転入	2019.07.16	北海道	深川市	(株)横井農場		
	6	転出	2020.05.07	北海道	深川市	(株)横井農場		
	7	搬入	2020.05.07	北海道	勇払郡安平町	ホクレン南北海道家畜市場		
	8	取引	2020.05.07	北海道	勇払郡安平町	ホタレン南北海道家畜市場		
\setminus	9	転入	2020.05.14	群馬県	利根郡昭和村	有限会社新和農產		
1	10	転出	2021.11.16	群馬県	利根郡昭和村	有限会社新和農産		
	11	搬入	2021.11.16	群馬県	前橋市	前橋家畜市場		
	12	取引	2021.11.16	群馬県	前橋市	前橋家畜市場		
	13	転入	2021.11.17	石川県				
	14	転出	2021.11.18	石川県				
	15	搬入	2021.11.18	石川県	金沢市	石川県金沢食肉流通センター		
	16	と畜	2021.11.18	石川県	金沢市	石川県金沢食肉流通センター		

· 産地 [·] 冷凍有無

144

食肉パック販売店舗A









食肉パック販売店舗監査で かなり頻繁に指摘されている項目

- 1. 冷蔵温度、記録の写真
- 2. ロードライン超過
- 3. タレは()
- 4. アレルゲン表記での区切りは・
- 5. ポップと パック表示の値段の違い
- 6. 髪の毛・臭い、欠品などのPCへの苦情の聞き取り
- 7. 肉のラップへの巻き込み、ドリップ
- 8. 掃除の不徹底、不要物の置き去り

食肉パック販売店舗監査で 指摘がなされていないことがあった項目

- 1. 指定・法定冷蔵温度からの「逸脱の指摘」
- 2. 温度記録のスキップ、温度記録と機器表示の差異
- 同じ店舗で売られている商品でのアレルゲン表記の7種、 28種の混在
- 4. アレルゲン表記の欠如、間違い、(過剰表記?)
- 5. 個体識別番号で 屠畜は二か月前なのに 「解凍」の表示がない → 優良誤認をいざなう行為と判断される

No.2038				点検	(第18期)	
店舗屋号	all all		拠点名		二 県) 監査貝名・	***
監査日時 2	2021年12月16日	14時30分	監査内容	5S点検	設置冷蔵庫	多段のみ
インストア名	Talle E		- 業態 -	-	作成日	2021年12月18日
	ロマク薬価	C判定	15/17	サードフ担対評価	68年/100占	

No	重点監査項目	結果
1	前期監査以降、品質に関するクレームは発生していません。	0
2	前期監査以降、異物混入に関するクレームは発生していません。	0
3	前期監査以降、商品ボリュームに関するクレームは発生していません。	×
4	前期監査以降、別注対応に関するクレームは発生していません。	0
5	前期監査以降、店舗様からのご要望はありません。	0
6	牛肉の個体識別番号に不備はありません。	0
7	品種表示について、優良誤認の恐れはありません。	0
8	二重価格表示(マークダウン)は行われていません。	0
9	温度管理(品質管理)が問題無く行われています。	0
10	ラベル表示に不備(商品情報のコンプライアンス関連・間違い・漏れなど)はありません。	×
11	ラベル表示に不備はありません (商品の保存や保管に関する情報)	0
12	ラベル表示に不備はありません (原木販売の表示方法)	0
13	消費期限/賞味期限の切れている商品は陳列されていません。	0
14	ロードラインを超過した過剰陳列は行われていません。	0
15	ショーケース上部はしっかりと整理整頓されています。	0
16	ショーケースに破損、機能不全等はありません。	0
17	商品ラベルとプライスPOPの表示価格は整合性がとれています。	0

点数

5

3

主観的チェック項目(7点満点項目)	点数
清掃具合について	3
商品の品質(肉質)	4
商品の品質(包装)	5
陳列(目玉商品、商品が探しやすいか? 等)	6
価格POPは見やすいか?	5
価格POP以外のPOPは充実しているか?	4
売り場商品のラインナップ(精肉類・加工品など)	2

主観的評価に関する総評

副店長の石田様にお話を伺いました。商品ボリュームに関するご希望がございますので、ご検討ください。売場にはほとんど商品がない状態でしたが、全ての商品表面温度は6~ ↑ ℃とやや高い状態でした。ショーケースの温度計表示は2℃でしたが、冷気吹き出し口を温度計で測定したところ5.8℃ありました。商品の表面温度が、霜取り運転中に法定温度の10℃を超えてしまう可能性も考えられます。機器の状態を一度確認した方が良いと思います。(原木商品・個体識別番号記載商品はありませんでした。)

主観的チェック項目(10点満点項目)

料金体系が適正である(値頃感がある)と感じたか?

自分でも利用したい店舗だと思うかどうか?

知人・友人に勧めたいと思うかどうか?

HACCP的検証項目 (パッケージで指定されている保存温度: 4℃) 三段式冷蔵庫 平段式冷蔵庫

冷蔵庫に表示されている温度計の温度	2℃	_
陳列されている商品の最高温度を記入して下さい。	7.1℃	-
陳列されている商品の最低温度を記入して下さい。	6.8℃	-
冷蔵庫の最高温度を記録した商品が陳列されていた場所	棚上段	-
冷蔵庫内の商品のロードオーバーの有無	あり	-

No.2038

監査日時: 2021年12月16日 14時30分 / 店舗会

CETT

商品品質クレーム内容

なし

異物混入クレーム内容

なし

商品ボリュームクレーム内 容 曜日にもよるが商品ボリュームが少なく、売場に商品があまりない状態が気になる。ショーケース内がスカスカに見え、同じ小売業としてはどうなのか疑問に思うとの事です。廃棄・ロスを考慮した納品数だと思うが、せめて売場がスカスカに見えないよう、工夫を凝らしてほしい。また通常納品時間が15時前後ではあるが、店舗の売上ピークは午前中なので、その時間帯に商品数があまりないと売上アップにも繋がらないのでは、というご意見も頂戴しました。

別注対応クレーム内容

なし

その他、ご意見・ご要望

商品ボリューム以外は、特に要望等も無いと伺っております。

全景



近景 (右から)



近景 (左から)













アメリカ産豚切落し



ブラジル産若どりモモ肉



オーストラリア産牛切落し *最高温度商品7.1℃



ラベル表示に不備(商品情報のコンプライアンス関連・間違い・漏れなど)はありません。



原材料名欄 牛肉(オーストラリア産)と醤油、酸化防止剤 (V.C) とパプリカ色素の間に『、』がありません。⇒『牛肉(オ ーストラリア産)、醤油』『酸化防止剤(V.C)、パプリカ色素』

オーストラリア産牛切落し *最高温度商品7.1℃





アレルギー表示が特定原材料のみとなっていますが、会社として特定原材料のみ表示するのか、特定原材料に準ずるものまで含めた 28品目を表示するのかを全商品統一した方が良いと思います。 ラベル表示に不備(商品情報のコンプライアンス関連・間違い・漏れなど)はありません。



原材料名欄 牛肉 (オーストラリア産) と醤油、酸化防止剤 (V.C) とパプリカ色素の間に『、』がありません。⇒『牛肉 (オーストラリア産)、醤油』『酸化防止剤 (V.C)、パプリカ色素』

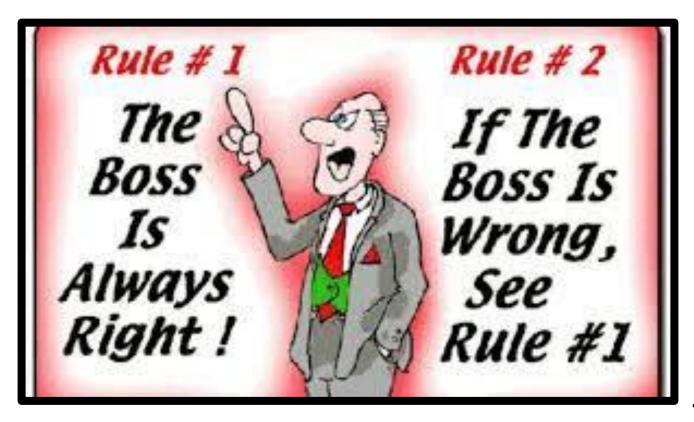
ここまでを総合すると・・・

チェックリスト方式は 藪医者の実施する人間ドックに似ている

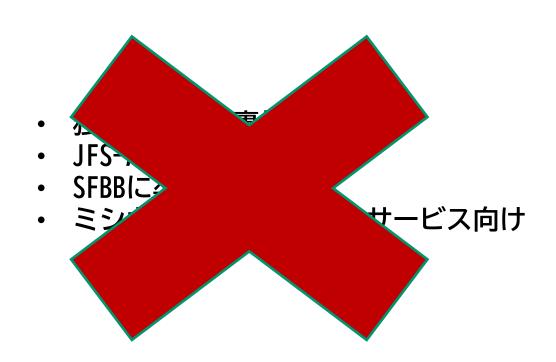
- 1. 既往症は無視、家系・遺伝形質は無視 とにかく表層に 表れているサインをすべてチェックすることに注力
- 2. 男性にマモグラフィー、女性に前立腺がん検査
- 3. 表層のサイン検知に引っかかった「件数」で そのひと の健康状態を点数判定
- 4. そのサインが暗示する病気の「重篤度」はカウントしな い
- 5. つまり 人間ドックで 「優」の判定がなされてても 一か月後~一年後には死んでいることも十分考えられる

そして・・・監査(員)側に

チェックリストの内容・有効性を疑うと いう発想がない



店舗衛生監査がいかなるものであるべきかを規定する公的文書は皆無



監査・審査であれば不適合の提示、その根拠の陳述、 是正措置に向かわせ フォローアップするのが 監査員の大きな責務のはず

不適合

ポイント

- ●不適合とは何か。定義を確認した 上で不適合を提示する
- ●監査基準と比較するという原則

不適合とは

監査基準と実際(客観的事実)のギャップ

客観的事実

- 観察した情報
- インタビュー・聞き取り
- 文書・記録

監査基準

要求事項

- ①社外要求事項
- ②社内要求事項

<ギャップがある>



不適合

監査基準のない あるいは 監査基準と矛盾 するチェックリストは 無意味

店舗衛生監査が見失いがちな是正処置・フォローアップ

是正処置・フォローアップ

ポイント

- ●是正処置とは何かを確認
- ●是正処置が再発防止策になっているか、この評価が店舗衛生監査員に とって重要であることを意識

是正処置とは

検出された不適合の 原因を除去するための処置

是正措置・フォローアップはしかし

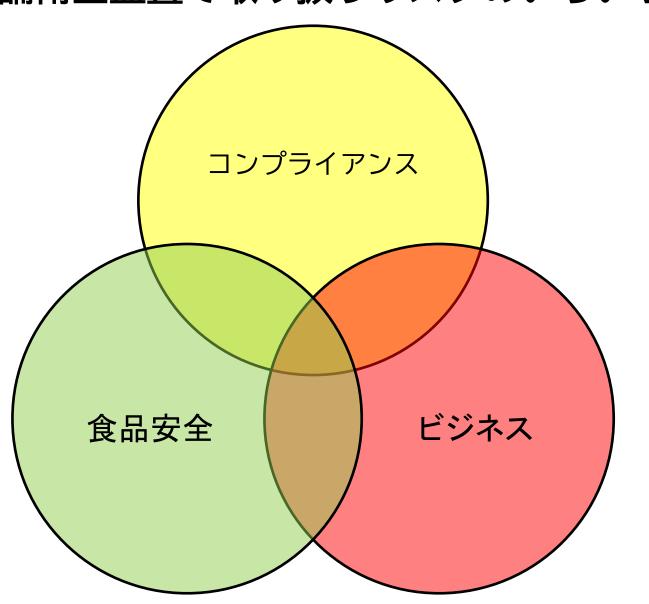
労力と時間を「くいすぎる」と思われている 要求すべき事項をあまり熟知していない監査会社との間で 顧客/本部にとっては 白黒つけやすく 監査会社にとっては仕事をしてきた証拠として提示しやすく 作り上げられたものである傾向が強い

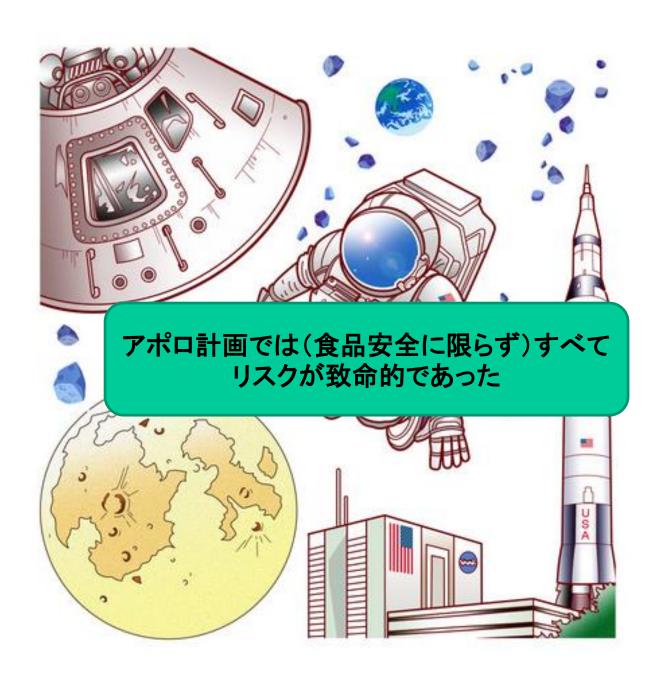
「早く、安く、うまいこと」が主眼

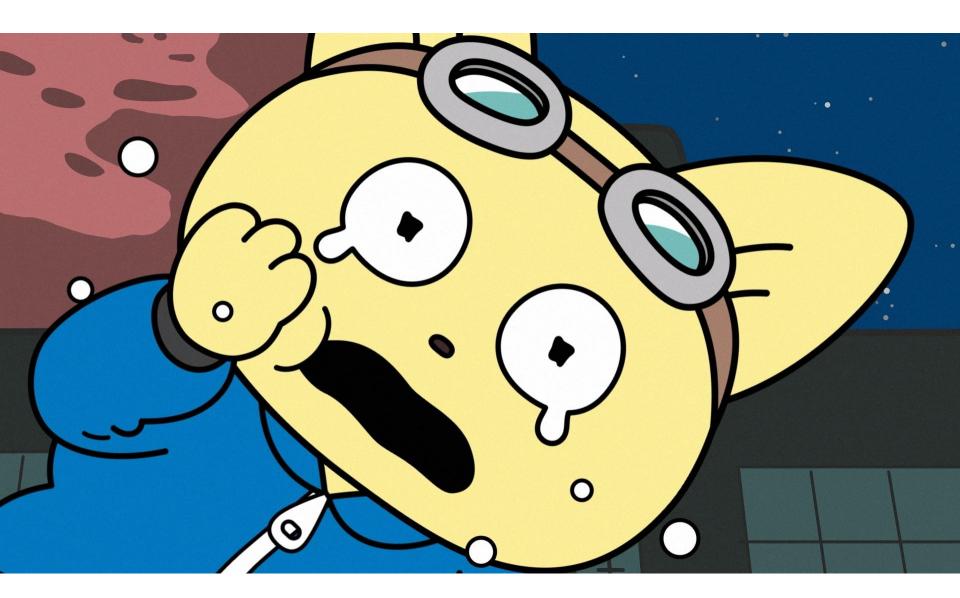
そして 顧客/本部側の関心事がどんどん積み上げられ 重厚長大化していく傾向にある・・・断捨離はおきない なぜ 不適合を提示し 是正措置へといざなうのかといえば

事業者のリスクマネジメントを支援

店舗衛生監査で取り扱うリスクのいろいろ



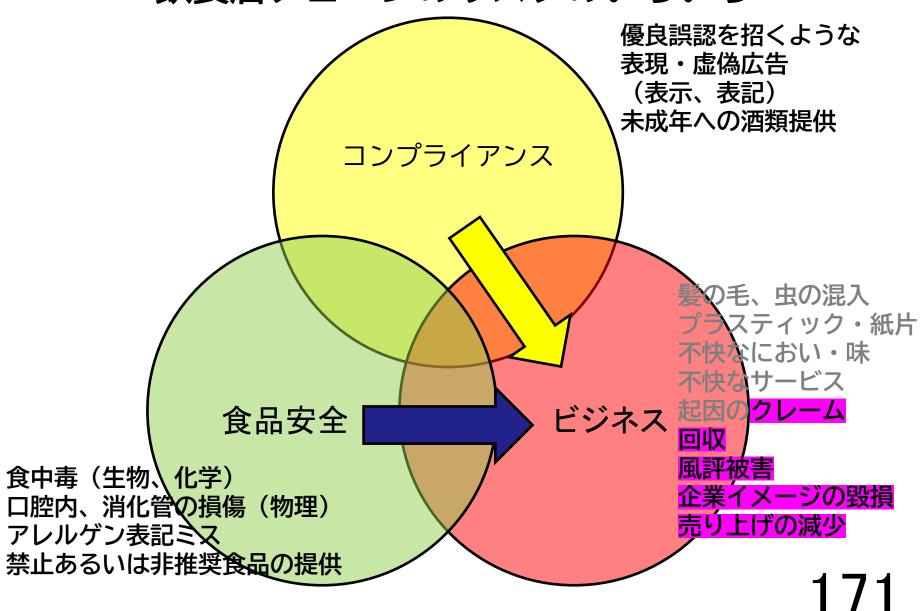




(天てれアニメ)「宇宙への歯みがき」より

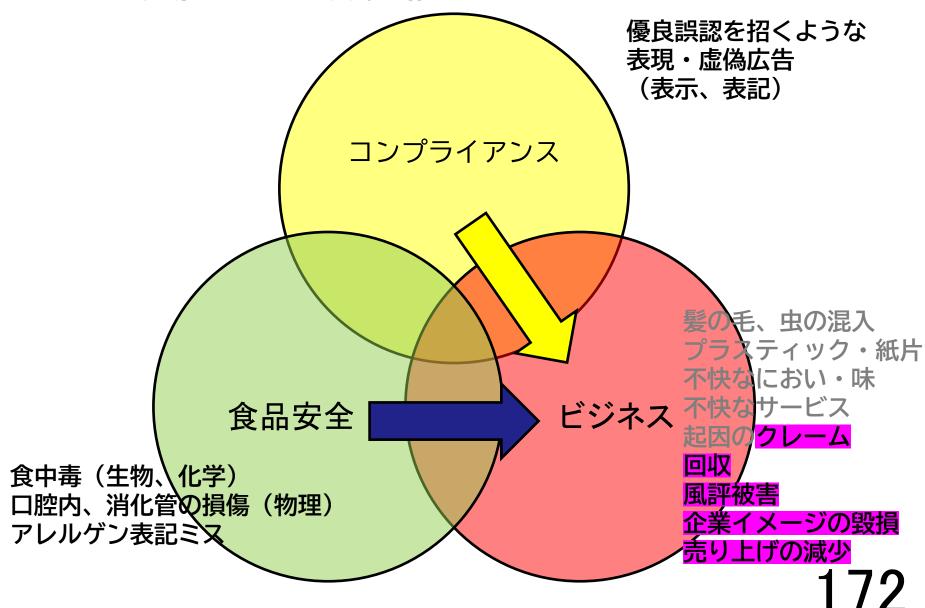
店舗衛生監査で取り扱う

飲食店チェーンのリスクのいろいろ

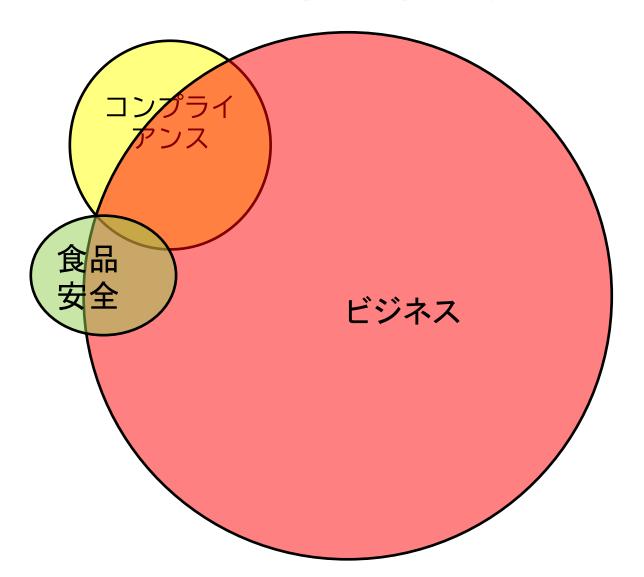


店舗衛生監査で取り扱う

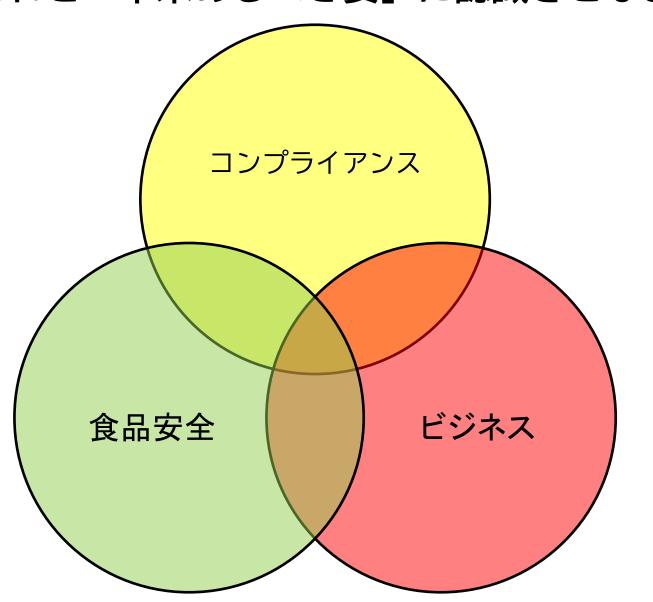
食肉パック販売網のリスクのいろいろ



そのため経営者にとっては KPIとしてわかりや すいビジネスリスクが最大の関心事となりがち



これを「本来あるべき姿」に認識させなおす



今の監査様式がそれを可能としないのであれば

- ✓ 監査員としては(自分の出来る範囲で構わないので・・・)
- ✓ 本来の監査目的というものが どうあるべきものかを 考え直し
- ✓ 重大な不適合、軽微な不適合、観察事項を自発的に 報告し
- ✓ 自分の報告事項が 顧客/本部の前進を促すように 監査を組みなおし
- ✓ 監査会社にも 繰り返し方向性の修正を迫る