

「協働の着眼点」を活用した

パート・アルバイト向け 食品衛生講習会

1

本マニュアルは、農林水産省が取り組んでいる、食品事業者の消費者への信頼性向上のためのフード・コミュニケーション・プロジェクト(FOOD COMMUNICATION PROJECT)の活動で提案された「協働の着眼点」に沿って作成されています。

「協働の着眼点」の背景

近年、食品業界での不祥事や事件によって、消費者の「食」に対する信頼が大きく揺らいでいます。顧客の信頼を得るということは、企業の経営上、とても大切なことですし、社会的使命としても大事なことです。

消費者の手元に食品が届くまでの道のりはとても長く、その過程はどうしてもブラックボックスに見えがちです。消費者は、その過程が分からないことから、不安になり不信感も生まれてくるものと思われます。このような状況を打開するため、FCPが最初に取り組んだことは、食品事業者の行動の透明性を高める「可視化」についてです。小売、メーカー、卸しという業者ごとに、消費者の信頼を高めていくために大切な行動のポイントをリストアップし整理したものが「協働の着眼点」です。

「協働の着眼点」を理解・実行することで得られる効果

- ・企業として食の信頼を高めることができる。
- ・製品の品質が上がる
- ・良い商品が提供できる

食の信頼を高める重要な業務を皆さん一人ひとりが担っています。本マニュアルは「協働の着眼点」にそって構成されています。その背景と意味を理解して、振り返るときは「協働の着眼点」を見てみましょう。

それでは、このマニュアルの内容を良く理解して頂くために、マニュアルの内容についてお話しします。

1. 会社の経営方針と コンプライアンス

2. 製造時における約束事項

3. 緊急時の対応

2

1. 会社の経営方針とコンプライアンス

会社の方針と法令遵守の重要性について説明します。

2. 製造時における約束事項

安全かつ適切で、品質が維持された食品を提供するための
約束事を説明します。

3. 緊急時の対応

事件及び事故発生時に、迅速、円滑かつ適切に対応するために
必要な事項を説明します。

尚、本資料の右上の数字は、マニュアルのページ番号を示しています。

以下、「協働の着眼点」の該当項目番号を記載していますので、振り返る際はそ
の番号を参考にして下さい。

◎会社の経営方針

- ・ 社会、顧客、消費者に対する自社の姿勢および方向性を示すもの
- ・ 食品製造事業者においては、製造する製品の安全性を確保すること

従業員一人ひとりが経営方針を理解し、それに沿った行動をとる必要があります！

⇒1. - (1) - ①
1. - (3) - ①

3

会社の経営方針は、社会・顧客・消費者に対する自社の姿勢および方向性を示すものです。食品製造事業者においては、お客様を基点とする基本的考え方に基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を有します。

そこで、会社の経営方針を実現するためには、従業員一人ひとりが方針を理解し、それに沿った行動をとる事が重要になります。自社の経営方針を確認してみましょう。

「協働の着眼点」

1. お客様を基点とする企業姿勢の明確化

(1) 経営姿勢の社内外への明示

①経営者が、お客様を基点とする基本的考え方に基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を認識しており、その姿勢を社内外に示している

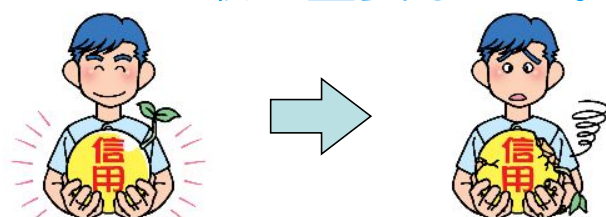
(3) 社内の情報共有及び連携体制の整備

①自社内の調達から販売に至るまでの全てのプロセスにおいて、情報共有及び連携体制を整備している

◎コンプライアンスって何？

コンプライアンスとは法令や社会規範を遵守する事！

- ・企業が法令・規制に従い、公正・公平な経営を行うこと。
- ・企業が消費者からの信用を得るために最も重要なこと。



⇒2. - (1) - ①, ②
2. - (3) - ①

4

◎コンプライアンスって何？

コンプライアンスとは、法令や社会規範の遵守の事を指します。

- ・企業が法令・規制に従い、公正・公平な経営を行うこと。
- ・企業が消費者からの信用を得るために最も重要なこと。

つまり、会社及び皆さん一人ひとりが法令や社会規範に従って行動し、法令を守る事を意味します。

また、法令に違反する行為は、会社の信用が失われると共に、皆さんの仕事をも失うことになるかもしれません。

実際に、コンプライアンス違反により、社会的信用を失い倒産した会社もあります。そのため、コンプライアンスはとても重要です。判断に困ったときは相談しましょう。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(1) 基本方針の保持

- ①法令遵守に真摯に取り組む方針を示している
- ②社会的要請に真摯に対応する方針を示している

(3) 従業員教育

- ①従業員のコンプライアンスに対する意識を高める活動を行っている

◎食品製造に関する法令

◇農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（JAS法）

JAS規格とラベル表示に関する法律

農林物資の品質改善や取引の公正化を目的として制定されました。飲食料品の品質や特別な生産方法で作られていることを保証する「JAS規格制度」と、原材料、原産地など品質に関する表示を義務付ける「品質表示基準制度」からなります。



5

⇒2. - (2) - ①

農林水産省ホームページより引用

◎食品製造に関する法令

コンプライアンスとは、法令遵守であると説明しましたが、食品製造に関する代表的な法律を解説します。

◇農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（JAS法）

JAS法は製品ラベルや表示に関する法律です。

農林物資の品質改善や取引の公正化を目的として制定され、飲食料品の品質や特別な生産方法で作られていることを保証する「JAS規格制度」と、原材料、原産地など品質に関する表示を義務付ける「品質表示基準制度」からなります。

JAS規格制度のマークは左から、JASマーク、有機JASマーク、特定JASマーク、生産情報公表JASマークになります。

JASマークは、JAS規格に合格した商品、有機JASは有機栽培された作物及びその加工品、特定JASは特殊な作り方をした食品（地鶏肉や熟成ハムにつけられています）、生産情報公表JASは、何処で誰が育てたかもしくは製造されたかが明確になっている食品につけられます。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇食品安全基本法

食品の安全性の確保に関する施策を総合的に推進する法律

食品の安全性の確保のために、国・地方公共団体・食品関連事業者・消費者の役割を明らかにしています。

また、食品のリスク評価（人の健康に及ぼす影響を評価）を行うための食品安全委員会を設置しました。

6

⇒2. - (2) - ①

◇食品安全基本法

科学技術の発展、国際化の進展、その他の国民の食生活を取り巻く環境の変化に、国や食品関連事業者が的確に対応することが求められるようになりました。

そこで、食品の安全性を確保するために、国や地方公共団体では規制もしくは条例等による施策を講じ、食品関連事業者は食品の安全性について責任を有し、正確な情報提供に努めること、そして、消費者も食品の安全性確保について知識と理解を深め、それぞれの施策に意見を表明し、食品の安全性確保に積極的に参加することを定めています。また、食品のリスク評価（人の健康に影響を及ぼす影響を評価：例えば、BSE(牛海綿状脳症)の異常プリオンや残留農薬)を行うための食品安全委員会を設置しました。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇食品衛生法

p4

食品の品質基準や加工食品の表示に関する法律

飲食物によっておこる衛生上の危害を防止し、国民の健康を保護する事を目的としています。食品添加物、食品の品質基準、加工食品の表示等について規定しています。その他に、飲食店や食品加工業の営業許可および停止、食中毒に関する届出・調査・報告、乳幼児のおもちゃ等についても規制しています。



7

⇒2. - (2) - ①

◇食品衛生法

飲食物によっておこる衛生上の危害を防止し、国民の健康を保護する事を目的としています。食品添加物、食品の品質基準、加工食品の表示等について規定しています。その他に、飲食店や食品加工業の営業許可および停止、食中毒に関する届出・調査・報告、乳幼児のおもちゃ等についても規制しています。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇製造物責任者法（PL法）

消費者の損害を製造者が賠償する事を
定めた法律

製造物の欠陥により、消費者の生命・
身体等に損害を受けた場合、製造業者
が被害者に対して負う損害賠償につい
て定めています。製造業者が引き渡し
た製造物の欠陥により他人の生命、身
体又は財産を侵害した時は過失の有無
に関わらず、これによって生じた損害
を賠償することが決められています。



⇒2. - (2) - ①

◇製造物責任者法(PL法)

製造物の欠陥により、消費者の生命・身体等に損害を受けた場合、製造業者が被害者に対して負う損害賠償について定めています。

また、この法律では製造業者の過失の有無に関わらず賠償しなければなりません。この法律は、食品に限定されるものではなく、工業製品にも適用されます。最近では、ガス給湯器の一酸化炭素中毒事件もこの法律の対象となっています。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇不当景品類及び不当表示防止法 (景品表示法)

公正な競争を促すための表示を定めた法律

不当な表示や過大な景品類を規制し、
公正な競争を確保する事を目的として
います。

優良誤認：商品やサービスの内容（品質）
が事実よりも優良であると誤認

有利誤認：商品やサービスの価格が事実
よりも有利であると誤認

9

⇒2. - (2) - ①

◇不当景品類及び不当表示防止法(景品表示法)

本法は、不当な表示や過大な景品類を規制し、公正な競争を確保する事により、消費者が適正に商品・サービスを選択できる環境を守る事を目的としています。具体的には、

優良誤認：商品やサービスの内容が事実よりも優良であると誤認させる。つまり、品質について誤認を与える表示を指します。例えば、外国産の原料を使用しているのに、国産原料を使用していると宣伝や表示して販売するといったことが該当します。

有利誤認：商品やサービスの価格が事実よりも有利であると誤認させる。つまり、価格について誤認を与える表示を指します。例えば、通常価格を表示しないまま、通常より30%引きと表示して販売するといったことが該当します。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇健康増進法

国民の健康増進のための施策を定めた法律

高齢化社会に対応した国民の健康増進策の基本を決め、国民保健の向上を図るために制定されました。

- ・ 国民健康、栄養調査の実施
- ・ 生活習慣病の発生状況
- ・ 特別用途表示および栄養表示基準
- ・ 特定給食施設における栄養管理 など



特定保健用食品マーク
消費者庁ホームページより引用

10

⇒2. - (2) - ①

◇健康増進法

高齢化社会に対応した国民の健康増進策の基本を決め、国民保健の向上を図るために制定されました。具体的には、国民の健康や栄養状態の状態の調査の実施、生活習慣病の発生状況、食品の表示(特別用途表示、栄養表示基準)、給食施設に管理栄養士を配置する事、などを定めています。

特定保健用食品:「食品中に含まれる成分によって特定の保健の目的が期待できる科学的根拠が明確にされた関与成分が規格基準を満たしている食品」についてつけることができます。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

- ① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

◇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（牛肉トレーサビリティ法）

国内におけるBSE(牛海綿状脳症)蔓延を防止するための法律

国内でのBSEの蔓延防止のために、国産の牛肉に関しては、子牛が誕生すると10ケタの個体識別番号を割り当て、生産者、と畜場、販売者はその番号を表示しなければならないと法律で決めました。



個体識別番号 表示例
農林水産省ホームページより引用

⇒2. - (2) - ①

◇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（牛肉トレーサビリティ法）

現在日本では、欧米におけるBSE(牛海綿状脳症)問題により、一部の国からの牛肉禁輸措置をとっています。

それに伴い、国内でのBSEの蔓延防止のために、国産の牛肉に関しては、子牛が誕生すると10ケタの個体識別番号を割り当て、生産者、と畜場、販売者はその番号を表示しなければならないと法律で決めました。従って、スーパーマーケットの国産牛肉や焼肉店でもこの個体識別番号を見かけることがあると思います。

「協働の着眼点」

2. コンプライアンスの徹底

(2) 遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

食品情報えとせとら

食品情報えとせとらでは、食品にまつわるいろいろな情報を掲載しています。

食品製造にたずさわる者として、食品に関する幅広い知識を習得し、食品への関心・理解を深めましょう。



12

⇒13. - (1) - ①
13. - (2) - ①

我々を取り巻く食環境は常に変化しています。食品の安全性、食事と疾病との関係、食品の栄養特性、食文化等、自らの食について考える習慣を身につけ、健全で安心な食生活を実現するために「食育」が推進されています。

そこで、“食品情報えとせとら”では、食品にまつわるいろいろな情報を掲載しています。

食品製造にたずさわる者として、食品に関する幅広い知識を習得し、食品への関心・理解を深めましょう。

「協働の着眼点」

13. 食育の推進

(1) 重要性の認識及び事業活動への取り入れ

①従業員が食育に関する知識を深める場を設けている

(2) 食に関する幅広い情報等の提供

①食に関するテーマについて、幅広い情報を提供している

食品衛生の基礎知識

p7

◎5Sについて

◇5S（整理、整頓、清掃、清潔、しつけ）について

1. 整 理

必要な物と不必要な物を
分け、不必要な物を捨てる事



⇒3. - (2) - ②

◎作業時の注意事項編

◇5Sについて

5Sとは、頭文字がローマ字のSで始まる「整理」、「整頓」、「清掃」、「清潔」、「しつけ」の5つの活動を通じて、職場の環境維持・改善を行い、生産効率・品質の向上や事故の防止ために心がけなくてはならない事です。

1. 整 理: 必要な物と不必要な物を分け、不必要な物を捨てる事。

いらないものをとっておいても、作業場は片付きません。

「協働の着眼点」

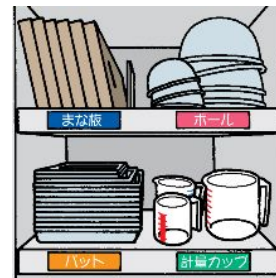
3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(2) 方針の周知および業務ルールの教育体制の整備

②安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールの従業員に教育する体制を整備している

2. 整 頓

必要な物を見つけやすく、
利用しやすい状態にする事。



3. 清 掃

活動する場及びその周囲を
掃除する事。



14

⇒3. - (2) - ②

2. 整 頓: 必要な物を見つけやすく、利用しやすい状態にする事。

整頓ができていますと作業が行いやすくなります。

3. 清 掃: 活動する場及びその周囲を掃除する事。

つまり、汚れを取り除くことです。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(2) 方針の周知および業務ルールの教育体制の整備

②安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールに従業員に教育する体制を整備している

4. 清 潔

「整理」、「整頓」、「清掃」が徹底され、維持されている事。



5. しつけ

今までの4Sがきちんと守れるよう、習慣化されている事。



15

⇒3. - (2) - ②

4. 清 潔:「整理」、「整頓」、「清掃」が徹底され、維持されている事。

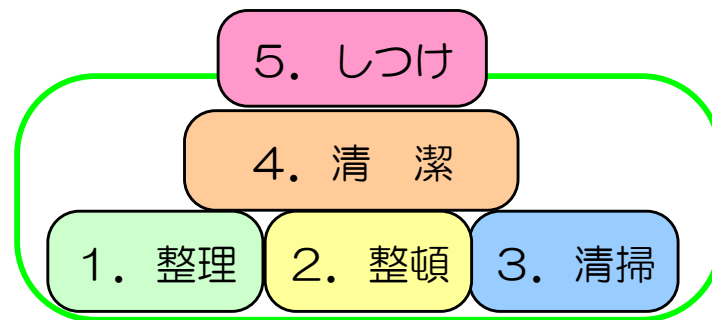
5. しつけ:今までの4Sがきちんと守れるよう、習慣化されている事。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(2) 方針の周知および業務ルールの教育体制の整備

②安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールの従業員に教育する体制を整備している



5 S 管理の効果

- ☆作業場の環境美化
- ☆業務の効率化
- ☆従業員の意識改革
- ☆労働安全の向上
- ☆不良品の減少

16

⇒3. - (2) - ②

5Sを図にすると、このようなイメージになります。

整理・整頓・清掃が基礎となり、清潔な状態を維持する。

また、それら全てを適切に実行するために、しつけが重要であることを示しています。

5S管理の効果

☆作業場の環境美化:整理・整頓・清掃が継続的に行われるので、作業場がきれいになります。

☆業務の効率化 :作業場が整理・整頓されていると必要な物が必要な時に
出せる為、効率的に仕事ができます。

☆従業員の意識改革:5Sが定着してくると、従業員の自主改善能力が高められ、
意識の向上につながります。

☆労働安全の向上 :作業場が整理・整頓されていると機械につまづいたりする
事も減ります。

☆不良品の減少 :見つかるものが見つからず新たに購入する、物を探す時
間など無駄が減るため、不良品の発生も少なくなります。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(2) 方針の周知および業務ルール of 教育体制の整備

②安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールを従業員に教育する体制を整備している

◎食中毒予防の3原則

◇つけない・増やさない・やっつける

食中毒とは、飲食に起因する中毒症状の総称です。食中毒の8割以上は、微生物やウィルスが原因と言われています。その微生物やウィルスに起因する食中毒を予防するための3原則が、「つけない」「増やさない」・「やっつける」です。

17

◎食中毒予防の3原則

食中毒とは、飲食に起因する中毒症状の総称です。食中毒には、薬品や毒物が原因となる事もありますが、食中毒の8割以上は、微生物やウィルスが原因と言われています。その微生物やウィルスに起因する食中毒を予防する3原則が、「つけない」・「増やさない」・「やっつける」です。

「協働の着眼点」

4. 調達における取組

(3) 調達物質の保管および管理

- ① 調達物質に応じた条件化で保管及び管理している

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

- ③ 食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している

- ⑤ 微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている

(3) 食品の保管及び管理

- ① 食品に応じた条件化で保管及び管理している

●つけない

食中毒の原因となる微生物を食品につけない



18

⇒5. - (1) - ⑤

●つけない

食中毒の原因となる微生物やウイルスを食品につけない。具体的には、

- ・手指を清潔に保つ
- ・器具・機械を清潔に保つ
- ・食材毎に器具を使い分ける
- ・原材料と半製品・製品の交差汚染をしない
- ・食材を清潔に取り扱う

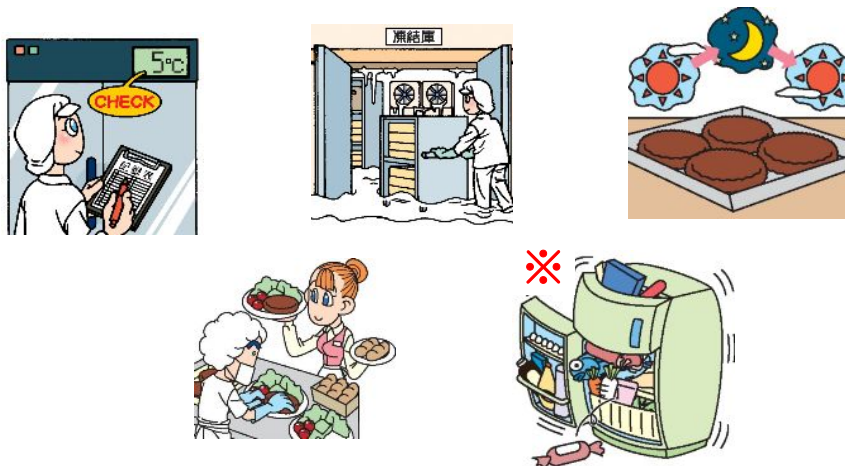
「協働の着眼点」

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

⑤微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている

●増やさない 食品に付着・生存している微生物を増やさない



⇒4. - (3) - ①
5. - (3) - ①

19

●増やさない

食品に付着・生存している微生物を増やさない。具体的には、

- ・食品の温度管理を徹底する(冷凍、冷蔵、温蔵)
- ・加熱後の冷却は速やかに行う
- ・計画的に生産し、作り置きを極力しない
- ・喫食時間を考慮して、調理を行う。

※冷蔵庫や冷凍庫は、庫内に製品を詰めすぎると冷却の能力が低下します。目安は70%と言われています。

「協働の着眼点」

4. 調達における取組

(3) 調達物質の保管および管理

- ① 調達物質に応じた条件化で保管及び管理している

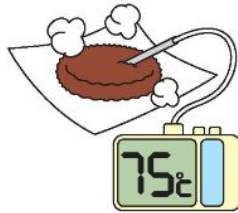
5. 製造における管理

(3) 食品の保管及び管理

- ① 食品に応じた条件化で保管及び管理している

● やっつける

食品に付着・生存している微生物をやっつける



⇒5. - (1) - ③

20

・ やっつける

食品に付着・生存している微生物やウイルスをやっつける。具体的には、

- ・サラダの様な非加熱の食品の場合は、食品衛生法で添加物として指定されている殺菌剤を用いて殺菌する。

(食品衛生法で添加物として許可されている殺菌剤: 亜塩素酸ナトリウム、次亜塩素酸ナトリウム、オゾン水、アルコール、過酸化水素水など)

- ・加熱を行う場合は中まで充分に加熱を行い、微生物やウイルスを死滅させる。

(主な食中毒菌: 75°C・1分以上、ノロウイルス: 85°C・1分以上)

「協働の着眼点」

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

③食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している

製造時における約束事項

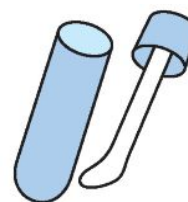
◎作業者の衛生管理編

◇作業者の体調管理

- 体調が悪い時は、出勤前に上司に連絡しましょう。



- 検便は忘れずに期日に提出しましょう。



⇒5. - (4) - ①

食を扱う現場で基本的な約束事を説明します。

これを守らないと、製品の品質が保たれず、製品クレームが発生したり、自分達の会社の製品を食べた人の健康を害することにもつながります。

◎個人衛生

◇作業者の体調管理

- ・風邪等の感染症は、職場内に蔓延する心配がある。(体調が悪かったり、風邪を引いた時は、出勤前もしくは作業前に上司(責任者)に連絡し、指示を受けましょう。)
- ・検便は健康保菌者と呼ばれる病原菌を体内に持っているが症状の出ていない人を発見するために行うもので、健康状態を確認する上で大切なので、必ず期日に提出する。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ①健康状態が適切でない従業員が工場内に立ち入らない対策をとっている

◇作業者の手指の管理

- 手指に傷や化膿創がある場合は、上司に連絡しましょう。



- 爪は短く切りそろえましょう。



⇒5. - (4) - ①
5. - (4) - ②

22

◇作業者の手指の管理

- ・手指に傷や化膿創がある場合は、上司に連絡し、上司の指示に従う。(傷や化膿創には、黄色ブドウ球菌という食中毒菌がいる可能性があります。)
- ・手指は清潔に保つと共に、爪は短く切りそろえる。また、マニキュア、付け爪等はつけない。(爪が長いと汚れが溜まりやすくなり、マニキュアや付け爪は異物源となる心配があります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ①健康状態が適切でない従業員が工場内に立ち入らない対策をとっている
- ②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

◇作業者の身だしなみ

- 作業服は清潔なものを着用しましょう。汚れたら洗濯しましょう。
- 帽子、マスク、エプロン、靴、手袋は、規定通りに行いましょう。
- 腕時計、指輪等の装飾品は、作業場に入る前に外しておきましょう。



23

⇒5. - (4) - ②

◇作業者の身だしなみ

- ・作業服は清潔なものを着用する。また、作業終了時に点検し、汚れたら洗濯する。
- ・帽子、マスク、エプロン、靴、手袋の着用は、規定通りに行う。
- ・腕時計、指輪等の装飾品は、作業場に入る前に外しておく。(手洗い時に腕時計や指輪の周囲が洗浄不良になりやすくなります。また、ピアスやイヤリングも外れた際に異物源となる心配があります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

正しい作業着の着用の仕方

髪の毛は帽子の中に入れる

マスクは鼻まで覆う

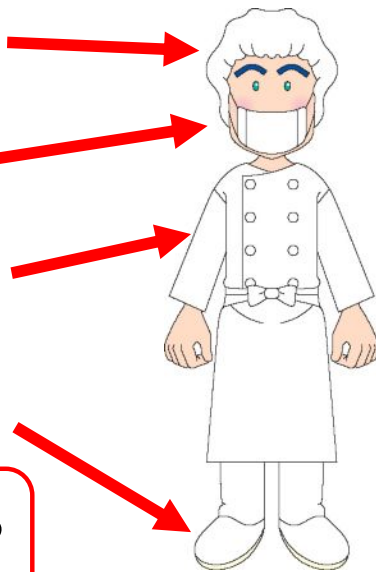
清潔な作業着を着用する

清潔な靴をはく

髪の毛は、帽子からはみ出さないように



⇒5. - (4) - ②



24

正しい作業着の着用の仕方は図の通りです。

ポイント

1. 髪の毛は帽子の中に入れる。
2. マスクは手で鼻を直接触らないように、鼻まで覆う。(鼻腔には、黄色ブドウ球菌等の細菌が存在する場合があります。)
3. 清潔な作業着を着用する。(汚れた作業着は、不衛生です。)
4. 清潔な靴をはく。(汚れを作業場内に持ち込まないように、靴はきれいにしておきます。)

●髪の毛のはみ出しは、毛髪混入の原因となります。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

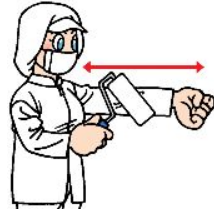
◇粘着ローラーによる毛髪除去 & エアシャワーの通過の仕方

p13

1. 頭の方から順に 2. 肩口の周辺は念入りに



3. 肩口から腕の先に向けて



4. 前面と脇の下を行います



⇒5. - (4) - ②

25

◇粘着ローラーによる毛髪除去とエアシャワーの通過の仕方

粘着ローラーによる毛髪除去やエアシャワーの通過は毛髪の持込を防止するために非常に重要です。この手順通りに行ってください。

粘着ローラーは、上から下へ行うのが基本です。また、背中等の毛髪除去の行にくい箇所は、姿見を見たり、二人一組で実施します。

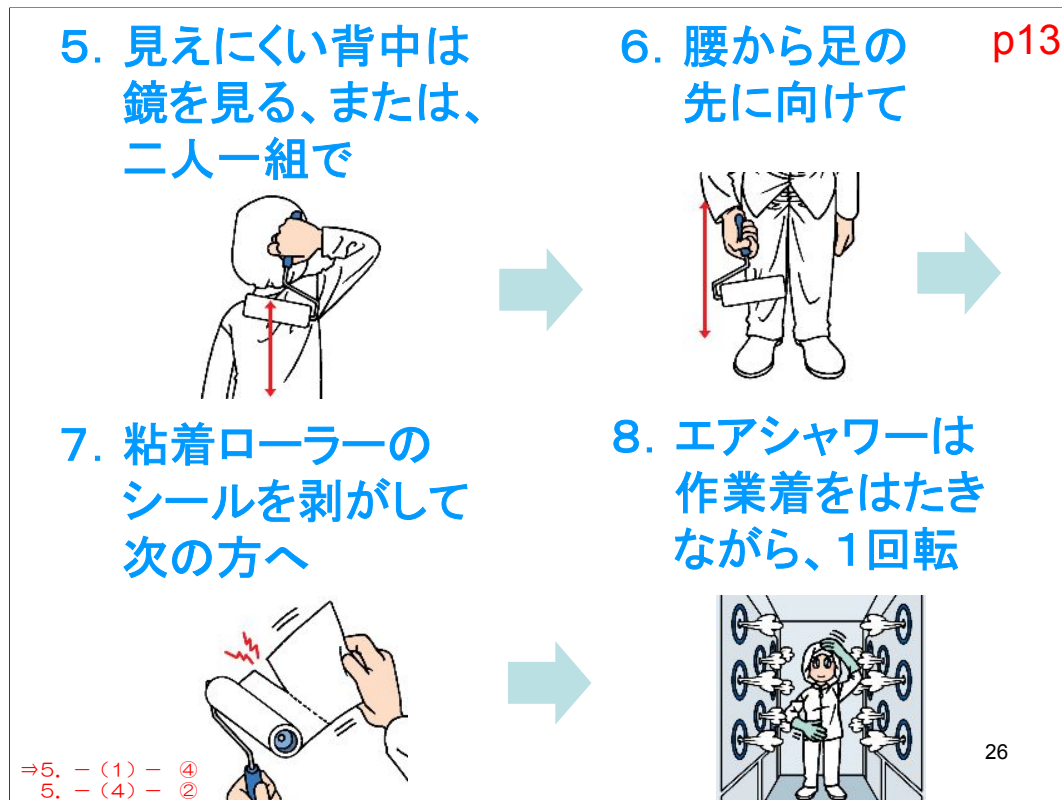
1. 毛髪除去は、頭の方から順に行う。
2. 肩口の周辺は念入りに行う。(肩口の周辺は、毛髪が付着している可能性が非常に高い場所です。)
3. 肩口から腕の先に向けて行う。
4. 前面と脇の下を行う。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている



◇粘着ローラーによる毛髪除去とエアシャワーの通過の仕方の続き

5. 見えにくい背中部分は、鏡を見たり、二人一組で行う。
6. 腰から足の先に向けて行う。
7. 毛髪除去が終了したら、粘着ローラーのシールを剥がして次の方へ渡す。
シールを剥がす頻度は、会社の規定に従いますが、ローラー使用後の粘着力を確認し、粘着力が無い場合はシールを剥がします。(ルールにとられない)
8. エアシャワーを通過する際は、作業着をはたきながら、シャワー内で1回転する。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(1) 製造工程の管理

- ④ 異物混入の防止、異物の検出および異物の除去に取り組んでいる

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ② 従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

◇手指の洗い方

●手洗いのタイミング

作業開始前、用便後、食事・休憩後、顔等に触れた時
汚いものを触った後(ごみ捨て等)、作業の切り替え時



⇒5. - (4) - ②

手指の洗い方です。

手洗いは、食品衛生の基本です。食品取り扱い時に手袋を着用するとはいえ、汚い手で手袋を箱から取り出し着用すると手袋表面に汚れが付着し、食品の汚染につながります。食品を取り扱う作業者として、正しい手洗いの方法を覚えましょう。

◇手洗いのタイミング

作業開始前、用便後(トイレに行った後)、食事・休憩後、顔等に触れた時(顔や髪には皮膚の常在菌でもある黄色ブドウ球菌がいます)、汚いものを触った後(ごみ捨て作業等)、作業の切り替え時に、必ず手洗いを実施する。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

◇手指の洗い方

p14

1. 水で十分に汚れを洗い流す。



2. 石鹼をつけてシワ、指の間、手の甲、手の先、手首、爪の間まで洗う



※爪に汚れがある場合、爪ブラシを使用する。



3. 水で石鹼を洗い流す。



⇒5. - (4) - ②

28

◇手指の洗い方

1. 水洗いで、十分に汚れを落とす。
2. 石鹼液をつけて、しわや指の間、手の甲、手の先、手首、爪の間等、手全体を丁寧に洗う。
- ※もし、爪に汚れがある場合は、爪ブラシを使用し、爪の間も洗う。
3. 水で石鹼を洗い流す。(この時に石鹼成分が残らないようにします。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

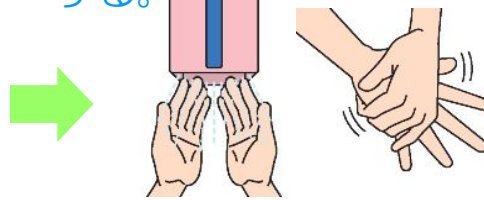
(4) 工場での従業員の衛生管理

- ② 従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

4. ペーパータオルや
ジェットタオルで
水気を取り除く。



5. 消毒液(アルコール)を
すりこみ、自然乾燥
する。



<参考>

手洗い時に洗浄不良になりやすい箇所
※赤い部分ほど洗浄不良になりやすい
ため、念入りに手洗いする事！

手のひら



手の甲

⇒5. - (4) - ②

29

◇手指の洗い方つづき

4. ペーパータオルやジェットタオルで、水気を取り除く。(この時、水気が残らないようにします。)

5. 消毒液を手に取り、十分にすり込む。(4. で水気が残っていると消毒液の十分な効果が得られません。)

下記の図は参考資料です。

手洗い時に洗浄不良になりやすい箇所を色分けしています。

赤い部分は汚れが残りやすい箇所なので、丁寧に洗いましょう。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

◇作業者の衛生管理における その他の注意事項

p15

- 異物源となりやすい物は、作業内で使用したり、持ち込まないようにしましょう。

鉛筆、シャープペンシル、クリップ、ホチキス、輪ゴム、折れ刃式カッター等



⇒5. - (1) - ④
5. - (4) - ③

30

◇その他の注意事項

・異物源(例えば、鉛筆、シャープペンシル、クリップ、ホチキス、輪ゴム、折れ刃式カッター等)となりやすい物は、作業場内で使用したり、持ち込まない。

<補足>

鉛筆・シャープペンシル:折れた芯が異物源となるおそれがあります。

折れ刃式カッター:刃を折る際に小さな金属片が異物源となるおそれがあります。

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(1) 製造工程の管理

④異物混入の防止、異物の検出および異物の除去に取り組んでいる

(4) 工場での従業員の衛生管理

③工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している

◇作業者の衛生管理における その他の注意事項

p15

- 作業場内に私物を持ち込まないように
しましょう。

財布、煙草、ライター、携帯電話（許可
されたものを除く）等



⇒5. - (1) - ④
5. - (4) - ③

31

◇その他の注意事項

- ・作業場内に私物（例えば財布、煙草、ライター、携帯電話[許可されたものを除く]等）を持ち込まない。

（基本的に洗浄が行えない物なので、汚れが付着している可能性があります。）

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(1) 製造工程の管理

- ④異物混入の防止、異物の検出および異物の除去に取り組んでいる

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ③工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している

◇作業者の衛生管理における その他の注意事項

- 指定の場所以外で飲食しない
ようにしましょう。
（作業場内での飲食は禁止）



- 喫煙は決められた場所
で行いましょう。



32

⇒5. - (4) - ③

◇その他の注意事項

- ・指定の場所以外で飲食しない。（思わぬトラブル、飲食物の混入等が心配されます。喉が渴いた際の水分補給等は会社のルールに従いましょう。）
- ・喫煙は決められた場所で行う。（当然のことながら、作業場内での喫煙は灰が混入する恐れがありますので、場内は禁煙です。）

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

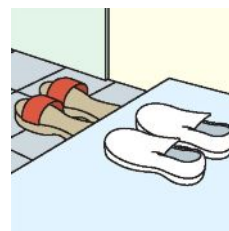
- ③工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している

◇作業者の衛生管理における その他の注意事項

- トイレに行く際や休憩時は、可能な限り作業着やエプロンを脱ぎましょう。



- トイレに行く際は、専用の履物に履き替えましょう。



33

⇒5. - (4) - ③

◇その他の注意事項

- ・トイレに行く際や休憩時は、可能な限り、作業着やエプロンを脱ぐ。(作業着に汚れが付着するのを防止しましょう。)
- ・トイレに行く際は、専用の履物に履き替える。(作業靴のままの入室は、作業場にトイレの汚れを持ち込むことにつながります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取り組み

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ③工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している

◎作業時の衛生管理編

◇洗浄および清掃時の注意点

●洗浄時の注意点

- ・ 器具・機械毎に決められた洗浄方法を守る。
- ・ 機械は可能な限り分解して洗浄を行う。
- ・ 洗浄方法に従って、使用する薬剤が適切であるか確認する。



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

34

作業場内における基本事項について説明します。

洗浄および清掃時の注意点を説明します。

●洗浄時の注意点

※器具毎に決められた洗浄方法を守る。

※機械は可能な限り分解して洗浄を行い、部品との隙間に汚れがたまらないようにしましょう。

※洗浄方法に従って、使用する薬剤が適切であるか確認する。(薬剤の小分けボトルには、中身を表示しておきます。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

(1) 製造工程の管理

①食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている

(6) 施設及び設備の管理

②有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◎作業時の衛生管理編

◇洗浄および清掃時の注意点

●洗浄時の注意点

- ・ 薬剤の濃度が適切であるか確認する。
- ・ 薬剤成分が残らないように十分すすぐ
- ・ 使用前の洗浄の場合は、水気を取り除く



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

35

※薬剤の濃度が適切であるか確認する。(薬剤が濃いからといって、洗浄作用が強くなる事はありません。薬剤を希釈する際は、薬剤の原液の量と希釈する水の量を正確に測り所定の濃度を守る必要があります。)

※薬剤成分が残っていると薬剤の混入につながりますので、十分にすすいで薬剤成分を洗い流して下さい。

※使用前の洗浄の場合は、水気を取り除いてから、加工に使用して下さい。

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

(1) 製造工程の管理

- ①食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている

(6) 施設及び設備の管理

- ②有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている

- ④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◎作業時の衛生管理編

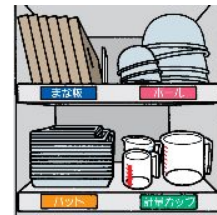
◇洗浄および清掃時の注意点

●洗浄時の注意点

- ・殺菌消毒を行った後、清潔な保管場所で、乾燥する。



- ・機械・器具は所定の位置で、定位置保管する。



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

36

※消毒を行った後、清潔な保管場所で、乾燥して保管する。(消毒の方法としては、アルコール、次亜塩素酸ナトリウム溶液、熱湯などがあります。)

※機械・器具は所定の位置で、定位置保管する。

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

(1) 製造工程の管理

- ①食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている

(6) 施設及び設備の管理

- ②有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている

- ④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◎作業時の衛生管理編

◇洗浄および清掃時の注意点

●清掃時の注意点

- ・ 場所毎に決められた清掃方法・頻度を守る。
- ・ 清掃方法に従って、使用する薬剤が適切であるか確認する。
- ・ 薬剤の濃度が適切であるか確認する。



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

・製造施設(床、壁、天井、空調、照明、冷蔵庫等)は、所定の方法で清掃を行う。

※場所毎に決められた清掃方法・頻度を守る。

※清掃方法に従って、使用する薬剤が適切であるか確認する。(薬剤の小分けボトルには、中身を表示しておきます。)

※薬剤の濃度が適切であるか確認する。(薬剤が濃いからといって、洗浄作用が強くなる事はありません。薬剤を希釈する際は、薬剤の原液の量と希釈する水の量を正確に測り所定の濃度を守る必要があります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

(1) 製造工程の管理

- ①食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている

(6) 施設及び設備の管理

- ②有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている

- ④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◎作業時の衛生管理編

p18

◇洗浄および清掃時の注意点

●清掃時の注意点

- ・ 薬剤成分が残らないように十分に水で流す。
- ・ 床面に水を流した場合、水切りを行う。
- ・ ゴミの分別を確実に行之、所定の集積場に集める。
- ・ 清掃用具は所定の位置で、定位置保管する。



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

※薬剤成分が残らないように十分に水で流す。(薬剤の残留は、床が滑って事故につながるおそれがあります。)

※床面に水を流した場合、十分に水切りを行う。(湿気の多い環境は、カビの発生原因となる心配があります。)

※ゴミの分別は確実に行之、所定の集積場に集める。(ゴミの分別収集は徹底する必要があります。)

※清掃用具も器具と同様に所定の位置で保管を行い、使いやすい状況を維持する。(清掃用具が混在していると作業場の汚れが交差する心配があります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

(1) 製造工程の管理

①食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている

(6) 施設及び設備の管理

②有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◇その他の注意事項

●扉、窓を開けたら 閉めましょう。

⇒5. - (6) - ①



●私語は慎みましょう。



39

◇作業場内での基本の注意事項です。

- ・扉、窓を開けたら閉める。(扉や窓の隙間から、虫や鼠が侵入する心配があります。)
- ・私語は慎む。(業務に関係のない話はしないようにしましょう。)

「協働の着眼点」

5. 製造における取組

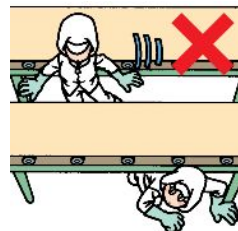
(6) 施設及び設備の管理

①有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除及び侵入防止を行っている

◇その他の注意事項

●作業場内を走ったり、
ふざけないようにしましょう。

●通路は決められた所を
通しましょう。



40

・作業場内を走ったり、ふざけない。(怪我や事故につながります。)

・通路は決められた所を通過する。(機械の隙間を通ったり、下をくぐらないようにしましょう。機械油などで作業着を汚したり、事故につながる心配があります。)

◇作業開始前に行う事

p20

- 当日のスケジュールおよび作業内容を確認しましょう。



⇒3. - (3) - ①

- 作業に必要な備品をそろえましょう。

- 使用する器具または機械の状態を確認しましょう。
(破損の状態、洗浄の状態)



41

⇒5. - (6) - ④

◇作業開始前に行う事

- ・当日のスケジュールおよび作業内容を確認し、効率よく仕事を行う。(仲間や上司にその都度聞くのは時間の無駄になります。)
- ・作業に必要な備品をそろえる。(備品や器具を取りに行ったり、戻ったりは時間のロスにつながります。)
- ・使用する器具または機械の破損状況や洗浄状態を確認する。(破損した器具は、異物混入の原因となります。また、洗浄不良のまま使用すれば、二次汚染につながります。)

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供するための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

5. 製造における取組

(6) 施設及び設備の管理

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

◇作業中に注意する事

p20

●上司（責任者）の指示に従いましょう。

⇒3. - (3) - ②



●ヒヤリ・ハットやトラブルが発生した際は、速やかに上司（責任者）に報告しましょう。

⇒3. - (3) - ①



42

◇作業中に注意する事

- ・上司（責任者）の指示に従い、作業内容を確認する。
- ・ヒヤリ・ハットやトラブルが発生した際は、速やかに上司（責任者）に報告する。（事故・トラブルは最小限に留めるように努めて下さい。）

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

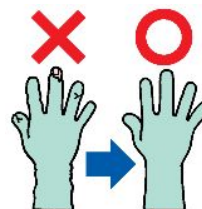
①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

②業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、自社内の別担当または第三者機関が監査を行っている

- 作業を行う際は、一つひとつの工程・作業を確実にを行うため、集中しましょう。

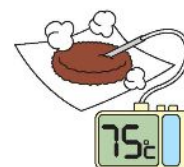
⇒3. - (3) - ①

- 汚れたままの手袋や破れた手袋を使用しないようにし、適宜交換しましょう。

⇒5. - (1) - ④
5. - (4) - ②

- 各工程の加熱や冷却の管理は、基準に逸脱していないか確認しましょう。

⇒5. - (1) - ③



43

◇作業中に注意する事

- ・作業を行う際は、一つひとつの工程・作業を確実にを行うため、集中する。(私語や無駄な動きは、事故につながります。)
- ・手袋が汚染源や異物源となりますので、汚れたままの手袋や破れた手袋を使用しないようにし、適宜交換する。
- ・各工程の加熱や冷却の管理は、基準に逸脱していないか確認する。基準から外れたものは、製品と混ざらないように区分けし、必要があれば責任者に確認を行う。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

- ①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

- ③食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している

- ④異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる

(4) 工場での従業員の衛生管理

- ②従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

●室温、冷蔵庫、冷凍庫の温度確認は、決められた時間に行いましょう。

⇒4. - (3) - ①
5. - (3) - ①



●アイテムの変更がある際は、洗浄を行った後に製造を開始しましょう。

⇒5. - (1) - ⑤



44

・室温、冷蔵庫、冷凍庫の温度確認は、決められた時間に行う。(温度が高いと微生物の増殖や品質の低下につながります。)

・アイテムの変更や切り替えがある際は、洗浄を行った後に製造を開始する。(長時間連続で製造し、アイテムの切り替え時にきちんと洗浄しないと、直前に製造したアイテムの残渣が次のアイテムに混入する心配があります。)

「協働の着眼点」

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

⑤微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている

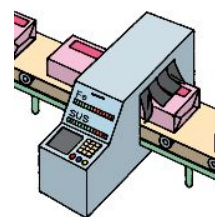
●機械は操作手順を守りましょう。

●機械に異常が発生した際は、
機械を止め、上司（責任者）
に報告しましょう。

⇒5. - (6) - ④

●作業者はお互いに事故が
起きないように注意し合い
ましょう。

⇒3. - (3) - ①



- ・機械は操作手順を守る。（正しい操作をしないと、故障の原因となります。）
- ・機械に異常が発生した際は、機械を止め、上司（責任者）に報告する。（異音、異臭等がした際は注意する必要があります。）
- ・作業者はお互いに事故が起きないように注意する。（間違った事をしている作業者がいたら、注意する必要があります。）

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

①業務のルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

5. 製造における管理

(6) 施設及び設備の管理

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

食品の取り扱い時の注意点

- ・ 受け入れ検品の際に、
不良品は確実に取り除く。

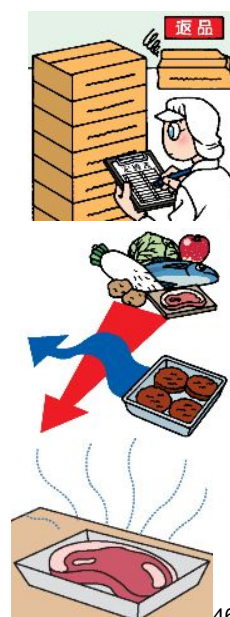
⇒4. - (2) - ②

- ・ 原料、半製品、製品が交差
しないようにする。

⇒5. - (1) - ⑤

- ・ 冷凍及び冷蔵の原料、加熱後
や冷却後の半製品を常温に
放置しない。

⇒5. - (3) - ①



46

食品の取り扱いでは次の点に注意しましょう。

※受け入れ検品の際に不良品を排除し、工場内に不良品を入れない。(不良品とは、異物の付着している物、鮮度の悪い物、破損した物、古い物[期限切れもしくは期限の短い物など]を云います。)

※原料、半製品、製品が交差しないようにする。(原料等の汚れが半製品や製品に付着しないように、使用する器具を分けたり、同じ作業台で扱わないよう注意する必要があります。)

※冷凍及び冷蔵の原料、加熱後や冷却後の半製品を常温に放置しない。(長時間常温に放置すると微生物の付着や増加が心配されます。)

「協働の着眼点」

4. 調達における取組

(2) 調達物質の安全性及び適切性の確認

② 調達物質の受け入れ時に検査を行っている

5. 製造における管理

(1) 製造工程の管理

⑤ 微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている

(3) 食品の保管及び管理

① 食品に応じた条件化で保管及び管理している

- ・ シンク、ゴミ箱等の汚染源の近くに、食品を置かない。

⇒5. - (3) - ①



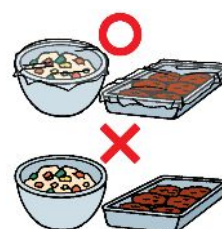
- ・ 原材料や半製品を床に直置きしない。

⇒5. - (3) - ①



- ・ 食品を保管する際は、覆い掛け等を行い汚染しないように管理する。

⇒5. - (3) - ①



47

※シンク、ゴミ箱等の汚染源の近くに、食品を置かない。(シンクからの跳ね水やゴミで食品が汚れないように注意する必要があります。)

※床や靴の汚れが付着しないように、原材料や半製品を床に直置きしない。(運搬時の手指や作業台に置いた時に、汚れが付着する心配があります。)

※食品を保管する際は、裸保管をしない。(上から物が落ちてきても汚染を受けないように、ラップ等で覆い掛けをして管理します。)

「協働の着眼点」

5. 製造における管理

(3) 食品の保管及び管理

① 食品に応じた条件化で保管及び管理している

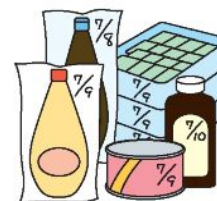
- ・ 原材料の先入れ先出しを行い、日付管理の徹底を図る。

⇒5. - (3) - ③



- ・ 開封したものや半製品を入れたバットには、開封日や加工日を記入する。

⇒5. - (3) - ③



48

※原材料は日付の古い物から順に使用し、先入れ先出し确实に行う。

※開封したものや半製品を入れたバットには、開封日や加工日を記入して日付管理を徹底する。

「協働の着眼点」

5. 製造における管理

(3) 食品の保管及び管理

- ③ロット間の誤混入が起らないよう食品を取り扱っている

◇作業終了後に行う事

p23

- 使い終わった器具や機械は、所定の方法で洗浄を行います。



- 製造施設（床、壁、天井、空調、照明、冷蔵庫等）は、所定の方法で清掃を行います。



⇒5. - (1) - ①
5. - (6) - ②, ④

49

・機械・器具および製造施設（床、壁、天井、空調、照明、冷蔵庫等）は、作業終了後に所定の方法および頻度で洗浄もしくは清掃を行う。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

5. 製造における取組

(6) 施設及び設備の管理

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

●製造機械や器具の保守・点検を行いましょう。

⇒5. - (6) - ④



●清掃・洗浄の状態を確認し、チェック表に記入しましょう。

⇒3. - (3) - ①



●作業場を退出する時は、機械や照明の電源を確実に切りましょう。



50

- ・製造機械や器具の保守・点検を行い、破損箇所や不具合がないか確認する。
- ・清掃・洗浄の状態を確認し、汚れが残っていたら、再度洗浄を行う。
- ・作業場を退出する時は、機械や照明の電源を確実に切る。(ただし、冷蔵庫や再起動の困難な機械等、特別な場合を除く)

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

5. 製造における取組

(6) 施設及び設備の管理

④施設及び設備のメンテナンス及びサニテーションを行い、その効果の検証を行っている

緊急時の対応

◇緊急時の対応を決めておく事の意味

緊急時（事件および事故発生時）に、迅速、円滑かつ適切な対応する事は、お客様への被害を最小限にとどめるとともに、お客様の不安感を取り除き、社内での再発防止や安全・安心のさらなる高みを目指すことは、企業の存続（信頼回復）につながります。

51

緊急時（事件および事故発生時）に、迅速、円滑かつ適切に対応することは、お客様への被害を最小限にとどめるとともに、お客様の不安感を取り除くことにつながります。また、事故や事件の経験を踏まえ、社内での体制を見直すことは、事故の再発を防止し、自社製品の安全・安心についてさらなる高みを目指すきっかけになります。

パート・アルバイトとして緊急時に対応する場面は少ないかもしれませんが、皆さんができる範囲の次の活動を通して、緊急時に備えましょう。

◇報告・連絡・相談

報告・連絡・相談（通称：ほうれんそう）は、業務を円滑に進めると共に、小さなトラブルの芽を摘み、大きなトラブルに発展しないようにするためにも大切な基本事項です。



52

⇒14. - (1) - ③

◇報告・連絡・相談

報告・連絡・相談（通称：ほうれんそう）は、業務を円滑に進めると共に、小さなトラブル（例えば、汚染の可能性、物品の紛失、機械の異常等）の内に対処し、大きなトラブルに発展しないようにするためにも大切な基本事項です。

作業者の小さな報告漏れが、製品の全品回収につながる事もあります。

「協働の着眼点」

14. 緊急時を想定した自社体制の整備

(1) 緊急時対応体制の整備

③緊急時において関係する情報を関係者に迅速に伝達する体制を整備している

- 報告：仕事の進捗、内容、トラブル等を上司（責任者）に話し、伝える事です。
- 連絡：連絡は5W2Hを使っ的確に行われます。連絡事項を確実に実行しましょう。
- 相談：何を相談したいのか、明確にしてから必要に応じて、相談しましょう。

53

報告:仕事の進捗、内容、トラブル等を上司(責任者)に話し、伝える事です。
報告のポイントは、簡潔にまとめて話し、状況に応じて、口頭、書面、
図、資料を用いて行います。

連絡:連絡は5W2Hを使っ的確に行われます。5W2H Who(だれが)、
When(いつ)、Where(どこで)、What(なにを)、Why
(なぜ)、How(どうやって)、How much(いくらで)
これは、主に上司(責任者)によって、行われますが、皆さんはその伝えられた連絡事項を確実に実行する必要があります。

相談:何を相談したいのか、明確にしてから相談し、必要に応じて現物、書類、
工程の状況等を示す資料を用いて行います。

◇記録の意義

各種記録表はこんなことに利用される！

- ・適正に製造が行われている事の証明
- ・クレーム等の緊急事態が発生した際の原因追及
- ・対外的に情報を開示する

⇒ 3. - (3) - ①
14. - (1) - ③



54

◇記録の意義

原料の受け入れ記録、冷蔵庫の温度点検、包装の日報等、各種記録表は適正に製造が行われている事を証明すると共に、クレーム等の緊急事態が発生した際の原因追及に用いたり、対外的に情報を開示するために使用するため、大変重要なものです。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(3) 業務の適切な実施を確認する体制の整備

- ①業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている

14. 緊急時を想定した自社体制の整備

(1) 緊急時対応体制の整備

- ③緊急時において関係する情報を関係者に迅速に伝達する体制を整備している

記録表を記入する際の注意点

- ・読みやすい字で、はっきりと記入する。
- ・内容は、正確に記入する。
- ・決められた頻度を守る。
- ・誰が記入したか、わかるようにする。
- ・間違えたら、二重線で消す。
- ・鉛筆・シャープペンシルを使用しない。

55

(記録表を記入する際の注意点)

- ・読みやすい字で、はっきりと記入する。

第三者が見るつもりで記入し、略字やくずした字で記入しない。

- ・内容は、正確に記入する。

これが一番大事です。誤記入をしないように慎重に記入します。

- ・決められた頻度を守る。

- ・誰が記入したか、わかるようにする。

サインも分かりやすいように記入します。

- ・間違えたら、二重線で消す。

修正液や修正テープは使用しないようにしましょう。データの改ざんと疑われます。

- ・鉛筆・シャープペンシルを使用しない。

折れた芯が異物源となる心配があります。

◇緊急時の対応

p25

- 事故・トラブルが発生した際は、上司（責任者）に報告し、指示に従いましょう。

⇒14. - (1) - ③



- 回収事故等が発生した際は、上司（責任者）の指示に従い、情報の提供や状況の説明等、原因追及に協力しましょう。

⇒14. - (1) - ③



56

◇緊急時の対応

- ・事故・トラブルが発生した際は、自分で判断しないで、上司（責任者）に報告し、指示に従いましょう。（勝手な判断による対処は厳禁です。）
- ・回収事故等が発生した場合は、トラブルの原因を探るために日報や当時の状況を確認しますので、作業に携わっていた人は情報提供に協力して下さい。

「協働の着眼点」

14. 緊急時を想定した自社体制の整備

(1) 緊急時対応体制の整備

- ③緊急時において関係する情報を関係者に迅速に伝達する体制を整備している

◇緊急時の対応

●地震・停電・火事等の発生時は、
落ち着いて対処しましょう。



●事故・クレーム等の発生により、
作業方法が変更になった際は、
最新の手順書に従って行動し、
再発防止に努めましょう。



⇒3. - (1) - ④

57

◇緊急時の対応

・地震・停電・火事等の発生時は、落ち着いて対処しましょう。また、機械のスイッチ、火元等は切ってから、その場を離れましょう。

・事故・クレーム等の発生により、作業方法が変更になった際は、最新の手順書に従って行動し、再発防止に努めましょう。(たとえ、自分が事故やクレームの原因になっていなくても、新しい作業方法に従う必要があります。)

以上のように、パート・アルバイトの方は、緊急時に特別なことを行うわけではなく、普段行うべき事を確実に実行し、必要に応じて報告や情報提供を行うことで緊急時の対応にかかわることが出来ます。お客様満足度の向上と会社の存続のために協力しましょう。

「協働の着眼点」

3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

(1) 方針及び業務ルールの策定および更新

④継続的に業務ルールの見直し及び改善を行っている

あとがき

本マニュアルは、農林水産省が取り組んでいる、食品事業者の消費者への信頼性向上のためのフード・コミュニケーション・プロジェクトの活動で提案された「協働の着眼点」（消費者の信頼を高めていくために着目すべき食品事業者の行動のポイント）に沿って作成されています。このマニュアルに掲載した内容を実践することで、食品の取り扱いが初めてのパートやアルバイトの方でも「協働の着眼点」に基づいた行動をとることが出来るようになり、食品事業者の信頼性向上に貢献できることを目的としています。

「協働の着眼点」を活用したパート・アルバイト向け衛生管理マニュアル

2009年11月30日 第1版
2010年 1月31日 第2版
2010年 3月19日 第3版
2010年 9月30日 第4版

編著 三菱化学メディエンス株式会社
食品安全コンサルティング部
〒174-0051 東京都板橋区小豆沢4丁目25番11号
TEL 03-5994-2271 FAX 03-5994-2971
<http://www.medience.co.jp/>

本書内容の無断複製・転載を禁止します。