別紙 ４

（記載例）

 　 　　　 　　年　　月　　日

〇〇保健所長　様

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 屋　　号 　 ○○○○

 営業所所在地 広島県○○市 ～

 営 業 者　 　　○○○株式会社

 　　　　　　　　代表取締役 ○○○○

 営業の種類：　 〇〇 製造業

 　　 　自主回収に係る改善報告書

　　　弊社で製造し販売している「○○○○200ｇ」について，　　年　　月 日から，アレルギー物質（小麦）の表示欠落のため自主回収を行っておりましたが，自主回収が終了しましたのでご報告致します。

 この度は，弊社の不手際により，関係者の方々に多大なご迷惑をおかけ致しましたことを，深くお詫び申し上げます。

 今後は，ご指導頂きました点について次のとおり改善し，なお一層衛生管理の徹底に努める所存です。従事者一同に再発防止を徹底致しますので，よろしくお願い申し上げます。

 　　 記

１　概　要

　 　　　年　 月　　日に販売店○○様から「小麦のアレルギー表示が欠落しているのではないか」との苦情を受けたと連絡がありました。

自社の製品，製造工程，製品をチェックしたところ，指摘内容についてその事実を確認致しましたので，当該商品の自主回収を行いました。

２　対象商品・対象ロット等

 名　称 　 ○○○○

 内容量 　２００ｇ

 賞味期限 　　　年　月　日から　　年　月　日までのもの

　（　月　日から　月　日に製造されたもの）

 ロット番号　 A０１６

製造者 　 (株)○○○○

 住　所 　広島県○○市○○町1－2－3

　　　　当該ロット製造量　　２００ｇ　　14,000 袋

３　流通経路

 ○○市○○　製造所　→ ○○○○ →　××商店

　　○○スーパー各店については,○○スーパー本店を経由し各店に配送

４　販売先及び数量

　 別紙１のとおり

５　回収結果及び処理方法等

①　回収結果　　詳細は別紙２のとおり

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  　年 |  月 | 日 | 〇〇〇〇２００ｇ 　　　　　　　　 |
|  |  |  |  ○○ 袋  |
|  |  |  |  ○○ 袋  |
|  |  |  |  ○○○○袋  |
|  |  |  |   |
|  |  | 計 | 　　　　1,550袋　　　　　　 |

　　＜参考＞

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 〇〇〇〇２００ｇ | 　備考 |
| 　製造量　 計 |  14,000袋 |  |
| 　自社在庫　計 | 　 2,000袋 |  |
| 　回収量 　計 | 　 1,550袋 | 販売店での廃棄含む |
| 消費済み（推定）　計 |  10,450袋 |  |

②　処理方法等

 回収した製品は，○○○○・・・・しました。

（対処方法を記載する。廃棄処分した場合は,マニフェストの写し又は焼却処分等の結果の写しを添付）

　③　苦情，相談等

　　　　年　　月　　日現在　苦情，相談件数は，　○　件でした。

６　表示改善結果

 別紙+のとおり（新旧を貼付する）

７ 原因考察

 　○月○日にラベルの印字設定の変更作業を実施した際に，「○○○」と入力すべきと

　　ころを誤って「○○○」と入力し，かつその後の工程において誤りを発見できなかった

　　ことが原因と考えられます。

８ 再発防止対策等

　　再発防止対策として,次のことを行います。

 ①　表示貼付の際にダブルチェック体制をとる。

　②　製造記録簿に，同日の貼付シールを貼り,苦情等があった場合にすぐに検証できる体制とする。

　③　表示の在庫管理を行い，残量と使用量が適正か確認，記録する。

（記録用紙別紙添付）

　④　危機管理に関する研修会を年２回開催する。

（今回は　年○月○日実施し,従事者２５名受講済み）

９　その他改善事項

　・表示確認コーナーの電球を交換しました。（明るい状況で確認，点検ができる。）