

(記載例)

年 月 日

〇〇保健所長 様

屋 号 〇〇〇〇  
 営業所所在地 広島県〇〇市 ~  
 営 業 者 〇〇〇株式会社  
 代表取締役 〇〇〇〇  
 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「〇〇〇〇200g」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いましたが、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 日に販売店〇〇様から「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 〇〇〇〇  
 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)〇〇〇〇  
 住 所 広島県〇〇市〇〇町1-2-3  
 当該ロット製造量 200g 14,000 袋

## 3 流通経路

〇〇市〇〇 製造所 → 〇〇〇〇 → ××商店  
 〇〇スーパー各店については、〇〇スーパー本店を經由し各店に配送

## 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
			〇〇袋
			〇〇袋
			〇〇〇〇袋
		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、〇〇〇〇・・・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、 〇 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

〇月〇日にラベルの印字設定の変更作業を実施した際に、「〇〇〇」と入力すべきところを誤って「〇〇〇」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 年〇月〇日実施し、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。)