

# 鳥取県 HACCP 適合施設認定制度

## 手順書等作成の手引き

### 一般衛生管理に関する手順書 HACCP に関する書類

#### <<<作成に当たって>>>

これらの手順書やマニュアルは『HACCP システムに必要だから作る』のではなく、『業務に必要だから作る』ものです。『認定を取るために』作るのではなく、『なければ困る』から作るものです。マニュアルの文書化や製造したときの記録を残しておくことは、『やっていること』を証明できる武器となり、これからの時代、必要なこととなります。量のあるが厚いものを作る必要はありませんが、負担を軽くするために文書を省略しすぎると手順書が抽象的になり、『具体的に何をすればよいか』がわからなくなる場合があります。

『少ない文書』ではなく『必要なことが書かれた文書』が、重要です！

作成にあたっては、既存の手順書、マニュアルや作業手順をなるべく活用しましょう。新たに 1 から文書を作るのではなく、自らの施設の現在の状況を確認しながら『今できていないことの洗い出し』を行い、『今できることからする』のが、文書作成をスムーズに行い、HACCP システムをうまく運用するためのコツです。

最初から全てを網羅するものを作るのではなく、必要なポイントを押さえたものを作り、うまく運用できるようになれば、見直しすることにより、自主衛生管理を向上させましょう。特定の製品（例えば主力製品）だけを対象にし、段階的に実績を積んで、徐々に理解を深めていくことも効果的です。

# 鳥取県 HACCP 適合施設認定制度

## 手順書等作成ガイドライン 目次

1	鳥取県 HACCP 適合施設認定制度 認定申請の概要	1
2	鳥取県 HACCP 適合施設認定制度 認定申請に必要な書類の一覧	3
3	一般衛生管理に関する手順書 作成の手引き	4
	第1章 施設設備等の衛生管理	6
	第2章 機械器具等の衛生管理	10
	第3章 ねずみ及び昆虫対策	13
	第4章 廃棄物の衛生管理	15
	第5章 食品等の衛生的な取扱い	16
	第6章 使用水の衛生管理	21
	第7章 製品の回収等、健康被害情報の報告の対応方法	23
	第8章 管理運営要領（手順書）の見直し	26
	第9章 従事者の衛生管理	27
	第10章 従事者の衛生教育	30
	第11章 検食の実施	31
4	HACCP に関する書類 作成の手引き	33
	第1章 HACCP チームの編成	34
	第2章 製品説明書の作成	35
	第3章 製造工程一覧図の作成	36
	第4章 危害要因の分析	37
	第5章 重要管理点の決定	39
	第6章 管理基準の設定	43
	第7章 モニタリング方法の設定	44
	第8章 改善措置の設定	45
	第9章 検証方法の設定	46
	第10章 記録の保存方法の設定	47

## 1 鳥取県 HACCP 適合施設認定制度 認定申請の概要

1 新規の認定申請に関すること	
認定の対象	鳥取県内で営業している食品取扱施設（営業許可の有無を問わない。） 鳥取県内の給食施設
認定の基準	一般衛生管理及び HACCP について、本手引に示す事項が実施されており、手順書が作成されていること。また、必要な記録が保存されていること。
申請手数料	無料
申請から認定までの期間	1 か月（申請時に、認定の基準を満たしていた場合の標準的な期間）
審査	書類審査 申請書類を審査し、認定基準を満たしていない場合は再提出を依頼します。 実地調査 施設内の調査を行い、認定基準を満たしていない場合は改善を指導します。
審査の省略	書類審査及び実地調査を省略できる場合 食品衛生法第 13 条第 1 項の規定による総合衛生管理製造過程に関する承認（マルソウ）を受けた施設が認定の対象となるとき 対 EU 又は対米に輸出ことができる施設（水産物）として厚生労働省の承認を受けた施設が認定の対象となるとき 書類審査を省略できる場合 ISO22000、FSSC22000 又は（一社）大日本水産会の認証を受けた施設が認定の対象となるとき（該当する認定証の写しの提出が必要となります。）
認定の有効期間	営業許可の対象施設 7 年 認定食品の対象となる営業許可業種の有効期間と同一となるため、最初の更新までの期間は施設によって異なります。 営業許可の不要な施設 7 年
認定証の交付	認定証は、認定食品の対象とする業種ごとに発行します。 認定食品等に、認定マーク（公募により決定する予定）を表示することができます。
認定施設の公表	県ホームページで公表します。
2 認定後の手続きに関すること	
立入検査	認定後 3 年経過時に県の立入検査を実施します。（次回更新時まで 3 年未満の場合を除く。）
変更届	次の事項について、変更が生じた場合は、変更の前後がわかる書類を添えて変更届を提出してください。 ア 防止措置の変更を伴う危害物質の変更 （例） ・同一業種内において、製造方法が異なる食品を追加する場合 ・新たな原料を追加することにより、危害物質及びその防止措置を変更する場合 ・製造工程の大幅な変更により、新たに危害分析を行う必要が生じ、その防止措置を変更する場合 等 イ 重要管理点の廃止、追加等

	<p>ウ 重要管理点における管理基準とその遵守の確認に係るモニタリングの方法 (例)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・管理すべき危害原因物質の変更により管理基準を変更する場合</li> <li>・モニタリング方法、頻度及び指標を変更する場合</li> <li>・モニタリング方法の変更を伴う機器の変更があった場合 等</li> </ul> <p>エ 住所(法人の場合は、主たる事務所の所在地) オ 氏名(法人の場合は、名称、屋号、又は商号)</p>
地位の承継届	地位の承継を行った場合は、変更内容を確認できる書類(法人にあつては登記事項証明書等、個人の場合は戸籍謄本等)を添えて、提出してください。
再交付申請	認定証を破損、汚損、亡失した場合に申請してください。
書換交付申請	認定証の記載事項に変更があった場合に申請してください。 (例) 対象食品を追加する場合で、変更届の対象にならないとき
更新申請	有効期間の末日の20日前までに、申請書を提出してください。 添付書類は不要ですが、県の立入検査を受ける必要があります。
廃止届	施設を廃止する場合は提出してください。
辞退届	HACCPによる衛生管理をやめるときに提出してください。
認定の取消	認定の基準を満たしていない場合又は食品衛生法第28条第1項に規定する立入検査、収去を拒んだ場合は、取消の対象となります。
留意事項	<p>同一業種で製造工程又は危害の内容が異なる製品を製造する場合は、新規の申請となります。(例 焼きまんじゅうで既に認定を受けている施設が、蒸しまんじゅうで認定を受けようとするとき)</p> <p>第三者認証施設(マルソウ、ISO22000、FSSC22000、(一社)大日本水産会)の認定証をもって認定された施設が、第三者認定の更新を行わず、引き続き県の認定を受けようとするときは新規の申請となります。</p>
申請(届出)先	<p>認定の対象となる施設を管轄する総合事務所又は生活環境事務所</p> <p>* 申請前に必ず事前相談をお願いします。</p> <p>東部地区 東部生活環境事務所生活安全課 〒680-0061 鳥取市立川町6丁目176 電話 0857-20-3677 FAX 0857-20-2103</p> <p>中部地区 中部総合事務所生活環境局生活安全課 〒682-0802 倉吉市東巖城町2 電話 0858-23-3117 FAX0858-23-3266</p> <p>西部地区 西部総合事務所生活環境局生活安全課 〒683-0054 鳥取県米子市糺町1丁目160 電話 0859-31-9321 FAX0859-31-9333</p>
制度に関する 問合せ先	<p>県庁くらしの安心推進課食の安全担当 〒680-8570 鳥取市東町1丁目220 電話 0857-26-7284 FAX0857-26-8171</p>

## 2 鳥取県 HACCP 適合施設認定制度 認定申請に必要な書類の一覧

書類の内容	チェック
鳥取県 HACCP 適合施設認定施設申請書（規則様式第 6 号の 2）	
一般衛生管理に関する手順書	
ア 施設設備の衛生管理	
イ 機械器具の衛生管理	
ウ ねずみ及び昆虫対策	
エ 廃棄物の衛生管理	
オ 食品等の衛生的な取扱い	
カ 使用水の衛生管理	
キ 製品の回収等、健康被害情報の報告の対応	
ク 手順書（管理運営要領）の見直し	
ケ 従事者の衛生管理	
コ 従事者の衛生教育	
HACCP に関する書類（CCP 整理表）	
ア 危害要因分析表	
イ 重要管理点の決定	
ウ 管理基準の設定	
エ モニタリングの記録	
オ 改善措置の記録	
カ 検証の記録	
キ 記録の保存方法の設定	
HACCP チームの編成	
認定を受けようとする食品の製品説明書	
製品の製造工程一覧図	
施設の図面（施設の構造、機械器具の配置、製品の移動の経路を記載したもの）	
暴力団排除に関する誓約書	

### 3 一般衛生管理に関する手順書 作成の手引き

#### <<<一般衛生管理に関する手順書作成のポイント>>>

衛生管理の方法、点検の頻度及び記録の方法等を記載した文書（手順書、マニュアル）の作成にあたっては、自らの施設の実態に応じて作成する必要があります。実際の作業を考え、無理なく継続できる方法を決めることが重要です。

現在の施設の状況を把握しましょう。

管理方法（衛生的な食品製造等を行う上で、守るよう定めた施設の基準の「ルール」「決まり」です。）を定めましょう。

管理方法は、鳥取県食品衛生条例で定められている、営業者が講ずべき措置の基準を満たし、手順書の作成及び記録が必要となります。

現在出来ていない点についてはどのようにすればよいか、衛生管理の方法を見直しましょう。定めた管理方法を守るために、衛生管理の方法、頻度、記録の方法を定め、その手順や記録様式を文書化しましょう。

手順書の策定にあたっては、客観的な評価が可能なマニュアルとし、

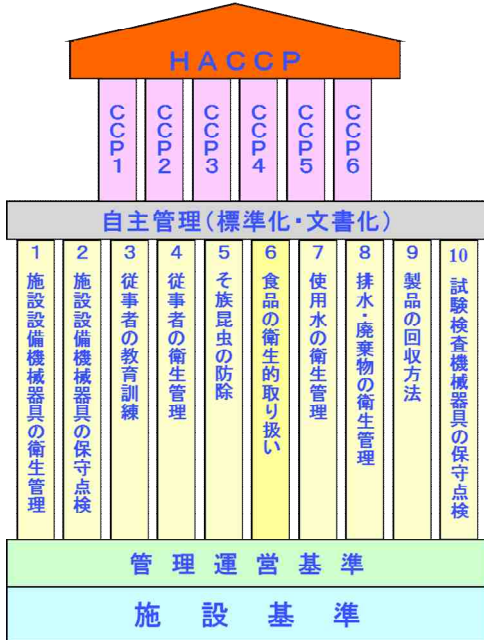
自らが定め、具体的に記述し、記載された方法を確実に実施し、それを記録するようにしましょう。

普段から施設で気をつけていることを文書化しましょう。

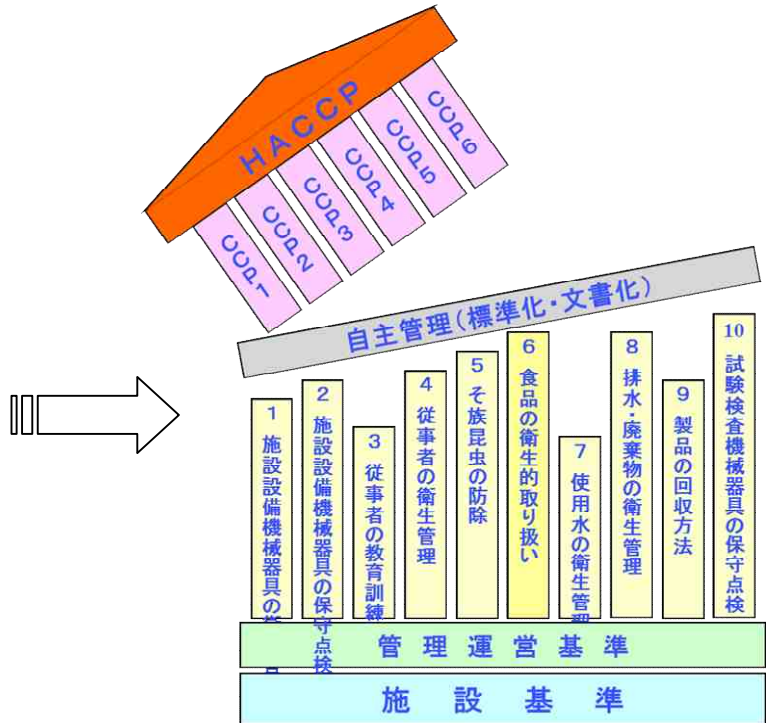
別添の手順書作成例では第1章～第11章まで続けてひとつの書類となっていますが、すでに一部手順書（マニュアル）等を作成している場合、既存のものを生かし、各章を独立させそれぞれの手順書（マニュアル）とする方法もあります。

< 一般衛生管理の重要性 >

きちんとした衛生管理の上に  
HACCP システムは成立



一般衛生管理が崩れると・・・



重要管理点(CCP)での衛生管理に集中しても、衛生管理の土台  
(一般衛生管理)がおろそかでは、食品の安全性向上は困難となります。

## 第 1 章 施設設備等の衛生管理

### 条例 別表第 1 (必須事項)

#### 1 食品取扱施設における衛生管理

##### (1) 食品取扱施設の衛生管理

- ア 食品取扱施設は、1 日に 1 回以上清掃すること。
- イ 食品取扱施設には、 unnecessary な物品を置かないこと。
- ウ 食品取扱施設の窓及び出入口は、開放しないこと。やむを得ず開放する場合にあっては、じん埃、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。
- エ 排水設備は、廃棄物の流出を防ぎ、排水を良くすることとし、必要に応じて清掃又は補修を行うこと。

##### (2) 食品取扱設備等の衛生管理

- ア 食品を取り扱う設備及び機械器具(以下「食品取扱設備等」という。)は、洗浄及び消毒を行い、衛生的に保管することとし、故障又は破損があるときは、補修し、適正に使用できるよう整備すること。
- イ ふきん、包丁、まな板等の器具は、汚染の都度又は作業終了後に洗浄消毒を十分に行うこと。
- ウ 食品取扱施設及び食品取扱設備等に使用する清掃用器材は、使用の都度洗浄し、専用の場所に保管すること。
- エ 手洗設備は、使用できる状態にしておくこと。
- オ 温度計等の計器類及び除菌のための装置は、定期的に点検すること。

### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。(清掃方法などは、施設の状況により様々ですので、自分の施設に当てはまらない場合もあります。)

#### 1 施設設備の清掃、保守点検

チェック項目	はい	いいえ
清掃、保守点検の必要性について理解していますか。		
床、排水溝は 1 日に 1 回以上洗浄又は清掃していますか。		
床、排水溝の清掃・洗浄状況や消毒状況を記録していますか。		
排水は、関係法令に基づいて適切に処理していますか。		
排水設備はシンク用網かごやストレーナー等により、廃棄物の流出がないようにしていますか。		
内壁、天井、窓・網戸、照明器具、換気扇、ヘパフィルター、エアコンは清潔にしていますか。		
内壁、天井、窓・網戸、照明器具、換気扇、ヘパフィルター、エアコン等は定期的に清掃していますか。		
内壁、天井、窓・網戸、照明器具、換気扇、ヘパフィルター、エアコン等の清掃状況等を記録していますか。		
床、排水溝、内壁、天井、窓・網戸、照明器具、換気扇、ヘパフィルター、エアコン等は定期的に破損等を確認し、保守点検していますか。		



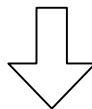
## 2 トイレの清掃

チェック項目	はい	いいえ
トイレは清潔になっていますか		
トイレは定期的に清掃していますか		
トイレの清掃方法が決まっていますか		
トイレの手洗い設備に洗剤液、消毒液、ペーパータオル又は自動乾燥機等を備えていますか。		

## 3 その他施設設備

チェック項目	はい	いいえ
出入り口及び窓の開放は禁止していますか。		
やむを得ず開放する場合は、網戸等を入れていますか。		
施設内には不必要な物品は置いていないですか。		
施設内に不必要な物品は置いていないか定期的に確認していますか。		
手洗い設備には、ペーパータオル又は自動乾燥機等を備え、使用できる状態ですか。		
手洗い設備には洗剤液、消毒液等が備えられていますか。		
洗剤液、消毒液、ペーパータオル等の残量の確認・補充はしていますか。		
清掃用器材は、使用の都度洗浄していますか。		
清掃用機材は、専用の場所に保管していますか。		
清掃に薬剤を使用する場合、食品とは離れたところに保管し、誰にでも分かるように表示してありますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



## 【手順書作成状況チェックリスト】

## 1 施設設備の清掃、保守点検

チェック項目	はい	いいえ
なぜ、施設設備の清掃、保守点検が必要なのか記載されていますか。		
清掃、保守点検のための手順書はありますか。		
清掃、保守点検のための管理基準(管理のもととなる施設のルール、決まり)は記載してありますか。		
床、排水溝、内壁、天井、作業台・冷蔵庫等(外面)、窓・網戸、照明器具、換気扇、へパフィルター、エアコンの清掃手順は記載されていますか。		
床、排水溝、内壁、天井、作業台・冷蔵庫等(外面)、窓・網戸、照明器具、換気扇、へパフィルター、エアコンの清掃頻度は記載されていますか。		
床、排水溝は1日に1回以上洗浄又は清掃していますか。		

	床、排水溝、内壁、天井、作業台・冷蔵庫等（外面）、窓・網戸、照明器具、換気扇、へパフィルター、エアコン等の保守点検をするよう記載されていますか。		
	床、排水溝、内壁、天井、作業台・冷蔵庫等（外面）、窓・網戸、照明器具、換気扇、へパフィルター、エアコン等の保守点検の頻度が記載されていますか。		
	床、排水溝等の清掃状況について記録する様式はありますか。		
	床、排水溝は1日に1回以上洗浄又は清掃していますか。		

## 2 トイレの清掃

チェック項目		はい	いいえ
	トイレの清潔保持のための手順書はありますか。		
	トイレの清掃、消毒の手順が記載されていますか。		
	トイレ用手洗いの洗浄液、消毒液、ペーパータオル又は自動乾燥機等を備えることが記載されていますか。		
	トイレ専用の履き物を備え、トイレ入室時には必ず履き替えていますか。		
	トイレの清掃状況について記録する様式はありますか。		

## 3 その他施設設備

チェック項目		はい	いいえ
	その他施設設備の衛生について記載した手順書はありますか。		
	出入り口・窓の開放を禁止することが記載されていますか。		
	不必要な物品の点検日を決めていますか。		
	手洗い設備に洗浄液、消毒液、ペーパータオル又は自動乾燥機等を備えることが記載されていますか。		
	動物・従事者以外の者の立入を禁止することが記載されていますか。		
	清掃用具についての取扱いについて記載した手順書はありますか。		
	清掃用具は使用の都度洗浄することが記載されていますか。		
	清掃用具の保管場所が記載されていますか。		
	清掃用・消毒用の薬剤を使用する場合、保管場所と取扱いの注意事項が記載されていますか。		

### <ポイント>

- 自社の施設にあった清掃方法を記載しましょう。施設の区域ごとに作成することが望ましいです。
- 施設用の消毒剤や洗剤は使用上の注意をよく読んで、適切な濃度で使いましょう。
- トイレは糞便に由来する細菌やウイルスで汚染されやすい場所です。トイレのドアノブや給水栓（蛇口）を介して従事者に広がった事例も多く報告されています。トイレは清潔に保ち、従事者等を介したトイレからの汚染拡大を防ぎましょう。特に、ノロウイルスに注意しましょう。
- トイレ清掃を業者に委託する場合でも、清掃手順は確認し、適切に清掃されているか確認しましょう。
- 清掃用具を介して、汚染を広げてしまうこともあります。清掃用具は食品から出来るだけ離れたところにしまいましょう。特に機械・器具等を洗浄するスポンジやたわし等は、床に直置きしないよう気をつけましょう。

## 1ランク上を目指して

薬剂等危険物を使用している場合は、その管理方法についても決めておくことが望ましいでしょう。

食品への危険物混入を防ぐため、清掃用・消毒用の薬剤を使用する場合は、ここで、保管場所と取扱いの注意事項について記載しますが、これ以外の薬剂等危険物（機械油や特殊な薬品 等）を使用する場合もその管理方法について定めておいたほうが良いでしょう。



## 第 2 章 機械器具等の衛生管理

### 条例 別表第 1 機械器具の衛生管理

#### 1 食品取扱施設における衛生管理

##### (2) 食品取扱設備等の衛生管理

- ア 食品を取り扱う設備及び機械器具(以下「食品取扱設備等」という。)は、洗浄及び消毒を行い、衛生的に保管することとし、故障又は破損があるときは、補修し、適正に使用できるよう整備すること。
- イ ふきん、包丁、まな板等の器具は、汚染の都度又は作業終了後に洗浄消毒を十分に行うこと。
- ウ 食品取扱施設及び食品取扱設備等に使用する清掃用器材は、使用の都度洗浄し、専用の場所に保管すること。
- エ 手洗設備は、使用できる状態にしておくこと。
- オ 温度計等の計器類及び除菌のための装置は、定期的に点検すること。

### 【実施状況チェックリスト】

#### 1 機械器具の清掃、保守点検

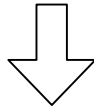
チェック項目	はい	いいえ
食品製造・調理に使用する機械類の洗浄消毒の方法が決められていますか。		
機械器具は作業終了後、洗浄消毒し清潔に保っていますか。		
機械類の保守点検方法が定められていますか。		
機械類は定期的に保守点検していますか。		
機械類の保守点検の結果、不適合だった場合の対応方法が決められていますか。		
機械類の保守点検結果を保存していますか。		
ふきん、包丁、まな板等の器具の洗浄消毒の方法が決められていますか。		
ふきん、包丁、まな板等の器具は、汚染の都度又は作業終了後に洗浄消毒を十分に行っていますか。		
ふきん、包丁、まな板等の器具の保管場所が決められていますか。		
機械器具は使用后、部品の脱落や、欠け等がないか確認していますか。		

#### 2 計器類及び殺菌、除菌装置の点検

チェック項目	はい	いいえ
温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、点検方法が決められていますか。		
温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、その機能を 1 年に 1 回以上点検していますか。		
温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、その機		

	能が不適合だった場合の対応方法が決められていますか。		
	計器類及び殺菌、除菌装置の点検結果は保存していますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



### 【手順書作成状況チェックリスト】

#### 1 機械器具の清掃、保守点検

チェック項目		はい	いいえ
機械器具の衛生管理手順書はありますか。			
	食品製造・調理に使用する機械類の洗浄消毒の方法が記載されていますか		
	機械器具の洗浄消毒の頻度は1日に1回以上となっていますか。		
	機械類の保守点検方法が記載されていますか。		
	機械類の保守点検の頻度が記載されていますか。		
	機械類の保守点検の結果、不適合だった場合の対応方法が記載されていますか。		
	ふきん、包丁、まな板等の器具の洗浄消毒の方法が記載されていますか。		
	ふきん、包丁、まな板等の器具の洗浄消毒は、汚染の都度又は作業終了後に行うことが記載されていますか。		
	ふきん、包丁、まな板等の器具の保管場所が決められていますか。		
	機械器具の使用後の点検について記載されていますか。		
	機械器具の洗浄消毒の実施状況について点検結果を記録し、1年以上保管することが記載されていますか。		
機械器具の洗浄消毒の実施状況についての点検記録の様式がありますか。			

#### 2 計器類及び殺菌、除菌装置の点検

チェック項目		はい	いいえ
計器類の点検に係る手順書はありますか。			
	温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、点検方法が記載されていますか。		
	温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、その機能を1年に1回以上点検するよう記載されていますか。		
	温度計、圧力計などの計器類及び殺菌、除菌装置について、その機能が不適合だった場合の対応方法が記載されていますか。		
	計器類及び殺菌、除菌装置の点検記録を作成し、1年以上保管することが記載されていますか。		
計器類及び殺菌、除菌装置の点検記録の様式がありますか。			

#### <ポイント>

- 機械・器具は直接食品に触れることが多く、機械・器具の洗浄消毒は重要です。
- 洗浄消毒した機械器具は、再び汚染したり、昆虫等が侵入するのを防止するため、床上60センチ以下の場所や、水ハネがかかる場所等に放置せず、衛生的に管理することが重要です。

- 機械は種類により洗浄消毒が出来ないものもありますので、施設の機械にあった洗浄消毒の方法を整理しましょう。
- 器具は、洗浄・殺菌しやすい材質、構造のものを選びましょう。木のまな板などは雑菌が繁殖しやすいので出来るだけ使用を避けましょう。
- 機械器具が使用中に部品の脱落や、欠け等を起こすと、異物混入事故の原因となります。
- 包丁やまな板は食品別や用途に合わせてビニールテープで色分けするなど、相互汚染を防ぐ対策を取ることが有効です。使用区分により専用のものがない場合は、確実に洗浄消毒を行いましょう。  
（例）下処理用：魚介類用、食肉用、野菜用 等  
調理用：加熱済み食品用、生食野菜用、生食魚介類用 等
- 洗浄しないまま消毒をしてもほとんど効果はありません。必ず洗浄してから消毒しましょう。
- 計器類、殺菌、除菌装置が壊れていては、衛生管理の科学的な根拠となりません。衛生的に管理をしているという指標になるものですので、適切に管理を行いましょう。
- 専門業者に依頼した場合も、点検結果を保存しておきましょう。



### 第3章 ねずみ及び昆虫対策

#### 条例 別表第1 ねずみ及び昆虫対策

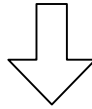
食品取扱施設及びその周辺は、1月に1回以上点検し、ねずみ又は昆虫の発生を認めるときは、その都度駆除すること。

#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
ねずみ、昆虫の生息状況の点検方法を決めていますか。		
ねずみ、昆虫の生息状況を1月に1回以上点検していますか。		
駆除する場合、方法を決めていますか。		
生息状況の点検結果、駆除実施年月日、実施状況、実施者について記録していますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
<b>ねずみ、昆虫の防除の手順書はありますか。</b>		
手順書を定める目的が記載されていますか。		
ねずみ、昆虫の生息状況の点検方法が記載されていますか。		
ねずみ、昆虫の生息状況の点検は1月に1回以上行うよう記載されていますか。		
駆除する場合、その方法を記載していますか。		
生息状況の点検結果、駆除実施年月日、実施状況、実施者について記録するよう記載されていますか。		
<b>点検及び駆除の実施記録の様式がありますか。</b>		

#### <ポイント>

- ねずみやハエ、ゴキブリなどの衛生害虫は、感染症を媒介するほか、吸血、刺咬、寄生、アレルギー等に害を与えたり、食品や施設全体を汚染します。また製品への虫の混入は、苦情の原因となります。
- 外部からの侵入箇所を塞ぎ、隠れ場所になりやすい隙間、エサとなる食品、汚れや湿気等を除き、ねずみが生息しにくい環境を維持することが大切です。
- 発生状況を確認する方法（頻度、場所等）を具体的に決めましょう。



## 第 4 章 廃棄物の衛生管理

### 条例 別表第 1

#### 1 食品取扱施設における衛生管理

##### (4) 廃棄物及び排水の取扱い

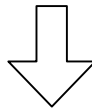
廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別し、清潔にしておくこと。

#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
廃棄物の保管容器は他の容器と明確に区別されていますか。		
廃棄物の保管容器は清潔にしていますか。		
廃棄物の保管及びその廃棄方法が決められていますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
廃棄物管理の手順書がありますか。		
手順書を定める目的が記載されていますか。		
廃棄物の管理について、清潔に管理するよう記載されていますか。		
廃棄物の保管方法が記載されていますか。		
廃棄物の廃棄方法が記載されていますか。		
廃棄物による汚染があった場合の対応方法について記載されていますか。		





<ポイント>

- 事業活動から排出される廃棄物は産業廃棄物となります。適切に処理を行いましょう。廃棄物排出の際の分別は、処理方法に従い、ルールに則って行ってください。
- 排水や廃棄物の処理がきちんとなされていないと、悪臭の原因となることに加え、施設内の細菌増殖や衛生害虫の増殖を助けることとなります。
- 廃棄物の汚臭・汚液が漏れると不衛生になりますので、これらの処理は速やかに実施し、処理後の清掃を徹底することが大切です。
- 油を多く使う施設では、廃油の処理が大切です。公共下水道等に流出しないよう、周辺環境に気を配りましょう。

## 第 5 章 食品等の衛生的な取扱い

### 条例 別表 1

#### (5) 食品等の取扱い

- ア 原材料の仕入れに当たっては、衛生上の観点から品質、鮮度、表示等を点検すること。
- イ 食品は、冷蔵設備内での相互汚染を防ぐため、区画して保存すること。
- ウ 添加物を使用する場合には、正確に計量し、適正に使用するとともに、使用する器具は、添加物の種類ごとに専用のものを使用すること。
- エ 食品間の相互汚染を防止するため、次の措置を講ずること。
- (ア)未加熱又は未加工の原材料は、そのまま摂取される食品と区分して取り扱うこと。
- (イ)製造、加工又は調理を行う場所へは、作業員以外の者の立入りによる食品、原材料、添加物、器具、容器包装、法第 62 条第 1 項に規定するおもちゃ及び食品、原材料又は飲食器の洗浄の用に供する洗浄剤(以下「食品等」という。)の汚染のおそれがない場合を除き、作業員以外の者が立ち入らないようにすること。
- (ウ)(イ)の場所へ立ち入る際には、衛生的な作業着及び履物への交換、手洗い等を行うこと。
- (エ)未加熱食品を取り扱った食品取扱設備等は、別の食品を取り扱う前に、必要な洗浄及び消毒を行うこと。
- (オ)原材料として使用していないアレルギー物質が製造工程において混入しないよう措置を講ずること。
- オ 食品等の製造又は加工に当たっては、原材料及び製品への金属、ガラス、じん埃、洗浄剤、機械油等の化学物質等の異物の混入防止のための措置を講ずること。
- カ 第 3 条の 2 第 1 項の認定を受けている施設にあっては、アからオまでの基準に代えて、次の措置を講ずること。
- (ア)第 3 条の 2 第 2 項第 2 号に規定する措置を適切に講ずること。
- (イ)第 3 条の 2 第 2 項第 4 号に規定する方法に従ってモニタリングを行うこと。
- (ウ)モニタリングによって管理基準が遵守されていないと認めたときは、改善措置を適切に講ずること。
- (エ)モニタリングの結果及び講じた改善措置の内容を記録し、製品の消費期限等に応じた期間、これを保存すること。
- キ おう吐が発生した場合は、直ちに消毒するとともに、汚染された可能性のある食品を廃棄すること。

### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

#### 1 食品等の原料等の受け入れ

チェック項目	はい	いいえ
仕入れたものについて検収(チェック)していますか。		
検収の方法を決めていますか。		
仕入れ毎に確認をしていますか。		
期限表示や保存方法等の表示事項、鮮度、包装の状態等を確認していますか。		

	検収時、不適だった場合の対応方法が決められていますか。		
	仕入年月日、仕入元、品名、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、鮮度、包装の状態等について記録していますか。		
	仕入れ伝票は保存していますか。		

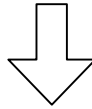
## 2 食品等の取扱い、保存等

チェック項目		はい	いいえ
	冷凍食品は-15 以下で保存していますか。		
	食肉、生食用魚介類、乳製品など、冷蔵で保存すべき食品は 10 以下で保存していますか。		
	冷蔵設備内での相互汚染を防ぐため、それぞれの食品は区画して保存していますか。（保存場所が決まっていますか。）		
	床に直置きして保存していませんか。		
	使用するとき、期限表示を確認して使用していますか。		
	仕入れ倉庫等は、先入れ先出しや、消耗度合いに応じた在庫チェック等、仕入れた材料の状態を確認していますか。		
	作業場へは、原則として食品を取り扱う従事者以外の立入りを禁止していますか。		
	食品を取り扱う従事者以外が立入りする場合は、従事者と同じ衛生手順を踏んで入室していますか。		
	未加熱又は未加工の原材料は、そのまま摂取される食品と区分して取り扱っていますか。		
	添加物を使用する場合には、正確に計量し、適正に使用するとともに、使用する器具は、添加物の種類ごとに専用のものを使用していますか。		
	原材料として使用しないアレルギー物質が製造工程において混入しないようにしていますか。		
	食品等の製造又は加工に当たっては、原材料及び製品への金属、ガラス、じん埃、洗浄剤、機械油等の化学物質等の異物の混入防止を図っていますか。		
	完成した製品について（その場で提供するものを除く）、製造日、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、出荷又は販売年月日（仕出し屋以外の小売段階においては不要）、出荷又は販売先の名称及び所在地について記録していますか。		

## 3 製品の取扱い、保存等

チェック項目		はい	いいえ
	完成した製品について（その場で提供するものを除く）の保存方法、保存場所、保存温度が決められていますか。		
	完成製品の、製造日、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、出荷又は販売年月日（仕出し屋以外の小売段階においては不要）、出荷又は販売先の名称及び所在地について記録していますか。		
	出荷伝票を保存していますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



### 【手順書作成状況チェックリスト】

#### 1 食品等の原材料等の受け入れ

チェック項目	はい	いいえ
<b>仕入品（原材料）の検収手順書はありますか。</b>		
仕入品（原材料）の検収方法が記載されていますか。		
仕入れ毎に、期限表示や保存方法等の表示事項、鮮度、包装の状態等を確認するよう記載されていますか。		
不適だった場合の対応方法が記載されていますか。		
仕入年月日、仕入元、品名、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、鮮度、包装の状態等について記録するよう記載されていますか。		
仕入伝票を保存することが記載されていますか。		
記録の保存期間は、取り扱う食品の消費又は賞味期限に1月を足した期間以上と記載されていますか。		
<b>仕入品（原材料）の検収結果（仕入年月日、仕入元、品名、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、鮮度、包装の状態等の点検結果）を記録する様式がありますか。</b>		

#### 2 食品等の取扱い、保存等

チェック項目	はい	いいえ
<b>仕入品（原材料）の保存手順書はありますか。</b>		
仕入品の保存方法、保存場所が記載されていますか。		
冷凍食品は-15以下、冷蔵で保存すべき食品は10以下で保存、その他の食品についての保存温度が記載されていますか。		
床に直置きして保存していませんか。		
仕入れ倉庫等は、先入れ先出しや、消耗度合いに応じた在庫チェック等、仕入れた材料の状態を確認していますか。		
<b>食品の取扱いについて手順書はありますか。</b>		
作業場へは、原則として従事者以外の立入りを禁止していますか。		
食品を取り扱う従事者以外が立入りする場合は、従事者と同じ衛生手順を踏んで入室するよう記載されていますか。		
添加物を使用する場合には、正確に計量し、適正に使用するとともに、使用する器具は、添加物の種類ごとに専用のもを使用することが記載されていますか。		
原材料として使用しないアレルギー物質が製造工程において混入しないよう取り扱うことが記載されていますか。		
食品等の製造又は加工に当たっては、原材料及び製品への金属、ガラス、じん埃、洗浄剤、機械油等の化学物質等の異物の混入防止を図ることが記載されていますか。		

## 3 製品の取扱い、保存等

チェック項目		はい	いいえ
製品の取扱い、保存等の手順書はありますか。			
製品の保存場所、保存方法が記載されていますか。			
完成した製品について（その場で提供するものを除く）、品名、製造日、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、出荷又は販売年月日（仕出し屋以外の小売段階においては不要）、出荷又は販売先の名称及び所在地について記録（出荷伝票等）するよう記載されていますか。			
記録の保存期間は、取り扱う食品の消費又は賞味期限に 1 月を足した期間以上と記載されていますか。			
品名、製造日、ロット確認が可能な情報（年月日表示又はロット番号等）、出荷又は販売年月日（仕出し屋以外の小売段階においては不要）、出荷又は販売先の名称及び所在地について記録する様式が決まっていますか。			

## &lt;ポイント&gt;

- 仕入れ時の確認が不十分で衛生的に問題のある原材料を使用すると、それが原因で食中毒菌が繁殖したり、異物が混入したりという事故を引き起こす恐れがあります。事故、クレームの原因究明のためにも、仕入れ時の確認結果について記録することは重要です。
- 自ら仕入れに行く場合は、購入時に、賞味（消費）期限、包装状況等をチェックするとともに、運搬中の食品温度の変化に留意しましょう。
- 仕入れ後の原材料も、正しく保管をしないと、細菌による汚染の恐れがあります。特に肉や魚などの生鮮食品では、温度管理が重要です。また、冷蔵庫内で適切に保存しないと、ドリップ等の付着により、さらに汚染が広がる恐れがあります。
- 食品衛生法に保存方法が定められている食品は、正しく、保存を行いましょう。
- 保存場所は、具体的に記載することが望ましいです。
- 常温品であっても、夏場の高温になる場所での保管などは、原材料の変敗等に繋がります。それぞれの食品の特性に応じた保存方法を定めましょう。
- 添加物を取り扱う場合正確に計量し、適正に使用するとともに、使用する器具は、添加物の種類ごとに専用のものを使用しましょう。
- アレルギー物質を取り扱う場合は特に注意が必要です。コンタミしないよう取り扱いましょう。  
 （例）アレルギー物質  
 特定原材料（義務表示）：卵、乳、小麦、そば、落花生、えび、かに  
 特定原材料に準ずるもの（任意表示）：あわび、いか、いくら、オレンジ、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、さけ、さば、大豆、鶏肉、豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン、バナナ、ゴマ、カシューナッツ
- 出荷記録について、既存の出荷システムを利用することも可能ですが、その場合、ロット確認が可能な情報が分かるようにしましょう。

## 1ランク上を目指して

**食品添加物**を使用している場合は、その管理方法についても決めておくことが望ましいでしょう。

食品添加物は、保存料、甘味料、着色料、香料などがあり、食品の製造または加工工程で使用されるものです。国が、食品添加物の安全性について食品安全委員会による評価を受け、人の健康を損なうおそれのない場合に限って、成分の規格や、使用の基準を定め、使用を認めています。この基準を超過した製品は違反食品となりますので、**食品添加物を使用している場合は、その管理についても定めておいたほうがよいでしょう。**



## 第 6 章 使用水の衛生管理

### 条例 別表第 1

#### 1 食品取扱施設における衛生管理

##### (6) 使用水等の管理

ア 水道水以外の水を使用する場合には、1年に1回以上水質検査を行うとともに、その成績書を1年以上保存すること。ただし、災害等により水源等が汚染されたおそれがある場合には、遅滞なく水質検査を行うこと。

イ 水質検査の結果、飲用に適さないと認められるときは、水の使用を中止すること。

ウ 貯水槽を使用する場合は、1年に1回以上清掃し、清潔に保つこと。

エ 水道水以外の水を使用する場合は、1日に1回以上消毒装置の点検を行うこと。

水道水・・・上水道、簡易水道

### 【実施状況チェックリスト】

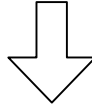
まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
食品製造・調理に使用する水は何を使用していますか。 水道水（上水道・簡易水道） 小規模給水施設（専用水道等） その他（井戸水・湧水・（ ））		
貯水槽を使用していますか。	はい	いいえ
食品製造・調理に使用する水の色、濁り、臭い、味を毎始業前に確認していますか。		
の確認結果について記録していますか。		
の場合に不適合だった時の対応方法を決めていますか。		
（水道水以外を使用している場合）		
使用する水について消毒装置を設置していますか。		
1日に1回以上消毒装置の点検を行っていますか。		
消毒装置の点検結果について記録していますか。		
消毒装置の点検結果について1年以上保存していますか。		
1年に1回以上水質検査を行っていますか。		
水質検査は定められている10項目（1）の検査をしていますか。		
水質検査を行った成績書を1年以上保存していますか。		
（初めて使用する場合）使用開始前に、定められている26項目（2）の水質検査をしていますか。		
水質検査の結果が不適合だったときの対応方法を決めていますか。		
（貯水槽を使用している場合）		
1年に1回以上貯水槽を清掃していますか。		
貯水槽の清掃方法を決めていますか。		
貯水槽の清掃の実施記録を1年以上保存していますか。		



- 1 一般細菌、大腸菌群（もしくは大腸菌）、硝酸性窒素及び亜硝酸性窒素、塩素イオン、有機物等（過マンガン酸カリウム消費量もしくは全有機炭素（TOC）の量）、pH値、味、臭気、色度、濁度
- 2 一般細菌、大腸菌群（もしくは大腸菌）、カドミウム、水銀、鉛、ヒ素、六価クロム、シアン、硝酸性窒素及び亜硝酸性窒素、フッ素、有機リン、亜鉛、鉄、銅、マンガン、塩素イオン、硬度（カルシウム、マグネシウム等）、蒸発残留物、陰イオン界面活性剤、フェノール類、有機物等（過マンガン酸カリウム消費量もしくは全有機炭素（TOC）の量）、pH値、味、臭気、色度、濁度

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
<b>使用水の衛生管理手順書はありますか。</b>		
水の色、濁り、臭い、味を毎始業前に確認するように記載されていますか。		
水の色、濁り、臭い、味の確認方法が記載されていますか。		
確認時、不適合だった時の対応方法が記載されていますか。		
確認結果について記録する方法が記載されていますか。		
（水道水以外を使用している場合）		
1日に1回以上の消毒装置の点検方法が記載されていますか。		
毎始業前に消毒装置を点検するように記載されていますか。		
確認結果について記録する方法が記載されていますか。		
消毒装置の点検結果について1年以上保存するよう記載されていますか。		
1年に1回以上水質検査を行うよう記載されていますか。		
水質検査は使用前に26項目、その後は10項目について実施することが記載されていますか。		
水質検査を行った成績書を1年以上保存するよう記載していますか。		
水質検査が、不適合だった時の対応方法が記載されていますか。		
（貯水槽を使用している場合）		
1年に1回以上貯水槽を清掃するよう記載されていますか。		
貯水槽の清掃の実施方法が記載されていますか。		
貯水槽の清掃の実施記録を1年以上保存するよう記載されていますか。		
<b>使用水の確認結果について記録する様式がありますか。</b>		
<b>（水道水以外を使用している場合）消毒装置の点検結果について記録する様式がありますか。</b>		



## 第 7 章 製品の回収等、健康被害情報の報告の対応方法

### 条例 別表第 1

#### 製品の回収等、健康被害情報の報告の対応方法

##### 1 食品取扱施設の衛生管理

##### (8) 不良な食品等の回収及び廃棄

ア 食品衛生上不良な食品等を製造し、又は販売した場合に備えて、不良な食品等の回収に係る体制、方法等を定めた手順書を作成すること。

イ 食品衛生上不良な食品等を製造し、又は販売したことが判明したときは、アの手順書に従い、当該食品等の回収その他の必要な措置を講ずるとともに、知事に報告すること。

ウ イの措置により回収した食品等は、通常の製品と明確に区別して保管し、知事の指示に従って適切に廃棄その他の必要な措置を講ずること。

##### (10) 健康被害情報の報告

製造し、加工し、又は輸入した食品等に関する次に掲げる情報について、知事に速やかに報告すること。

ア 消費者の健康被害（医師の診断を受け、当該症状が製造し、加工し、もしくは輸入した食品等に起因し、又はその疑いがあると診断されたものをいう。）に関する情報

イ 異味又は異臭の発生、異物の混入その他の消費者等からの苦情であって、健康被害が発生するおそれが否定できない情報

##### (11) 情報の提供

ア 食品衛生上不良な食品等の製造又は販売があった場合であって、当該食品等の回収その他の必要な措置を行うときは、消費者への注意喚起のため、当該食品等の回収等に関する情報を公表すること。

イ 消費者に対し、販売食品等（法第 3 条第 1 項の販売食品等をいう。）についての安全性に関する情報提供を行うこと。

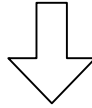
### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
クレーム対応の担当者が決まっていますか。		
クレーム対応時の対応方法が決まっていますか。		
クレーム内容の確認、原因調査は行っていますか。		
クレームに対して再発防止策を提示していますか。		
再発防止策の効果を確認していますか。		
クレーム対応の処理経過を記録していますか。		
回収する場合及び消費者から健康被害の報告があった場合、管轄する事務所（保健所）へ報告すること及び調査へ協力することとなっていますか。		
回収にあたるチームが編成され、それぞれの責任分担と役割が決まっていますか。		

	回収時の方法が決まっていますか。		
	回収した製品の保管方法、処分方法が決まっていますか。		
	公表の方法が決まっていますか。		
	回収の開始時、終了時に事務所（保健所）に報告するよう決まっていますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目		はい	いいえ
クレーム処理対応の手順書がありますか。			
	クレーム処理対応の手順が記載されていますか。		
	クレームに対して原因調査を行うことが記載されていますか。		
	クレーム対応の経過を記録するよう記載されていますか。		
クレーム処理経過を記録する様式はありますか。			
回収する場合及び消費者から健康被害の報告があった場合に、保健所へ報告することが記載されていますか。			
製品回収の手順書がありますか。			
	食中毒等、事故発生時の対応方法が記載されていますか。		
	どのようなときに製品回収を行うのが記載されていますか。		
	製品回収にあたるチーム編成とそれぞれの責任分担、役割が記載されていますか。		
	休日における緊急時の対応は記載されていますか。		
	具体的な回収方法が記載されていますか。		
	回収の周知方法、公表方法が記載されていますか。		
	回収した製品の保管場所、処分方法は記載されていますか。		
	回収開始に当たって事務所（保健所）に報告することが記載されていますか。		
	回収終了時に事務所（保健所）に報告することが記載されていますか。		

#### <ポイント>

- 消費者からのクレームは、事故発覚の始まりとなることがあります。クレームについては迅速、誠実に対応しましょう。
- クレームの中には施設が原因はないと思われることもあるかもしれませんが、トラブル防止のためにもきちんに対応しましょう。
- クレームの原因究明の結果、たてた再発防止策が施設の衛生管理のさらなる向上に繋がります。

## 1ランク上を目指して

食品の表示についてのチェック体制、相談体制についても決めておくことが望ましいでしょう。

食品の表示は、食品表示法、景品表示法、計量法等様々な法律で規制されています。また、法律以外にも、国で定めるガイドラインや業界の自主基準等があります。

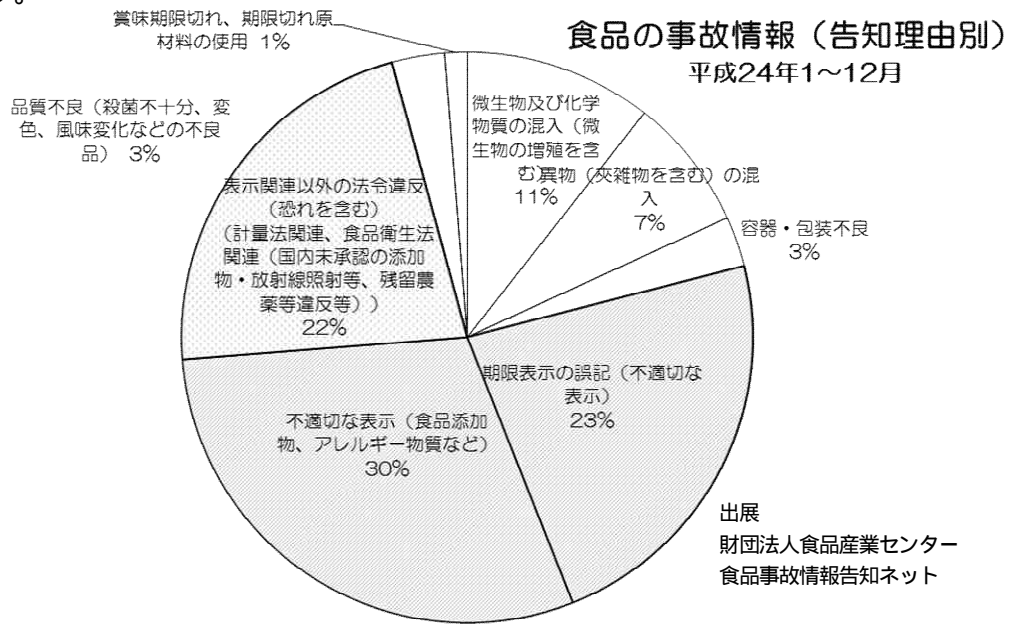
法律に違反した表示をした場合、違反食品となりますので、普段から該当する法律等の把握をし、作成時の社内のチェック体制、相談体制を定めておいたほうが良いでしょう。

品名	ケーキ
原材料名	砂糖、卵、小麦粉、バター、生クリーム、食用色素、 食塩、リン酸塩（Na）、香料（アミン類）、 乳化剤（ポリソルベート）、凝固剤（カルシウム）、 膨脹剤（過酸化ベンゾイル）、 着色剤（タール色素）
内容量	300グラム
賞味期限	常温で保存可能
保存方法	10℃以下で保存すること
製造者	株式会社 〇〇食品工業

アレルギー物質の表示

虚偽、誇大な表示の禁止

平成24年に全国で食品企業が公表した食品事故情報のうち、過半以上を不適切な表示が占めています。



## 第9章 管理運営要領（手順書）の見直し

### 条例 別表 第1

#### 2 食品取扱施設における食品取扱者の衛生管理

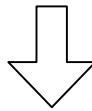
(7) 食品取扱者に、食品衛生に関する教育を行うこと。また、施設及び食品等の取扱い等についての管理運営要領を作成し、周知すること。

#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目		はい	いいえ
	1年に1回以上、製品検査やふき取り検査等を実施し、施設の衛生状態を確認していますか。		
	衛生管理について従業員で話をする体制が出来ていますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目		はい	いいえ
	衛生状態を確認する方法が記載されていますか。		
	手順書の見直しについて具体的にどのように行うか記載されていますか。		
	施設での手順書の遵守状況について、内部で確認する方法について記載されていますか。		

#### <ポイント>

- 衛生管理手順書は作って終わりではありません。随時施設での実施状況、製品の検査結果、クレームへの対応結果等を見直し、さらなる自主衛生向上に努めましょう。
- 文書がどれが最新のものが分からなくなることがあります。また各部署で文書を保管している場合など、差し替えがうまく出来ない場合も想定されます。それを防ぐために、例えば文書の一部分にバージョン（例：Ver.1.3(連番)、Ver.131129(日付:2013年11月29日)）を記載するなどして管理を行うとわかりやすいでしょう。

## 第 9 章 従事者の衛生管理

### 条例 別表 第 1

#### 2 食品取扱施設における食品取扱者の衛生管理

- (1)定期的に食品取扱者の健康診断を行うとともに、作業前にはその健康状態を確認すること。
- (2)知事から食品取扱者に検便を受けさせるべき旨の指示があったときは、当該食品取扱者に検便を受けさせること。
- (3)食品取扱者が規則で定める症状を呈している場合には、その旨を営業者又は食品衛生管理者若しくは食品衛生責任者に報告させ、これらの者が必要な指示をすること。
- (4)食品取扱者が感染症の予防及び感染症の患者に対する医療に関する法律(平成 10 年法律第 114 号)第 18 条第 1 項に規定する患者若しくはその疑いのある者又は同法第 6 条第 11 項に規定する無症状病原体保有者であることが判明した場合は、感染させるおそれがないことが判明するまで、食品等に直接接触する作業に従事させない等の適切な措置を講じること。
- (5)公衆衛生上支障がない場合を除き、食品取扱者に衛生的な作業着、帽子及びマスクを着用させるとともに、作業場内では専用の履物を用いさせるとし、作業場外(便所を含む。)では当該履物を用いさせないこと。
- (6)食品取扱者に、作業前、用便直後又は生鮮の原材料、汚染された材料等を取り扱った後、必ず手指の洗浄及び消毒を行わせるとともに、ペーパータオル等を用いて拭かせること。また、使い捨て手袋は、交換させること。
- (7)食品取扱者に、食品衛生に関する教育を行うこと。また、施設及び食品等の取扱い等についての管理運営要領を作成し、周知すること。

### 【実施状況チェックリスト】

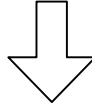
まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
検便の実施等、従事者の健康診断を年 1 回以上行っていますか。		
従事者は毎作業前に、下痢、発熱、手指の化膿創など、体調をチェックするようになっていませんか。		
従事者が体調不良の場合、そのことを責任者等へ報告するようになっていませんか。		
従事者が感染症法に基づく就業制限のある疾病(例:細菌性赤痢、腸管出血性大腸菌感染症、新型インフルエンザ等感染症等)の患者もしくは無症状病原体保有者である場合は、感染させるおそれがないことが判明するまで、食品に直接接触する作業に従事させないようにしていますか。		
体調不良及び検便結果が陽性である従事者について、対応方法が定められていますか。		
従事者は、作業場内専用の作業着、帽子及びマスクを着用し、専用の履物を履いていますか。		
従事者が作業着、帽子等を着用する方法が定められていますか。		



従事者は、作業前、用便直後、生鮮の原材料、汚染された材料等を取り扱った後、必ず手指の洗浄及び消毒を行うように決められていますか。		
従事者の手洗い方法が定められていますか。		
手洗いは、流水で、洗浄液、消毒液及びペーパータオルまたは自動乾燥機等を使用して行っていますか。		
指輪やピアス、ヘアピンなどを作業室内に持ち込んでいませんか。		
作業場内での従事者の禁止事項について決まりを定めていますか。		
施設関係者以外が施設に立ち入るときに決まりを定めていますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
<b>従事者の衛生管理手順書はありますか。</b>		
従事者の健康診断方法（検便の実施含む）が記載されていますか。		
従事者の健康診断は1年に1回以上行うよう記載されていますか。		
毎作業前に、下痢、発熱、手指の外傷など、体調をチェックするよう記載されていますか。		
作業前のチェック内容について、健康点検記録に記録するよう記載されていますか。		
健康点検記録は1年以上保存することが記載されていますか。		
体調不良及び検便結果が陽性である従事者について、対応方法が記載されていますか。		
従事者は作業場内で衛生的な作業着、帽子及びマスクを着用し、作業場内専用の履物を履くよう記載されていますか。		
従事者が作業着、帽子等を着用する手順が記載されていますか。		
従事者は、作業前、用便直後、生鮮の原材料、汚染された材料等を取り扱った後、必ず手指の洗浄及び消毒を行うよう記載されていますか。		
従事者の手洗い方法が記載されていますか。		
指輪やピアス、ヘアピンなどを作業室内に持ち込まないよう記載されていますか。		
作業場内での従事者の禁止事項について記載されていますか。		
<b>作業前の健康点検記録の様式が定まっていますか。</b>		
<b>施設関係者以外の者が施設に立ち入る場合の対応について、記載されていますか。</b>		

### 感染症法に基づく就業制限のある疾病

以下の感染症の患者及び無症状病原体保有者

- 一類感染症：エボラ出血熱、クリミア・コンゴ出血熱、痘そう、南米出血熱、ペスト、マールブルグ病、ラッサ熱
- 二類感染症：急性灰白髄炎、結核、ジフテリア、重症急性呼吸器症候群（コロナウイルス属SARSコロナウイルス）、鳥インフルエンザ（H5N1型インフルエンザウイルスA属インフルエンザAウイルス）
- 三類感染症：コレラ、細菌性赤痢、腸管出血性大腸菌感染症、腸チフス、パラチフス  
新型インフルエンザ等感染症

### <ポイント>

- 取扱従事者が食中毒菌に感染し、それが取り扱っている食品を介して、広く食品を汚染してしまうことがないように、定期的な健康診断や検便など、従事者の健康管理を行うことが重要です。
- 食中毒の原因及び感染症の恐れのある体調不良（発熱、下痢、嘔吐、腹痛等）について、作業前に必ず確認しましょう。
- ノロウイルスに感染しても症状が出ない場合や、下痢等の症状が治まり、一見健康になったように見えて、ウイルスを排出していることもあります。この場合、本人の自覚がなく、気が付かないうちに、食品や環境を汚染してしまいますので、気をつけましょう。
- 作業場内にヘアピンなどを持ち込むことにより、異物混入を引き起こすこともあります。
- 作業内で喫煙や飲食などを行うことで、細菌汚染や異物混入など事故に繋がる恐れがあります。それらのことを防止するため、禁止事項を決めておいた方が良いでしょう。具体的に記載することで、従事者のモラル向上を進めます。



## 第 10 章 従事者の衛生教育

### 条例 別表 第 1

#### 2 食品取扱施設における食品取扱者の衛生管理

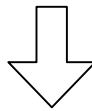
(7)食品取扱者に、食品衛生に関する教育を行うこと。また、施設及び食品等の取扱い等についての管理運営要領を作成し、周知すること。

#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
従事者への衛生教育を実施していますか。		
従事者への衛生教育の実施方法が定められていますか。		
衛生教育は1年に1回以上実施していますか。		
新入社員など新たに食品の取扱いに従事する者へは、従事前に衛生教育を実施していますか。		
実施状況について記録を作成していますか。		
教育効果の評価を行っていますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
従事者の衛生教育の手順書はありますか。		
衛生教育は1年に1回以上行うよう記載されていますか。		
衛生教育の実施方法が記載されていますか。		
新入社員など新たに食品の取扱いに従事する者へは、従事前に衛生教育を実施するよう記載されていますか。		
実施状況を記録するよう記載されていますか。		
教育訓練の効果について定期的に評価し、必要に応じプログラムを修正するよう記載がされていますか。		
衛生教育の実施状況を記録する様式が定まっていますか。		

#### <ポイント>

- 衛生教育は、社員だけでなく、パート、アルバイトなど、全ての従事者に対して行うことが必要です。なぜきれいにする必要があるのか、なぜこのような管理を行うのか、文書で残すのはなぜか、従事者全員が理解することが大変重要なことであり、一般的衛生管理がうまくいくコツです。ただし、回数や教育内容は社員、パート等仕事の内容に応じて設定することは可能です。



## 第 11 章 検食の実施

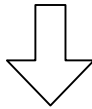
### 条例 別表第 1

#### (9) 検食の実施

- ア 飲食店営業のうち一時に 50 食以上提供する営業にあつては、調理済食品ごとに、提供先の記録とともに検食を 72 時間以上保存すること。ただし、一時に 300 食以上提供する場合は、提供先の記録とともに検食を冷凍して 2 週間以上保存すること。
- イ 検食を冷凍して 2 週間以上保存する場合にあつては、洗浄及び殺菌を行っていない原材料を併せて保存すること。

飲食店営業で 1 回に提供するメニューが 50 食以上ですか。	はい	いいえ
---------------------------------	----	-----

「はい」の場合は、次のチェックリストに進みましょう。「いいえ」の場合、本項目は作成不要です。

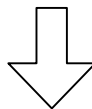


#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
検食を保存していますか。		
検食はおおむね 50g 程度保存していますか。		
検食の保存時間は冷凍して 72 時間以上保存していますか。		
(同一製品を 1 回 300 食以上提供する施設の場合) 検食を冷凍して 2 週間以上保存していますか。		

全ての項目で「はい」になるように衛生管理の方法を見直し、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
検食の保存方法について書かれた書類はありますか。		
検食は 50g 程度保存するように記載されていますか。		
検食の保存時間は 72 時間以上保存するように記載されていますか。		
同一製品を 1 回 300 食以上提供する施設の場合は、検食を冷凍して 2 週間以上保存するように記載されていますか。		

<ポイント>

- 検食は、食中毒などの食品事故が発生したときに、原因となった食品を特定する手がかりとなるものです。
- 原材料の検食を行うと、原因となった食品だけでなく、原因となった手技も判明するため、原材料の検食を保存することが望ましいです。（例：野菜の洗浄不足）

【望ましい検食保存の条件】

- 調理済み食品を食品ごとに 50g 程度ずつ清潔な容器（ビニール袋等）に入れ、密封し、- 20 以下で2週間以上保存する。なお、専用冷凍庫で保存ことが望ましいが、難しい場合は一般の食品と区分して保存すること。  
原材料の検食を行うときは、特に洗浄・殺菌等を行わず、購入した状態で保存すること。

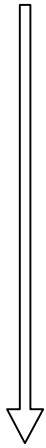


## 4 HACCP に関する書類 作成の手引き

### <<<HACCP に関する書類作成のポイント>>>

HACCP の 7 原則 12 手順をベースとして作成しましょう。

手順



- HACCP チームの編成
- 製品の記述・・・製品説明書
- 意図する用途、対象者の記述
- 製造工程図、施設図面等の作成・・・製品の製造工程一覧図、施設の図面
- 現場確認
- 危害要因の分析（原則 1）
- 重要管理点（CCP）の決定（原則 2）
- 管理基準（CL）の設定（原則 3）
- モニタリング方法の設定（原則 4）
- 改善措置の設定（原則 5）
- 検証方法の設定（原則 6）
- 記録と保存手順の設定（原則 7）

重要管理点整理表  
(CCP 整理表)

本ガイドラインは、HACCP システムだけでなく、ISO22000（食品安全マネジメントシステム）の考えも取り入れた作りとなっています。

## 第 1 章 HACCP チームの編成

### 規則第 10 条の 2 第 3 項第 1 号 HACCP チームの編成

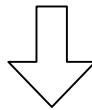
食品衛生管理者又は食品衛生責任者並びに製品についての知識及び専門技術を有する者で構成される班を編成すること

#### 【実施状況チェックリスト】

まずは現在の状況を自己判断してみましょう。

チェック項目	はい	いいえ
営業者（経営者）は、自主的な衛生管理に積極的に取り組む意欲がありますか。		
食品衛生責任者など、衛生管理に関する責任者（チームリーダー）は設置していますか。		
営業者（経営者）をトップとして、チームリーダーを中心とした体制ができていますか。		
それぞれの担当の役割が決められていますか。		

全ての項目で「はい」になったら、実際に手順書作成に移りましょう。



#### 【手順書作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
<b>HACCP チーム（衛生管理の組織体制）を記載した文書はありますか。</b>		
衛生管理体制のトップは、営業者（経営者）など、決定権を持った人になっていますか。		
チームリーダーは誰か明確になっていますか。氏名（もしくは役職）と役割が記載されていますか。		
チームリーダーのもとで、実際に作業に当たる部門責任者は誰か明確になっていますか。責任者の氏名（もしくは役職）と役割が記載されていますか。		
それぞれの担当の役割が記載されていますか。		

#### <ポイント>

- 何か問題が起こったときに迅速に対応するために、衛生管理体制のトップは、決定権のある経営者としましょう（大工場の場合は、施設長のこともあります。）。衛生管理が重要な義務であるという考えを経営者自身が持つことが最重要課題です。
- 衛生管理を行う上での体制を整理し、部門ごとの責任とその責務を明確にすることが重要です。
- チームリーダーとは、必ずしも食品衛生法で規定する食品衛生管理者又は鳥取県食品衛生条例に規定する食品衛生責任者と同じ者である必要はありません。

## 第 2 章 製品説明書の作成（手順 ）、意図する用途・対象者の記述（手順 ）

規則第 10 条の 2 第 3 項第 2 号 製品説明書の作成

次に掲げる書類を作成すること。

ア 食品の特性、原材料等について記載した製品説明書

対象とする製品について、書き出してみましよう。成分規格や製造基準を見落とさないように、製品の情報を集めましよう。

製品説明書（例）		
	記載事項	内容
	製品の名称及び種類	
	原材料に関する事項	
	添加物の名称とその使用量	
	製品の規格（成分規格）	
	（自社基準）	
	保存方法	
	消費期限又は賞味期限	
	喫食又は利用の方法	
	対象者	
	その他必要事項	

### 第 3 章 製造工程一覧図の作成（手順 ）、現場確認（手順 ）

規則第 10 条の 2 第 3 項第 2 号 製品説明書の作成

次に掲げる書類を作成すること。

イ 製品の製造工程を図示した製造工程一覧図

製造の工程がわかるように図示しましょう。（ゆでがに製造の例）

原料受入

解体

ボイル

急速凍結

冷凍保管

パーツ詰

重量調整

盛りつけ

グレーズ処理

急速凍結

一次金属検出器

包装

ウエイトチェッカー

二次金属検出器

梱包

冷凍保管

## 第 4 章 危害要因の分析（手順、原則 1）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 1 号 危害要因の分析

健康に悪影響を及ぼす可能性及び製品の特性を考慮し、当該製品の製造工程ごとに、発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質（危害物質）を特定すること。

まずは製造工程一覧図（フロー図）に沿って、原材料及び工程ごとに危害要因を列挙し、それらに対する管理手段（方法）を挙げていきます。

考えられる危害については、厚生労働省作成の手引書を参考にしてください。

（厚生労働省ホームページ）

[http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou\\_iryuu/shokuhin/haccp/index.html](http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html)

#### <ポイント>

危害の原因には次の 3 つが考えられます。

#### ア 生物学的危害要因

微生物による汚染、増殖、残存等

#### イ 化学的危険要因

洗剤、殺虫剤、農薬、潤滑油など化学的物質による汚染、混入等

#### ウ 物理的危険要因

異物（金属片、プラスチック片、毛髪等）の汚染混入、残存等

## 危害要因リストの例

(簡略化してありますので、厚生労働省作成の手引書を参考にしてください。)

原材料/工程	分類	危害原因	発生要因	管理手段
原材料	生物	病原微生物(サルモネラ菌、病原性大腸菌等) 腐敗微生物	原材料由来	管理、皮むき
	化学	残留農薬の基準超過	納入業者の管理不適	検査成績書確認、業者指導
	物理	異物混入	洗浄不足	作業手順書に従った作業
容器包装	生物	腐敗微生物、成分規格不適	納入業者の管理不適	検査成績書確認、業者指導
	化学	なし		
	物理	異物混入	破損、輸送時の取扱い時の取扱い不適	作業手順書に従った作業
保管	生物	病原微生物・腐敗微生物増殖	保管時間、温度湿度の不適	保管倉庫内の適切な管理
	化学	なし		
	物理	なし		
水洗い	生物	病原微生物・腐敗微生物残存、農薬残存	水洗いの不足	作業手順書に従った作業
	化学	洗浄剤・殺菌剤の残留	水洗いの不足	作業手順書に従った作業
	物理	異物混入	水洗いの不足	作業手順書に従った作業
...		...	...	...
包装	生物	病原微生物・腐敗微生物汚染、シール不良	包装材料不適、シーラーの故障、不衛生な作業	包装材料の管理、シーラーの管理、作業手順書に従った管理
	化学	包装資材からの化学物質の流出	包装資材の規格不適	検査成績書確認、業者指導
	物理	異物混入	機械・器具の破損	機械・器具の定期的な点検
加熱	生物	病原微生物・腐敗微生物生存	加熱時間、加熱温度の不足	加熱条件の管理
	化学	洗浄剤・殺菌剤の混入	器具の洗浄不足	作業手順書に従った作業
	物理	異物混入	機械・器具の破損	機械・器具の定期的な点検



これらの危害リストのうち、どれを CCP とするか・・・？



## 第 5 章 重要管理点の決定（手順、原則 2）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 2 号

特定された危害物質について、危害の発生を防止するための措置を製造工程に応じて検討し、当該措置が適切に講じられていることの確認（モニタリング）を連続して又は相当の頻度で行う必要があるもの（重要管理点）を定めること。

#### 重要管理点（CCP）：

食品そのものから、危害を除去するために、特に厳重に管理する必要がある手順、操作、段階、工程のこと。

原則 1 の危害分析で洗い出した危害のうち、重要管理点（CCP）を決定しましょう。

#### < 除くことが可能なもの >

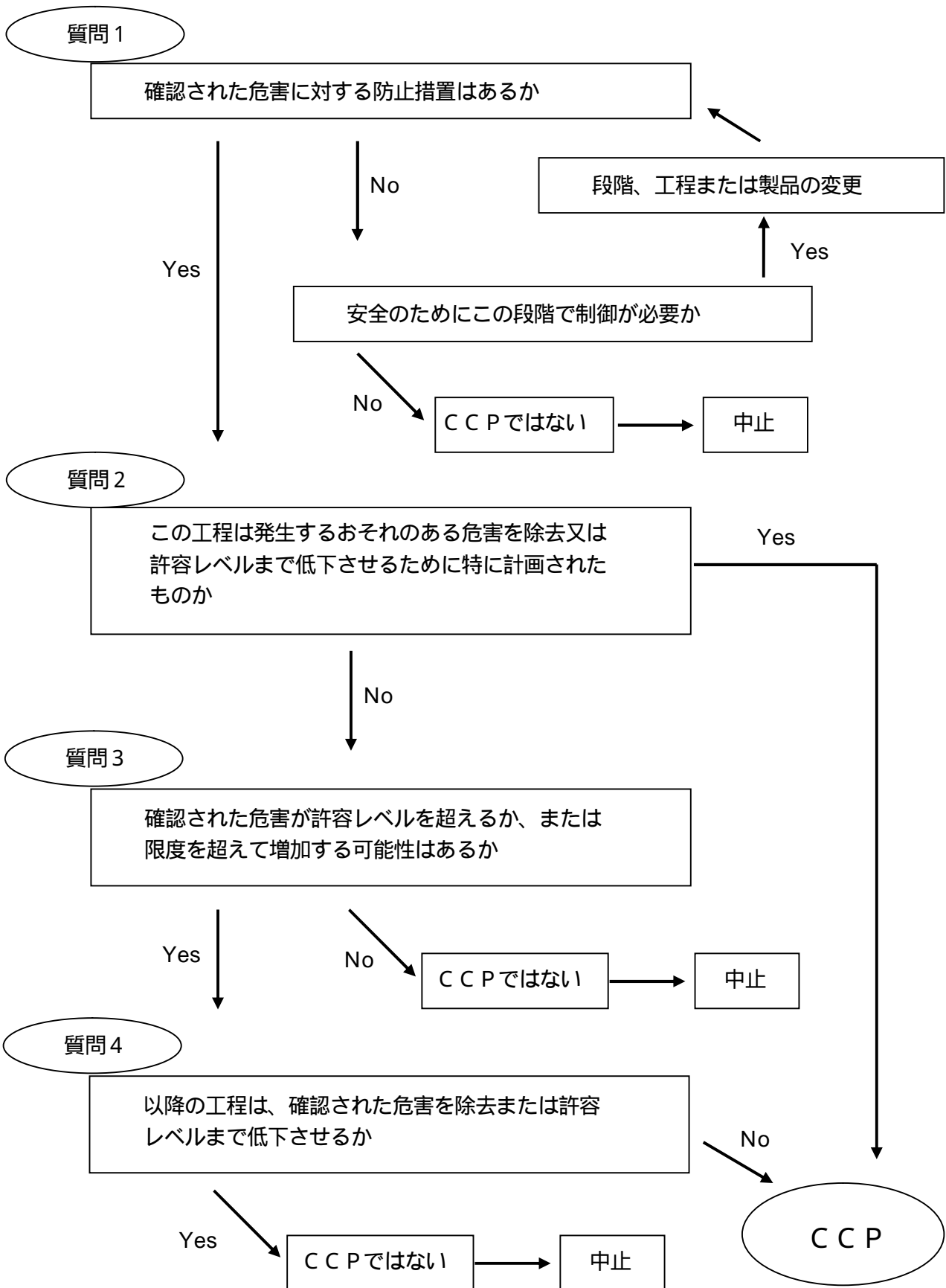
- 一般衛生管理プログラムで管理が出来ると判断された手順、操作、段階
- その段階ではコントロールする必要がない手順、操作、段階（後で、コントロールすればすむもの）
- 監視から改善措置までの作業を行わなくても、あらかじめ定めたルールを守っていれば十分に危害原因を管理できる手順、操作、段階

不必要な CCP を設定した場合、無駄な労力を掛けて監視することになるため、特に重要に管理する必要がある手順、操作、段階としましょう。

#### < 一般的な CCP 決定判断 >

- ア 一般衛生管理プログラムによって管理できる場合は、外す。
- イ 危害原因のうち、何かを除去したり許容範囲内まで低下させるために、特に製造加工過程に導入する工程は CCP とする。
- ウ イ以外の工程でも、ある工程で生じる危害原因が、最終製品中に健康を損なう程度に存在している可能性がある場合は、その工程も CCP とする。

(参考) CCPを確認するための決定樹(コーデックスガイドラインより)



## CCP 決定判断例

工程	危害原因	一般衛生管理で管理できるか	危害を排除するために特に取り入れた工程か	重要な危害を引き起こす可能性があるか	以降の工程に、確認された危害を除去できるか。
原材料	病原微生物(サルモネラ菌、病原性大腸菌等)、腐敗微生物 農薬、異物	できる			
容器包装	腐敗微生物、異物、 成分規格不適	できる			
保管	病原微生物・腐敗微生物増殖	できる			
水洗い	病原微生物・腐敗微生物残存、 農薬残存	できる			
・・・	・・・				
包装	病原微生物・腐敗微生物汚染 シール不良	できる <b>できない</b>		可能性あり	できない CCP
加熱	病原微生物・腐敗微生物生存	<b>できない</b>	はい	可能性あり	できない CCP

一般的には、加熱段階や金属探知機での金属探知を CCP とすることが多いですが、それぞれの製造している食品によって異なります。

加熱工程がない食品（生クリーム製造、カット野菜や魚介類のパック工程 等）の場合は、CCP ではなく、OPRP を設定することもあります。

## 【参考】OPRP（オペレーション PRP）について

製造環境、工場内の衛生管理が適切に行われていれば、食中毒菌、異物混入の元が少なくなるので、安全性が高まります。

OPRP は、主として製造環境から汚れや異物を低減させることを目的として、一般衛生管理の重要な部分を CCP と同じく科学的方法によって管理していくものです（逸脱した場合の改善事項も決定します。）

基本的には一般衛生管理で管理されるものですが、これをさらにちゃんと出来ているか、検査等の科学的方法によって監視するために設定するものです。

## （例 1）使用容器の清浄性確認（例：弁当製造施設の盛りつけ工程）

ATP 測定器を使用した容器のチェック

【危害】細菌汚染による食中毒

【内容】「毎日、作業開始前」の頻度で、盛りつけ前弁当容器の内側を麺棒でふき取り、ATP 測定器にかけ「数値を確認」、管理基準は「数値 200 以下」。逸脱していた場合（数値が高い場合）は、洗浄不足などの問題があるため、「再洗浄」し、

「原因究明」し、そのことを「記録」し、

(例2) 使用器具の清浄性確認 (例: 精肉パックのスライス工程)

ATP 測定器を使用した器具のチェック

【危害】洗浄不足による細菌生存

【内容】「毎日、作業開始前」の頻度で、スライサーを麺棒でふき取り、ATP 測定器にかけ「数値を確認」、管理基準は「数値 200 以下」。逸脱していた場合は、「再洗浄」し、「原因究明」し、そのことを「記録」し、

(例3) チラー水の清浄性確認 (例: 魚介類加工施設の貝むき身冷却洗浄工程)

チラー水の温度をチェック

【危害】細菌増殖による鮮度劣化

【内容】「装置不良による温度上昇」で「温度監視」を「毎日、作業開始前」の頻度で、管理基準は「5 以下」。逸脱していた場合は「装置の調査調整」を行い、そのことを「記録」し、

水の監視は、温度と同時に、滅菌や殺菌水の場合、装置の正常運転や水そのものの検査を OPRP にすることが可能。

(例4) 保管庫の温度確認 庫内温度計のチェック (例: 食肉処理業の保管工程)

【危害】細菌増殖による鮮度劣化

【内容】「毎日、2回」の頻度で、「保存冷蔵庫内温度を確認」、管理基準は「5 以下」。逸脱していた場合は、「状況により対応」し、そのことを「記録」し、

OPRP は ISO22000 のハザード管理手段です。

食品には、食品の規格基準や食品添加物の使用基準があります。

これらの基準を逸脱すると、違反食品となりますので、食品の規格基準を満たすような製品を作るための工程管理としましょう。

<規格基準の例>

清涼飲料水：大腸菌群が陰性、・・・

ゆでがに：腸炎ビブリオが陰性、細菌数 100,000 以下/g、・・・

食肉製品：1 kg につき亜硝酸根 0.070 g 以下、乾燥食肉製品は E.Coli 陰性、・・・

それぞれの食品の規格基準については厚生労働省のホームページをご確認下さい。

[http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/jigyousya/shokuhin\\_kikaku/](http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/jigyousya/shokuhin_kikaku/)

## 第 6 章 管理基準の決定（手順、原則 3）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 3 号

重要管理点ごとに、危害物質の許容限度を示す測定可能な指標（管理基準）を設定すること。

管理基準（CL）＝製品の安全性を確保出来るか出来ないかの境目の値を設定しましょう。

CL：Critical Limit

#### （例）生乳の加熱

管理基準（CL）：63、30分（生乳基準で定められている殺菌基準のひとつ）

機器が示した値：62、30分 逸脱。病原細菌が死滅していない可能性あり。

管理基準（CL）が誤って設定されると、危害発生に結びつくので、正しいデータに基づいた、正しい値を設定しましょう。

安全性を見越して、実際の製造加工では、管理基準（CL）よりも厳しい工程管理基準を設定したり、管理基準（CL）自体を通常の基準よりも厳しく設定したりします。

管理状態が適切でないことが判明した場合、速やかに改善しなければならないため、その場ですぐに確認できる値で示されることが望ましいです。

## 第 7 章 モニタリング方法の設定（手順、原則 4）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 4 号

重要管理点における管理基準の遵守状況を連続して又は相当の頻度で測定するモニタリングの方法を設定すること。

モニタリング：CCP の管理において、管理基準（CL）からの逸脱が起きたかどうかを監視すること。

#### 【モニタリングの例】

- ア 危害発生を防止するためのモニタリング
  - ・保管冷蔵庫内温度の測定
  - ・オープンによる適切な加熱のための温度測定
- イ 管理手段の実施を確認するためのモニタリング
  - ・原材料の自主検査成績書を確認、 が不検出であることを確認
  - ・承認海域で再捕された貝であることを、容器表示で確認
- ウ 連続的に実施されるモニタリング
  - ・水の殺菌温度を、自記温度記録装置によりチャート上で確認
  - ・包装製品を金属探知機を通し、金属異物の有無について確認

## 第 8 章 改善措置の設定（手順、原則 5）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 5 号

第 2 号に規定する措置（特定された危害物質について、危害の発生を防止するための措置）が適切に講じられていない場合に講ずる措置（改善措置）を設定すること。

管理基準（CL）からの逸脱が起きたときに、とるべき措置をあらかじめ決めておきましょう。迅速に対応することが必要です。逸脱したものの製品を取り除くことにより、危害発生を防ぐことに繋がります。

#### 【改善措置で定める事項（例）】

- ア 元に戻すための措置
  - 機械の修理、調整など、正常の状態に戻すために取られる具体的な措置
- イ 製品に対する措置
  - ・再度同じ工程を行う。
  - ・基準をクリアしているかどうか、製品を検査する。 検査結果により、ラインに戻す場合、適切なサンプリングが重要
  - ・他の製品に転用 衛生的に問題がある場合は行わない
  - ・廃棄
- ウ 改善措置実施担当者
- エ 改善措置実施記録
  - ・逸脱発生内容、日時、発生工程・箇所
  - ・原因調査結果
  - ・措置内容
  - ・措置担当者
  - ・措置の評価
- オ 責任者

## 第 9 章 検証方法の設定（手順、原則 6）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項第 6 号

製品の衛生管理が適切に行われているかについて、十分な頻度で検証を行うとともに、必要に応じて、食品等の取扱方法又は製造工程を見直すこと。

検証：衛生管理が HACCP に従って適切に稼働しているか、定期的に確認するために行われる方法等のこと

HACCP 手順を作成して、その手順に沿って食品を製造したとしても、その食品が安全であるという有効性を評価し、その手順が適切に機能していることを確認する必要があります。

また、HACCP 手順は、衛生管理状況や新しい知見をもとにバージョンアップすることが望まれます。



## 第 10 章 記録の保存方法の設定（手順、原則 7）

### 条例第 3 条の 2 第 2 項

- (1) 健康に悪影響を及ぼす可能性及び製品の特性を考慮し、当該製品の製造工程ごとに、発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質（危害物質）を特定すること。
- (2) 特定された危害物質について、危害の発生を防止するための措置を製造工程に応じて検討し、当該措置が適切に講じられていることの確認（モニタリング）を連続して又は相当の頻度で行う必要があるもの（重要管理点）を定めること。
- (3) 重要管理点ごとに、危害物質の許容限度を示す測定可能な指標（管理基準）を設定すること。
- (4) 重要管理点における管理基準の遵守状況を連続して又は相当の頻度で測定するモニタリングの方法を設定すること。
- (5) 第 2 号に規定する措置（特定された危害物質について、危害の発生を防止するための措置）が適切に講じられていない場合に講ずる措置（改善措置）を設定すること。
- (6) 製品の衛生管理が適切に行われているかについて、十分な頻度で検証を行うとともに、必要に応じて、食品等の取扱方法又は製造工程を見直すこと。

### 規則第 10 条の 2 第 3 項

- (2)次に掲げる書類を作成すること。
  - ア 製品の特性、原材料等について記載した製品説明書
  - イ 製品の製造工程を図示した製造工程一覧図
  - ウ 条例第 3 条の 2 第 2 項第 2 号に規定する重要管理点を定める必要がない場合にあっては、その理由を記載した書類
  - エ 条例第 3 条の 2 第 2 項第 6 号の規定により行う検証の結果を記録した書類
- (3)第 1 項第 2 号に規定する書類及び前号に掲げる書類を製品の消費期限等に応じた期間保存するために必要な管理体制が確保されていること。

HACCP の特徴のひとつに、『記録を保存すること』があります。『記録』は、工程管理が手順にそって実施されたことの証拠になります。

現場での作業に則した、記録しやすい様式を作成し、保存することが必要です。

#### < 記入時の注意 >

- ・作業終了前に『予測して記録しない』。
- ・その時点で記録する。後で、記憶で記録しない。
- ・記録は油性ボールペンなど、消すことが出来ないペンで記入。
- ・記録を修正する場合は、修正液等を使用せず、取消線で消して新たに記入する。
- ・担当者名は、署名する。



記録は、その場で、その時に、記入することが大切です。

#### < 記録の保管等 >

- ・製品の種類、特性などに応じた保存期間を定めましょう。
- ・後でデータとしてまとめるときにも、原文書は破棄せず、保管しましょう。

## 【HACCP に関する書類作成状況チェックリスト】

チェック項目	はい	いいえ
重要管理点整理表（CCP 整理表）はありますか。		
危害要因分析表は作成されていますか。（手順 6）		
重要管理点は記載されていますか。また、重要管理点を設定しない場合は、その理由を記載した書類が作成されていますか。（手順 7）		
管理基準は記載されていますか。（手順 8）		
モニタリングの方法は記載されていますか。（手順 9）		
改善措置の方法は記載されていますか。（手順 10）		
検証方法は記載されていますか。（手順 11）		
記録方法は記載されており、記録の様式は定めていますか。（手順 12）		
HACCP チームについて記載した書類はありますか。（手順 1）		
製品説明書はありますか。（手順 2、手順 3）		
製品の名称及び種類は記載されていますか。		
原材料は記載されていますか。		
（添加物を使用している場合）添加物の名称及びその使用量は記載されていますか。		
容器包装の形態、材質は記載されていますか。		
製品の規格は記載されていますか。		
消費(賞味)期限、保存条件は記載されていますか。		
喫食又は利用の方法は記載されていますか。		
販売の対象（販売方法）は記載されていますか。		
表示の内容について記載されていますか。		
製品の製造工程一覧図はありますか。（手順 4、手順 5）		
施設の図面（施設の構造、機械器具の配置、製品の移動の経路を記載したもの）はありますか。（手順 4、手順 5）		