

兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領

1 目的

この要領は、食の安全安心と食育に関する条例（平成 18 年条例第 20 号。以下「条例」という。）第 12 条に規定する食の安全安心に資する食品の製造等を行う工程の認定（以下「認定」という。）等について、県が行う事務並びに事業者が行う申請手続等を定めるものとする。

2 要旨

(1) 認定を受けようとする事業者は、食の安全安心と食育に関する条例施行規則（平成 18 年規則第 45 号。以下「施行規則」という。）第 4 条各号に掲げる次の書類を添えて、知事に申請する。

- ア 製造、加工又は調理（以下「製造等」という。）に使用する原材料、容器包装の材質及び形態その他の製品の概要を記載した製品概要書
- イ 施設の構造及び設備、製造等に使用する機械器具の性能、製品等の移動の経路その他の工程に係る施設の概要を記載した施設概要書
- ウ 衛生管理及び情報管理に関する組織、業務の方法等を記載した衛生管理等実施計画書

(2) 施行規則第 4 条第 3 号の規定に基づき事業者の作成した(1)ウの衛生管理等実施計画書を「食品衛生管理プログラム」と称する。

(3) 知事は、提出された書類を確認し、申請の内容が施行規則別表第 2 に掲げる基準に適合していることを確認した場合には、事業者に認定した旨を通知する。

(4) 知事は、認定に係る食品衛生管理プログラムが確実に実施されていることを確認する。

(5) 認定は、3 年ごとにこれを更新しなければ、その期間の経過によって、その効力を失う。

(6) 知事は、認定を受けた者が施行規則第 9 条各号に該当するときは、認定を取り消すことができる。

(7) 知事は、事業者が認定に係る食品衛生管理プログラムを確実に実施するための技術的、専門的な支援を行う。

3 認定基準

施行規則別表第 2 に掲げる本認定制度の認定基準の具体的内容は、別表のとおりとする。

4 申請書作成時の留意事項

認定を受けようとする事業者は、トレーサビリティと H A C C P シス

テムを十分に理解した上で、次の事項に留意して、申請書等を作成する。

(1) 企画管理体制の確立

事業者又は施設の長、製造等の管理に係る部門の責任者等が中心となって食品衛生管理プログラムを作成する。なお、この者には、トレーサビリティ及びHACCPシステムについて相当程度の知識を持つと認められる者が含まれることが望ましい。

(2) 食品衛生監視員等の助言

事業者は、食品衛生管理プログラムを作成する際には、当該施設を管轄する行政機関の食品衛生監視員、食肉衛生検査員の助言を受ける。

(3) 検証の実施

事業者は、作成した食品衛生管理プログラムを試行し、食品衛生上の危害の発生が適切に防止されていることを検証する。

5 認定の申請手続等

施行規則第4条に定める認定の申請手続等は具体的には次のとおりとする。

(1) 申請手続

ア 申請書の様式は、施行規則様式第2号による。

イ 認定を受けようとする事業者は、次の表により施設の所在地を管轄する健康福祉事務所（保健所）又は食肉衛生検査センター（以下「健康福祉事務所等」という。）に、必要事項を記載した申請書を提出する。

なお、保健所を設置する市（以下「保健所設置市」という。）に所在する施設の事業者は、当該市の管轄する行政機関で申請要件が整っていることの確認を確認願（様式第1号）により受けた後、交付された確認書（様式第1号）を添えて県生活衛生課に申請書を提出する。

認定区分	受付事務所
と畜処理工程	食肉衛生検査センター（食肉衛生検査所）
食鳥処理工程	
食肉処理工程	健康福祉事務所（保健所） ※ただし、施設の所在地が保健所設置市の場合に限り県生活衛生課
大量調理工程	
鶏卵選別包装工程	
液卵製造工程	
水産食品加工工程	
菓子・パン製造工程	
豆腐類製造工程	
めん類製造工程	

ウ 申請書は、施設ごとに正副2通を作成し、提出する。

エ 申請手数料は、施行規則別表第1に定める額に相当する額の県収入証紙を申請書の正本に貼付して納入する。

(2) 申請書に添付すべき書類

申請書に添付する書類は、施行規則第4条各号に掲げる次の書類とする。

ア 製造等に使用する原材料、容器包装の材質及び形態その他の製品の概要を記載した製品概要書

イ 施設の構造及び設備、製造等に使用する機械器具の性能、製品等の移動の経路その他の工程に係る施設の概要を記載した施設概要書

ウ 衛生管理及び情報管理に関する組織、業務の方法等を記載した衛生管理等実施計画書

6 受理及び審査

(1) 収受した申請書は、記載もれ、誤記その他の不備がないこと、添付すべき書類が全て整っていることを確認の上、受理する。

(2) 収入証紙は、受理日をもって消印する。なお、消印に際しては、収入証紙条例施行規則（昭和39年3月31日規則第43号）第3条に基づき適正に行うこと。

(3) 書類審査

ア 健康福祉事務所等は、申請に係る食品衛生管理プログラムその他の書類が、施行規則別表第2に掲げる基準に適合しているかどうかの審査を別表の基準により行う。

また、必要に応じて、申請書及び食品衛生管理プログラム等の内容について、申請者から詳細な聴取を行う。

なお、申請書類の記載内容が基準に合致しない場合があっても、それが書類作成の過程で十分検討された結果であり、かつ、その内容が衛生管理又は情報管理の方法として適切であると判断されれば、本制度が自主衛生管理水準の向上を主たる目的としていることに鑑み、必ずしも基準に合致しなくとも差し支えないものとする。

イ 県生活衛生課は、保健所設置市に所在する施設の事業者について、アと同様に審査するとともに、必要に応じて、申請書及び食品衛生管理プログラム等の内容について、申請者から詳細な聴取を行う。

(4) 現地調査

ア 健康福祉事務所等は、認定に当たっては、申請の内容及び試行により得られた記録等について現地調査を行う。

イ 県生活衛生課は、保健所設置市に所在する施設の事業者について、施設を管轄する市の協力を得て、申請の内容及び試行により得られた記録等について現地調査を行う。

(5) 進達

健康福祉事務所等は、書類審査及び現地調査の結果、申請の内容が施行規則別表第2に掲げる基準に適合しており、認定して差し支えないことを確認した場合、その旨の意見を添えて生活衛生課に進達する。

7 認定

(1) 県生活衛生課は、申請内容を認定したときは、認定番号を付与した認定書（様式第2号）を作成し、健康福祉事務所等を経由して申請者に交付する。

なお、認定番号は、上2桁は西暦（年度）の下2桁、次の2桁は施行規則別表第1の区分番号（例：と畜処理工程なら01）を、5桁目以降に番号を（区分ごとに）001から付すこと（例：2007年3月（2006年度）の水産食品加工工程の認定第1号であれば、第0607001号となる）。

(2) 保健所設置市に所在する施設については、県生活衛生課が申請者に認定書を交付し、当該市に対し、認定書の写しを送付する。

(3) 認定の有効期間の満了日は、認定を受けた日から起算して3年を経過した日とする。

8 認定後の事務

(1) 当該施設の監視指導

ア 健康福祉事務所等は、認定した施設について、3年に1回以上認定に係る食品衛生管理プログラムが確実に実施されていることを立

入検査により確認する。

イ 保健所設置市に所在する認定施設については、県生活衛生課が当該市と協議の上必要な対応を行う。

ウ 事業者が、認定に係る食品衛生管理プログラムを確実に実施していない場合又は施行規則第6条第1項の規定による届出をせず認定に係る工程を変更し、当該変更により認定基準に適合しなくなったことが判明した場合は、施行規則第8条に基づき改善を指示する等適切な措置を講じる。

(2) 生活衛生課への報告

認定施設を管轄する健康福祉事務所等は、事業者が、施行規則第8条に基づく改善の指示に従わない場合は、県生活衛生課に通報する。

(3) 認定の取消し

知事は、施行規則第9条各号のいずれかに該当すると認められる場合は、認定を取り消すことを検討し、取消しを行った場合にはその旨を事業者に通知する。

9 変更に係る届出手続等

施行規則第6条に定める変更等の手続等は具体的には次のとおりとする。

(1) 事業者は、認定に係る工程の内容を変更しようとする場合は、施行規則第6条第1項に基づき、同条第2項に規定する書類を添えて認定工程変更届（施行規則様式第4号）を、施設を管轄する健康福祉事務所等に提出する。

(2) 事業者は、認定に係る氏名若しくは住所（法人にあっては、名称若しくは代表者の氏名又は主たる事業所の所在地）又は施設の名称に変更があったときは、施行規則第6条第3項に基づき、氏名等変更届（施行規則様式第5号）の施設を管轄する健康福祉事務所等に提出する。

(3) 事業者は、認定に係る工程を廃止したときは、施行規則第6条第3項に基づき、速やかに認定工程廃止届（施行規則様式第6号）を、施設を管轄する健康福祉事務所等に提出する。

(4) 保健所設置市に所在する施設の事業者に係る前記(1)から(3)の届出の提出先は、県生活衛生課とする。

10 更新に係る申請手続等

施行規則第3条第2項に定める認定の更新手続等は具体的には次のとおりとする。

(1) 更新手続

- ア 認定の更新の申請書の様式は、施行規則様式第2号による。
- イ 認定の更新の申請は、認定の有効期間の満了日の3ヶ月前から受け付けるものとする。
- ウ その他の事項については上記5から7に準ずる。

(2) 認定の有効期間

- ア 更新の申請があった場合、有効期間の満了日までにその申請に対する応答がされない場合には、従前の認定が有効期間の満了後もその応答がされるまでの間はその効力を有するものとする。
- イ アの場合において、認定の更新がなされたときは、その認定の有効期間は、従前の認定の有効期間の満了の日の翌日から起算するものとする。

1 1 標準処理期間

- (1) 本制度による申請があった場合、知事は次に掲げる期間内に当該申請に対する処分を行うよう努めるものとする。

- ア 新規認定申請 90日
- イ 認定更新申請 90日

- (2) 上記の期間には次に掲げる期間は含まないものとする。

- ア 当該申請を補正するために要する期間
- イ 申請者が当該申請の内容を変更するために要する期間
- ウ 申請者が当該申請に係る審査に必要と認められる資料を追加するために要する期間

1 2 兵庫県食品衛生管理プログラムに関する評価検討

- (1) 知事は、必要に応じ、学識経験者等の専門家で構成される兵庫県食品衛生管理プログラムに関する評価検討会を開催する。
- (2) 当該評価検討会からは、本認定制度の対象食品及び認定基準に関して助言を得ることとする。

附則

この実施要領は平成14年10月1日から施行する。

附則

この実施要領は平成15年6月1日から施行する。

附則

この実施要領は平成15年10月1日から施行する。

附則

この実施要領は平成17年4月1日から施行する。

附則

この実施要領は平成18年4月1日から施行する。

附則

この実施要領は平成19年4月1日から施行する。

附則

(施行期日)

1 この実施要領は、平成20年4月1日から施行する。

(経過措置)

2 この実施要領の施行の際既に条例第12条に規定する認定を受けている施設の当該認定工程に係る認定基準の適用については、当該認定の有効期間中は、なお、従前の例によるものとする。ただし、この実施要領の施行の日から有効期限までの間に施行規則第6条第1項の規定により当該認定工程の内容を変更する場合及び施行規則第3条第2項の更新の申請を行う場合はこの限りでない。

3 この実施要領の施行の日前になされた施行規則第4条又は第6条の規定に基づく申請又は届出に係る認定基準の適用については、なお、従前の例によるものとする。ただし、この実施要領の施行の日から有効期限までの間に施行規則第6条第1項の規定により当該認定工程の内容を変更する場合及び施行規則第3条第2項の更新の申請を行う場合はこの限りでない。

附則

この実施要領は、平成21年4月1日から施行する。

附則

この実施要領は、平成26年4月1日から施行する。

附則

この実施要領は、平成29年4月1日から施行する。

附則

この実施要領は、平成30年4月1日から施行する。

別表 認定基準

第1 と畜処理工程 【対象施設：食肉センター（と畜場）】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 搬入される獣畜について、次の事項を明らかにできるプログラムが作成されていること。

なお、当該プログラムは、書面の授受により次の事項を確認する方法であるとともに、当該書面の記録及び保管の方法が規定されていること。

ア 識別

- (ア) (牛の場合) 個体識別番号、(豚の場合) 飼育農場及びロット
- (イ) 品種
- (ウ) 性別
- (エ) 生年月日（又は月齢）
- (オ) 出荷・入荷年月日

イ 獣畜の移動履歴

- (ア) 繁殖施設の名称及び所在地
- (イ) 飼養施設の名称及び所在地
- (ウ) 出荷施設の名称及び所在地

ウ 動物用医薬品を使用した場合は、休薬期間を遵守していること。

(2) 生体の受け入れから製品の販売先までの履歴情報を管理するためのプログラムが作成されていること。

ア 生体の仕入先及び製品の販売先がリスト化されていること。

イ 原料ロットが定義されていること（牛においては個体をロットとすること）。

ウ 原料ロットの識別方法が記載されていること（牛においては個体識別番号により識別できること）。

エ 原料仕入先と原料ロットが対応付けられていること。

オ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

キ 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。

ク 製品ロットの識別方法が記載されていること（牛においては個体識別番号により識別できること）。

- ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。
- コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(3) 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。

ア 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

ウ 認定マーク及び個体（又はロット）識別番号の表示方法が規定されていること。

エ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称及び種類

枝肉・部分肉の名称・種類（内臓は除く）が記載されていること。

(2) 獣畜の種類

牛、豚等が記載されていること。

(3) 容器包装の材質及び形態

容器包装を使用する場合には、その材質及び形態が記載されていること。

(4) 製品の規格

製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(5) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

(6) 喫食又は利用の方法

生食、加熱調理後喫食の別、あるいは、特別な用途に利用される場合は、その利用方法が記載されていること。

(7) 販売対象

食肉処理業者、食肉製品製造業者、食肉販売業者、飲食店営業者、消費者の別が記載されていること。

(8) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

3 解体分割処理工程に関する資料

次の事項が記載された「解体分割処理工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「解体分割処理工程に関する資料」には、次の事項が記載されていること。

ア 解体分割処理の工程

生体受入れからスタンニング、放血、食道結紮、四肢・頭部切除、肛門結紮、剥皮、内臓摘出、背割・整形、枝肉洗浄、冷蔵までのフローチャートが記載されていること。

イ 解体分割処理に用いる機械器具の性能に関する事項

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

ウ 各工程の作業内容及び作業担当者が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 係留所、解体室、冷蔵庫、内臓処理室、給水給湯設備、廃棄物保管室、汚水処理施設、作業員更衣室、便所、手洗い設備等の配置が図示されていること。

イ 製品等の移動の経路

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること。

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区分が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（上水・井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

- (2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。
- 5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料
- (1) 加工の工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。
- (2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されていること。
- ア 化学的危険
- 動物用医薬品（抗生物質、抗菌性物質、内寄生虫用剤及びホルモン剤）及び農薬の残存、洗浄剤及び消毒剤等の付着
- イ 物理的危険
- 原材料及び加工の工程で使用する機械、器具及び従事者の装飾品等に由来する異物の付着、混入
- ウ 生物学的危険
- 腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（サルモネラ属菌、黄色ぶどう球菌、病原大腸菌、クロストリジウム属菌、カンピロバクター・ジェジュニ／コリ、セレウス菌等）の付着、増殖及び寄生虫の混入、付着
- 6 危害の発生を防止するための措置に関する資料
- 次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。
- (1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因
- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。
- (ア) 生体における動物用医薬品の残留
- (イ) 薬剤等の不適切使用
- (ウ) 機械器具の保守点検不備
- (エ) 製品の取扱い不良
- (オ) 生体の細菌汚染の持ち越し
- (カ) 消化管内容物の漏出
- (キ) 機械器具による細菌汚染
- (ク) 従事者からの細菌汚染
- (ケ) 温度管理不備
- (2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実施担当者

- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 上記要因による危害の発生を防止するために適当な措置であること。
- ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

7 改善措置に関する資料

- (1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。

ア 製品等に対する適切な措置

- (ア) トレーサビリティが保証されない獣畜が製品とならない措置として適当であること。
- (イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しない、あるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。

イ 機械器具類を適正な管理状態へ回復するための措置

製品等に接触する機械器具表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。

ウ 不適切な取扱いを改善するための措置

危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは、反復して発生しないための措置として適当であること。

エ 改善措置の担当者

業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置が適切に講じることのできる者であること。

- (2) 改善措置は、上記6に定めた全ての措置に対して定められていること。

8 一般衛生管理に関する資料

- (1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備の保守点検

ウ 給水、給湯の衛生管理

エ 排水処理

オ 廃棄物処理

- カ ねずみ、昆虫の防除
- キ 消毒剤等薬品の管理
- ク 解体、分割処理
- ケ 従事者の衛生管理
- コ 従事者の衛生教育
- サ 製品の回収及び処分方法

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

9 確認に関する資料

(1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

- ア 危害の防止措置
- イ 改善措置
- ウ 一般衛生管理

(2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

- ア 確認方法は、目視あるいは温度計、塩素濃度測定器等の機器を用いて行う方法であること。
- イ 生体確認書、点検記録、測定結果記録等の様式が定められていること。
- ウ 実施頻度は、重要度に応じた適当な頻度であること。
- エ 確認の担当は、作業担当者あるいは責任者であること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施頻度及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

(2) 作業の適正度の現場確認

- ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 月に1回以上の頻度であること。
- ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

(3) 製品等の検査成績による確認

- ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正

しく評価できる方法であること。

イ 井戸水を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。

ウ 食肉の成分規格に関する検査を年1回以上行うものであること。

エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

ア 機器類を正しく校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適切であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適切であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

ア 搬入された家畜の履歴を明らかにできるプログラムが適切であること。

イ 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適切であること。

(8) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1.1 と畜検査員による検証に関する資料

検証の公正性及び信頼性を高めるため、上記10の検証と併せて、と畜検査員に依頼する検証の内容及びその頻度について記載された「と畜

検査員による検証に関する資料」が作成されていること。

(1) と畜検査員による検証として、次の内容が含まれていること。

ア 作業開始前の施設及び主要機器の衛生状態の確認

イ 「検証に関する資料」に基づく検証結果の評価

(2) 上記(1)アは毎日行われ、良好であることの確認がなされた後でなければ、作業を開始しない旨が記載されていること。

また、上記(1)イは年1回以上の頻度であること。

1.2 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

(2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(3) 上記(1)及び(2)に関して、と畜場法施行規則で規定されているものについては、その内容を満たしていること。

(4) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載するための欄が設けられていること。

1.3 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.4 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、

不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

H A C C Pに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第 2 食鳥処理工程 【対象施設：大規模食鳥処理場】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 搬入される食鳥について、次の事項を明らかにできるプログラムが作成されていること。

なお、当該プログラムは、書面の授受により次の事項を確認する方法であるとともに、当該書面の記録及び保管の方法が規定されていること。

ア 識別

(ア) 食鳥の種類（鶏、アヒル、七面鳥）

(イ) 日令

(ウ) 出荷・入荷年月日

(エ) 羽数

イ 食鳥の移動履歴

(ア) 孵化場の名称及び所在地

(イ) 育雛農場の名称及び所在地

(ウ) 出荷農場の名称及び所在地

ウ 動物用医薬品を使用した場合は、休薬期間を遵守していること。

(2) 生体の受け入れから製品の販売先までの履歴情報を管理するためのプログラムが作成されていること。

ア 生体の仕入先及び製品の販売先がリスト化されていること。

イ 原料ロットが定義されていること。

ウ 原料ロットの識別方法が記載されていること。

エ 原料仕入先と原料ロットが対応付けられていること。

オ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

- キ 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。
- ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。
- ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。
- コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(3) 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。

ア 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

ウ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。

エ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称及び種類

内臓検査を受けた中抜きと体並びにモモ肉、ムネ肉、ササミ、レバー、砂肝等食用に供する目的で製造される品目全ての名称及び冷蔵流通品、冷凍流通品の別（丸と体は除く）が記載されていること。

(2) 食鳥の種類

鶏（ブロイラー、成鶏の別）、あひる及び七面鳥等食鳥の種類が記載されていること。

(3) 容器包装の材質及び形態

ビニール、ダンボール等容器包装の材質及び真空パック、氷詰チューブ、箱詰等包装形態が記載されていること。

(4) 製品の規格

製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(5) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

(6) 喫食又は利用の方法

生食、加熱調理後喫食の別、あるいは特別な用途に利用される場合は、その利用方法が記載されていること。

(7) 販売対象

食肉処理業者、食肉製品製造業者、食肉販売業者、飲食店業者、

消費者の別が記載されていること。

(8) 流通上の注意事項

温度管理等製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

3 解体分割処理工程に関する資料

次の事項が記載された「解体分割処理工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「解体分割処理工程に関する資料」には、次の事項が記載されていること。

ア 解体分割処理の工程

生体受入れからと殺、放血、脱羽、内臓摘出、分割、包装、保管そして出荷までのフローチャートが記載されていること。

イ 解体分割処理に用いる機械器具の性能に関する事項

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

ウ 各工程の作業内容及び作業担当者が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 生体受入れ施設、と殺放血室、湯漬脱羽室、内臓摘出室、食肉処理室、製品保管室、廃棄物保管室、包装資材室、作業員更衣室、便所、手洗い設備、汚水処理施設等の配置が図示されていること。

イ 製品等の移動の経路

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること。

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区分が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（上水・井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

(1) 加工の工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。

(2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されていること。

ア 化学的危険

動物用医薬品（抗生物質、抗菌性物質、内寄生虫用剤及びホルモン剤）及び農薬の残存、洗浄剤及び消毒剤等の付着

イ 物理的危険

原材料及び加工の工程で使用する機械、器具及び従事者の装飾品等に由来する異物の付着、混入

ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌、病原大腸菌、クロストリジウム属菌、カンピロバクター・ジェジュニ／コリ、セレウス菌等）の付着、増殖及び寄生虫の混入、付着

6 危害の発生を防止するための措置に関する資料

次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。

(1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因

ア 全ての工程について定められていること。

イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

(ア) 生鳥における動物用医薬品の残留

(イ) 薬剤等の不適切使用

(ウ) 機械器具の保守点検不備

(エ) 製品の取扱い不良

(オ) 生鳥の細菌汚染の持ち越し

(カ) 消化管内容物の漏出

(キ) 機械器具による細菌汚染

- (ク) 従事者からの細菌汚染
 - (ケ) 温度管理不備
- (2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実施担当者
- ア 全ての工程について定められていること。
 - イ 上記要因による危害の発生を防止するために適当な措置であること。
 - ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。
- 7 改善措置に関する資料
- (1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。
- ア 製品等に対する適切な措置
 - (ア) トレーサビリティが保証されない食鳥が製品とならない措置として適当であること。
 - (イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しない、あるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。
 - イ 機械器具類を適正な管理状態へ回復するための措置
製品等に接触する機械器具表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。
 - ウ 不適切な取扱いを改善するための措置
危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは回復して発生しないための措置として適当であること。
 - エ 改善措置の担当者
業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置を適切に講じることのできる者であること。
- (2) 改善措置は、上記6に定めた全ての措置に対して定められていること。
- 8 一般衛生管理に関する資料
- (1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。
- ア 施設設備の衛生管理

- イ 施設設備の保守点検
- ウ 給水、給湯の衛生管理
- エ 排水処理
- オ 廃棄物処理
- カ ねずみ、昆虫の防除
- キ 消毒剤等薬品の管理
- ク 解体、分割処理
- ケ 従事者の衛生管理
- コ 従事者の衛生教育
- サ 製品の回収及び処分方法

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

9 確認に関する資料

(1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

- ア 危害の防止措置
- イ 改善措置
- ウ 一般衛生管理

(2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施頻度及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

(2) 作業の適正度の現場確認

- ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 月に一回以上の頻度であること。
- ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

(3) 製品等の検査成績による確認

- ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正しく評価できる方法であること。
- イ 井戸水を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。

と。

ウ 食鳥肉の成分規格に関する検査を年1回以上行うものであること。

エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

ア 機器類を正しく校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

ア 搬入された食鳥の履歴を明らかにできるプログラムが適当であること。

イ 生体の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適当であること。

(8) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1.1 食鳥検査員による検証に関する資料

検証の公正性及び信頼性を高めるため、上記10の検証と併せて、食鳥検査員に依頼する検証の内容及びその頻度について記載された「食鳥検査員による検証に関する資料」が作成されていること。

(1) 食鳥検査員による検証として、次の内容が含まれていること。

ア 作業開始前の施設及び主要機器の衛生状態の確認

イ 「検証に関する資料」に基づく検証結果の評価

- (2) 上記(1)アは毎日行われ、良好であることの確認がなされた後でなければ、作業を開始しない旨が記載されていること。

また、上記(1)イは年1回以上の頻度であること。

1.2 記録に関する資料

- (1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

- (2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

- (3) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載するための欄が設けられていること。

1.3 衛生管理体制に関する資料

- (1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

- (2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.4 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

- (1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

- (2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整

理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

H A C C Pに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第3 食肉処理工程 【対象施設：食肉処理場及び食肉販売店】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 原料の食肉及び食鳥肉について、次の事項を明らかにできるプログラムが作成されていること。

なお、当該プログラムは、書面の授受により次の事項を確認する方法であるとともに、当該書面の記録及び保管の方法が規定されていること。

ア 牛肉：個体識別番号

イ 豚肉：仕入先における製品ロット

ウ 食鳥肉：仕入先における製品ロット

(2) 原料の仕入先から製品の販売先までの履歴情報を管理するためのプログラムが作成されていること。

ア 原料仕入先がリスト化されていること。

(ア) 施設の名称及び所在地

(イ) 原料の仕入先が認定施設の場合は認定番号

イ 原料ロットが定義されていること。

ウ 原料ロットの識別方法が記載されていること。

エ 原料仕入先と原料ロットが対応付けられていること。

オ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

キ 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。

ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。

ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。

コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(3) 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。

ア 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定さ

れていること。

- イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。
- ウ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。
- エ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称及び種類

- ア 牛肉、豚肉：加工された肉の名称・種類（内臓は除く）が記載されていること。
- イ 食鳥肉：内臓検査を受けた中抜きと体並びにモモ肉、ムネ肉、ササミ、レバー、砂肝等食用に供する目的で製造される品目全ての名称及び冷蔵流通品、冷凍流通品の別（丸と体を除く）が記載されていること。

(2) 獣畜あるいは食鳥の種類

牛、豚、鶏（ブロイラー、成鶏の別）等の種類が記載されていること。

(3) 容器包装の材質及び形態

容器包装を使用する場合には、その材質及び形態が記載されていること。

(4) 製品の規格

製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(5) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

(6) 喫食又は利用の方法

- ア テンダライズ処理等、特別な処理を施した場合はその旨が記載されていること。
- イ 生食、加熱調理後喫食の別、あるいは特別な用途に利用される場合は、その利用方法が記載されていること。

(7) 販売対象

食肉製品製造業者、食肉販売業者、飲食店営業者、消費者の別が記載されていること。

(8) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されている

こと。

3 輸送、加工及び販売の工程に関する資料

次の事項が記載された「輸送、加工及び販売の工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「輸送、加工及び販売の工程に関する資料」には、営業形態により、必要な次の事項が記載されていること。

ア 輸送、加工及び販売の工程

原料の受入れから骨抜き、分割、細切、包装、保管そして出荷、販売及び輸送のフローチャートが記載されていること。

イ 機械器具の性能

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

ウ 各工程の作業内容及び作業担当者が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 原料受入れ施設、加工室、製品保管室、包装資材室、便所の配置が図示されていること。

イ 製品等の移動の経路

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること。

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区分が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（上水・井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容

と相違ないこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

(1) 加工の工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を
列挙した危害リストが作成されていること。

(2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されて
いること。

ア 化学的危険

洗浄剤、消毒剤等使用薬剤の付着

イ 物理的危険

原材料及び加工の工程で使用する機械、器具及び従事者の装飾品
等に由来する異物の付着、混入

ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（サルモネラ属菌、
黄色ぶどう球菌、病原大腸菌、クロストリジウム属菌、カンピロバ
クター・ジェジュニ／コリ、セレウス菌等）の付着、増殖及び寄生
虫の混入、付着

6 危害の発生を防止するための措置に関する資料

次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置
に関する資料」が作成されていること。

(1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因

ア 全ての工程について定められていること。

イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

(ア) 薬剤等の不適切使用

(イ) 機械器具の保守点検不備

(ウ) 製品の取扱い不良

(エ) 機械器具による細菌汚染

(オ) 従事者からの細菌汚染

(カ) 温度管理不備

(2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実
施担当者

ア 全ての工程について定められていること。

イ 上記要因による危害の発生を防止するために適当な措置である
こと。

ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適
切に講じることのできる者であること。

7 改善措置に関する資料

(1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。

ア 製品等に対する適切な措置

(ア) トレーサビリティの保証がされないロットが製品とならない措置として適当であること。

(イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しないあるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。

イ 機械器具類を適正な管理状態へ回復するための措置

製品等に接触する機械器具表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。

ウ 不適切な取扱いを改善するための措置

危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは、反復して発生しないための措置として適当であること。

エ 改善措置の担当者

業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置が適切に講じることのできる者であること。

(2) 改善措置は、上記6に定めた全ての措置に対して定められていること。

8 一般衛生管理に関する資料

(1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備の保守点検

ウ 給水、給湯の衛生管理

エ 排水処理

オ 廃棄物処理

カ ねずみ、昆虫の防除

キ 消毒剤等薬品の管理

ク 加工作業

ケ 従事者の衛生管理

コ 従事者の衛生教育

サ 製品の回収及び処分方法

- (2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

9 確認に関する資料

- (1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

- ア 危害の防止措置
- イ 改善措置
- ウ 一般衛生管理

- (2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

- ア 確認方法は、目視あるいは温度計、塩素濃度測定器等の機器を用いて行う方法であること。
- イ 原料確認書、点検記録、測定結果記録等の様式が定められていること。
- ウ 実施頻度は、重要度に応じた適当な頻度であること。
- エ 確認の担当は、作業担当者あるいはその責任者であること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施頻度及び担当者が定められていること。

- (1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

- (2) 作業の適正度の現場確認

- ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 月に1回以上の頻度であること。
- ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

- (3) 製品等の検査成績による確認

- ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正しく評価できる方法であること。
- イ 井戸水を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。
- ウ 食肉及び食鳥肉の成分規格に関する検査を年1回以上行うものであること。
- エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及

び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

ア 機器類を正しく校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

ア 販売された製品の履歴を明らかにできるプログラムが適当であること。

イ 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適当であること。

(8) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1 1 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

(2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(3) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載するための欄が設けられていること。

1.2 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.3 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第4 水産食品加工工程 【対象施設：水産食品加工施設】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 原料の仕入先から製品の販売先までの履歴情報を管理するためのプログラムが作成されていること。

ア 原料仕入先がリスト化されていること。

(ア) 施設の名称及び所在地

(イ) 原料の仕入先が認定施設の場合は、認定番号

- イ 原料ロットが定義されていること。
 - ウ 原料ロットの識別方法が記載されていること。
 - エ 原料仕入先と原料ロットが対応付けられていること。
 - オ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。
 - カ 製品ロットが定義されていること。
 - キ 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。
 - ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。
 - ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。
 - コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。
 - サ 原料が、養殖された魚介類の場合は、動物用医薬品の残存のおそれのないものであることが確認できるものであること。
- (2) 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。
- ア 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。
 - イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。
 - ウ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。
 - エ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

- (1) 製品の名称及び種類
- 製品の名称及び「そうざい」「魚介類乾製品」「魚介類塩蔵品」等の種類が記載されていること。
- (2) 魚介類の種類
- 使用する魚介類の種類が記載されていること。
- (3) 容器包装の材質及び形態
- 容器包装を使用する場合には、その材質及び形態が記載されていること。
- (4) 性状及び特性
- 製品の性状及び特性が記載されていること。
- (5) 製品の規格
- 製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(6) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

(7) 喫食又は利用の方法

生食、加熱調理後喫食の別、あるいは、特別な用途に利用される場合はその利用方法が記載されていること。

(8) 販売対象

食品販売業者、飲食店業者、消費者の別が記載されていること。

(9) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

3 製造工程に関する資料

次の事項が記載された「製造工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「製造工程に関する資料」には、次の事項が記載されていること。

ア 製造工程

原料搬入から、解凍、下処理（洗浄、内臓除去等）、加工（塩漬け、加熱、乾燥等）、計量包装、ラベリング、保管、出荷までのフローチャートが記載されていること。

イ 製造に用いる機械器具の性能に関する事項

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

ウ 各工程の作業内容及び作業担当者が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 原料受入れ施設・加工室・製品保管室・包装資材室・解凍・下処理室・給水設備・廃棄物保管室・汚水処理施設・作業員更衣室・便所・手洗い設備等の配置が図示されていること。

イ 製品等の移動の経路

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること。

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区別が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（上水、井戸水、殺菌海水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

(3) 食品衛生法の許可を要しない施設にあつては、HACCPシステム構築の前提条件として、食品衛生法基準条例第3条で定める「営業施設の基準」のうち、「第1 共通基準」の1～3についての要件が満たされていること。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

(1) 加工の工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。

(2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されていること。

ア 化学的危険

動物用医薬品、自然毒、消毒剤等使用薬剤の付着、ヒスタミン等の残存

イ 物理的危険

原料及び加工の工程で使用する機械、器具及び従事者の装飾品等に由来する異物の付着、混入

ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（腸炎ビブリオ、病原大腸菌、サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌、ボツリヌス菌等）の付着、増殖及び寄生虫（アニサキス等）の混入、付着

6 危害の発生を防止するための措置に関する資料

次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。

(1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因

- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

- (ア) 原料における動物用医薬品の残留
- (イ) 添加物・薬剤等の不適切使用
- (ウ) 機械器具の保守点検不備
- (エ) 製品の取扱い不良
- (オ) 原料の細菌汚染の持ち越し
- (カ) 機械器具による細菌汚染
- (キ) 従事者からの細菌汚染
- (ク) 温度管理不備

- (2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実施担当者

- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 上記要因による危害の発生を防止するために適切な措置であること。
- ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

7 改善措置に関する資料

- (1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。

- ア 製品等に対する適切な措置

- (ア) トレーサビリティが保証されない原料が製品とならない措置として適当であること
- (イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しないあるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。

- イ 機械器具類を適正な管理状態へ回復するための措置

製品等に接触する機械器具表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。

- ウ 不適切な取扱いを改善するための措置

危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは、反復して発生しないための措置として適当であること。

- エ 改善措置の担当者

業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

(2) 改善措置は、上記 6 に定めた全ての措置に対して定められていること。

8 一般衛生管理に関する資料

(1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備の保守点検

ウ 給水、給湯の衛生管理

エ 排水処理

オ 廃棄物処理

カ ねずみ、昆虫の防除

キ 消毒剤等薬品の管理

ク 加工作業

ケ 従事者の衛生管理

コ 従事者の衛生教育

サ 製品の回収及び処分方法

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

9 確認に関する資料

(1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

ア 危害の防止措置

イ 改善措置

ウ 一般衛生管理

(2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

ア 確認方法は、目視あるいは温度計、塩素濃度測定器等の機器を用いて行う方法であること。

イ 原料確認書、点検記録、測定結果記録等の様式が定められていること。

ウ 実施頻度は、重要度に応じた適当な頻度であること。

エ 確認の担当は、作業担当者あるいは責任者であること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施頻度及び担当者が定められていること。

と。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

(2) 作業の適正度の現場確認

- ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 月に1回以上の頻度であること。
- ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

(3) 製品等の検査成績による確認

- ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正しく評価できる方法であること。
- イ 井戸水又は殺菌海水を使用する場合、年1回以上水質検査行うものであること。
- ウ 個別の成分規格のある製品については、月1回以上検査を行うものであること。
- エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

- ア 機器類を正しく校正できる方法であること。
- イ 機器に応じた適当な頻度であること。
- ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

- ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適当であること。
- イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

- ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。
- イ 年1回以上行うものであること。
- ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

- ア 販売された製品の履歴を明らかにできるプログラムが適当であ

ること。

イ 原料の入荷量と製品の出荷量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適当であること。

(8) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1 1 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

(2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(3) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載するための欄が設けられていること。

1 2 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1 3 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条

例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第5 大量調理工程 【対象施設：集団給食施設（1回300食以上又は1日750食以上を提供する調理施設）並びに仕出し・弁当調製施設（1回300食以上又は1日750食以上を提供する営業施設）】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 使用した原材料と最終調理食品の関係が特定できるように、最終調理食品に使用した原材料の仕入れ状況について、次の内容が明らかになるようなプログラムが作成されていること。

ア 納入業者の衛生管理状況

イ 原材料の品質管理状況

ウ ロットの定義

原材料のロットが定義されていること。

エ 原材料の履歴

(ア) 原材料が農林水産物の場合

a 原材料の品名

b 納入業者の名称、所在地

c 原材料の生産者の名称、所在地

d 原材料の仕入れ年月日

e 原材料の表示

f 原材料の仕入れ量

(イ) 原材料が製造・加工された食品の場合

a 原材料の品名

b 納入業者の名称、所在地

c 原材料の製造・加工者の名称、所在地

d 原材料のロットが確認可能な情報（期限表示、ロット番号等）

e 原材料の仕入れ年月日

f 原材料の表示

g 原材料の仕入れ量

(2) 使用した原材料と最終調理食品の関係が特定できるように、最終調理食品について、次の内容が明らかになるようなプログラムが作成されていること。

ア ロットの定義

最終調理食品（製品）のロットが定義されていること。

イ 最終調理食品（製品）の履歴

(ア) 食品名

(イ) 調製量

(ウ) 調製日

(エ) 使用した原材料ロット

(3) 給食（又は仕出し・弁当）を配送する場合には、最終調理食品の配送状況が特定できるように、最終調理食品について、次の内容が明らかになるようなプログラムが作成されていること。

ア 配送先の名称、所在地

イ 配送年月日（時刻）

ウ 配送量

エ 配送中の温度、所要時間等

オ 製品のロット名

カ 配送車の種類（冷蔵車、保冷車、ライトバン（冷蔵なし）等）

キ 配送担当者

2 給食（又は仕出し・弁当）説明書

(1) 次の事項が記載された給食（又は仕出し・弁当）説明書が作成されていること。

ア 対象者（対象者の特性）

大人の健常者、病人、高齢者、乳幼児、子供等の別

イ 対象人数

1回の食数、及び1日の食数

（参考までに、最大調製可能食数も記載していること。）

ウ 提供の仕方

(ア) 調理後、提供にかかるまでの最大所要時間

(イ) 直前配膳（又は配食）、弁当容器あるいは個人食器による盛りつけ等の別

エ 食器の材質及び形態

(ア) 陶磁器製、合成樹脂製、金属製等の材質の別

(イ) 個別容器回収再使用方式、食缶方式等の形態の別

オ 喫食者に合わせた調理

咀嚼困難者への刻み食、ミキサー食等、一つの副食における多種の形状の有無

カ 調理後の保管方法

加温保管、放冷後常温保管（強制放冷）、自然常温保管（強制放冷等なし）、冷蔵保管等の別

キ 喫食場所への搬送方法

(ア) 保温（65℃以上）、保冷（10℃以下）、常温等の別

(イ) 専用車両、専用配膳台車（常温）、専用配膳台車（冷蔵・温蔵）、直接配食（トレイ等）等の別

ク 搬送の最大所要時間

ケ 搬送後の保管状況

搬送先における専用保管場所、専用冷蔵庫等の有無

コ 搬送後の調理

搬送先での再加熱等の有無

サ 食べ終えるまでの時間、消費期限

(ア) 給食における調理終了後から喫食されるまでの最大時間

(イ) 弁当等における消費期限設定に係る自主基準

シ 規格

提供するメニューに係る自主規格の内容

(2) 給食（又は仕出し・弁当）説明書は、喫食前の管理温度（温蔵（65℃以上）、常温、冷蔵（10℃以下）等）別に作成されていること。

3 調理から配達までの工程に関する資料

(1) 次のうち、該当する調理方法別に代表的なメニューについて調理工程一覧図（フローダイアグラム）が作成されていること。

ア 米飯

イ 煮物

ウ 焼き物

エ 揚げ物

オ 炒め物

カ 蒸し物

キ 和え物

- ク サラダ・果物
- ケ 生食用鮮魚介類（刺身・寿司など）
- コ その他複合調理型

(2) 調理工程一覧図（フローダイアグラム）には、次の内容が含まれていること。

- ア 原材料の受け入れから最終調理食品の配膳・配送に至るまでの作業の流れ
- イ 上記アの作業の流れにおける所要時間及び温度の条件、又は滞留する場合にはその滞留時間
- ウ 調理に使用する機械・機具類

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 施設設備の構造及び使用する機械について、次の図面が作成されていること。

ア 施設の見取り図

敷地内の施設の配置（施設周辺の状況もわかるもの）及び施設内における厨房・便所・更衣室・休憩室・事務室・見学者用通路・洗濯室等の配置が記載されていること。

イ 機械設備、手洗い設備の配置図

ウ 作業区画（清潔区域、準清潔区域、汚染区域の別）及び作業区画外（事務室等）を明確にする図面

エ メニュー毎の従事者の作業動線及び従事者以外の人（管理者、工務担当者、品質管理担当者、来客、見学者）の動線図

オ メニュー毎の原材料・中間製品・最終調理食品・食器（包材）の流れ、加熱不足等による惣菜の再利用(再加熱等)の流れ及び廃棄物の流れを示す図面

カ 給水・給湯及び排水の経路を示す図面

(2) 「施設設備の構造及び使用する機械器具の性能に関する資料」が作成（又は添付）されていること。

ア 施設設備の構造については、天井、床、壁等の材質や内壁と床面の境界のアールの有無等がわかるものであること。

イ 使用する機械器具の性能については、特に危害発生の防止に係る性能(仕様)がわかるものであること。

ウ 施設設備の構造及び使用する機械器具の性能等については、次の表に示す内容を基本として検討されていること。この場合、危害の発生を防止するための措置が適切に講じられると判断されれば、必

ずしも同表に合致していなくても差し支えない。

1 施設の周囲

- (1) 周囲にねずみ、昆虫等の発生源のない清潔な場所に立地すること。
- (2) 施設の周囲の地面は、清掃しやすい構造であって、雨水による水たまり及び塵(じん)埃の発生を防止するため、必要に応じ次のような措置が講じられていること。
 - ア 敷地内の道路、駐車場、建物の出入口、検収場及び搬出場の周辺は舗装され、車両の運用に支障を生じないよう十分な広さを有していること。
 - イ 雨水等を排水するための排水溝が設けられていること。
 - ウ ア以外の空き地等は、防塵(じん)のため植樹、植芝等が行われていること。
- (3) その他、施設の周囲の環境を清潔に保つための必要な措置が講じられていること。
- (4) グリーストラップ、廃棄物集積所は施設外に設置されていること。
- (5) 動物飼養所、廃棄物処理施設は施設から遠ざけて設置されていること。

2 施設設備の構造についての一般原則

(1)建物

- ア 施設は、鉄筋コンクリート造等十分な耐久性を有する構造であること。
- イ 適当な位置に見学者用通路が設けられていることが望ましい。

(2)窓・吸気口・排水口からのねずみ・昆虫の防除設備

- ア 施設は、ねずみの侵入を防止するため、外部に開放される吸・排気口等に金網等が設けられていること。
- イ 施設は、こん虫の侵入を防止するため、施設の外部に開放される窓及び吸・排気口には網戸が設けられていること。

なお、この場合、網戸の網目の大きさは、格子幅0.15cm以下であること。
- ウ 排水口には、格子幅が0.8cm以下の格子を設けること。

(3)出入り口からのねずみ・昆虫の防除設備

- ア 作業区域及び検収室の外部への出入り口は、二重扉等ねずみ・昆虫等の侵入を防止できる構造であること。

なお、扉は、自動開閉式でエアカーテンを設けることが望ましい。
- イ 運搬車による製品搬出時にも、一時保管室等を前置させた作業区域が外部に解放されない構造であること。

(4)作業区域の汚染度区分

施設は、次に定める各作業区域の汚染度区分に応じ専用できるよう隔壁をもって区画すること。なお、清潔作業区域内においては、作業場ごとに明確にラインを分ける等相互汚染が無いように配置し、また、準清潔作業区域内においても作業場を明確に分けると共に、加熱前調理作業場が、極力加熱作業場の温度の影響を受けないよう、間仕切り及び局所換気に充分配慮されていること。

- ア 清潔作業区域：盛り付け作業場、非加熱野菜果物を提供する場合の主調理作業場（以後、サラダ・和え物調製作業場）、生食用魚介類を提供する場合の主調理作業場（以後、刺身調製作業場という。）
- イ 準清潔作業区域：加熱前調理作業場、加熱作業場
- ウ 汚染作業区域：下処理室、食器洗浄室 食材の保管庫
- エ 作業区域外：検収室、運搬器具の保管場、事務室、更衣室、必要に応じ搬出前一時保管室、休憩室、洗濯室等

(5)各作業場等の面積

施設内の各室は、取扱量に応じた広さを有すること。特にサラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場、盛り付け作業場、加熱前調理作業場、下処理室は、設備の据付面積の3.5倍以上、加熱作業場は4.5倍以上であることが望ましい。

(6)床面及び排水溝

ア 床面には、不浸透性、耐酸性及び耐熱性を有し、平滑で、摩擦に強く、滑らず、かつ、亀裂を生じにくい材料が用いられていること。また、床面は、すき間がなく、清掃が容易に行える構造であること。

イ 作業区域の床面は、定期的床洗浄を容易にするため、ドライゾーンを含めて次の構造であることが望ましい。

(ア) 床には適当な勾配（100分の1.5～2.0）を有し、排水溝を設けるなど排水が容易に行える構造であること。

(イ) 排水溝には、ごみ等の逆流防止及び排水の逆流防止のために施設外部への開口部に格子幅0.8cm以下の鉄格子及びトラップが設けられていること。

(ウ) 排水溝は、清掃が容易に行えるよう十分な幅を有すること。

(エ) 排水溝は、排水が適切に流れるような勾配を有すること。なお、この場合、その勾配は100分の2～4であることが望ましい。

(オ) 排水溝の側面と底面の境界には、適当なアールが付けられていること。

(カ) 排水溝の蓋は、アルミニウム、ステンレス等腐食され難く、軽く、開閉が容易なものであること。

(7)内壁

ア 内壁は、その表面が平滑であり、かつ、少なくとも床面から1m以上が不浸透性、耐酸性及び耐熱性の材料を用いて築造されていること。

イ 内壁の築造又は腰張りは、すき間がなく、清掃が容易に行える構造で淡いクリーム色等明るい色彩であること。

ウ 内壁と床面の間には、清掃を容易に行えるよう、適当なアールがつけられていること。

(8)天井

- ア 天井は、床面から2.4m以上の高さであることが望ましい。
- イ 天井は、すき間がなく、平滑で清掃が容易に行える構造であること。
- ウ 天井には、断熱材が使用されているなど、結露を防止できる構造であること。
- エ 天井は、汚れがついた時に直ちに分かるように淡いクリーム色等の明るい色彩であることが望ましい。
- オ 天井部にあるパイプ及びダクトは、清掃が容易に行える構造であること。さらに、これらは天井裏に内蔵されていることが望ましい。

(9) 照明装置

- ア 各室内の明るさは、検収室及び盛り付け作業場では作業台面で500ルクス以上、下処理室、加熱前調理作業場、加熱作業場、サラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場では作業台面で300ルクス以上、その他の作業場所では作業台面で150ルクス以上の照度が得られるものであること。また、保管場での明るさは、床面から80cmの高さの全ての点で照度100ルクス以上となるように、照明装置が設けられていること。
- イ 照明装置は天井埋め込み型を原則とする。これが困難な場合は、少なくとも電球又は蛍光灯の破損時に破片が食品の上に落下しない構造となっていること。

(10) 換気・空調・時計

- ア 適切な施設全体の換気装置を有すること。また、加熱装置・蒸気発生装置・油煙発生設備には、各々適切な能力の局所排気装置が設けられていること。
- イ 調理作業時において、サラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場、盛り付け作業場、下処理室、搬出前一時保管室等の室温を20℃以下に、加熱前調理作業場の室温を25℃以下に管理することが望ましく、それに必要な能力に伴う換気、冷房設備等を有すること。
- ウ 作業場ごとに、温度(室温)計、時計が、従事者の見易い位置に設置されていること。
- エ 非汚染作業区域に汚染作業区域の空気が流入しないような構造となっていることが望ましい。
- オ 清潔区域については、0.5 μ m以上の浮遊微粒子数を353,000(NASAクラス10,000)個/m³以下の清浄な空気を供給できる設備が設けられていることが望ましい。

(11) 器具類

- ア 器具類は、耐水性で耐熱性又は耐腐食性に優れた洗浄消毒が容易なものであること。また、大型の機具類は分解洗浄消毒が容易なものであること。
- イ 器具類洗浄用シンクは、原則として、縦横深さが、それぞれ洗浄物の1.5倍以上であること。

ウ シンクの給水栓は全て自動式又はレバー式とし、レバー式の場合は容易に肘でレバーを操作できる位置に給水栓が設けられていること。

エ 器具類・容器等は、作業区域別、用途別に専用とし、作業動線を考慮し、適切な場所に、適切な数が配置されていること。

オ 全ての移動性の器具類を衛生的に保管するため、外部から汚染されない構造の専用の保管設備が設けられていること。

カ 調理加工台(作業台)の台面は、強じん衛生的な材質のもので平滑に作られ、計画製造量に応じた十分な広さを有し、清掃、洗浄が容易に行える構造であること。

(12) 手洗い設備

ア 手洗い設備が、施設外部との出入口、検収室、清潔作業区域・準清潔作業区域の各作業場、下処理室、食器洗浄室、各便所に従事者の手洗いに便利な位置に設けられていること。

イ 手洗い設備は、流水受槽式で、受槽は手洗いに十分な大きさ(蛇口両サイド25cm以上1蛇口当り50cm以上)を有し、温水が供給でき、原則として自動水栓式又はレバー式のものとする。付属設備として、石けん、爪ブラシ、殺菌液、ハンドドライヤー又は紙タオルが備えられており、紙タオル使用の場合は、蓋のない紙屑容器も備えられていること。

ウ 清潔作業区域及び準清潔作業区域の各作業場並びに下処理室の手洗い設備は、各作業場等に従事する作業員5人に対し蛇口が1個以上となるように設けられていること。

(13) 給水

ア 給水は全て、水道事業により供給される水を使用すること。

イ 貯水槽を設ける場合の貯水槽は、不浸透性材料を用い、内部は清掃しやすく、かつ、施錠できる構造であること。

(14) 冷蔵庫・冷凍庫

ア 冷凍庫又は冷蔵庫には、冷凍又は冷蔵の温度を正確に計ることができる温度計が外部の見やすい位置に設置されていること。

イ 冷蔵庫及び冷凍庫は、庫内の収納を7割程度とすることができる容量であること。

(15) タワシ

タワシ、スポンジタワシは、食器洗浄用、調理器具用、汚れ物用等の用途別に1日必要数の2倍以上が備えられていること。また、用途別に保管できる設備が設けられていること。

(16) 清掃器具・廃棄物容器

ア 各調理作業区域について、室外の近接した場所(各前室を含む)に、専用の清掃用具の格納保管設備及び清掃用具洗浄用のスロップシンクが設けられていること。

イ 施設内には、足踏式等の自動開閉式のふたを有し、清掃しやすく、汚臭汚液がもれず、かつ、こん虫等の侵入しない構造であって、不浸透性材料で作られた廃棄物容器が設けられていること。また、廃棄物の集積場に容易に運搬できるものであること。

3 検収室

検収室には、手洗い設備のほか、食材の一時置場用のスノコ板、台秤、移動台、時計、放射温度計、デジタルカメラ、シンク等が備えられていること。

4 食材の保管設備

- (1) 食材の保管設備は、食材倉庫、青果類専用倉庫、冷蔵室及び冷凍室で構成されていること。
- (2) 原材料のうち、冷凍食品、魚介類、食肉、野菜類及び添加物の保管場は、間仕切り等により明確にそれぞれが区分されていること。
- (3) 殺虫剤等の食品に絶対混入してはならない薬品については、作業場及び食材の保管設備以外の所に専用の保管場が設けられていること。

5 下処理室

- (1) 下処理室には、手洗い設備、青果類水流洗浄器、器具類洗浄用シンク、食材洗浄用シンク、調理台、器具類の消毒槽、まな板包丁殺菌保管庫、器具類の保管戸棚、検食(保存食)保管冷凍庫等が、衛生的な作業に十分な数を備えられていること。
- (2) 非加熱の野菜、果物を提供する場合にあつては、器具類洗浄用シンク、食材洗浄用シンク、及び調理台について別途専用の下処理ラインが設けられていること。この場合の食材洗浄用シンクは2槽以上とし、専用のまな板、包丁、調理台が備えられていること。
- (3) 魚介類及び食肉類の下処理にあつては、野菜類とは別ラインとし、それぞれ専用の調理台、シンク、器具及び容器が備えられていること。
- (4) 下処理室と加熱前調理作業場、サラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場との各区画部分に原則としてパススルーハッチ及びパススルー冷蔵庫が設置されていること。
- (5) 土つき野菜等汚染度が高い野菜を使用する場合は、専用のシンク(移動シンクも可)が別途設けられていること。
- (6) 青果類水流洗浄器、ピーラー、シンク等は配管により排水溝に直結したものであること。
- (7) ピーラーで皮をむいた野菜の受け台は高さの調節が可能なものであること。
- (8) 洗浄後の野菜を入れる調理用途別の専用容器が備えられていること。
- (9) ドリップ及び水切りザルからの水のための受け台又は専用容器が備えられていること。

6 準清潔作業区域の前室

準清潔区域への出入り口側に前室が設けられていること。前室には、下足箱、脱衣用ロッカー、準清潔作業区域専用靴ロッカー、準清潔作業区域専用白衣ロッカー、鏡、粘着ローラー等があること。

7 加熱前調理作業場

- (1) 加熱前調理作業場には、手洗い、フードスライサー、冷蔵庫、シンク、調理台、作業台、水切り付移動台、器具の消毒保管庫、まな板包丁殺菌保管庫等が衛生的な作業に十分な数整備されていること。加熱作業場との区画部分に原則としてパススルーハッチ、パススルー冷蔵庫が設置されていること。
- (2) 器具類はドライシステム仕様であることが望ましい。
- (3) 大型のスライサーの場合は、細切野菜の散乱防止のため、スライサーガードを設置、受け台も高さの調節が可能なものにし、排水対策として、直接床排水が取られ、水返しが設けられていること。
スライサーが小型の場合は、上にスライサーを置くことができるシンク型水切り台が備えられていること。
- (4) 固定された機械、器具類はその場で清掃、洗浄が可能であり、その洗浄排水が床を汚さないものであること。
- (5) シンクには必ずオーバーフローを設け、隣には水切り台が備えられていること。水切台は配管で排水溝へ直結されているものであること。
- (6) 包丁、まな板及び調理台は、野菜、食肉、魚介類の食材ごとに専用であること。

8 加熱作業場

- (1) 加熱作業場には、手洗い設備、冷蔵庫、シンク、釜、オーブンレンジ、電子レンジ、焼物機、調理台、作業台、器具の消毒保管庫、中心温度計、フライヤー、まな板包丁殺菌保管庫等が衛生的な作業に十分な数設けられていること。
また、原則として、ブラストチラー又は真空冷却器、スチームコンベクションオーブン、清潔作業区域へのパススルーハッチ・パススルー冷蔵庫を設けること。必要に応じ清潔作業区域へのパススルー温蔵庫を設けること。
- (2) 釜は、釜の中心から排水可能なものであること。
- (3) 加熱済食品専用の包丁、まな板、調理台が、整備されていること。
- (4) 排気フードはステンレス等耐腐食性が高い材質のものであること。
- (5) ブラストチラー及び真空冷却器は、加熱した食品を30分以内に20℃以下に冷却する能力を有するものであること。
- (6) 温蔵庫の外部の見やすい位置に温度計が設置されていること。

9 清潔作業区域の前室

清潔作業区域への出入り口側に前室が設けられていること。前室には、下足箱、脱衣用ロッカー、消毒済靴用ロッカー、消毒済白衣用ロッカー、鏡、粘着ローラー等があること。

10 サラダ・和え物調製作業場

- (1) サラダ・和え物調製作業場には、手洗い、フードスライサー、冷蔵庫、シンク、消毒水槽、チラー水による水さらし槽、調理台、和え物用作業台、水切り付移動台、器具の消毒保管庫、水温計、まな板包丁殺菌保管庫等が衛生的な作業に十分な数整備されていること。
- (2) 7加熱前調理作業場の項(2)から(5)に準ずる施設設備であること。

11 刺身調製作業場

- (1) 刺身調製作業場には、手洗い、冷蔵庫、冷凍庫、シンク、調理台、移動台、器具の消毒保管庫、解凍槽、まな板包丁殺菌保管庫等が衛生的な作業に十分な数整備されていること。
- (2) 7加熱前調理作業場の項(4)から(5)に準ずる施設設備であること。

12 盛付け作業場（配膳室）

盛付け作業場（配膳室）には、手洗い設備、盛付け台、検食（保存食）用冷凍庫等が設けられており、必要に応じ設置したパススルー冷蔵庫及び食器消毒保管庫等の取出し口があること。

13 運搬器具

- (1) 製品の運搬に使用する自動車の荷台又はコンテナは、直射日光を遮断し、ねずみ、こん虫及び塵埃（じんあい）の侵入を防止でき、かつ、清掃しやすい構造であること。
- (2) 製品の運搬に際し、低温管理を行う自動車の荷台又はコンテナは、製品を十分に低温保存できる設備を有していること。
また、その保存温度を正確に計ることができる温度計が外部の見やすい位置に設置されていること。
- (3) 施設には、製品等の運搬のための車両、コンテナ、ローリー等を洗浄殺菌するために、給水給湯装置を有する洗浄設備が設けられていること。
- (4) 製品等を入れるコンテナ、番重、トレイ等の器具は、衛生的な材質のもので、かつ、洗浄、殺菌が容易に行える構造のものであること。
なお、未包装の食品を入れる器具にあっては、輸送中の塵（じん）埃等による汚染を防止できる構造のものであること。
- (5) 回収された運搬器具を洗浄設備に送り込む前にいったん収納しておく保管場が設けられていること。
- (6) 洗浄設備によって洗浄、殺菌された器具が汚染されないように洗浄済運搬器具保管場が設けられていること。

14 食器・運搬器具の洗浄室

- (1) 食器洗浄室には、返却コンベアー、シンク、食器洗浄機、運搬器具の洗浄機、水切り台、ラック、手洗い設備が設置され、パススルーの食器消毒保管庫により、盛付け作業

場に食器を提供できる構造であること。

- (2) 回収された運搬器具の洗浄設備は、耐酸性、耐熱性及び耐久性を有し、かつ、数量に応じた十分な洗浄能力を有すること。

15 更衣室

- (1) 施設の出入口に近接した場所に、従事者の数に応じた規模の更衣室が設けられていること。
- (2) 更衣室には、施設内で使用する白衣、帽子等の作業衣及び靴を保管するための専用のロッカー、脱衣ロッカー、下足箱等が設けられていること。

16 便所

- (1) 便所は隔壁をもって他の場所と必ず区分されていること。なお、作業区域から3m以上離れた場所に設けられていること。
- (2) 便所は水洗便所で、室内に専用の手洗い消毒設備及び専用の履物が備えられ、室外に白衣等を掛けるフック、履物を脱ぐためのスノコ板が設置されていること。

17 廃棄物集積室

- (1) 隔壁等により他と完全に区画され、悪臭が漏れ難い構造であること。さらに、室内には手洗い設備及び厨芥容器洗い場が設けられていることが望ましい。
- (2) 厨芥の腐敗による悪臭発生を防ぐため、低温管理ができる冷蔵設備が備えられていることが望ましい。

- (3) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)及び(2)の記載内容と相違ないこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

- (1) 調理方法別に、次の危害物質について検討され、調理工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。

ア 化学的危険

自然毒（フグ毒等）、殺菌剤、洗浄剤、食品添加物（当該施設で添加物を使用する場合）、ヒスタミン（原材料に魚類、食肉が含まれる場合）

イ 物理的危険

硬質異物、軟質異物等

ウ 生物学的危険

腐敗微生物、腸炎ビブリオ、病原大腸菌、サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌、カンピロバクター、セレウス菌、クロストリジウム属菌、エルシニア・エンテロコリチカ、リステリア・モノサイトゲネス、ノロウイルス、旋毛虫（食肉類を生で提供する場合）、アニサキ

ス及びシュードテラノーバ（海産魚類を生で提供する場合）、大複殖門条虫（カタクチイワシを生で提供する場合）

(2) 全ての工程ごとに危害リストで特定した物質による危害の発生要因が列挙された資料が作成されていること。

なお、発生要因には、次のものが含まれていること。

- ア 原材料における汚染、生成、増殖、産生、混入、残存等
- イ 調理食品の取り扱い不良
- ウ 調理従事者からの微生物汚染
- エ 機械器具の保守点検不備
- オ 機械器具の不適切使用
- カ 機械器具による微生物汚染
- キ 温度管理不備

(3) 上記(2)の要因による危害について、次により、その発生を防止するための措置及び実施担当者が明記された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。

- ア 全ての工程について具体的に定められていること。
- イ 実施担当者は、業務内容、付与された権限等を勘案し、当該措置を適切に講じることができる者であること。

6 一般衛生管理に関する資料

(1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

- ア 施設・設備の衛生管理に関するマニュアル
 - (ア) 施設設備衛生管理マニュアル
 - (イ) 食器消毒保管マニュアル
 - (ウ) 調理器具・容器等洗浄消毒マニュアル
 - (エ) スポンジ・ふきんの洗浄消毒マニュアル
 - (オ) 作業台の洗浄消毒マニュアル
- イ 食品等の取扱いに関する衛生管理マニュアル
 - (ア) 納入業者の選定マニュアル
 - (イ) 原材料の検収マニュアル
 - (ウ) 原材料の保管マニュアル
 - (エ) 食肉・魚介類・卵の取扱いマニュアル
 - (オ) 冷蔵庫・冷凍庫温度管理マニュアル
 - (カ) 下処理管理マニュアル

- (キ) 加工処理マニュアル
 - (ク) 加熱処理マニュアル
 - (ケ) 調理済み食品（冷凍・チルド品）の再加熱マニュアル
 - (コ) サラダ及び和え物調理管理マニュアル
 - (サ) 盛り付けマニュアル
 - (シ) 最終調理食品の保管及び配送マニュアル
 - (ス) 検食（保存食）マニュアル
 - (セ) （販売弁当の場合）盛り付け室又は包装室管理マニュアル
- ウ 調理従事者に関する衛生管理マニュアル
- (ア) 服装点検マニュアル
 - (イ) 着替え・履き替えマニュアル
 - (ウ) 手洗いマニュアル
 - (エ) 検便実施マニュアル
 - (オ) 健康管理マニュアル
 - (カ) 衛生教育マニュアル
- エ その他のマニュアル
- (ア) 作業区域外施設設備管理マニュアル
 - (イ) 洗浄剤・殺菌剤等の使用及び管理マニュアル
 - (ウ) ねずみ昆虫の駆除マニュアル
 - (エ) 廃棄物処理マニュアル
 - (オ) 給水給湯の衛生管理マニュアル
 - (カ) 異物混入防止マニュアル
 - (キ) 中心温度計取扱いマニュアル
 - (ク) 測定機器の精度管理マニュアル
 - (ケ) アレルギー原因物質情報提供マニュアル
 - (コ) その他必要なマニュアル

なお、マニュアル作成に当たっては、次の表に示す内容を基本として検討されていること。この場合、危害の発生を防止するための措置が適切に講じられると判断されれば、必ずしも同表に合致していなくても差し支えない。

1 施設・設備の衛生管理に関するマニュアル

(1) 施設設備衛生管理マニュアル

ア 施設周辺の管理

- (ア) 施設周辺は、毎日清掃し、常に整理整頓に努め、衛生上支障のないよう清潔に保つこと。

(イ) 排水溝は、排水がよく行われるように必要に応じ補修を行い、1日1回以上清掃を行うこと。

(ウ) グリーストラップの清掃は、毎日最低1回は実施すること。

イ 施設内の管理

(ア) 施設内は、次の頻度で清掃し、常に整理整頓に努め、衛生上支障のないよう清潔に保つこと。

また、施設の清掃はすべての食品が調理場内から完全に搬出された後に行うこと。

a 床面及び内壁(床上1m以内) 1日1回以上

b 天井及び内壁(床上1m以上) 1ヶ月1回以上

c 照明設備は、1週に1回以上清掃を行うこと。

d 保管場所は、1週に1回以上清掃を行うこと。

e 換気装置の管理は1週に1回以上清掃を行うこと。なお、換気装置のフィルターは、1月に1回以上分解して清掃を行うこと。

f 施設内の排水溝は、少なくとも午前1回、午後1回以上洗浄及び消毒を行うこと。

g 配送車、運搬用ワゴンの庫内や食缶等は毎日、清掃、殺菌すること。

(イ) 下処理、調理、盛り付け等の作業中又は食品の室内一時保管中には、サラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場、盛付け作業場、下処理室及び搬出時一時保管室の室温を20℃以下にし、加熱前調理作業場の室温を25℃以下にすること。

(ウ) 各室内、作業場の明るさは、各作業時において、検収室、盛付け作業場内では作業台面で500ルクス以上、下処理室、加熱前調理作業場、加熱作業場、サラダ・和え物調製作業場、刺身調製作業場では作業台面で300ルクス以上、その他の作業場所では作業台面で150ルクス以上の照度となるようにすること。また、保管場での明るさは、床面から80cmの高さの全ての点で照度100ルクス以上となるようにすること。

(2) 食器消毒保管マニュアル

食器の消毒は、食器消毒保管庫で80℃に温度が上がってから30分以上かけて食器を消毒、若しくはそれと同等の化学的消毒等を行い、二次汚染のないようそのまま保管すること。

(3) 調理器具・容器等管理マニュアル

- ア 食品に接触する可能性がある全ての調理器具・容器に関して洗浄消毒方法及び保管方法を定めて実行すること。特に大型の器具については、使用するシンク及び消毒設備を特定すること。
- イ 分解可能な調理機械類は、必ず1日1回以上分解し洗浄、消毒、乾燥すること。
- ウ 機械に使用する潤滑油等には、食品機械用潤滑油若しくは食用油を使用すること。
- エ 使用する調理器具・容器は、食品類・作業区域などで区別がされ、識別できるようにしていること。

(4) スポンジ・ふきんの洗浄消毒マニュアル

- ア スポンジは、使用後は毎日、煮沸又は200ppm次亜塩素酸ナトリウム液浸漬等により消毒すること。なお、薬剤で消毒した場合には流水で十分にすすぐこと。
- イ ふきんの洗浄には飲食器用洗浄剤を使用し、洗濯機を利用する場合には専用のものですること。

(5) 作業台の洗浄消毒マニュアル

- 作業台からの二次汚染を防ぐため、洗浄消毒方法を定めて、実行すること。

2 食品等の取扱いに関するマニュアル

(1) 納入業者の選定マニュアル

- ア 納入業者の衛生管理状況を食品衛生監視点数証明書や納入業者から提出されるその他の書類で確認すること
- イ 納入業者に対し、定期的に行う原材料の微生物検査・理化学検査結果の提出を求めていること。
 - (ア) 原材料について次のような検査が行われていることを確認していること。
 - 穀類・野菜・果物：残留農薬等
 - 魚介類等：腸炎ビブリオ、E.coli、残留医薬品
 - 食肉：O157、サルモネラ、カンピロバクター等、残留医薬品
 - 卵：サルモネラ
 - その他の加工品：規格基準等
 - (イ) 検査結果を1年間保管していること。
- ウ 納入業者に対し、納入業者が仕入れている業者に対して衛生管理状況などを確認しているか、仕入れている業者の仕入れ先などを

記録として残しているか、定期的を確認すること。

(2) 原材料の検収マニュアル

- ア 食材納品の際には、調理従事者か栄養士が必ず立ち会うこと。納品の時刻、品質、鮮度、品温、異物の混入等について点検を行い、その結果を記録すること。
- イ 食材は、品名、数量、生産地（製造者）、賞味期限、ロット、アレルギー物質についての情報等の記録を残すこと。

(3) 原材料の保管マニュアル

- ア 食材はスノコ等の上に置き、じか置きしないこと。
- イ 食材は、分類ごとに専用の衛生的な容器に入れ、移送用外包装の汚染を作業場に持ち込まないようにすること。
- ウ 保管する食材容器の見やすい場所に1個ずつ納入日を記入し先入れ先出しの原則を守ること。
- エ 食材の保管設備に、加熱前調理作業場等で調理済又は調理途中の食品を保管すること及び洗剤、薬剤等を保管することを禁止する。
- オ 食材倉庫には原則として、調味料類、缶詰類、乾物類、米穀類、粉類等の食材を保管すること。
- カ 青果類専用倉庫は10℃前後で管理し、1日2回温度、日時、測定者を記録すること。なお、非加熱のまま使用する青果物は納入当日に使用されなければならない。
- キ 冷蔵庫、冷凍庫内は、食肉、魚介類、鶏卵、仕入れた半製品・製品等の相互汚染が無いよう、区別して管理すること。
- ク 納入業者等を保管場所に土足のまま立ち入らせないこと
- ケ 食品を保管する際には、汚染物質の持ち込みを禁止するため、新聞・段ボール等そのまま保管しないこと。

(4) 食肉・魚介類・卵の取扱いマニュアル

- ア 魚介類及び食肉類の下処理にあつては、それぞれ専用の包丁まな板等の調理器具・容器を用意し混同しないように使用すること。
- イ 食肉、魚介類、鶏卵仕入れた半製品・製品等の相互汚染が無いよう、区別して管理すること。
- ウ 食肉、魚介類、卵については他で定めた事項以外に、特に次のことに留意すること。

(ア) 食肉

- a シンクは専用とし、内臓肉の洗浄排水や食肉のドリップで他の食材を汚染しないようにすること。
- b 漬け込みは、必ず冷蔵庫で行うこと。
- c 調味料(タレ)を付けて加熱するときは、加熱前や加熱中に付けるタレと、加熱済みのものに付けるタレを区別すること。

(イ) 魚介類

- a 未調理の海産魚介類は必ず真水(水道水)で洗浄しながら、わた、えら、鱗を取り除き、冷蔵保存すること。
- b ゆでえび、ゆでだこ等の冷凍品であっても、使用にあたっては、十分再加熱すること。
- c 調味料(タレ)を付けて加熱するときは、加熱前や加熱中に付けるタレと、加熱済みのものに付けるタレを区別すること。
- d 生食用魚介類の調理は、刺身調製作業場で行い、使用する調理器具類を全て専用とすること。
- e 生食用魚介類は、保管・流通の全ての段階において、専用の冷蔵庫、殺菌した冷媒等により、品温を10℃以下に保持すること。

(ウ) 卵

- a 卵は、10℃以下で冷蔵保存すること。
- b 卵はヒビ等がないことを検査し、1個ずつ容器に割り、鮮度、異常の有無を確認してから、調理に使用すること。

(5) 冷蔵庫・冷凍庫温度管理マニュアル

- ア 冷蔵庫は5℃以下、冷凍庫は-20℃以下に設定管理すること。
- イ 見やすい位置に温度計を設け、1日2回温度、日時、測定者を記録すること。
- ウ 食品を発泡スチロールの容器に入れて冷蔵庫に入れないこと。
- エ 冷蔵庫及び冷凍庫は、庫内の収納を7割程度とすること。

(6) 下処理管理マニュアル

- ア 野菜の効果的な用途別段階洗浄の方法を定めそのとおり実行すること。
- イ 加熱調理用青果物は2段階以上、非加熱調理用青果物は3段階以上、用途別に汚染側から清浄側に段階洗浄すること。この場合、汚染側シンクの洗浄水が、清浄側シンクに溢流ないように洗浄すること。

ウ 土つき野菜等汚染度の高い野菜を使用する場合は、専用シンクを別途用意し予備洗浄を実施すること。

エ キャベツを非加熱で使用する場合は、外葉3枚を剥いてから、非加熱調理用青果物洗浄シンクで洗浄すること。

オ ピーラーで2種類以上の野菜の皮むきをする場合は、各野菜が終わる都度、湯でピーラーを洗浄すること。処理野菜の受け台は高さを調整し処理野菜が落下するのを防止すること。

カ 洗い終わった野菜等は、用途別の調理専用容器に入れること。

キ 冷凍品の解凍は、冷蔵庫内で緩慢解凍することが望ましい。

解凍を急ぐ場合は、ビニール袋に入れ、専用の解凍槽でそのまま流水で解凍すること。

ク 床には、ウエットシステムの場合も含め、食品残渣や汚水を落とさないようにすること。

ケ 解凍等で発生するドリップや野菜等の水切りザルからの水は受け台や専用容器を使用し、床や排水溝の周辺を汚さないようにすること。

コ 床上60cmの間に、食品及び食品に接触する器具容器を置いてはならない。

サ 下処理が終わった食材は、パススルー冷蔵庫により準清潔作業区域又は清潔作業区域に送ること。非加熱用は特に速やかに送ること。

シ アレルギー物質のコンタミネーションがないよう、取り扱うこと。

(7) 加工処理マニュアル

ア 包丁、まな板及び調理台は、生食用野菜、加熱用野菜、加熱用食肉、生食用魚介類、加熱用魚介類、及び加熱済食品用の用途ごとに専用にする。

イ 調理途中の食品を一時保管する場合は、清潔な場所で清潔な蓋付容器又はラップ等をしてから冷蔵庫の所定の場所に速やかに保管すること。

(8) 加熱作業マニュアル

作業マニュアルは、「揚げ」「焼き」「蒸し」など、加熱方法ごとに異なる場合は、それぞれ作成すること。

ア 釜等の食品が露出する場所の上方には、タワシ、手袋等を置かないこと。

イ 揚げ処理用油脂の酸価は1日1回測定し、3以上であれば全量交

換すること。

ウ 油脂は、特に直射日光及び高温多湿を避けて保存すること。さらに、冷暗所に保存すること。

エ 揚げ処理に使用した油脂(再使用するものに限る。)は、必ず速やかにろ過する等により揚げかす等の浮遊物及び沈殿物を除去した後、放冷すること。

オ 加熱は、中心温度計を用い、中心温度が所定の温度と時間に到達したことを確認し、その内容を記録すること。

カ 加熱した食品は65℃以上で温蔵提供をする場合及び30分以内に提供できる場合を除き、ブラストチラー、真空冷却機等を使用し、30分以内に20℃以下に冷却すること。

キ ブラストチラーは常に通電するか、通電しない場合は清掃殺菌乾燥してカビの発生を防止すること。

ク 冷却が終わった食品は、パススルー冷蔵庫により清潔作業区域に速やかに送ること。

ケ 温蔵の場合は、80℃以上で保温ボックスに入れることが望ましい。

(9) 調理済み食品(冷凍・チルド品)の再加熱マニュアル

ア 加熱作業マニュアルと同様の扱いをすること。

イ 加熱前の製品について、保管方法・取り扱い方法等について、定めること。

(10) サラダ及び和え物調理管理マニュアル

ア 非加熱で使用する野菜は、洗浄後、必要に応じ効果的な消毒(例えば次亜塩素酸ナトリウム50ppmの50℃の温湯に5~10分間浸せき後流水にさらす)を行うこと。

イ 加熱食品と非加熱食品を和える時は、20℃以下に冷却した加熱食品を加熱作業場からパススルー冷蔵庫等で受け取り、和えること。

ウ 和え物調理をする者は、衛生手袋を着用し、必要に応じ取替えること。

エ 室温は概ね20℃に調整し、作業すること。

(11) 盛りつけマニュアル

ア 盛りつけ作業をする者は、マスクを着用し、衛生手袋を必要に応じ取替え使用すること。

イ 盛付け作業台は専用台であり、台上に清浄度の高い空気により冷風を送り、20℃以下にすることが望ましい。

ウ 保温配送の場合は、70℃以上に設定出来る温蔵設備のある車又は保温食缶で食品を65℃以上に管理し、配送温度、到着時刻を記録すること。なお、保温配送は1時間以内とすること。

(12) 最終調理食品の保管・配送マニュアル

ア 提供まで30分以内の配送過程における管理

(ア) 保温配送以外の場合は、保冷車を使用し、10℃以下の適切な温度管理のもとに配送し、配送温度、配送時刻を記録すること。

(イ) 配送車、運搬用ワゴンの庫内や食缶等は毎日、清掃、殺菌すること。

イ 提供まで30分以上を要する食事の配送過程における管理

(ア) 保温配送の場合は、70℃以上に設定出来る温蔵設備のある車又は保温食缶で食品を65℃以上に管理し、配送温度、到着時刻を記録すること。なお、保温配送は1時間以内とすること。

(イ) 保温配送以外の場合は、保冷車を使用し、10℃以下の適切な温度管理のもとに配送し、配送温度、配送時刻を記録すること。

(ウ) 配送車、運搬用ワゴンの庫内や食缶等は毎日、清掃、殺菌すること。

(13) 検食(保存食)マニュアル

ア 調理済み食品の検食(保存食)は、食品ごとに50gずつ清潔な容器に密封し、-20℃以下で2週間以上保存すること。

イ 原材料の検食(保存食)は、下処理前の洗浄・消毒する前の食材を食品ごとに50gずつ清潔な容器に密封し、-20℃以下で2週間以上保存すること。

ウ 検食(保存食)を採取するために使用する器具や容器は、洗浄・消毒されたものを使用すること。

(14) 販売弁当の場合の盛付け作業場又は包装室管理マニュアル

ア 盛付け作業場は陽圧とし、送風する空気は、送風口で計測してN ASA規格クラス10,000を確保し、室内は同規格クラス100,000を確保することが望ましい。

イ 盛付け作業場内の床は、少なくとも場内に食品が有る間はドライゾーンとして管理すること。

ウ 盛りつけ作業をする者は、衛生手袋を着用し、必要に応じ取替えること。

エ 包装にあたっては、表示事項に不足又は誤りが無いか点検すること。

3 従業員に関する衛生管理マニュアル

(1) 服装点検マニュアル

作業中は、次の清潔な身なり、服装をすること。

- ア ヘアネット等を頭髪が全く見えないように着用すること。
- イ 白衣、前掛け、ズボンは清潔なものを正しく着用すること。
- ウ イヤリング、ネックレス、時計、指輪をつけないこと。
- エ 手指の爪は短く切り、マニキュアをしないこと。
- オ 作業場ごとに専用の清潔な靴を着用すること。

(2) 着替え・履き替えマニュアル

- ア 下処理室に入室する者は、更衣室で外出着等を、清潔な白衣、帽子、靴等に着替えること。
- イ 準清潔作業区域及び清潔作業区域に入室する者は、各区域の前室で、備えられている専用の作業衣(白衣)と靴に着替え、ディスプレイのヘアネットを着用し、粘着ローラーを使用した後、入室すること。
- ウ 便所に入る者は作業衣、帽子を脱ぎ、専用のフックにかけ、便所専用の履き物を履くこと。

(3) 手洗いマニュアル

調理従事者の手指の洗浄消毒の方法、励行すべきとき、頻度について定め、従事者はそれを遵守すること。

(4) 検便実施マニュアル

毎月1回以上、赤痢、腸管出血性大腸菌O157、サルモネラについての検便を受けること。

(5) 健康管理マニュアル

従事者が次のときは、調理に従事させないこと。

- ア 下痢、発熱、腹痛、嘔気、咳、鼻水等の症状があるとき。
- イ 手指、顔面等に化膿創があるとき。
- ウ 感染症、食中毒患者の同居者等濃厚接触者であるとき。

(6) 衛生教育マニュアル

調理従事者(臨時職員も含む)は、衛生管理及び食中毒防止に関する研修に参加するなど、必要な知識・技術の習得に励むこと。

4 その他のマニュアル

(1) 作業区域外施設設備管理マニュアル

ア 便所は、清潔にし、定期的に殺虫、消毒をすること。

イ 廃棄物集積室は、廃棄物の収集運搬後は、清掃洗浄し、定期的に、殺虫、消毒すること。

(2) 洗浄剤・殺菌剤等の使用及び管理マニュアル

ア 品名と購入先の伝票を保存すること。

イ 食品と区分して安全な場所に保管すること。

ウ 野菜又は果実の洗浄に際しては、5分以上洗浄剤の溶液に浸せきされないようにすること。なお、この場合の洗浄剤の濃度は、脂肪酸系洗浄剤にあつては、界面活性剤濃度が0.5%以下、非脂肪酸系洗浄剤にあつては、界面活性剤濃度が0.1%以下になるようにして、使用しなければならない。

エ 野菜もしくは果実又は飲食器は、洗浄剤を使用して洗浄した後飲用適の水ですすぐこと。この場合において、流水を用いる場合にあつては、野菜又は果実については30秒間以上、飲食器については5秒間以上流水ですすぎ、ため水を用いる場合にあつてはため水をかえて2回以上すすぐこと。

(3) ねずみ昆虫の駆除マニュアル

ア 施設におけるねずみ、昆虫等の発生状況を1ヶ月に1回以上巡回点検すること。

イ 施設におけるねずみ、昆虫等の駆除を半年に1回以上実施し、その実施記録を1年間保管すること。

ウ 施設の周囲にねずみ、昆虫等の発生源が発見された場合は、直ちにその発生源を撤去、埋却覆土、焼却、殺虫剤の散布等の必要な措置を講じること。

(4) 廃棄物処理マニュアル

ア 厨芥は作業場内でふたつきの不浸透性容器に一時保管した後、1日最低1回は廃棄物集積室に移し、作業場内で保管しないこと。

イ 厨芥容器は使用区域ごとに専用の物を用意し、廃棄物集積所の洗い場で洗浄後、200ppm次亜塩素酸ナトリウム液等により消毒し、流水で洗い流す。よく乾燥させた後で、もとの作業場に保管すること。

(5) 給水給湯の衛生管理マニュアル

ア 貯水槽を設置して、供給される水道水は、色、濁り、におい、異物のほか、遊離残留塩素濃度を、始業前に毎日検査し、記録するこ

と。

イ 貯水槽清掃点検マニュアルを作成し、貯水槽を清潔に保持するため、専門の業者に委託するなど、年1回以上清掃すること。

(6) 異物混入防止マニュアル

ア 異物対策として、シャープペンシル、消しゴム、ホッチキス、クリップ、輪ゴム等を作業区域内に置かず、持ち込ませないこと。

イ 調理従事者は、作業区域内で、飲食、喫煙、放痰、爪切り等をしないこと。

ウ 作業の前後に、使用機器の点検を行い、部品の脱落・破損、錆や油かす等の有無に留意し異物混入防止に努めること。

エ 食材の検収時に異物の有無を点検し排除に努めること。

(7) 中心温度計取扱いマニュアル

ア 使用直前に温度計のセンサー針全体をアルコール綿で拭き取り消毒すること。

イ 中心温度は、温度計の指示温度が安定するまで保持し測定すること。

ウ 毎日使用前に、適正な稼働を確認すること。

(例：次の方法により沸騰水(100℃/1気圧下)及び氷水(0℃)を測定することにより、チェックする。

・沸騰水

容器に水を入れ、十分沸騰させ、容器に接触しないよう測定する。

・氷水

削氷塊で満たした容器に水を加えて削氷水とし、十分に攪拌した後、直ちに温度計のセンサー部分を削氷水中心部分に差し込み、しばらく温度変化を観察しながら、最低実測温度を測定する。)

(8) アレルギー原因物質情報提供マニュアル

アレルギー物質(特定原材料5項目と特定原材料に準ずるもの19項目)について、原材料に含まれている旨を、表示だけでなく、メニュー表に盛り込み配布するなど、できるだけ情報を提供すること。

※特定原材料：小麦、そば、卵、乳、落花生

※特定原材料に準ずるもの：あわび、いか、いくら、えび、オレンジ、かに、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、

豚肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン

(9) その他必要なマニュアル

- (2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

7 重要管理点に関する資料

- (1) 危害リストから、危害防止の上で最も重要な工程が重要管理点（Critical Control Point 以下「CCP」という。）として設定されていること。

なお、CCPは、次のいずれかに該当するものであること。

ア 危害をほぼ完全に防除できる工程であること。

イ 危害を許容レベルまで低減させるために最も効果的な防除工程であること。

ウ 危害を許容レベルに維持するために効果的な工程であること。

- (2) 全てのCCPについて、管理基準（Critical Limit 以下「CL」という。）が設定されていること。

なお、設定されたCLの項目は、次の要件を満たしていること。

ア 温度や時間等、その場で（リアルタイムに）判定できるものであること。

イ できる限り連続的に測定でき、かつ調理中に記録を残すことのできるものであること。

ウ 危害の原因物質の死滅・低減・抑制あるいは除去に有効であることが確認できるものであること。

- (3) 次の内容が詳細に記載されたCCP整理表が作成されていること。

ア 危害に関連する工程

イ 危害の内容

ウ CL

エ （下記8の）確認（モニタリング）方法、頻度、担当者

オ （下記10の）検証方法

カ 記録文書名及び記録内容

8 確認（モニタリング）に関する資料

それぞれの項目がCLに合致していることを確認する方法について、次のとおり定められていること。

- (1) 確認項目

目視等の官能検査による指標あるいは温度計、残留塩素測定器など

の機器を用いて行う方法であること。

(2) 確認手順及び判定基準

測定の手順あるいは官能検査による指標の判定基準を文書化しておくこと。

(3) 確認の頻度

確認の頻度は、連続的な又は相当な頻度とし、危害の発生防止に十分な頻度であること。

(4) 確認担当者

確認担当者は、作業担当者あるいは責任者であること。

(5) 記録の方法

原材料確認書、点検表、測定結果記録等、確認（モニタリング）結果を記録する様式が定められていること。

9 改善措置に関する資料

(1) 設定されたC Lに逸脱している場合の改善措置として、次の事項について定められていること。

ア 調理中及び調理後の食品に対する措置

イ 機械器具を適正な管理状態に回復させるための措置

ウ 不適切な取扱いを改善し、C Lからの逸脱を再発させないために必要な措置

(2) 各改善措置の方法は、次の内容が具体的に記載されていること。

ア 改善措置を実施させるための責任者及び作業担当者

イ 改善措置が必要な食品の範囲を特定する手順

ウ 改善措置が必要な食品の処置手順

エ C Lからの逸脱を修正させるための方法及び手順

オ 実施した改善措置の内容を記録しておくための記録様式

カ 実施した改善措置の管理者への報告手順

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正にきいているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法、実施頻度及び担当者が記載された「検証に関する資料」が作成されていること。

(1) 記録の点検

ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。

イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。

ウ 検証担当者は、記録者を監督する立場の者であること。

(2) 最終調理食品の検査成績による確認

次により、定期的に最終調理食品の検査を行い、その成績により確認されるものであること。

ア 必要に応じて簡易検査等による自己検査を行うとともに、定期的に公的機関又は登録検査機関など第三者機関に依頼してその結果を検証するなど、正しく評価できる方法であること。

イ 製品の規格に関する検査は、前記3(1)の調理方法別の代表的なメニューごとに、年1回以上実施されるものであること。

(3) 測定機器類の点検・校正

ア 機器類を正しく点検・校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は、点検・校正技術を有する者であること。

(4) 苦情等の原因解析

ア 同一苦情等を再発させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(5) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。

イ 年2回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(6) 外部査察

調理工程の点検、C Lの確認方法、C L逸脱時の改善措置、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1 1 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が記載された「記録に関する資料」が作成されていること。

ア 一般衛生管理

イ 確認（モニタリング）

ウ 改善措置

エ 検証

オ メニューの内容及びトレーサビリティに関する記録

- (2) 記録の方法、記録の保存方法及び期間等は、次の要件を満たすこと。
 - ア 記録文書名及び記録内容が定められていること。
 - イ 温度、時間等について、消去できない方法で記載された手書きの記録又は自動記録機による記録であること。
 - ウ 記録の方法は、記録者が特定され、修正した場合は、修正したことが明らかにわかるような方法であること。
 - エ 1年間以上保管し、提示を求められたときには、直ちに提示できるよう整理されていること。
 - オ メニューの記録は、メニュー表の各品目の横に前記3(1)の代表的メニューの分類別が記載されていること。
- (3) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。
- (4) マニュアル等に変更があった場合には、その改訂履歴が残されていること。

1.2 衛生管理体制に関する資料

食品衛生上の危害の発生を防止するために、次の要件を満たす衛生管理体制に関して記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

- (1) 作業部門ごとに、当該業務に係る部門責任者を配置し、次により、その業務内容が定められていること。
 - ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容
 - イ 組織図
 - ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技術を有する者であること。
- (2) 検証の結果を分析し、食品衛生管理プログラムの内容を定期的に見直し改善できる体制であること。
- (3) 施設の衛生管理体制について、次の要件を満たす内容が定められていること。
 - ア 営業者又は施設長（施設責任者）は、施設の衛生管理に関する責任者を指名し、衛生管理者とすること。
 - イ 部門責任者は、日頃から食材の納入業者についての情報収集に努め、品質管理の適正な業者から食材を購入すること。また、継続的に購入する場合は、納入業者に対して、配送中の適正な保存温度の徹底や自主検査結果の提示を求めること。
 - ウ 仕入れ責任者は、製品ごとに必要な表示内容を確認し、適正な表示がされたものを仕入れること。

エ 各部門責任者は、衛生管理者に標準作業マニュアル等に基づく管理作業を行わせるとともに1週間に1回以上の頻度で点検記録を確認すること。

オ 施設責任者は、衛生管理者に調理従事者の健康状態を調査報告させ、定められた症状等があれば、調理に従事させないこと。

カ 施設責任者は、衛生管理者及び調理従事者に対して、研修に参加させる等必要な知識・技術を習得できるよう努めること。

キ 献立の作成に当たっては、施設の人員等の能力に余裕を持った献立作成を行うこと。

ク 調理工程表の作成に当たっては、調理従事者の分業化等により、汚染作業区域から清潔作業区域への移動を極力避けること。

ケ 配送システム及び調理工程の管理により、調理終了後速やかに最終調理食品を提供するよう工夫すること。

コ 施設責任者は、苦情又はCLの逸脱があり、予め定めた改善措置だけでは対応が困難なときには、必要な措置を決定し、実施すること。

(4) 食品衛生上の危害の発生等、次のような場合の緊急連絡体制等の対応が具体的に整備されていること。

ア 調理前・調理中の点検で異常が発見された場合

イ 配食時・喫食中（事前の試食を含む）に異常が発見された場合

ウ 喫食後に健康異常等の情報を探知した場合

エ 食中毒の疑いが強い場合、又は食中毒と断定された場合

(5) 製品に認定マークを表示する場合は、次の内容を規定した認定マークの管理が明らかになるプログラムが作成されていること。

ア 認定マークの表示方法

イ 認定マークの管理方法

1.3 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項について定められており、又は、これらの事項について関係行政機関に確認した内容を記録した資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

H A C C Pに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第6 鶏卵選別包装工程 【対象施設：鶏の殻付き卵を選別包装し、生食用として出荷する施設（GPセンター）】

1 トレーサビリティ保証プログラム

(1) 原料卵の仕入先から製品卵の販売先までの履歴情報を管理するためのプログラムが作成されていること。

ア 原料卵の仕入先がリスト化されていること。

(ア) 採卵養鶏場の名称及び所在地

(イ) 配送業者の名称及び所在地

イ 原料ロットが定義されていること。

ウ 原料卵の採卵養鶏場における鶏の品種・日齢・導入元、ワクチン投薬プログラム、飼料、飲水（以下、この項目において「飼養状況」という。）に関する情報が把握されていること。なお、当該ロットの原料卵の採卵養鶏場において、鶏舎あるいは鶏舎群ごとに飼養状況が異なる場合には、少なくとも、当該鶏舎あるいは当該鶏舎群ごとの飼養状況が把握されていること。

エ 原料ロットの識別方法が記載されていること。

オ 原料卵仕入先と原料ロットが対応付けられていること。

カ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

キ 製品ロットが定義されていること。

ク 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。

ケ 製品ロットの識別方法が記載されていること。

コ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。

サ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できること。

(2) 原料卵の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。

ア 原料卵の入荷量と製品の販売量の整合性を示す方法が規定されて

いること。

イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

ウ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。

エ 認定マークの使用数と製品の販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称及び種類

生食用鶏卵と記載されていること。

(2) 容器包装の材質及び形態

容器包装の材質、形態及び仕入先が記載されていること。

(3) 性状及び特性

製品の性状及び特性が記載されていること。

(4) 製品の規格

製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(5) 消費期限又は賞味期限の設定方法

製品の消費期限又は賞味期限のまでの期間及び保存方法が記載されていること。

(6) 販売対象

消費者、飲食店営業者、食品製造業者、食品販売業者の別が記載されていること。

(7) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

3 選別包装工程に関する資料

次の事項が記載された「選別包装工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「選別包装工程に関する資料」には、次の事項が記載されていること。

ア 選別包装の工程

原料卵の搬入から、保管、洗卵、乾燥、検卵、選別、包装、保管、出荷までのフローチャートが記載されていること。

イ 選別包装に用いる機械器具の性能に関する事項

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 原料卵受入れ場所・処理室（洗卵場所・乾燥場所・検卵場所・選別包装場所）・製品冷蔵保管施設・包装資材保管場所・給水設備・廃棄物保管場所・汚水処理施設・作業員更衣室・便所・手洗い設備等の配置が図示されていること。

(ウ) 以下に示す要件が満たされていること。

a 施設の場所、面積及び構造

(a) 施設は、清潔で衛生的な場所に位置すること。ただし、衛生上必要な措置を講じている施設については、この限りでない。

(b) 施設は、取扱量に応じた十分な広さを有すること。

(c) 原料卵受入れ場所、処理室、製品保管施設はそれぞれの使用目的に応じて専用に行き来できるように間仕切りその他適当な方法で他と区画されていること。

(d) 原料卵受入れ場所は、直接日光の当たらない涼しい場所であること。ただし、保管施設を設ける場合は冷蔵設備を有すること。

(e) 施設の天井等は、清掃しやすく、ほこりの落下しない構造であること。

(f) 施設の内壁は、必要に応じて床面から1メートル以上不浸透材料（コンクリート、タイル等水が浸透しない材料をいう。以下同じ。）で腰張りし、かつ、清掃しやすい構造であること。

(g) 施設の床は、必要に応じて不浸透材料を使用し、排水がよく、かつ、清掃しやすい構造であること。

(h) 施設の作業面の明るさは、十分な照度を確保すること。

(i) 施設は、換気が十分にできる構造設備であること。

b 設備

(a) 施設には、ねずみ、昆虫等を防ぐ設備があること。

(b) 施設には、使用に便利な位置に各種使用目的に応じた流水式洗浄設備並びに従業員専用の流水式手洗設備及び手

指の消毒設備があること。

(c) 洗卵場所には、必要に応じて流水式の洗卵設備があること。

(d) 透過光線による検卵設備があること。

(e) 施設には、その取扱量に応じた数の機械器具類があり、衛生的に使用できるものであること。

(f) 固定された機械器具類又は移動の困難な機械器具類は、清掃及び洗浄しやすい位置にあること。

(g) 取扱量に応じた鶏卵等を衛生的に保管することができる設備があること。

(h) 鶏卵に直接接触する機械器具類は、洗浄しやすく、熱湯、蒸気、殺菌剤等で消毒できるものであること。

(i) 必要に応じ、ほこり、昆虫等を防ぐ設備があること。

(j) 必要に応じ、保冷装置のある衛生的な運搬具を備えていること。

(k) 冷蔵、殺菌等の設備があり、見やすい箇所に温度計等必要な計器類を備えていること。

c 給水及び汚物処理

(a) 水道水その他飲用に適する水を豊富に供給する設備があり、水道水以外の水を使用する場合は、除菌又は殺菌装置及び必要に応じて浄水装置を備えていること。

(b) 排水溝又は汚水だめは、不浸透性材料で作られていること。

(c) 不浸透性材料で作られ、かつ、汚水及び悪臭の漏れない構造の汚物処理設備があること。

(d) 便所は、ねずみ、昆虫等を防ぐ構造のもので、流水式手洗設備及び手指の消毒設備があること。

イ 製品等の移動の経路

製品の選別包装ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置及び動線が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区分が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（水道水、井戸水等の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの

経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

- (2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

- (1) 選別包装工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。

- (2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されていること。

ア 化学的危険

動物用医薬品（抗生物質、抗菌性物質等）、殺菌剤、洗浄剤等の付着

イ 物理的危険

選別包装工程で使用する機械、器具に由来する異物

ウ 生物学的危険

食中毒菌等微生物（腐敗微生物、病原大腸菌、サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌、カビ等）の付着、増殖並びに生物学的異物（糞、血液、卵液等）の付着、混入

6 危害の発生を防止するための措置に関する資料

次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。

- (1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因

ア 全ての工程について定められていること。

イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

(ア) 検卵不良

(イ) 薬剤等の不適切使用

(ウ) 機械器具の保守点検不備

(エ) 機械器具の不適切使用

(オ) 製品の取扱い不良

(カ) 原料卵からの細菌・カビ汚染の持ち越し

(キ) 原料卵の動物用医薬品の残留

(ク) 機械器具・容器包装による細菌・カビ汚染

(ケ) 従事者からの細菌・カビ汚染

(コ) 給水からの細菌・カビ汚染

- (+) 温度管理不備
- (2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実施担当者
- ア 全ての工程について定められていること。
 - イ 上記要因による危害の発生を防止するために適当な措置であること。
 - ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。
- (3) 原料卵の採卵養鶏場における衛生管理等に関する次の資料が鶏群、ロットごとに整備されていること。
- ア 別紙「原料卵採卵養鶏場の衛生状況」の様式に基づき、原料卵の採卵養鶏場における病原微生物制御、薬剤残留制御の方法が鶏卵選別包装施設として確認されていること。
 - イ 原料卵の採卵養鶏場に対して、家畜保健衛生所の立入検査等が実施され、病原微生物制御及び薬剤残留制御に関して指導が行われた場合は、鶏卵選別包装施設としてその内容が速やかに把握できる体制であること。

※制御対象サルモネラ属菌（血清型）

**Salmonella Enteritidis、Salmonella Typhimurium、
Salmonella Heidelberg**

- (ア) 鶏舎消毒
- 導入前の鶏舎が適切に消毒されるプログラムであること。
- (イ) 導入雛のサルモネラ検査
- a 初生導入の場合は、導入雛、雛が生産された種鶏群、孵化場の孵卵器等のサルモネラ検査が実施され、その結果が採卵養鶏場において保管されるものであること。
 - b 大雛導入の場合は、導入雛、雛が生産された種鶏群、孵化場の孵卵器、育成農場等のサルモネラ検査が実施され、その結果が採卵養鶏場において保管されるものであること。
 - c 上記のサルモネラ検査により制御対象サルモネラ属菌が検出された場合は、鶏卵選別包装施設としてその内容が速やかに把握できる体制であること。
- (ウ) 導入雛～成鶏までのサルモネラ検査
- a 以下のプログラムでサルモネラモニタリング検査を定期的に行い、その成績が鶏群毎に適切に保管され、常時

製品と対応し遡り調査ができるものであること。

(a) 大雛導入：全鶏群、2ヶ月に1回以上のモニタリング検査

(b) 初生導入：全鶏群、導入時から成鶏編入まえの育成期間中に2～3回、成鶏編入以降、3ヶ月に1回以上のモニタリング検査

b サルモネラモニタリング検査により制御対象サルモネラ属菌が検出された場合は、鶏卵選別包装施設としてその内容が速やかに把握できる体制であること。

(エ) ねずみ・昆虫等の駆除

ねずみ・昆虫（ハエ、ゴキブリ等）等が適切なプログラムにより駆除されるものであること。

(オ) 集卵方法と回数

季節毎の集卵回数と作業方法、集卵後の保管方法が記載されるものであること。

(カ) 給与飼料のサルモネラ検査

給与飼料から制御対象サルモネラ属菌が検出されていないことを、飼料購入元が実施したサルモネラ検査の記録（陰性証明）あるいは、自主検査結果により、採卵養鶏場において年2回以上確認されるものであること。

(キ) 飲水

a 飲水は、水道水又は適切に消毒された水が給与されるものであること。

b 水道水以外を給与する場合は、年1回以上水質検査が行われ、大腸菌、サルモネラ属菌等が検出された場合は、鶏卵選別包装施設としてその内容が速やかに把握できる体制であること。

(ク) 衛生管理（サルモネラ対策等）

a サルモネラ不活化ワクチンが適切に接種されるものであること。

b ワクチン接種の時期と内容、投薬等衛生対策の記録が確実に行われ、薬事法等に基づき、休薬期間、出荷制限期間が適正に守られるものである。

c 死鳥羽数が適切に確認され、原料卵の出荷前直近1週間（月～金）の死鳥羽数が伝染病の感染を窺わせるような状況になった場合は、鶏卵選別包装施設としてその内容が速やかに把握できる体制であること。

- (4) 「集卵車、配送車に関する資料」が整備されていること。
- ア 原料卵ロット別の搬入時間の記録に関する事項が記載されていること。
 - イ 製品卵ロット別の搬出時間の記録に関する事項が記載されていること。
 - ウ 配送時の温度管理が記載されていること。
 - エ 担当者名が記載されていること。
- (5) 出荷先に関する資料が整備されていることが望ましい。
- トレーサビリティ及び微生物制御（コールドチェーン、結露防止のための定温管理）を販売段階まで確立するため、以下のことが鶏卵選別包装施設として把握できる資料を整備していることが望ましい。
- ア 製品卵ロット別の仕入れ及び出荷履歴の管理方法
 - イ 温度管理の方法
- 7 改善措置に関する資料
- (1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。
- ア 製品等に対する適切な措置
 - (ア) トレーサビリティの保証がされていない原料卵が製品とならない措置として適当であること。
 - (イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しないあるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。
 - イ 機械器具等を適正な管理状態へ回復するための措置
 - 製品等に接触する機械器具の表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。
 - ウ 不適切な取扱いを改善するための措置
 - 危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは反復して発生しないための措置として適当であること。
 - エ 改善措置の担当者
 - 業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置を適切に講じることのできる者であること。
- (2) 改善措置は上記6に定めた全ての措置に対して定められていること。
- 8 一般衛生管理に関する資料
- 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検

手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

(1) 作業衛生管理マニュアル

ア 原料卵の受入れ

(ア) 原料卵は、受入時に点検され、腐敗卵、カビ卵、異物混入卵、血玉卵（血液が混入している卵をいう。）、重度破卵（卵殻膜が破れ液漏れをしている卵をいう。）、みだれ卵（卵黄が潰れた卵をいう。）及びふ化中止卵（ふ化させるために加温し、途中で加温を中止した卵をいう。）が原料卵として使用されないための適切な措置が講じられるものであること。

(イ) 輸送容器が清潔であるか確認するものであること。

(ウ) 受入れ時の点検結果の記録に関する事項が記載されていること。

イ 原料卵の保管

(ア) 原料卵は冷蔵施設で保管されるものであること。

(イ) 原料卵はロット毎に区別、整理して保管されるものであること。

(ウ) 原料卵は48時間以上保管しないものであること。

(エ) 出入庫管理について記載されていること。

ウ 洗卵（原料卵の洗浄、殺菌、すすぎ）

(ア) 洗浄は、原則としてワンウェイ流水式で行うものであること。
なお、やむを得ず、ワンウェイ流水式以外の方法による場合は、洗浄後にすすぎを行うものであること。

(イ) 洗浄に用いるブラシは、清潔で衛生的なものであること。

(ウ) 洗浄水の温度に関する記載があること。

(エ) 洗浄水の温度は、原料卵の温度より5℃以上高くしていること。

(オ) 原料卵は、150mg/l以上の次亜塩素酸ナトリウム溶液への浸漬又はこれと同等以上の効果を有する方法で殺菌されるものであること。

(カ)すすぎ水の水温は、洗浄水温より5℃以上高くしていること。

(キ) 洗卵には、飲用適の水を用い、水道水以外の水を用いる場合は、飲用適の水であることを年1回以上確認するものであること。

エ 乾燥

(ア) 水洗した卵は、すみやかに確認するものであること。

(イ) 乾燥に用いるブラシは清潔で衛生的なものを使用するものであること。

オ 検卵

- (ア) 検卵は、「検卵責任者」として専任された者が行う者であること。なお、機械により検卵する場合は、「検卵責任者」がその検卵状況を管理するものであること。
- (イ) 検卵は、少なくとも透過光線を用いて行われるものであること。
- (ウ) 検卵は、確実に正常卵と破卵、気室の深さ、異物混入の有無を選別できる早さで行われるものであること。
- (エ) 検卵にあたっては、原料卵が下記に掲げる区分に基づき、選別されるものであること。
 - a 正常卵
 - b 透過光線により発見されるひびが見られるもの（A級破卵）
 - c 卵殻が破れているが卵殻膜は破れていないもの（B級破卵）
 - d 卵殻及び卵殻膜が破れているもの（C級破卵）
 - e 卵殻膜が破れ液漏れしているもの（D級破卵）
 - f 糞又は卵液で汚染しているもの（汚卵）
 - g 卵殻が未成熟なもの（軟卵）
 - h 卵内に異物が混入しているもの（異物混入卵）
 - i 卵黄表面に血液が付着しているもの（血玉卵）
 - j 卵黄がつぶれたもの（みだれ卵）
- (オ) 正常卵以外は、認定製品として出荷されないものであること。

カ 包装

- (ア) 包装（外包装）及び容器包装は、衛生的で清潔なものが用いられるものであること。
- (イ) 包装資材の再利用は行われ不得ものであること。

キ 製品の保管及び流通

できる限り10℃以下で保管、流通するものであること。ただし、6の（5）で把握する出荷先等の流通過程において、10℃以下の確保が困難な場合には、賞味期限を設定する際に根拠としている温度を超えない範囲で、卵殻表面の結露防止のために適切な温度で保管、流通するものであること。

(2) 施設設備衛生管理マニュアル

ア 施設設備の衛生管理

- (ア) 各作業区域の床、壁面及び機械の洗浄消毒手順が示されていること。
- (イ) ベルト、ブラシ、布巾等器具の洗浄消毒手順が示されているこ

と。

- (ウ) 薬剤により洗浄消毒を行う場合は、薬液調製の方法が含まれていること。

イ 薬品の管理

- (ア) 使用薬剤及びその薬液濃度は用途に適したものであること。
- (イ) 薬剤の保管及び在庫管理の方法が示されていること。

ウ 給水、給湯の衛生管理

- (ア) 水道水以外を使用する場合には、塩素滅菌器の作動性の点検及び残留塩素濃度の確認手順が示されていること。
- (イ) 貯水槽の点検、清掃の手順が示されていること。

エ 排水処理

汚水処理施設の維持管理の手順が示されていること。

オ 廃棄物処理

廃棄物の搬送、保管及び搬出の手順が示されていること。

カ ねずみ、昆虫の防除

- (ア) 手順や場所が示されていること。
- (イ) 第三者に委託する場合は、委託業務の範囲、委託者の氏名・住所が示されていること。

キ 機械類の作動性、問題発生時の対応、定期点検等の方法について 手順が示されていること。

(3) 従事者衛生管理マニュアル

ア 従事者の健康管理

- (ア) 検便の項目（赤痢、腸チフス、パラチフス、サルモネラ属菌等）、頻度が示されていること。
- (イ) 健康管理のチェック方法が示されていること。

イ 従事者の衛生管理

- (ア) 手洗いの方法・時期が示されていること。
- (イ) 作業着や履物に関する規定があること。
- (ウ) 頭髪、爪、創傷等に関する規定があること。

ウ 従事者の衛生教育

- (ア) 方法・内容が示されていること。
- (イ) すべての従事者を対象とすること。

(4) 製品回収マニュアル

- ア 回収の必要が生じた製品の特定、行政への通知、公表（報道機関への発表）、出荷先への通知、返品等の管理等の手順が示されていること。

と。

イ 特定した製品を迅速かつ確実に回収できるものであること。

ウ 回収した製品の処分方法について記載されていること。

9 確認に関する資料

(1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

ア 危害の防止措置

イ 改善措置

ウ 一般衛生管理

(2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

ア 確認方法は、目視あるいは温度計、塩素濃度測定器等の機器を用いて行う方法であること。

イ 原料確認書、点検記録、測定結果記録等の様式が定められていること。

ウ 実施頻度は、重要度に応じた適当な頻度であること。

エ 確認の担当は、作業担当者あるいは責任者であること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。

イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。

ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

(2) 作業の適正度の現場確認

ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。

イ 月に1回以上の頻度であること。

ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

(3) 製品等の検査成績による確認

ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正しく評価できる方法であること。

イ 井戸水を使用する場合、年1回以上水質検査行うものであること。

ウ 個別の成分規格のある製品については、月1回以上検査を行うものであること。

エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及

び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

ア 機器類を正しく校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

ア 販売された製品の履歴を明らかにできるプログラムが適当であること。

イ 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適当であること。

(8) 採卵養鶏場の衛生管理の確認

ア 6(3)の事項に関して、採卵養鶏場との覚書を交わしていること。

イ 確認の方法は、採卵養鶏場での衛生管理状況が正しく評価できる方法（定期的な立入り検査等）であること。

(9) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1 1 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

- (2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。
- (3) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載するための欄が設けられていること。

1.2 衛生管理体制に関する資料

- (1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

- (2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.3 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

- (1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

- (2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

- (3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第7 液卵製造工程 【対象施設：鶏の殺菌液卵を製造する施設】

1 トレーサビリティ保証プログラム

- (1) 原料卵の仕入先から製品の販売先までの履歴情報を管理するため

のプログラムが作成されていること。

ア 原料卵の仕入先がリスト化されていること。

(7) 施設の名称及び所在地

(4) 配送業者の名称及び所在地

イ 原料ロットが定義されていること。

ウ 原料ロットの識別方法が記載されていること。

エ 原料卵仕入先と原料ロットが対応付けられていること。

オ 原料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

キ 製品ロットと原料ロットが対応付けられていること。

ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。

ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。

コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できること。

(2) 原料卵の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークを管理するプログラムが作成されていること。

ア 原料卵の入荷量と製品の販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

イ 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

ウ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。

エ 認定マークの使用数と製品卵の販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

2 製品説明書

次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称及び種類

殺菌液卵と記載されていること。

(2) 容器包装の材質及び形態

容器包装の材質、形態及び仕入先が記載されていること。

(3) 性状及び特性

製品の性状及び特性が記載されていること。

(4) 製品の規格

製品規格を定めている場合は、詳細に記載されていること。

(5) 消費期限又は賞味期限の設定方法

製品の消費期限又は賞味期限のまでの期間及び保存方法が記載され

ていること。

(6) 販売対象

消費者、飲食店営業者、食品製造業者、食品販売業者の別が記載されていること。

(7) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

3 製造工程に関する資料

次の事項が記載された「製造工程に関する資料」が作成されていること。

(1) 「製造工程に関する資料」には、次の事項が記載されていること。

ア 製造工程

原料卵の搬入から、保管、洗卵、殺菌、包装、保管、出荷までのフローチャートが記載されていること。

イ 製造に用いる機械器具の性能に関する事項

各工程で用いる機器類の仕様等が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された「施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料」が作成されていること。

ア 施設設備の構造

(ア) 施設の外部との区画が図示されていること。

(イ) 原料受入れ施設・製造室・製品保管室・包装資材室・給水設備・廃棄物保管室・汚水処理施設・作業員更衣室・便所・手洗い設備等の配置が図示されていること。

イ 製品等の移動の経路

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置

主要機器の配置が図示されていること。

エ 従事者の配置及び作業動線

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

オ 作業場内の清浄度に応じた区分

清浄作業区域、汚染作業区域の区別が図示されていること。

カ 給水及び給湯の経路

給水（上水、井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

キ 排水及び廃棄物の経路

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、上記(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

(1) 製造工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害を列挙した危害リストが作成されていること。

(2) 危害リストには、危害の原因となる次の物質等について記載されていること。

ア 化学的危険

動物用医薬品（抗生物質、抗菌性物質等）、殺菌剤、洗浄剤等の付着

イ 物理的危険

製造工程で使用する機械、器具に由来する異物

ウ 生物学的危険

食中毒菌等微生物（腐敗微生物、病原大腸菌、サルモネラ属菌、黄色ブドウ球菌、カビ等）の付着、増殖

6 危害の発生を防止するための措置に関する資料

次の事項が工程ごとに記載された「危害の発生を防止するための措置に関する資料」が作成されていること。

(1) 上記5で特定した物質による危害の発生要因

ア 全ての工程について定められていること。

イ 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

(ア) 原料における動物用医薬品の残留

(イ) 添加物・薬剤等の不適切使用

(ウ) 機械器具の保守点検不備

(エ) 製品の取扱い不良

(オ) 原料の細菌汚染の持ち越し

(カ) 機械器具による細菌汚染

(キ) 従事者からの細菌汚染

(ク) 温度管理不備

(2) 上記(1)の発生要因による危害の発生を防止するための措置及び実

施担当者

ア 全ての工程について定められていること。

イ 上記要因による危害の発生を防止するために適当な措置であること。

ウ 実施担当者は業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

7 改善措置に関する資料

(1) 上記6の措置が機能せず、上記5で特定した物質による危害が発生するおそれのある場合の改善措置について、次の事項に関して定められていること。

ア 製品等に対する適切な措置

(ア) トレーサビリティが保証されない原料が製品とならない措置として適当であること

(イ) 危害が発生するおそれのあるものが製品とならない、又は、流通しないあるいは、流通が遮断できる措置として適当であること。

イ 機械器具類を適正な管理状態へ回復するための措置

製品等に接触する機械器具表面、手指等の細菌汚染を製品に影響を及ぼさない程度に軽減する措置として適当であること。

ウ 不適切な取扱いを改善するための措置

危害が発生するおそれのある状態が長時間継続しない、あるいは、反復して発生しないための措置として適当であること。

エ 改善措置の担当者

業務量あるいは付与された権限等を踏まえ、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

(2) 改善措置は、上記6に定めた全ての措置に対して定められていること。

8 一般衛生管理に関する資料

(1) 次の事項について、各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した文書（以下「マニュアル」という。）が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備の保守点検

ウ 給水、給湯の衛生管理

エ 排水処理

オ 廃棄物処理

- カ ねずみ、昆虫の防除
- キ 消毒剤等薬品の管理
- ク 製造作業
- ケ 従事者の衛生管理
- コ 従事者の衛生教育
- サ 製品の回収及び処分方法

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度又は実施時間、担当者、異常発生時の対応について定められていること。

9 確認に関する資料

(1) 次の事項について、その実施状況の確認方法が定められていること。

- ア 危害の防止措置
- イ 改善措置
- ウ 一般衛生管理

(2) 確認方法には、確認の実施頻度、担当者及び記録様式等が定められていること。

- ア 確認方法は、目視あるいは温度計、塩素濃度測定器等の機器を用いて行う方法であること。
- イ 原料確認書、点検記録、測定結果記録等の様式が定められていること。
- ウ 実施頻度は、重要度に応じた適当な頻度であること。
- エ 確認の担当は、作業担当者あるいは責任者であること。

10 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 点検担当者は記録者を監督する立場の者であること。

(2) 作業の適正度の現場確認

- ア 作業の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 月に1回以上の頻度であること。
- ウ 確認担当者は作業担当者を監督する立場の者であること。

(3) 製品等の検査成績による確認

- ア 公的機関あるいは登録検査機関に依頼する等、製品等の状況が正

しく評価できる方法であること。

イ 井戸水を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。

ウ 個別の成分規格のある製品については、月1回以上検査を行うものであること。

エ 検査項目に関するある程度の専門知識を有する者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(4) 測定機器類の校正

ア 機器類を正しく校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は校正技術を有する者であること。

(5) 苦情等の原因解析

ア 苦情等の原因を反復して発生させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(6) 衛生管理システムの見直し

ア 衛生管理システムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチーム等により実施されるものであること。

(7) トレーサビリティの保証

ア 販売された製品の履歴を明らかにできるプログラムが適当であること。

イ 原料の入荷量と製品の出荷・販売量の関係及び製品に表示する認定マークの管理を明らかにするプログラムが適当であること。

(8) 外部査察

製造工程の点検、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1.1 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録方法、記録の保存方法及び期間が定められていること。

ア 一般衛生管理

イ 改善措置

ウ 確認

エ 検証

(2) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(3) マニュアルには、マニュアル等に変更があった場合の改訂履歴を記載する欄が設けられていること。

1.2 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.3 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第8 菓子・パン製造工程 【対象施設：菓子・パン製造施設】

1 トレーサビリティ保証プログラム

使用した原材料（危害発生の原因となる可能性が低いものは除く。以下本項(1)において同じ。）と最終製品の関係が特定でき、製品に表示する認定マークの管理ができるように次の内容が明らかなプログラムが作成されていること。

なお、危害発生の原因となる可能性が低い原材料についてもリストが作成されていること。

(1) 原材料の仕入先から製品の販売先までの履歴情報

ア 原材料の仕入先がリスト化されていること。

イ 原材料ロットが定義されていること。

ウ 原材料ロットの識別方法が記載されていること。

エ 原材料の仕入先と原材料ロットが対応付けられていること。

オ 原材料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

キ 製品ロットと原材料ロットが対応付けられていること。

ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。

ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。

コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(2) 製品に表示する認定マークの管理

ア 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

イ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。

ウ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

(3) トレーサビリティ保証プログラムの検証

本項(1)及び(2)により作成したプログラムが有効に機能していることを検証するため、実施方法、頻度及び担当者が定められていること。

2 製品説明書

後記3項の製造工程により製品を類型化した代表品目ごとに、次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称

製品の名称は、食品衛生法及び加工食品品質表示基準に基づき食品に表示される「名称（食品名）」が記載されていること。

(2) 製品の分類

次のア及びイにより、製品をそれぞれに分類し、その分類名が記載（ア及びイの該当する分類名を併記）されていること。

ア 水分含有量による分類

(ア) 生菓子類

「食品衛生法に基づく表示について」（昭和 54 年厚生省環境衛生局食品衛生課長通知）の別表(2)の「生菓子」の定義に該当するものをいう。（菓子パンを含む。）

(イ) 半生菓子類

水分を 10%以上含み、生菓子類以外のものをいう。

(ロ) 干菓子類

生菓子類、半生菓子類以外の菓子類であって、水分が少なく、乾燥したものをいう。

例示

	菓子	パン
生菓子類	ババロア・プディング・どら焼き・ういろう・かのこ・ねりきり・きんつば・かるかん・桜餅・鶯餅・大福・ちまき・蒸し羊羹・水羊羹・あん団子・串団子・くず饅頭・あん饅頭・蒸し饅頭・ワッフル・パイ・アップルパイ・シュークリーム・タルト	アンパン・ジャムパン・クリームパン・チョコレートパン・カスタードクリームコルネ
半生菓子類	カップケーキ・ドーナッツ・バターケーキ・カステラ・栗饅頭・カステラ饅頭・練り羊羹・甘納豆・茶通・月餅・マロングラッセ・マシュマロ	角型パン・山型パン・コッペパン・フランスパン・デニッシュペストリー・マフィン
干菓子類	落雁・おこし・せんべい・米菓・かりんとう・クラッカー・クッキー・ウエファース・ボーロ・キャラメル・ドロップス・チョコレート・スナック菓子・チューインガム・飴類	

イ 製造工程による分類

(ア) 加熱が最終工程となる菓子類

食中毒病因物質が死滅するに十分な加熱工程が、最終工程となる菓子類をいう。

- (イ) 加熱後に加工工程がある菓子類
加熱工程の後、手細工等の加工又は成形加工工程を経る菓子類をいう。
- (ウ) 加熱工程が無い菓子類
全ての工程に食中毒起因物質が死滅するに十分な加熱工程が無い菓子類をいう。
- (3) 原材料の名称
使用する原材料の名称及び食品添加物名が記載されていること。
- (4) 容器包装の材質及び特性
容器包装を使用する場合には、その材質及び酸素・水蒸気バリア性又は紫外線遮断性等の特性が記載されていること。また、脱酸素剤封入等製品の保存性を高める措置がなされる場合は、その措置についても記載されていること。
- (5) 製品の性状、特性
製品の性状が記載されていること。また、製品が、水分活性・pH等で製品の保存性に関する特性を有する場合はその内容が記載されていること。
- (6) 製品の自社規格
製品の自社規格が定められており、その内容が記載されていること。また、規格には、次の内容を含むものであること。
ア 製品が、油揚菓子等油脂で処理した菓子類であって、油脂分を粗脂肪として10%（重量%）以上を含有している場合は、「菓子の製造・取扱いに関する衛生上の指導について」（昭和52年厚生省環境衛生局長通知）に準じた製品規格が定められていること。
イ 生菓子類の場合は、「洋生菓子の衛生規範について」（昭和58年厚生省環境衛生局食品衛生課長通知）の規格に準じた製品規格が定められていること。
ウ 全ての製品について、「異物を含まないこと」が定められていること。
- (7) 消費期限又は賞味期限及び保存方法
ア 製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。
イ 製品の保存試験等の期間設定の根拠が確認できる資料が添付されていること。
- (8) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

(9) 販売対象

菓子販売業者、喫茶店業者、飲食店業者、消費者の別が記載されていること。また、対象となる消費者が、ハイリスク者（幼児、児童、妊婦、老人、病人等）に概ね限定される場合は、その旨記載されていること。

(10) 喫食又は利用の方法

直接食用又は再加熱後食用等の区別が、記載されていること。

3 製造工程に関する資料

製品を製造工程により類型化し、その代表品目ごとに製造工程に関する資料が作成されていること。

(1) 製造工程に関する資料には、次の事項が記載されていること。

ア 製造の工程

原料の受入れ選別から、前処理（解凍、剥皮、洗浄等）、生産加工（切裁、磨砕、混合、混捏、調味、発酵、分割整形、焙焼、煮熟等）、放冷、整飾調製、計量包装、ラベリング、保管等の出荷までのフロー図が記載されていること。

イ 製造に用いる機械器具に関する事項

ミキサー、オーブン等各工程で用いる主要な機械器具の名称が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料が作成されていること。

ア 施設設備の配置図

(ア) 施設の外部との区画が表現されていること。

(イ) 天井、床、壁等の材質がわかるものであること。

(ウ) 検収場・原材料置場・製造場(前処理場、生産加工場、放冷場、整飾調製場、包装場)・製品置場・製品搬出場・包装資材置場・給水設備・冷蔵設備・冷凍設備・殺菌設備・加熱設備・洗浄設備・手洗い設備・作業台・汚物処理設備・作業員更衣室・便所等の配置が表現されていること。

イ 製品等の移動の経路図

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置図

主要機器の配置が図示されていること。

エ 機械器具の性能（仕様）表

使用する機械器具の性能については、特に危害発生の防止に係る性能(仕様)がわかるものであること。

オ 従事者の配置及び作業動線図

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

カ 作業場内の清浄度に応じた区分図

清潔作業区域、準清潔作業区域、汚染作業区域の区別が図示されていること。

キ 給水及び給湯の経路図

給水（水道水、井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

ク 排水及び廃棄物の経路図

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

- (2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容と相違なく、衛生的に重大な欠陥が無いこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

- (1) 製造工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害の原因物質、発生要因及び防止措置を、全ての工程別に列挙した資料（以下「危害リスト」という。）が作成されていること。
- (2) 危害リストには、少なくとも次の危害原因物質について記載されていること。ただし、その製品の特質から、リストにすることが不要な危害原因物質については、その旨と理由が記載されていること（本項において以下同じ）。

ア 化学的危険

アフラトキシン、油脂酸化物、アレルギー物質（特定原材料となる小麦、そば、卵、乳、落花生等）の付着又は混入、農薬・食品添加物の過量残存、消毒剤等使用薬剤の付着

イ 物理的危険

異物（原材料由来、使用機械・器具由来、従事者由来、ねずみ・昆虫由来等）の付着、混入

ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（病原大腸菌・サル

モネラ属菌・黄色ブドウ球菌・セレウス菌・ノロウイルス等) の付着又は増殖、カビ(真菌)の混入・付着・増殖

(3) 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

- ア 原料における異物の混入
- イ 原料におけるアレルギー物質の混入
- ウ 添加物・薬剤等の不適切使用
- エ 機械器具の保守点検不備
- オ 製品の取扱い不良
- カ 製品の包装不良
- キ 落下細菌・真菌による汚染
- ク 原料の細菌汚染・真菌汚染の持ち越し
- ケ 機械器具による細菌汚染・真菌汚染
- コ 機械器具によるアレルギー物質の混入
- サ 製造従事者からの細菌汚染、ウイルス汚染
- シ 温度管理不備
- ス 油脂の管理不備
- セ ねずみ・昆虫防除対策の不備

(4) 危害の防止措置には、次により発生の可能性がある危害を予防、排除、又は許容レベル内に制御するための適当な措置及び実施担当者が記載されていること。

- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 実施担当者は、業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

6 重要管理点に関する資料

(1) 危害リストの中で、危害防止の上で特に重点的に管理すべき工程を重要管理点(Critical Control Point 以下「CCP」という。)として設定されていること。

なお、CCPは、次のいずれかに該当するものであること。

- ア 危害をほぼ完全に防除できる工程であること。
- イ 危害を許容レベルまで低減させるために最も効果的な防除工程であること。
- ウ 危害を許容レベル内に維持するために効果的な工程であること。

(2) 全てのCCPについて、管理基準(Critical Limit 以下「CL」という。)が設定されていること。

- ア 設定されたCLの項目は、次の要件を満たしていること。

- (ア) 温度や時間等、その場で判定できるものであること。
 - (イ) できる限り連続的に測定でき、かつ製造中に記録を残すことのできるものであること。
 - (ウ) 危害の原因物質の死滅・低減・抑制あるいは除去に有効であることが確認できるものであること。
- (3) 次の内容が詳細に記載されたCCP整理表が作成されていること。
- ア 危害に関連する工程
 - イ 危害の内容
 - ウ CL
 - エ (後記7項の) 確認方法、頻度、担当者
 - オ (後記8項の) 改善措置の方法
 - カ (後記9項の) 検証方法
 - キ 記録文書名及び記録内容

7 確認に関する資料

それぞれの項目がCLに合致していることを確認するための測定(以下「モニタリング」という。)方法について、次のとおり定められていること。

(1) モニタリング項目

目視等の官能検査による指標あるいは温度計、残留塩素測定器などの機器を用いて行う方法であること。

(2) モニタリングの実施頻度

モニタリングの頻度は、連続的又は危害の発生防止に十分な頻度であること。

(3) モニタリング担当者

モニタリング担当者は、作業担当者あるいはその責任者であること。

(4) 記録の方法

モニタリングの結果を記録する様式が定められていること。

8 改善措置に関する資料

(1) 設定されたCLから逸脱している場合の改善措置として、次の事項について定められていること。

ア 製造中及び製造後の製品に対する措置

イ 機械器具を適正な管理状態に回復させるための措置

(2) 各改善措置の方法は、次の内容が具体的に記載されていること。

ア 改善措置を実施させるための責任者及び作業担当者

責任者及び作業担当者は業務内容、付与された権限等から考え、当

該措置を速やかに、かつ適切に講じることのできる者であること。

- イ 改善措置が必要な製品の範囲を特定する手順
- ウ 改善措置が必要な製品の処置手順
- エ CLからの逸脱を修正させるための方法及び手順
- オ 実施した改善措置の内容を記録しておくための記録様式
- カ 実施した改善措置の管理者への報告手順

9 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法、実施頻度及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 検証担当者は、記録者を監督する立場の者であること。

(2) 製品の検査成績による確認

次により、定期的に製品検査を行い、その成績により確認されるものであること。

- ア 必要に応じて簡易検査等による自己検査を行うとともに、定期的に公的機関又は登録検査機関など第三者機関に依頼してその結果を検証するなど、正しく評価できる方法であること。
- イ 製品の自社規格に関する検査は、前記3項の代表品目ごとに、年1回以上実施されるものであること。

(3) 測定機器類の点検・校正

- ア 機器類を正しく点検・校正できる方法であること。
- イ 機器に応じた適当な頻度であること。
- ウ 校正担当者は、点検・校正技術を有する者であること。

(4) 規格不適合・苦情の原因解析

- ア 同一苦情等を再発させないための方法として適当であること。
- イ 各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(5) CLからの逸脱の改善及び逸脱の再発防止策

- ア CLからの逸脱を再発させないための方法として適当であること。
- イ 逸脱の再発防止策は、各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等を含めたチームにより見直しされるものであること。

(6) 食品衛生管理プログラムの見直し

ア 食品衛生管理プログラムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) 外部査察

製造工程の点検、C Lの確認方法、C Lからの逸脱時の改善措置、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

1 0 一般衛生管理プログラム (Prerequisite Program 以下「P P」という。)に関する資料

(1) 各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した次の内容の資料 (以下「マニュアル」という。)が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備・機械器具の保守点検

ウ 使用水の衛生管理 (使用水が水道事業により供給される場合を除く)

エ ねずみ、昆虫の防除

オ 食品等の衛生的取扱

カ 製造従事者の衛生管理

キ 製造従事者の衛生教育

ク 製品の回収及び処分方法

ケ その他上記アからクに該当しない事項

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度、担当者、実施状況の確認及び記録について定められており、衛生的な自主管理に適切な内容であること。

1 1 危害分析重要管理点に関して整理を行った資料

前記3項において類型化された代表品目ごとに、危害分析重要管理点 (Hazard Analysis Critical Control Point 以下「H A C C P」という。)による工程順に次の事項が記載された「H A C C P総括表」が作成されていること。

(1) 危害の原因物質

- (2) 危害の発生要因
 - (3) 危害の防止措置
 - (4) 防止措置をCCPとして扱うか又はPPとして扱うかを判断した結果
 - (5) 管理基準（CCPごとに設定したCL又はPP管理の該当するマニュアル名）
 - (6) モニタリング方法（頻度及び担当者を含む）
 - (7) 改善措置（責任者を含む）
 - (8) 検証方法
 - (9) 記録文書名
- 1.2 記録に関する資料
- (1) 次の事項について、記録の方法、記録の保存方法及び期間が記載された「記録に関する資料」が作成されていること。
 - ア モニタリング
 - イ 改善措置
 - ウ 検証
 - エ PP
 - オ トレーサビリティに関する記録
 - (2) 記録の方法、記録の保存方法及び期間等は、次の要件を満たしていること。
 - ア 記録文書名及び記録内容が定められていること。
 - イ 温度、時間等について、消去できない方法で記載された手書きの記録又は自動記録機による記録であること。
 - ウ 記録の方法は、記録者が特定され、修正した場合は、修正したことが明らかにわかるような方法であること。
 - エ 1年間以上保管し、提示を求められたときには、直ちに提示できるよう整理されていること。
 - (3) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。
 - (4) マニュアルに変更があった場合には、その改訂履歴が残されていること。
- 1.3 衛生管理体制に関する資料
- (1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。
 - ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容
 - イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.4 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第9 豆腐類製造工程 【対象施設：豆腐類製造施設】

1 トレーサビリティ保証プログラム

使用した原材料（危害発生の原因となる可能性が低いものは除く。以下本項(1)において同じ。）と最終製品の関係が特定でき、製品に表示する認定マークの管理ができるように次の内容が明らかなプログラムが作成されていること。

なお、危害発生の原因となる可能性が低い原材料についてもリストが作成されていること。

(1) 原材料の仕入先から製品の販売先までの履歴情報

ア 原材料の仕入先がリスト化されていること。

イ 原材料ロットが定義されていること。

ウ 原材料ロットの識別方法が記載されていること。

また、大豆については遺伝子組換えの情報を確認する手順が示されていること。

- エ 原材料の仕入先と原材料ロットが対応付けられていること。
- オ 原材料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。
- カ 製品ロットが定義されていること。
- キ 製品ロットと原材料ロットが対応付けられていること。
- ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。
- ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。
- コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(2) 製品に表示する認定マークの管理

- ア 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。
- イ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。
- ウ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

(3) トレーサビリティ保証プログラムの検証

本項(1)及び(2)により作成したプログラムが有効に機能していることを検証するため、実施方法、頻度及び担当者が定められていること。

2 製品説明書

後記3項の製造工程により製品を類型化した代表品目ごとに、次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称

製品の名称は、食品衛生法及び加工食品品質表示基準に基づき食品に表示される「名称（食品名）」が記載されていること。

(2) 製品の分類

次のア及びイにより、製品をそれぞれに分類し、その分類名が記載されていること。

ア 豆腐

イ 豆腐加工品（ただし、豆腐製造工程を含む場合に限る。）

例示

豆腐	木綿豆腐、絹ごし豆腐、焼き豆腐、包装（充填）豆腐、寄せ豆腐等
豆腐加工品	油揚げ、厚揚げ、がんもどき等

(3) 原材料の名称

使用する原材料の名称及び食品添加物名が記載されていること。

また、大豆については遺伝子組換えの情報について記載されている

こと。

(4) 容器包装の材質及び形態

容器包装の材質、形態及び仕入先が記載されていること。

(5) 製品の性状及び特性

製品の性状が記載されていること。また、製品の保存性に関する特性を有する場合はその内容が記載されていること。

(6) 製品の自社規格

製品の自社規格が定められており、その内容が記載されていること。

(7) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

ア 製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

イ 製品の保存試験等の期間設定の根拠が確認できる資料が添付されていること。

(8) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

(9) 販売対象

食品販売業者、飲食店営業者、消費者の別が記載されていること。

(10) 喫食又は利用の方法

直接食用又は再加熱後の食用等の区別及び取扱の注意事項が、記載されていること。

3 製造工程に関する資料

製品を製造工程により類型化し、その代表品目ごとに製造工程に関する資料が作成されていること。

(1) 製造工程に関する資料には、次の事項が記載されていること。

ア 製造の工程

原料の受入れ選別から、洗浄、浸漬、磨砕、煮沸、豆乳分離、凝固、切断、水さらし、包装、保管等の出荷までのフロー図が記載されていること。また、製造工程中に再利用等の工程がある場合については併せて記載すること。

イ 製造に用いる機械器具に関する事項

洗浄機、浸漬槽、磨砕機、煮沸槽、絞り機、凝固機、切断機、水槽、包装機等各工程で用いる主要な機械器具の名称が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容

と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料が作成されていること。

ア 施設設備の配置図

(ア) 施設の外部との区画が表現されていること。

(イ) 天井、床、壁等の材質がわかるものであること。

(ウ) 検収場・原材料置場・製造場（主要機器等）・製品置場・製品搬出場・包装資材置場・給水設備・冷蔵設備・冷凍設備・殺菌設備・加熱設備・洗浄設備・手洗い設備・作業台・汚物処理設備・作業員更衣室・便所等の配置が表現されていること。

イ 製品等の移動の経路図

製品の製造ラインが図示されていること。

ウ 機械器具の配置図

主要機器（洗浄機、浸漬槽、磨砕機、煮沸槽、絞り機、凝固機、切断機、水槽、包装機等）の配置が図示されていること。

エ 機械器具の性能（仕様）表

使用する機械器具の性能については、特に危害発生の防止に係る性能（仕様）がわかるものであること。

オ 従事者の配置及び作業動線図

各担当者の配置と移動経路が図示されていること。

カ 作業場内の清浄度に応じた区分図

清潔作業区域、準清潔作業区域、汚染作業区域の区別が図示されていること。

キ 給水及び給湯の経路図

給水（水道水、井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。

ク 排水及び廃棄物の経路図

排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容と相違なく、衛生的に重大な欠陥が無いこと。

5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料

(1) 製造工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害の原因物質、発生要因及び防止措置を、全ての工程別に列挙した資料（以下「危害リスト」という。）が作成されていること。

(2) 危害リストには、少なくとも次の危害原因物質について記載されていること。ただし、その製品の特質から、リストにすることが不要な危害原因物質については、その旨と理由が記載されていること（本項において以下同じ）。

ア 化学的危険

アフラトキシン、油脂酸化物、農薬・食品添加物の過量残存、消毒剤等使用薬剤の付着。

イ 物理的危険

異物（原材料由来、使用機械・器具由来、従事者由来、ねずみ・昆虫由来等）の付着、混入。

ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（病原大腸菌・サルモネラ属菌・黄色ブドウ球菌・セレウス菌・ノロウイルス等）の付着又は増殖、カビ（真菌）の混入・付着・増殖。

(3) 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

ア 原料における異物の混入

イ 原材料におけるアレルギー物質の混入

ウ 添加物・薬剤等の不適切使用

エ 機械器具の保守点検不備

オ 製品の取扱い不良

カ 製品の包装不良

キ 落下細菌・真菌による汚染

ク 原料の細菌汚染・真菌汚染の持ち越し

ケ 機械器具による細菌汚染・真菌汚染

コ 機械器具によるアレルギー物質の混入

サ 製造従事者からの細菌汚染、ウイルス汚染

シ 温度管理不備

ス 油脂の管理不備

セ ねずみ・昆虫防除対策の不備

ソ 使用水の管理不備

(4) 危害の防止措置には、次により発生の可能性がある危害を予防、排除、又は許容レベル内に制御するための適当な措置及び実施担当者が記載されていること。

ア 全ての工程について定められていること。

イ 実施担当者は、業務量、付与された権限等から考え、当該措置を

適切に講じることのできる者であること。

6 重要管理点に関する資料

- (1) 危害リストの中で、危害防止の上で特に重点的に管理すべき工程を重要管理点（Critical Control Point 以下「CCP」という。）として設定されていること。

なお、CCPは、次のいずれかに該当するものであること。

ア 危害をほぼ完全に防除できる工程であること。

イ 危害を許容レベルまで低減させるために最も効果的な防除工程であること。

ウ 危害を許容レベル内に維持するために効果的な工程であること。

- (2) 全てのCCPについて、管理基準（Critical Limit 以下「CL」という。）が設定されていること。

ア 設定されたCLの項目は、次の要件を満たしていること。

(ア) 温度や時間等、その場で判定できるものであること。

(イ) できる限り連続的に測定でき、かつ製造中に記録を残すことのできるものであること。

(ウ) 危害の原因物質の死滅・低減・抑制あるいは除去に有効であることが確認できるものであること。

- (3) 次の内容が詳細に記載されたCCP整理表が作成されていること。

ア 危害に関連する工程

イ 危害の内容

ウ CL

エ （後記7項の）確認方法、頻度、担当者

オ （後記8項の）改善措置の方法

カ （後記9項の）検証方法

キ 記録文書名及び記録内容

7 確認に関する資料

それぞれの項目がCLに合致していることを確認するための測定（以下「モニタリング」という。）方法について、次のとおり定められていること。

- (1) モニタリング項目

目視等の官能検査による指標あるいは温度計、残留塩素測定器などの機器を用いて行う方法であること。

- (2) モニタリングの実施頻度

モニタリングの頻度は、連続的又は危害の発生防止に十分な頻度で

あること。

(3) モニタリング担当者

モニタリング担当者は、作業担当者あるいはその責任者であること。

(4) 記録の方法

モニタリングの結果を記録する様式が定められていること。

8 改善措置に関する資料

(1) 設定されたC Lから逸脱している場合の改善措置として、次の事項について定められていること。

ア 製造中及び製造後の製品に対する措置

イ 機械器具を適正な管理状態に回復させるための措置

(2) 各改善措置の方法は、次の内容が具体的に記載されていること。

ア 改善措置を実施させるための責任者及び作業担当者

責任者及び作業担当者は業務内容、付与された権限等から考え、当該措置を速やかに、かつ適切に講じることのできる者であること。

イ 改善措置が必要な製品の範囲を特定する手順

ウ 改善措置が必要な製品の処置手順

エ C Lからの逸脱を修正させるための方法及び手順

オ 実施した改善措置の内容を記録しておくための記録様式

カ 実施した改善措置の管理者への報告手順

9 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法、実施頻度及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。

イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。

ウ 検証担当者は、記録者を監督する立場の者であること。

(2) 製品の検査成績による確認

次により、定期的に検査を行い、その成績により確認されるものであること。

ア 必要に応じて簡易検査等による自己検査を行うとともに、定期的に公的機関又は登録検査機関など第三者機関に依頼してその結果を検証するなど、正しく評価できる方法であること。

イ 製品の自社規格に関する検査は、代表品目ごとに、年1回以上実施されるものであること。

ウ 井戸水等を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。

(3) 測定機器類の点検・校正

ア 機器類を正しく点検・校正できる方法であること。

イ 機器に応じた適当な頻度であること。

ウ 校正担当者は、点検・校正技術を有する者であること。

(4) 規格不適合・苦情の原因解析

ア 同一苦情等を再発させないための方法として適当であること。

イ 各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(5) CLからの逸脱の改善及び逸脱の再発防止策

ア CLからの逸脱を再発させないための方法として適当であること。

イ 逸脱の再発防止策は、各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等を含めたチームにより見直しされるものであること。

(6) 食品衛生管理プログラムの見直し

ア 食品衛生管理プログラムを改善するための方法として適当であること。

イ 年1回以上行うものであること。

ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) 外部査察

製造工程の点検、CLの確認方法、CLからの逸脱時の改善措置、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

10 一般衛生管理プログラム (Prerequisite Program 以下「PP」という。)に関する資料

(1) 各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した次の内容の資料 (以下「マニュアル」という。) が作成されていること。

ア 施設設備の衛生管理

イ 施設設備・機械器具の保守点検

ウ 使用水の衛生管理 (使用水が水道事業により供給される場合を除く)

- エ 排水及び廃棄物の衛生管理
- オ ねずみ、昆虫の防除
- カ 食品等の衛生的取扱
- キ 製造従事者の衛生管理
- ク 製造従事者の衛生教育
- ケ 製品の回収及び処分方法
- コ その他上記アからケに該当しない事項

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度、担当者、実施状況の確認及び記録について定められており、衛生的な自主管理に適切な内容であること。

1 1 危害分析重要管理点に関して整理を行った資料

前記3項において類型化された代表品目ごとに、危害分析重要管理点（Hazard Analysis Critical Control Point 以下「HACCP」という。）による工程順に次の事項が記載された「HACCP総括表」が作成されていること。

- (1) 危害の原因物質
- (2) 危害の発生要因
- (3) 危害の防止措置
- (4) 防止措置をCCPとして扱うか又はPPとして扱うかを判断した結果
- (5) 管理基準（CCPごとに設定したCL又はPP管理の該当するマニュアル名）
- (6) モニタリング方法（頻度及び担当者を含む）
- (7) 改善措置（責任者を含む）
- (8) 検証方法
- (9) 記録文書名

1 2 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録の方法、記録の保存方法及び期間が記載された「記録に関する資料」が作成されていること。

- ア モニタリング
- イ 改善措置
- ウ 検証
- エ PP
- オ トレーサビリティに関する記録

(2) 記録の方法、記録の保存方法及び期間等は、次の要件を満たしてい

ること。

ア 記録文書名及び記録内容が定められていること。

イ 温度、時間等について、消去できない方法で記載された手書きの記録又は自動記録機による記録であること。

ウ 記録の方法は、記録者が特定され、修正した場合は、修正したことが明らかにわかるような方法であること。

エ 1年間以上保管し、提示を求められたときには、直ちに提示できるよう整理されていること。

(3) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(4) マニュアルに変更があった場合には、その改訂履歴が残されていること。

1.3 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.4 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

第10 めん類製造工程 【対象施設：めん類製造施設】

1 トレーサビリティ保証プログラム

使用した原材料（危害発生の原因となる可能性が低いものは除く。以下本項(1)において同じ。）と最終製品の関係が特定でき、製品に表示する認定マークの管理ができるように次の内容が明らかなプログラムが作成されていること。

なお、危害発生の原因となる可能性が低い原材料についてもリストが作成されていること。

(1) 原材料の仕入先から製品の販売先までの履歴情報

ア 原材料の仕入先がリスト化されていること。

イ 原材料ロットが定義されていること。

ウ 原材料ロットの識別方法が記載されていること。

エ 原材料の仕入先と原材料ロットが対応付けられていること。

オ 原材料ロット毎に仕入日、仕入先、仕入量が把握できるものであること。

カ 製品ロットが定義されていること。

キ 製品ロットと原材料ロットが対応付けられていること。

ク 製品ロットの識別方法が記載されていること。

ケ 製品ロットと製品販売先が対応付けられていること。

コ 製品ロット毎に販売日、販売先、販売量が把握できるものであること。

(2) 製品に表示する認定マークの管理

ア 認定製品と他の製品を分別管理する方法が規定されていること。

イ 認定マーク及びロット識別番号の表示方法が規定されていること。

ウ 認定マークの使用数と製品の出荷・販売量の整合性を示す方法が規定されていること。

(3) トレーサビリティ保証プログラムの検証

本項(1)及び(2)により作成したプログラムが有効に機能していることを検証するため、実施方法、頻度及び担当者が定められていること。

2 製品説明書

後記3項の製造工程により製品を類型化した代表品目ごとに、次の事項が記載された製品説明書が作成されていること。

(1) 製品の名称

製品の名称は、食品衛生法及び加工食品品質表示基準に基づき食品に表示される「名称（食品名）」が記載されていること。

(2) 製品の分類

次のアからケにより、製品をそれぞれに分類し、その分類名が記載されていること。なお、分類する際は別表（製品の定義）によること。

ア 生めん

イ ゆでめん

ウ むしめん

エ 油揚げめん

オ 冷凍めん

カ 乾めん

キ 半生めん

ク セットめん

ケ 即席めん

(3) 原材料の名称

使用する原材料の名称及び食品添加物名が記載されていること。

(4) 容器包装の材質及び形態

容器包装を使用する場合には、その材質及び形態が記載されていること。

また、脱酸素剤封入等製品の保存性を高める措置がなされる場合は、その措置についても記載されていること。

(5) 製品の性状及び特性

製品の性状が記載されていること。また、製品が、塩分・水分活性・pH・品温等で製品の保存性に関する特性を有する場合はその内容が記載されていること。

(6) 製品の自社規格

製品の自社規格等が定められており、その内容が記載されていること。また、規格には、次の内容を含むものであること。

ア 油脂により加熱処理した製品にあっては、油脂の酸化等に関する規格があること。

イ 「生めん類の衛生規範等について」（平成3年厚生省環境衛生局食品保健課長通知）の規格に準じた製品規格が定められていること。

ウ その他法令等により規格基準等が定められている製品については、それを遵守すること。

(7) 消費期限又は賞味期限及び保存方法

ア 製品の消費期限又は賞味期限までの期間及び保存方法が記載されていること。

イ 製品の保存試験等の期間設定の根拠が確認できる資料が添付されていること。

(8) 流通上の注意事項

温度管理等、製品を取り扱う上で注意すべき事項が記載されていること。

(9) 販売対象

食品販売業者、飲食店業者、消費者等の別が記載されていること。

(10) 喫食又は使用の方法

再加熱後食用等の使用方法が記載されていること。

3 製造工程に関する資料

製品を製造工程により類型化し、その代表品目ごとに製造工程に関する資料が作成されていること。

(1) 製造工程に関する資料には、次の事項が記載されていること。

ア 製造の工程

各原材料の受入れから、製品の完成、保管、出荷までのフロー図が記載されていること。また、めん生地等の再使用についても記載すること。

イ 製造に用いる機械器具に関する事項

ミキサー（ニーダー）、圧延機、切出し機等各工程で用いる主要な機械器具の名称が記載されていること。

(2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容と相違ないこと。

4 施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料

(1) 次の事項が記載された施設設備の構造及び使用する機械等に関する資料が作成されていること。

ア 施設設備の配置図

(ア)施設の区画が表現されていること。

(イ)天井、床、壁等の材質がわかるものであること。

(ウ)検収場・原材料置場・製造場（製めん場、蒸煮場、水洗・冷却場、秤量・包装場等）・製品置場・製品搬出場・包装資材置場・給水設備・乾燥設備・冷蔵冷凍設備・加熱設備・洗浄設備・手洗い設備・作業台・汚物処理設備・作業員更衣室・便所等の配置が表現されていること。

- イ 製品等の移動の経路図
製品の製造ラインが図示されていること。
 - ウ 機械器具の配置図
主要機器の配置が図示されていること。
 - エ 機械器具の性能（仕様）表
使用する機械器具の性能については、特に危害発生の防止に係る性能（仕様）がわかるものであること。
 - オ 従事者の配置及び作業動線図
各担当者の配置と移動経路が図示されていること。
 - カ 作業場内の清浄度に応じた区分図
清潔作業区域、準清潔作業区域、汚染作業区域の区別が図示されていること。
 - キ 給水及び給湯の経路図
給水（水道水、井戸水の別）・給湯設備から給水・給湯栓までの経路が図示されていること。
 - ク 排水及び廃棄物の経路図
排水及び廃棄物の搬出経路が図示されていること。
- (2) 現地調査（ウォークスルー）の結果が、本項(1)の資料の記載内容と相違なく、衛生的に重大な欠陥が無いこと。
- 5 危害の原因となる物質の特定等に関する資料
- (1) 製造工程において発生するおそれのある全ての潜在的な危害の原因物質、発生要因及び防止措置を、全ての工程別に列挙した資料（以下「危害リスト」という。）が作成されていること。
 - (2) 危害リストには、少なくとも次の危害原因物質について記載されていること。ただし、その製品の特質から、リストにすることが不要な危害原因物質については、その旨と理由が記載されていること（本項において以下同じ）。
- ア 化学的危険
 - マイコトキシン、油脂酸化物、アレルギー物質（特定原材料となる小麦、そば、卵、乳、落花生等）の付着又は混入、農薬・食品添加物の過量残存、消毒剤等使用薬剤の付着
 - イ 物理的危険
 - 異物（原材料由来、使用機械器具由来、従事者由来、ねずみ・昆虫由来等）の付着、混入
 - ウ 生物学的危険

腐敗微生物あるいは食中毒菌等の病原微生物（病原大腸菌・サルモネラ属菌・黄色ブドウ球菌・セレウス菌・ノロウイルス等）の付着又は増殖、真菌の混入・付着・増殖

(3) 危害の発生要因には、次のものが含まれていること。

- ア 原材料における異物の混入
- イ 原材料におけるアレルギー物質の混入
- ウ 添加物・薬剤等の不適切使用
- エ 機械器具の保守点検不備
- オ 製品の取扱い不良
- カ 製品の包装不良
- キ 落下細菌・真菌による汚染
- ク 原材料の細菌汚染・真菌汚染の持ち越し
- ケ 機械器具による細菌汚染・真菌汚染
- コ 機械器具によるアレルギー物質の混入
- サ 製造従事者からの細菌汚染・ウイルス汚染
- シ 温度管理不備
- ス 油脂の管理不備
- セ ねずみ・昆虫防除対策の不備
- ソ 使用水の管理不備

(4) 危害の防止措置には、次により発生の可能性がある危害を予防、排除、又は許容レベル内に制御するための適当な措置及び実施担当者が記載されていること。

- ア 全ての工程について定められていること。
- イ 実施担当者は、業務量、付与された権限等から考え、当該措置を適切に講じることのできる者であること。

6 重要管理点に関する資料

(1) 危害リストの中で、危害防止の上で特に重点的に管理すべき工程を重要管理点（Critical Control Point 以下「CCP」という。）として設定されていること。

なお、CCPは、次のいずれかに該当するものであること。

- ア 危害をほぼ完全に防除できる工程であること。
- イ 危害を許容レベルまで低減させるために最も効果的な防除工程であること。
- ウ 危害を許容レベル内に維持するために効果的な工程であること。

(2) 全てのCCPについて、管理基準（Critical Limit 以下「CL」

という。)が設定されていること。

ア 設定されたC Lの項目は、次の要件を満たしていること。

(ア) 温度や時間等、その場で判定できるものであること。

(イ) できる限り連続的に測定でき、かつ製造中に記録を残すことのできるものであること。

(ウ) 危害の原因物質の死滅・低減・抑制あるいは除去に有効であることが確認できるものであること。

(3) 次の内容が詳細に記載されたC C P整理表が作成されていること。

ア 危害に関連する工程

イ 危害の内容

ウ C L

エ (後記7項の) 確認方法、頻度、担当者

オ (後記8項の) 改善措置の方法

カ (後記9項の) 検証方法

キ 記録文書名及び記録内容

7 確認に関する資料

それぞれの項目がC Lに合致していることを確認するための測定(以下「モニタリング」という。)方法について、次のとおり定められていること。

(1) モニタリング項目

目視等の官能検査による指標あるいは温度計、残留塩素測定器などの機器を用いて行う方法であること。

(2) モニタリングの実施頻度

モニタリングの頻度は、連続的又は危害の発生防止に十分な頻度であること。

(3) モニタリング担当者

モニタリング担当者は、作業担当者あるいはその責任者であること。

(4) 記録の方法

モニタリングの結果を記録する様式が定められていること。

8 改善措置に関する資料

(1) 設定されたC Lから逸脱している場合の改善措置として、次の事項について定められていること。

ア 製造中及び製造後の製品に対する措置

イ 機械器具を適正な管理状態に回復させるための措置

(2) 各改善措置の方法は、次の内容が具体的に記載されていること。

- ア 改善措置を実施させるための責任者及び作業担当者
責任者及び作業担当者は業務内容、付与された権限等から考え、当該措置を速やかに、かつ適切に講じることのできる者であること。
- イ 改善措置が必要な製品の範囲を特定する手順
- ウ 改善措置が必要な製品の処置手順
- エ C Lからの逸脱を修正させるための方法及び手順
- オ 実施した改善措置の内容を記録しておくための記録様式
- カ 実施した改善措置の管理者への報告手順

9 検証に関する資料

食品衛生管理プログラムが適正に機能しているかどうかを検証するため、次の事項について、検証の実施方法、実施頻度及び担当者が定められていること。

(1) 記録の点検

- ア 記録の適正度を正しく評価できる方法であること。
- イ 記録の内容に応じた適当な頻度であること。
- ウ 検証担当者は、記録者を監督する立場の者であること。

(2) 製品の検査成績による確認

次により、定期的に製品検査を行い、その成績により確認されるものであること。

- ア 必要に応じて簡易検査等による自己検査を行うとともに、定期的に公的機関又は登録検査機関など第三者機関に依頼してその結果を検証するなど、正しく評価できる方法であること。
- イ 製品の自社規格に関する検査は、前記3項の代表品目ごとに、年1回以上実施されるものであること。
- ウ 井戸水等を使用する場合、年1回以上水質検査を行うものであること。

(3) 測定機器類の点検・校正

- ア 機器類を正しく点検・校正できる方法であること。
- イ 機器に応じた適当な頻度であること。
- ウ 校正担当者は、点検・校正技術を有する者であること。

(4) 規格不適合・苦情の原因解析

- ア 同一苦情等を再発させないための方法として適当であること。
- イ 各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等の関係者により実施されるものであること。

(5) C Lからの逸脱の改善及び逸脱の再発防止策

- ア C Lからの逸脱を再発させないための方法として適当であること。
- イ 逸脱の再発防止策は、各作業、衛生管理及び販売・配送部門の責任者等を含めたチームにより見直しされるものであること。

(6) 食品衛生管理プログラムの見直し

- ア 食品衛生管理プログラムを改善するための方法として適当であること。
- イ 年1回以上行うものであること。
- ウ 経営者又はそれと同等の者、各作業工程及び衛生管理の責任者を含めたチームにより実施されるものであること。

(7) 外部査察

製造工程の点検、C Lの確認方法、C Lからの逸脱時の改善措置、管理体制及びその記録がプログラムどおり実施されていることの定期的な外部査察を受けるものであること。

なお、外部査察は、「兵庫県食品衛生管理プログラム認定実施要領 8 認定後の事務 (1)当該施設の監視指導」に定められている行政の監視指導を含む。

10 一般衛生管理プログラム (Prerequisite Program 以下「P P」という。)に関する資料

(1) 各施設の特質を考慮した標準的な作業手順、点検手順を規定した次の内容の資料 (以下「マニュアル」という。)が作成されていること。

- ア 施設設備の衛生管理
- イ 施設設備・機械器具の保守点検
- ウ 使用水の衛生管理 (使用水が水道事業により供給される場合を除く)
- エ ねずみ、昆虫の防除
- オ 食品等の衛生的取扱
- カ めん生地等の再使用に関する管理基準
- キ 製造従事者の衛生管理
- ク 製造従事者の衛生教育
- ケ 製品の回収及び処分方法
- コ その他上記アからケに該当しない事項

(2) マニュアルには、作業内容、実施頻度、担当者、実施状況の確認及び記録について定められており、衛生的な自主管理に適切な内容であること。

1 1 危害分析重要管理点に関して整理を行った資料

前記 3 項において類型化された代表品目ごとに、危害分析重要管理点（Hazard Analysis Critical Control Point 以下「H A C C P」という。）による工程順に次の事項が記載された「H A C C P 総括表」が作成されていること。

- (1) 危害の原因物質
- (2) 危害の発生要因
- (3) 危害の防止措置
- (4) 防止措置を C C P として扱うか、又は P P として扱うかを判断した結果
- (5) 管理基準(C C P ごとに設定した C L 又は P P 管理の該当するマニュアル名)
- (6) モニタリング方法（頻度及び担当者を含む）
- (7) 改善措置(責任者を含む)
- (8) 検証方法
- (9) 記録文書名

1 2 記録に関する資料

(1) 次の事項について、記録の方法、記録の保存方法及び期間が記載された「記録に関する資料」が作成されていること。

ア モニタリング

イ 改善措置

ウ 検証

エ P P

オ トレーサビリティに関する記録

(2) 記録の方法、記録の保存方法及び期間等は、次の要件を満たしていること。

ア 記録文書名及び記録内容が定められていること。

イ 温度、時間等について、消去できない方法で記載された手書きの記録又は自動記録機による記録であること。

ウ 記録の方法は、記録者が特定され、修正した場合は、修正したことが明らかにわかるような方法であること。

エ 1 年間以上保管し、提示を求められたときには、直ちに提示できるよう整理されていること。

(3) 責任者による記録の点検頻度が定められていること。

(4) マニュアルに変更があった場合には、その改訂履歴が残されている

こと。

1.3 衛生管理体制に関する資料

(1) 次の事項が記載された「衛生管理体制に関する資料」が作成されていること。

ア 作業部門ごとの責任者及びその業務内容

イ 組織図

ウ 責任者はその業務遂行に必要な知識及び技能を有する者であること。

(2) 組織体制は、検証の結果を分析し、本認定に係る実施計画を定期的に見直し改善できるものであること。

1.4 コンプライアンスに関する資料

関係法令を遵守するため、次の事項が定められていること。ただし、事業者が定めることができない場合は、これらの事項について関係行政機関に確認した記録資料等が保管されていること。

(1) 関係法令の整理

食の安全安心と食育に関する条例、食品衛生法、食品衛生法基準条例、農林物資の規格化及び品質の適正化に関する法律（JAS法）、不当景品類及び不当表示防止法及び公益通報者保護法等が整理され、保管されていること。

(2) 関係条項の整理

整理された関係法令の中から自社の製造に係る条項が抜粋され、整理及び保管されていること。

(3) 法令違反のチェック

HACCPに基づく自社の手順が、関係法令の該当する条項を満たし、関係法令に違反しないことがチェックされていること。

(別表) 製品の定義

用語	定義
生めん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形したもの及びこれらに準ずるものをいう。
ゆでめん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形した後、ゆでたものをいう。
むしめん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形した後、蒸したものをいう。

用語	定義
油揚げめん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形した後、ゆでることもしくは蒸すこと等加熱処理をしたもののうち、油であげたものをいう。
冷凍めん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形した後、ゆでることもしくは蒸すこと等加熱処理をしたもののうち、凍結し、包装し及び凍結したまま保持したものをいう。
乾めん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形し、乾燥したものをいう。
半生めん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めん又は成形したものを、乾めんよりも高水分（20～27％程度）の段階まで乾燥したものをいう。
セットめん	生めん、ゆでめん、むしめん、油揚げめん、乾めん、半生めんに調味料（※1）、薬味（※2）、かやく（※3）等を添付したものをいう。ただし、弁当として喫食できるものは除く。 ※1 直接又は希釈して、めんにつけ汁、かけ汁等として液状又はペースト状で使用されるもの（香辛料等の微細な固形物を含む。）をいう。 ※2 ねぎ、のり、七味とうがらし等をいう。 ※3 ねぎ、メンマ等の野菜加工品、もち等の穀類加工品、油揚げ等の豆類の調整品、チャーシュー等の畜産加工食品、わかめ、つみれ等の水産加工食品、てんぷら等めん、薬味及び調味料以外のものをいう。
即席めん	小麦粉等の穀粉類を主原材料として製めんしたもののうち、調味料を添付したもの又は調味料で味付けしたものであって、簡便な調理操作により食用に供するもの（即席めん類の日本農林規格（昭和47年8月25日農林水産省告示1571号）及び生タイプ即席めんの日本農林規格（平成9年3月31日農林水産省告示478号）に定めるもの）をいう。

※ ただし、即席めん以外のめんについては、調味料で味付けもしくはかやくや調味料を加え調理したもの（「調理済みめん」という。）及び弁当として喫食できるものは除く。

様式第 1 号

確 認 願

年 月 日

(所属) 食品衛生監視員 様

出願者 住所 (法人にあっては、主たる事務所の所在地)

氏名 (法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

下記の兵庫県食品衛生管理プログラム認定申請書について確認書を
交付願います。

工程に係る施設の名称及び 所在地	
工程において製造等を行う 製品の種類及び名称	

確 認 書

上記の兵庫県食品衛生管理プログラム認定申請書について、確認リ
ストに基づき申請書及び添付すべき資料が整っていることを確認し
ました。

年 月 日

所 属
食品衛生監視員名

様式第 2 号

兵庫県食品衛生管理プログラム認定書

申請者 住所（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

年 月 日付けの申請については食の安全安心と食育に関する条例第 12 条第 1 項の規定により、食の安全安心に資する食品の製造等を行う工程として次のとおり認定します。

- 1 認定の区分
- 2 施設の名称及び所在地
- 3 認定番号
- 4 認定の期間

年 月 日から 年 月 日まで

年 月 日

兵庫県知事

別紙 原料卵採卵養鶏場の衛生状況 (GP センター名)

No 1 2 3 4 5

生産者名 住所:〒 TEL FAX E-mail
 農場 住所:〒 TEL FAX E-mail

鶏舎の形態と棟数	ウインドウレス	棟	開放(高床・低床)	棟	平飼い	棟
(鶏舎番号)						

低温保管施設(20℃以下)の有無
有 ・ 無

鶏舎の消毒プログラム

消毒薬の種類(メーカー名)					
実施方法・回数					

飼養鶏群数と内訳

鶏舎番号	鶏種	導入元 (孵化場・育成農場)	導入日齢	導入羽数

飼育管理 衛生管理・モニタリング検査(プログラム)

日齢	0	20	40	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300	320	340	360	380	400	420	440	460	480	500
給与飼料																										
添加物																										
飲水(種類)																										
衛生管理	ワクチン																									
	投薬																									
	検査																									
備考																										

ワクチンの欄にはサルモネラ不活化ワクチン等(種類・メーカー名)、検査の欄には、鶏舎(塵埃、Drug Swab)・卵・飼料・水等の検査時期、サンプル数、結果、実施機関名を記入すること。
 備考欄には、ねずみ・昆虫等の駆除プログラム等を記入すること。