

みやぎ食品衛生自主管理認証制度（みやぎHACCP）要綱

（目的）

第1 この要綱は、HACCP（危害分析・重要管理点方式）の普及と定着を図り、さらに、自主的な衛生管理の推進により、食品の安全性を向上させることを目的とする。また、宮城県内（仙台市を除く。）の食品の製造、加工及び調理等を行う施設（以下「食品製造等施設」という。）が食品衛生法施行条例（平成12年宮城県条例第33号、以下「条例」という。）第3条で規定する別表第2による衛生管理を行うための指標として活用するものとする。

（認証等の定義）

第2 この要綱において、「認証」とは、食品の製造、加工又は調理等を行う工程で知事が定めた基準以上のHACCPの手法に基づく衛生管理を実施していると認められる施設について、知事が認証する行為をいう。

2 この要綱において、「認証ステップ1」とは、特定の食品の製造、加工又は調理等を行う工程で、微生物学的危害要因を分析しHACCPの手法に基づく衛生管理を実践している評価段階をいう。

3 この要綱において、「認証ステップ2」とは、特定の食品の製造、加工又は調理等を行う工程で、条例第3条で規定する別表第2と同等以上の衛生管理を実践している評価段階をいう。

4 この要綱において、「認証ステップ3」とは、当該施設で取得している特定の許可（食品衛生法（昭和22年法律第233号）第52条第1項に基づく許可）又は登録（食品衛生取締条例（昭和30年宮城県条例第27号）第3条に基づく登録）業種で製造、加工又は調理する全ての食品（許可及び登録が不要である食品については、当該施設で製造、加工又は調理する全ての食品）の製造、加工又は調理等を行う工程で、条例第3条で規定する別表第2と同等以上の衛生管理を実践している評価段階をいう。

5 この要綱において、「プレミアム認証」とは、認証ステップ3の評価段階に加えて、さらに自主的衛生管理項目を実践している評価段階をいう。

（認証の基準）

第3 知事が定める認証基準（以下「認証基準」という。）は、別記第1のとおりとする。

（認証の申請手続）

第4 認証を受けようとする者（以下「認証申請者」という。）は、みやぎ食品衛生自主管理認証（更新）申請書（様式第1号。以下「認証申請書」という。）により管轄する保健所（支所）長を経由して知事に申請するものとする。

2 認証申請者は、前項の規定による申請にあたり添付した評価基準採点票の項目を別記認証基準に定める期間実践した後、そのことをみやぎ食品衛生自主管理認証実践申出書（様式第

2号。以下「実践申出書」という。)により保健所(支所)長を経由して知事に申し出るものとする。

(認証の決定等)

第5 保健所(支所)長は、第4又は第10の規定による認証申請書又は認証変更申請書及び実践申出書、第9の規定による認証申請書を受理したときは、速やかに食品衛生監視員に当該申請に係る食品製造等施設を調査させるとともに、その結果を添えて知事に副申するものとする。認証基準に適合せず、再調査の必要があると認めた場合は、食品衛生監視員に再調査させた上で副申するものとする。ただし、第10の(1)のうち評価段階を下げる場合、(2)のうち営業等の種類を削除する場合、(3)のうち特定の食品を削除する場合にあっては食品衛生監視員による調査を省略し知事に進達するものとする。

2 知事は、前項の規定による副申を受けた場合は、その適否を審査し、認証基準に適合していると認めるときは、認証申請者に対してみやぎ食品衛生自主管理認証書(様式第3号。以下「認証書」という。)を交付するものとし、認証基準に適合しないと認めるときは、当該申請者に対して認証できない旨及び理由を通知するものとする。

(認証の公表)

第6 知事は、第5により認証を受けた施設(以下「認証施設」という。)について、県及び保健所(支所)のホームページ等で公表し、広報に努めるものとする。

(認証の表示)

第7 認証を受けた者(以下「認証者」という。)は、評価段階に応じて次に掲げるものに認証マーク(様式第4号)を表示することができる。ただし、(2)から(7)までについては、認証ステップ3又はプレミアム認証に該当する認証施設のみ表示できるものとする。

- (1) 認証を受けた食品の包装又は容器
- (2) 認証施設
- (3) 認証施設の従事者の名刺
- (4) 認証施設で発行する広報物
- (5) 認証施設のホームページ
- (6) 認証施設の営業車
- (7) その他知事が認めるもの

2 認証者は、表示にあたり、みやぎ食品衛生自主管理認証表示開始申出書(様式第5号。以下「表示開始申出書」という。)により管轄する保健所(支所)長を経由して知事に申し出るものとする。

3 保健所(支所)長は、前項の規定により表示開始申出書を受理したときは、速やかに知事に進達するものとする。

4 認証者は、第11の(3)の規定による廃止、第11の(4)の規定による辞退、第14の規定

による取消があった場合、その日から表示を行ってはならない。

- 5 認証者は、自らが該当する評価段階と異なる表示をしてはならない。
- 6 認証者は、様式第4号を改変して使用してはならない。
- 7 前3項に掲げるもののほか、不適切な表示があった場合、知事は認証者に対しその表示を中止させることができる。

(認証の有効期間)

第8 認証の有効期間は、第5第2項の規定による認証の決定の日から6年とする。

- 2 前項の有効期間は、認証者の申請により更新することができる。

(認証の更新手続及び決定等)

第9 認証の更新を受けようとする認証者は、有効期間の満了する日の3か月前までに、認証申請書を管轄の保健所(支所)を経由して知事に提出しなければならない。

- 2 更新の申請に基づく認証の更新の決定等は、第5の規定を準用するものとする。

(認証の変更申請)

第10 次に掲げる事項について認証の変更を受けようとする認証者は、みやぎ食品衛生自主管理認証の変更申請書(様式第6号。以下「認証変更申請書」という。)及び実践申出書を、管轄する保健所(支所)長を経由して知事に提出するものとする。

- (1) 評価段階の変更
- (2) 営業等の種類の変更及び追加
- (3) 特定の食品の変更及び追加

(変更又は廃止の届出)

第11 認証者は、次の各号のいずれかに該当するときは、みやぎ食品衛生自主管理認証変更(廃止)届(様式第7号)により速やかに管轄する保健所(支所)長を経由して知事に届出するものとする。

- (1) 申請者の住所、氏名(法人にあってはその名称、代表者氏名、主たる事務所の所在地)を変更したとき。
- (2) 施設の名称を変更したとき。
- (3) 認証施設を廃止したとき。
- (4) 認証を辞退したとき。

(立入調査等の実施)

第12 知事及び保健所(支所)長は、この要綱の実施のために必要があると認めるときは、食品衛生監視員に認証を受けた施設に立入らせ、認証者に対し、その業務に関する報告を求めさせ、認証に関する帳簿、書類その他の物件を調査させ、及び関係者に質問させることが

できる。立入調査等の結果、保健所（支所）長が当該施設に対し改善の指導が必要であると認めるときは、速やかに知事に報告するものとする。

（改善の指導）

第13 知事は、第12の規定による立入調査等の結果、認証の基準に適合していないと認めるときは、当該認証者に対して、改善を指導することができる。また、必要に応じ当該認証者から改善報告書の提出を求めることができる。

（認証の取消）

第14 知事は、認証者が次の各号のいずれかに該当するときは、その認証を取り消すことができる。

- (1) 第13の指導に従わないとき。
- (2) 正当な理由なく第10又は第11の届出を怠ったとき。
- (3) 申請の内容に虚偽があったとき。
- (4) 本要綱の適正な運用を著しく妨げる行為があったとき。

2 前項の規定により認証を取り消された者は、当該取消の日から1年を経過しなければ新たに認証を受けることができない。

（認証の特例）

第15 総合衛生管理製造過程承認制度、対米輸出水産食品取扱認定、対EU輸出水産食品取扱認定、ISO22000、FSSC22000、SQF等、HACCPの手法に基づく認証等を受け1年以上経過している場合にあつては、そのことを証する書類の写しを添付の上、第4第1項の規定による認証の申請を行うことができる。この場合において、第4第2項の規定による実践申出書の提出は省略することができる。認証申請書を受理した保健所（支所）長は、第5の規定による知事への副申にあたり、食品衛生監視員による調査を省略することができる。

（所 管）

第16 この要綱に基づく事務は、環境生活部食と暮らしの安全推進課が行うものとする。

（補 則）

第17 この要綱に定めるもののほか、認証に当たって必要な事項は、知事が別に定める。

附 則

この要綱は、平成16年7月20日から施行する。

附 則

（施行期日）

この要綱は、平成 27 年 10 月 1 日から施行する。

(経過措置)

この要綱が施行されたとき認証を受けている施設は、認証書の有効期限を満了するまでの間、改正後の認証ステップ 1 の認証施設と見なす。

この要綱が施行されたとき登録を受けている食品製造等施設の長は順次認証の手続きを行うものとし、この要綱の施行された 5 年後までに認証を受けない場合にあってはその登録を失うものとする。公表、取消、変更等の事務は、この要綱の規定を準用し行うものとする。

別記第 1 認証基準 (第 3 第 2 項関係)

認証ステップ 1

次の項目を全て満たしていること。

- 1 別記第 2 の 1 「施設・設備項目」及び 2 「衛生管理項目」の必須項目がそれぞれ満点であること。さらに、許可又は登録施設にあっては、当該業種に係る施設基準に適合すること。
- 2 特定の食品について、別記第 2 の 3 「HACCP に関する項目」のうち、認証ステップ 1 における項目を全て実施していること。
- 3 前 2 項について、3 か月以上継続して実施していること。
- 4 食品衛生法、食品表示法、食品衛生取締条例又はかきの処理に関する取締条例に基づく命令若しくは処分を過去 1 年以内に受けたことがないこと。

認証ステップ 2

次の項目を全て満たしていること。

- 1 別記第 2 の 1 「施設・設備項目」及び 2 「衛生管理項目」の必須項目がそれぞれ満点であること。さらに、許可又は登録施設にあっては、当該業種に係る施設基準に適合すること。
- 2 特定の食品について、別記第 2 の 3 「HACCP に関する項目」のうち、認証ステップ 2 における全ての項目を半年以上継続して実施していること。認証ステップ 1 の認証施設にあっては、当該認証を受けた際の項目を半年以上継続して実施し、かつ、認証ステップ 2 における全ての項目を 3 か月以上継続して実施していること。
- 3 食品衛生法、食品表示法、食品衛生取締条例又はかきの処理に関する取締条例に基づく命令若しくは処分を過去 1 年以内に受けたことがないこと。

認証ステップ 3

次の項目を全て満たしていること。

- 1 別記第 2 の 1 「施設・設備項目」及び 2 「衛生管理項目」の必須項目がそれぞれ満点であること。許可又は登録施設にあっては、当該業種に係る施設基準に適合すること。
- 2 特定の許可又は登録業種で製造、加工又は調理する全ての食品（許可及び登録が不要の食品にあっては当該施設で製造、加工又は調理する全ての食品）について、評価基準の

3 「HACCPに関する項目」のうち、認証ステップ3における全ての項目を半年以上継続して実施していること。認証ステップ1又は認証ステップ2の認証施設にあっては、認証を受けた際の項目を半年以上継続して実施し、かつ、申請の時点で認証ステップ3における全ての項目を3か月以上継続して実施していること。

3 食品衛生法，食品表示法，食品衛生取締条例又はかきの処理に関する取締条例に基づく命令若しくは処分を過去1年以内に受けたことがないこと。

プレミアム認証

次の項目を全て満たしていること。

- 1 別記第2の1「施設・設備項目」及び2「衛生管理項目」の必須項目がそれぞれ満点であること。さらに、許可又は登録施設にあっては、当該業種に係る施設基準に適合すること。
- 2 認証ステップ3の認証を受けてから半年以上経過し、その間評価基準の3「HACCPに関する項目」のうち、認証ステップ3における全ての項目を継続して実施していること。
- 3 評価基準の4「プレミアム認証に関する項目」のうち、5項目以上を3か月以上継続して実施していること。
- 4 食品衛生法，食品表示法，食品衛生取締条例又はかきの処理に関する取締条例に基づく命令若しくは処分を過去1年以内に受けたことがないこと。

別記第2

1 施設・設備項目：施設等の状況を点検し、適合している項目をチェックします。

施設設備を備えている項目に○を付けてください。★は必須項目、それ以外の項目は推奨項目です。

施設・設備項目	必須項目	自己採点	評価点数
1 施設の構造・配置・作業区分			
① 製造場・加工場・調理場（以下「作業場」という。）は、住居等とは区画され、製造・加工・調理（以下「製造等」という。）の専用の場所となっていますか。	★		
② 作業場は、製造等の数量に応じた広さが十分に確保されていますか。	★		
③ 作業場は、作業区域（汚染作業区域：下処理場、清潔作業区域：盛り付け・包装場等）が区分されていますか。			
④ 更衣設備は設置されていますか。	★		
⑤ 作業場に隣接して、食品原材料を衛生的に保管できる食品倉庫が設置されていますか。			
⑥ より清潔な作業区域に入る前に、手指、靴、作業衣からの汚染の持込みを防止する設備・機器が設けられていますか。			
2 床・壁・天井・照明及び換気			
① 作業場の壁、天井は、すき間がなく清掃しやすい構造ですか。	★		
② 作業場の床及び腰壁は、不浸透性材質を用い清掃しやすい構造になっていますか。	★		
③ 作業場は自然採光が十分に取り入れられる構造になっていますか、又は十分な照明設備が設置されていますか。	★		
④ 作業場には、油煙、熱気、蒸気等を適正に排出するための十分な能力の換気設備等が設置されていますか。	★		
⑤ 照明や換気設備は、天井に組込み又は天井裏に収納され、清掃しやすい構造になっていますか。また、照明設備は、食品がむき出しになっている製造等ライン上で飛散防止措置がとられていますか。			
⑥ 作業場の主要な場所には、空気調整設備など室内温度を調節する設備が設けられていますか。			
3 ねずみ、昆虫等防止設備			
① 作業場には、防虫設備が設けられていますか（開放窓に防虫網戸、換気口に防虫設備等）。	★		
② 排水溝、下水溝には、ねずみの侵入防止設備が設けられていますか（防そ金網等）。	★		
4 食品取扱施設の周囲			
清掃しやすい材料で作られ、適当な勾配があり、水たまりが生じないように排水が良い構造になっていますか。			
5 洗浄設備等			
① 食品を汚染しない適切な場所に、器具・容器を洗浄するための十分な洗浄設備（流し等）が設置されていますか。	★		
② 洗浄設備には給湯設備が設けられていますか。			
③ 便所及び作業所内の従業員が使用しやすい場所に、専用の流水式手洗い設備が設置されていますか。	★		
④ 手洗い設備には、手指の洗浄・消毒に必要な洗浄剤、消毒薬が備えられていますか。	★		
⑤ 手洗い設備は、適切な大きさを有し、洗浄後再汚染しない構造になっていますか（自動式、足踏み式、ひじ押し式等）。			
⑥ 手洗い設備には、ペーパータオル、手指乾燥機等が設けられていますか。			
⑦ 手洗い設備は、作業区分ごとに従業員数に応じた数が設置されていますか。			
⑧ 手洗い設備には給湯設備が設けられていますか。			
⑨ 洗浄及び手洗い設備の排水は、床に流さず排水溝に導かれる構造になっていますか。			

6 食品取扱設備			
① 作業場には、食品等の種類及び取扱方法に応じた数及び大きさの機械・器具が設けられていますか。	★		
② 固定した機械・器具及び移動しがたい器具は、洗浄しやすい位置に配置されていますか。	★		
③ 機械・器具のうち、食品に直接接触する部分は、耐水性で洗浄・殺菌ができる構造・材質になっていますか（木製部分が露出しているものはありませんか。）。	★		
④ 移動性の器具及び容器類を衛生的に保管する設備（戸棚等）が設置されていますか。	★		
⑤ 器具・容器類は、食品用と非食品用、原材料と最終製品用、生食用と加熱加工用等、用途に応じて専用になっていますか。			
⑥ 原材料の受入れから製品の出荷までの工程は、交差しないように機械・器具が適切に配置されていますか。			
7 計器類			
加熱、冷却、加圧及び貯蔵するための設備に、温度、圧力等を正確に調整する装置があり、かつ、その温度、圧力等の測定計器類は、数値の見やすいところに設けられていますか。	★		
8 給水設備 ※①、②のいずれかを採点			
① 使用水は、水道法に規定する水道事業及び専用水道により供給される水ですか。	★		
② 水道法に規定する水道事業及び専用水道により供給される水以外の水を使用している場合は、消毒設備が設けられていますか。	★		
9 廃棄物の処理			
① 廃棄物容器は耐水性で十分な容量を有し、ふた付きで汚液・汚臭の漏れがない構造になっていますか。	★		
② 清掃用具は必要に応じて洗浄し、及び乾燥させ、衛生上支障のない専用の場所に保管していますか。	★		
10 便所			
① 便所は、従事者の数に応じた規模で作業場に影響のない位置にあり、ねずみ、昆虫の侵入が防止できる構造になっていますか。	★		
② 便所には専用の履物を備えていますか。			

2 衛生管理項目：施設等の管理状況を見て、実施している項目をチェックします。

実施している項目に○を付けてください。★は必須項目、それ以外の項目は推奨項目です。

衛生管理項目	必須項目	自己採点	評価点数
1 食品取扱施設の衛生管理			
① 施設及びその周辺を清掃、整理整頓し、公衆衛生上支障のない状態を維持していますか。	★		
② 作業場の採光、照明は十分ですか。	★		
③ 作業場の換気は適正に行っていますか。また、換気状況（温度、湿度）の確認を行っていますか。	★		
④ 床、壁、天井その他施設設備に破損があったときは、速やかに補修していますか。	★		
⑤ 施設内の手洗い設備は、常に清潔で十分な水での洗浄、消毒及び乾燥が適切にできる状態になっていますか。	★		
2 食品取扱設備の衛生管理			
① 機械・器具類の点検を実施し、故障や破損があった場合は適切に対策を講じていますか。また、点検、補修等を行ったときは、その結果を記録していますか。	★		
② 製造等の器具・容器等は、使用後に洗浄・消毒を行っていますか。	★		
③ 機械・器具類の洗浄用の洗剤は、適正なものを適正な濃度で使用していますか。			
④ 機械・器具類及び分解した部品等は、所定の場所に衛生的に保管していますか。	★		
⑤ ふきん、まな板及び包丁は、熱湯、蒸気、消毒薬等で消毒し、乾燥していますか。	★		
⑥ 器具等の構造及び材質並びに器具等において取り扱う食品等の特性を考慮し、器具等の適正な清掃、洗浄又は消毒の方法を定めていますか。	★		
3 運搬車両等の衛生管理			
① 食品等又は容器包装の運搬に当たっては、その汚染を防止するため、容易に洗浄及び消毒ができる構造の車両、コンテナ等を使用するとともに、これらを清潔に保つため、洗浄し、及び消毒し、並びに必要なに応じて補修していますか。	★		
② 食品等とそれ以外の貨物を混載する場合には、運搬時の汚染を防止するため、食品等を適切な容器に収納することなどにより他の貨物と区分していますか。	★		
③ 食品等の運搬に当たっては、直射日光を遮断し、ちり、ほこり、排気ガス等からの汚染を防止し、並びに温度、湿度及び運搬時間を適切に管理していますか。	★		
4 食品等の取扱い			
① 原材料は、専用の保管場所で衛生的に保管していますか。			
② 冷蔵庫及び冷凍庫の温度は、適正に管理していますか。			
③ 器具・容器等は、用途及び食品毎に区別して使用していますか。			
④ 異物混入対策として、工程における混入防止対策と確認作業を行っていますか。			
⑤ 洗剤・殺菌剤・殺虫剤等は、内容物の名称を表示した上で食品等と区別して保管していますか。			
⑥ 科学的かつ合理的根拠を十分に備えた食品等の消費期限等を設定していますか。	★		
5 記録の作成及び保存			
① 食品衛生上の危害の発生の防止に必要な限度において、取り扱う食品に係る仕入元、製造又は加工等の状態、出荷又は販売先その他必要な事項に関する記録を作成し、保存していますか。	★		
② 記録の保存期間は、取り扱う食品等の流通実態（消費期限又は賞味期限）等に応じて合理的な期間を設定していますか。	★		

<p>6 使用水等の管理 ※施設・設備項目の8の②に該当する場合に採点</p> <p>水道法に規定する水道事業及び専用水道により供給される水以外の水を使用している場合、年1回以上（業種によっては年3回以上）水質検査を実施していますか。また、消毒設備を点検しその結果を記録していますか。貯水槽を使用している場合、定期的に清掃していますか。</p>	★		
<p>7 ねずみ族、昆虫等対策</p> <p>① ねずみや昆虫の発生状況を定期的に確認し、発生を認めたときは直ちに駆除していますか。また、確認し、又は駆除したときは、その記録を保存していますか。</p> <p>② 作業場の出入口及び網戸が設置されていない窓は、開放していませんか。</p>	★	★	
<p>8 廃棄物及び汚水の取扱い</p> <p>① 廃棄物は、作業場に放置したりせず、適切に処理していますか。</p> <p>② 廃棄物の保管及び廃棄の方法並びに汚水処理設備の維持管理の方法を定めていますか。</p> <p>③ 清掃用具は所定の場所に格納していますか。</p>	★	★	★
<p>9 従事者の衛生管理</p> <p>① 検便は、年1回以上実施していますか。</p> <p>② 従業員の健康診断は、年1回以上実施していますか。</p> <p>③ 製造等を行う区画へ入るときは、必要に応じ、更衣室等で衛生的な作業着及び履物に交換等していますか。</p> <p>④ 爪を短く切り、及びマニキュア等は付けず、作業の前は手指の洗浄及び消毒をし、作業中も必要に応じて手指の洗浄及び消毒を行っていますか。また、使い捨て手袋を使用する場合には交換を行っていますか。</p> <p>⑤ 指輪等の装飾品、腕時計、ヘアピン、安全ピン等を作業場内に持ち込んでいませんか。</p> <p>⑥ 健康状態（化膿創、下痢等の有無）を確認していますか。</p> <p>⑦ 着替え、喫煙、食事は、所定の場所で行っていますか。</p> <p>⑧ 作業区分の変更、用便後などには、手指の洗浄・消毒は適正に行っていますか。</p> <p>⑨ 汚染作業区域から清潔作業区域へ移動する際は、作業衣の交換や履物の消毒を行っていますか。</p>	★	★	★
<p>10 従事者の衛生教育</p> <p>① 従事者に対し、製造等、処理、保管、運搬、販売等を衛生的に行うための衛生教育を行っていますか。</p> <p>② 衛生教育の効果について評価し、必要に応じてその内容を修正していますか。</p>	★	★	
<p>11 不良食品等への対応</p> <p>苦情を受理した場合の対応について定めていますか。（製造業種の場合）自主回収の実施について、迅速かつ適切な実施のための体制及び具体的な回収方法を定めていますか。</p>	★		
<p>12 食品衛生責任者の設置</p> <p>① 食品衛生責任者等を定め、適切に衛生管理を行っていますか。</p> <p>② 食品衛生責任者等は、実務講習会等の講習会に出席していますか。</p>	★	★	
<p>13 管理運営に関する文書</p> <p>食品取扱施設の管理及び食品等の取扱い等の各種手順書（マニュアル）を作成し、従事者に周知徹底していますか。</p>	★		

評価基準採点表

○の数を自己採点の欄に記入してください。

採点項目	満点	自己採点	評価
1 施設・設備項目の合計	36		
必須項目 (★)	21		
2 衛生管理項目の合計	42又は 43*		
必須項目 (★)	33又は 34*		

※使用水が水道法に規定する水道事業及び専用水道により供給される水である場合：衛生管理項目の合計42点，必須項目33点

使用水が水道法に規定する水道事業及び専用水道により供給される水以外の水である場合：衛生管理項目の合計43点，必須項目34点

別記第2

3 HACCPに関する項目：実施している項目に○印を付け、全て実施できているか確認してください。

HACCPに関する項目		自己採点			評価
		ステップ			
		1	2	3	
1 HACCPチームの編成					
①	役割と責任を明確化した衛生管理体制を確立していますか。	/	/	/	
①	HACCPチームは編成していますか。	/	/	/	
②	HACCPチームには製品についての知識及び専門的技術をもっている人（製品の特性や工程の知識を有する人、食品衛生管理者、食品衛生責任者など）が参加していますか。	/	/	/	
③	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識をもっている人が参加していますか。（参加していない場合、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関及び出版物等から得ていますか。）	/	/	/	
2 製品説明書の作成					
①	安全性に関する必要な事項を記載した製品説明書を作成していますか。 （例）・原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 ・物理的・化学的性質（水分活性、pH等） ・殺菌・静菌処理（加熱処理、凍結、加塩、燻煙等） ・包装形態（ガス置換、脱気、真空等） ・保存性、保管条件（保存方法や消費期限又は賞味期限等） ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層				
②	HACCPに基づいて管理する全ての製品に製品説明書を作成していますか。（類似する特性または工程を有する製品についてはグループ化することができます。）				
③	製品説明書に記載されている規格は法令等で定める基準と合致していますか。				
3 使用方法等の確認					
①	製品説明書に当該製品が加工用もしくは直接消費されるものであることが記載されていますか。また、直接消費される場合、製品説明書に対象者（一般消費者、乳幼児、高齢者など）及び調理方法（例：加熱加工用等）が記載されていますか。対象消費者にハイリスク集団（病院食、老人ホーム向け等）が含まれている場合、そのことが記載されていますか。				
4 製造工程一覧図の作成					
①	製造工程一覧図は作成していますか。				
②	製造工程一覧図に製品の原料受入から出荷までの全ての製造工程が記載されていますか。（一時保管、外部委託、戻し工程など）				
5 製造工程一覧図の現場確認					
	実際の製造工程及び施設設備配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行った結果、適切でない場合には、製造工程一覧図の修正を行いましたか。現場の実態を正しく反映していない工程が認められた場合には、製造工程一覧図の修正を行いましたか。	/	/	/	
6 危害要因の分析					
①	製造工程ごとに発生するおそれのある主要な危害の原因となる物質のリスト（危害要因リスト）を作成し、文書化していますか。	/	/	/	
①	製造工程ごとに発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質のリスト（危害要因リスト）を作成し、文書化していますか。	/	/	/	
②	各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質（微生物学的危害要因）を特定していますか。 （例）・病原微生物など（微生物学的危害要因）	/	/	/	

<p>② 各製造工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定していますか。</p> <p>(例) ・金属片、プラスチック片など(物理的危害要因) ・病原微生物など(微生物的危害要因) ・殺虫剤、洗剤の混入、添加物の不適切使用など(化学的危害要因)</p>				
<p>③ 特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、危害が発生するおそれのある工程ごとに、当該食品衛生上の危害の原因となる物質及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を危害要因リストに記載していますか。</p>				
<p>7 重要管理点の決定</p>				
<p>製造工程のうち、管理措置の実施状況の連続的又は相当の頻度の確認(モニタリング)を必要とする重要管理点を定めていますか。最初に「1 HACCPチームの編成」から「7 重要管理点の決定」までを実施しても重要管理点が特定されなかった場合、「6 危害要因の分析」や「7 重要管理点の決定」に問題がないか、再度確認していますか。それでも重要管理点を定める必要がないと判断した場合には、その理由を具体的に記録した文書を作成して保管していますか。</p>				
<p>8 管理基準の設定</p>				
<p>① 重要管理点において危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減又は排除するための基準(管理基準)を設定していますか。</p>				
<p>② 管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等の測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定していますか。</p>				
<p>9 モニタリング方法の設定</p>				
<p>① 管理基準の遵守状況の確認をするためのモニタリングの方法を設定していますか。</p>				
<p>② 十分なモニタリング頻度を設定していますか。</p>				
<p>③ モニタリングの方法に関する全ての記録は、モニタリングを実施した担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p>				
<p>10 改善措置の設定</p>				
<p>① 重要管理点において管理基準が守られなかった場合の改善措置の方法は定めていますか。</p>				
<p>② 改善措置を行う担当者は決まっていますか。</p>				
<p>③ 管理基準が守られなかった場合、すぐに対応(製造ラインの停止等)できる改善措置を定めていますか。</p>				
<p>④ 管理基準が守られなかった場合、問題のある製品の出荷を防ぐことができる改善措置を定めていますか。</p>				
<p>⑤ 改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっていますか。</p>				
<p>⑥ 改善措置を行った場合、内容が記録されていますか。</p>				
<p>11 検証の実施</p>				
<p>① HACCPにより、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確認するために、必要な検証を実施していますか。</p> <p>(例) ・モニタリング及び改善措置の作業が適正に実施されているか、現場での確認やモニタリング記録及び改善措置記録を点検する ・計器類の定期的な校正を実施する ・必要に応じ、製品、中間製品などの検査を実施する ・計器類の校正結果を点検する ・製品の検査結果の記録を点検する ・クレームについて点検する</p>				
<p>② HACCPが有効に機能していることを確認するのに十分な頻度で検証を実施していますか。</p>				
<p>12 記録と保存方法の設定</p>				
<p>① 危害要因の分析の過程で作成した文書を保存していますか。</p>				
<p>② 重要管理点の決定過程を記録した文書を保存していますか。</p>				
<p>③ 管理基準の設定の過程を記録した文書を保存していますか。</p>				
<p>④ モニタリングの記録を作成し、保存していますか。</p>				
<p>⑤ 改善措置についての記録を作成し、保存していますか。</p>				
<p>⑥ 検証の実施記録を作成し、保存していますか。</p>				
<p>⑦ 上記各記録の保存期間を設定していますか。</p>				

別記第2

4 プレミアム認証に関する項目（自主的衛生管理項目）：

3か月以上継続して実施している項目に○を付け、5つ以上実践していることを確認してください。

番号	認証項目	自己採点	評価
1	原材料の仕入れ先での衛生管理方法及びその実施状況について、定期的に立入等で確認していますか。	原材料の衛生管理に関する項目	
2	従事者の衛生管理としてノロウイルス等感染症に関する対策マニュアルを整備し、実践していますか。	従事者の衛生管理に関する項目	
3	停電、洪水等の突発的な事故が発生した場合、製造等の再開前に食品、施設及び機器類等の状態を確認する方法を定めていますか。	災害時などの対応事項	
4	製造する製品にアレルギーを含む場合、原材料の保管を含めた取扱方法を定め、適切に管理していますか。	アレルギー物質に関する事項	
5	試験材料（検査用試薬・陽性試料等）や洗剤・殺菌剤・殺虫剤等の管理者及び保管場所を定め、施錠管理を行っていますか。	洗剤等、原材料以外の管理に関する事項	
6	苦情、健康被害情報等については、販売店経由で寄せられる情報についても把握に努め、これらの情報について企業内での共有化を図っていますか。	苦情等に関する事項	
7	資材や原材料の納入時及び製品の出荷時の積み下ろし作業に立会い、作業が適切に実施されるよう確認を行っていますか。	資材等の搬入や出荷に関する事項	
8	工場内を単独で行動する可能性のある訪問者（業者）には、持ち物を十分確認し、不要なものを持ち込ませないようにしていますか。	訪問者に関する事項	
実施している項目数			