

平成27年度地域連携HACCP導入実証事業スケジュール案(広島市・瀬川食品㈱)

内容		6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	
全体計画	<p style="text-align: center;">HACCP導入手順(7原則12手順)の実践(事業者・広島市(支援))</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> <p>□手順1: HACCPチームの編成</p> <p>□手順2: 製品説明書の作成</p> <p>□手順3: 製品の意図する用途・対象者の確認</p> <p>□手順4: 製造工程図の作成</p> <p>□手順5: 製造工程図の現場確認</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>□手順6(原則1): 危害要因の分析</p> <p>□手順7(原則2): 重要管理点(CCP)の決定</p> <p>□手順8(原則3): 管理基準(CL)の設定</p> <p>□手順9(原則4): モニタリング方法の設定</p> <p>□手順10(原則5): 改善措置の決定</p> </div> <div style="width: 30%;"> <p>□手順11(原則6): HACCPプランの検証</p> <p>□手順12(原則7): 記録の文書化・保管</p> </div> </div> <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">※状況により他品目のHACCPプラン作成</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">HACCPプラン作成</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">HACCPプラン導入・検証・修正</div> </div>											
		<p>一般的衛生管理プログラムの確認 (事業者・広島市(支援))</p>					<p>一般的衛生管理プログラムの整備 (事業者・広島市(支援))</p>					
		報告書作成(広島市)										
		HACCPチームミーティング(事業者)										
HACCPチームミーティング(事業者)		HACCPチームミーティング(適宜)										
検討会議の開催(事業者、中国四国厚生局、広島市、コンサルタント等)			○				○			○		
施設への立入(広島市)		○	○	○	○	○	○	○	○			
施設への立入(コンサルタント)				○	○	○	○	○	○			
検査(コンサルタント)				○					○			
衛生講習会(コンサルタント)				○	○	○			○			
報告書の作成(広島市)	指導の記録	指導事項の記録(随時)										
	導入効果の調査(従事者の意識の変化)		○							○		
	導入効果の調査(生産性・クレーム件数等の変化)		○							○		

HACCP導入支援スケジュール

時系列	食品等事業者	広島市	コンサルタント業者
5月20日		事業概要説明(1回目)	
6月5日		事業概要説明(2回目)	
6月10日	—	所内協議(1回目)	
6月24日		施設立入(1回目)	
6月25日	—	所内協議(2回目)	
7月8日	—	所内協議(3回目)	
7月14日	—	所内協議(4回目)	
7月15日		施設立入(2回目)	
		導入効果調査(1回目)	
7月24日	—	コンサルタント業者の選定実施	
7月30日		検討会議(1回目)	
8月5日		支援者間協議(1回目)	
8月10日	—	所内協議(5回目)	—
8月18日		2者間協議(1回目)	—
8月25日		施設立入(3回目)	
8月28日	講習会受講(1回目)	—	講習会(1回目)・検査(2回目)の実施
9月2日		2者間協議(2回目)	
9月15日	—	所内協議(6回目)	—
9月16日		施設立入(4回目)	
	講習会受講(2回目)	—	講習会実施(2回目)
9月24日		2者間協議(3回目)	
10月5日	—	支援者間協議(2回目)	
10月14日	講習会受講(3回目)	—	講習会実施(3回目)
10月15日	CCP管理開始	—	—
10月19日	—	所内協議(7回目)	—
10月21日		施設立入(5回目)	
11月2日		2者間協議(4回目)	
11月9日	—	HACCP普及推進地方連絡協議会参加	
11月11日	—	所内協議(8回目)	—
11月12日	—	支援者間協議(3回目)	
11月20日		施設立入(6回目)	
12月2日		2者間協議(5回目)	
12月4日		検討会議(2回目)	
12月15日	—	所内協議(9回目)	—
12月16日		施設立入(7回目)	
12月23日	HACCPチーム会議(1回目)	—	—
1月9日	社内ミーティング(1回目)	—	—
1月12日		2者間協議(6回目)	
1月14日	—	所内協議(10回目)	—
1月16日	社内ミーティング(2回目)	—	—
1月18日	—	HACCP導入施設の視察(姫路市)	
1月20日		施設立入(8回目)~HACCP運用開始、導入効果調査(2回目)	
	講習会受講(4回目)	—	講習会(4回目)・検査(2回目)の実施
2月24日	—	所内協議(11回目)	—
2月25日	HACCPチーム会議(2回目)	—	—
3月1日		施設立入(9回目)	
3月4日		検討会議(3回目)	

7 月分

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品(株)
所在地	広島市 西区 商工センター 7-2-37
対象製品等	とろろ昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	△
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	△
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	×
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	

点検実施者	点検実施日
古森 裕美	2015.07.15

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター9-7702-37
対象製品等	とろろ昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	

点検実施者	点検実施日
古森裕美	2015/8/25

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター9-7丁目2-37
対象製品等	と33 昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	△
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の継続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	△
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	△
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	

点検実施者	点検実施日
古森 裕美	2015/9/24

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商エセンタ-7丁目2-37
対象製品等	とろろ昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	△
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置:工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者	点検実施日
古森 裕美	2015/10/21

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター7-2-37
対象製品等	E33 昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	△
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者	点検実施日
古森裕美	2015/11/20

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター7-7T0 2-37
対象製品等	とろろ昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCPチームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	△
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者	点検実施日
古森 裕美	2015/12/16

HACCP自主点検票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センタービル2-37
対象製品等	とろろ昆布

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP チームの編成	製品やその製造について熟知した者の参加が必要です。なお、HACCPに関する専門的な知識及び助言は関係団体、行政機関、出版物等から得ることができます。	○
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	○
3	意図する用途等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるもののかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法を記載します。	○
4	製造工程一覧図の作成	製品の全ての製造工程が記載された製造工程一覧図を作成します。	○
5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図について、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い、適切でない場合には修正します。	○
6(原則1)	危害要因の分析(HA)	全ての危害の原因となる物質を列挙し、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ます。また、当該危害の発生を防止するための措置を検討し、危害要因リストを作成します。	○
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	危害要因分析で特定された危害要因となる物質による危害の発生を防止するため、当該工程に係る管理措置の実施状況の連続的な確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	○
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、危害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)を設定します。	○
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	○
10(原則5)	改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合にとる措置(改善措置: 工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の措置を含む)をあらかじめ設定します。	○
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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検証を行います。	○
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管します。	○

点検実施者	点検実施日
古森 裕美	2016/1/20

7月分

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCPチームの作成	○
7.1.1	評価項目	
✓	HACCPチームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)	
✓	HACCPチームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例:厚生労働省のホームページ)から得ていますか。	
2	製品説明書の作成	△
7.2.1	評価項目	
✓	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。 (記載する事項の例:必ずしも全てを記載する必要はありません) ・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、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)	
3	製品説明書の活用	○
7.3.1	評価項目	
✓	製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例:一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。	
4	製造工程一覧図の作成	△
7.4.1	評価項目	
✓	製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)	

7/

る

12

5	製造工程一覧図の現場確認	X
	<p>製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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。</p>	
6	危害要因の分析(HA)	
	<p>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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
	<p>危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)</p>	
	<p>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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)</p>	
7	重要管理点(CCP)の特定	
	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
8	管理基準(CL)の設定	
	<p>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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
	<p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)</p>	
9	モニタリング方法の設定	
	<p>管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認するためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)</p>	
	<p>十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)</p>	
	<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p>	

10	改善措置の設定	
11	検証の実施	
12	記録保存方法の設定	

7-27-2	詳細項目
	<p>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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>
	<p>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>
7-27-2	詳細項目
	<p>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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>
	<p>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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)</p>
7-27-2	詳細項目
	<p>手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。</p>
	<p>手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。</p>
	<p>手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。</p>
	<p>手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。</p>
	<p>手順10、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>手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。</p>
	<p>上記各記録の保存期間を設定していますか。</p>

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック項目	
	✓ HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)	
	✓ HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓ HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例:厚生労働省のホームページ)から得ていますか。		
2	製品説明書の作成	○
	チェック項目	
	✓ 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。 (記載する事項の例:必ずしも全てを記載する必要はありません) ・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、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓ HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)		
3	意図する用途等の確認	○
	チェック項目	
✓ 製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例:一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。		
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック項目	
	✓ 製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓ 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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)		

5	製造工程一覧図の現場確認	○
✓	<p>製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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。</p>	
6	危害要因の分析(HA)	
	<p>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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
	<p>危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)</p>	
	<p>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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)</p>	
7	重要管理点(GCP)の決定	
	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
8	管理基準(CL)の設定	
	<p>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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p> <p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)</p>	
9	モニタリング方法の設定	
	<p>管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)</p>	
	<p>十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)</p>	
	<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p>	

10	改善措置の設定	
	チェック	詳細項目
		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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
		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。
11	検証の実施	
	チェック	詳細項目
		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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
		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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)
12	記録と保存方法の設定 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。)	
	チェック	詳細項目
		手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。
		手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。
		上記各記録の保存期間を設定していますか。

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_jiryou/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
		○
チェック		
✓	HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)	
✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例:厚生労働省のホームページ)から得ていますか。	
		○
チェック		
✓	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。 (記載する事項の例:必ずしも全てを記載する必要はありません) ・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、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)	
		○
チェック		
✓	製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例:一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。	
		○
チェック		
✓	製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)	

チェック	確認項目	
✓	<p>製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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。</p>	○
		△
✓	<p>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)を作成しましたか。</p>	
✓	<p>(※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
△	<p>危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)</p>	
△	<p>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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)</p>	
		△
✓	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合、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、その文書を作成しましたか。</p>	
△	<p>(危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
		△
△	<p>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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
△	<p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)</p>	
△	<p>管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認するためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。</p>	
△	<p>(厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)</p>	
	<p>十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)</p>	
	<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p>	

ステップ	検証項目
	<p>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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>
	<p>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>
ステップ	検証項目
	<p>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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>
	<p>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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)</p>
ステップ	検証項目
	<p>手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。</p>
	<p>手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。</p>
	<p>手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。</p>
	<p>手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。</p>
	<p>手順10、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>手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。</p>
	<p>上記各記録の保存期間を設定していますか。</p>

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCPチームの編成	○
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>HACCPチームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>HACCPチームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例：厚生労働省のホームページ)から得ていますか。</p>	
2	製品説明書の作成	○
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>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。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> ・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、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)</p>	
3	製造する用途等の記載	○
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。</p>	
4	製造工程一覧図の作成	○
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
	<input checked="" type="checkbox"/> <p>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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)</p>	

5	製造工程一覧図の現場確認	9
✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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(HA)	△
✓	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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
△	危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄に記載する作業に当たります。)	
△	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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄に記載する作業に当たります。)	
7	重要管理点(CCP)の決定	9
✓	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄に記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
8	管理基準(CL)の設定	9
✓	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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)	
9	モニタリング方法の設定	9
✓	管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りません。)	
✓	十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)	
✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。	

10	改善措置の設定		9
	チェック	詳細項目	
	✓	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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	✓	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。	
11	検証の実施		9
	チェック	詳細項目	
	✓	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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
	✓	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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)	
12	記録と保存方法の設定		9
	チェック	詳細項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	
	✓	上記各記録の保存期間を設定していますか。 2年	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
		○
1	<p>HACCPチームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)</p>	○
2	<p>HACCPチームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理責任者等)</p>	○
3	<p>HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例：厚生労働省のホームページ)から得ていますか。</p>	○
4		○
5	<p>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。 (記載する事項の例として必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> 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・滅菌処理(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、消費期限、賞味期限等) 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 流通方法 想定する使用方法 消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	○
6	<p>HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)</p>	○
7		○
8	<p>製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨が記載されていますか。</p>	○
9		○
10	<p>製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	○
11	<p>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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)</p>	○

5	<p>製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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。</p> <p>✓</p>
6	<p>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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてグルーピングしてまとめて作成することは可能ですが、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。)</p> <p>✓</p> <p>【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p> <p>△</p> <p>危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄に記載する作業に当たります。)</p> <p>△</p> <p>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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄に記載する作業に当たります。)</p>
7	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄に記載する作業に当たります。)</p> <p>✓</p> <p>最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたが、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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>
8	<p>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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p> <p>✓</p> <p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活度、溶存酸素等測定できる指標又は計測可能な官能的指標で設定しましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)</p> <p>✓</p>
9	<p>管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認するためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りません。)</p> <p>✓</p> <p>十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)</p> <p>✓</p> <p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p> <p>✓</p>

改善措置の決定		②
チェック	詳細項目	
✓	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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	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。	
HACCPの検証		③
チェック	詳細項目	
✓	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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)	
記録の保存		④
チェック	詳細項目	
✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定していますか。	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_jryou/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	詳細項目
	✓	HACCP チームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例：厚生労働省のホームページ)から得ていますか。	
2	製品説明書の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	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。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はありません) <ul style="list-style-type: none"> 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、消費期限、賞味期限等) 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 流通方法 想定する使用方法 消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
✓	HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)	
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	詳細項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。	
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)
✓	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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
✓	製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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(HA)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	△	危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)	
△	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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)		
7	重要管理点(GCP)の決定		○
	チェック	詳細項目	
✓	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)		
8	管理基準(GL)の設定		○
	チェック	詳細項目	
✓	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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)		
✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)		
9	モニタリング方法の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認するためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)	
	✓	十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)	
✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。		

10	改善措置の設定	○
	チェック	評価項目
✓	<p>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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
✓	<p>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>	
11	検証の実施	○
	チェック	評価項目
✓	<p>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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
✓	<p>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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)</p>	
12	<p>記録と保存方法の設定 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできます。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要です。)</p>	○
	チェック	評価項目
✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定していますか。	

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_jryou/shokuhin/haccp/index.html

HACCP自主点検チェックリスト(一般食品)

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCPチームの編成	○
	7.2.1.2	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームは編成できましたか。 (従業員が少数の場合、チームは必ずしも複数名である必要はありません、また、外部の人材を活用することもできます。)	
	<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームには製品やその製造について熟知する者が参加していますか。 (製品に関する知識及び専門的な技術を有し、製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
<input checked="" type="checkbox"/> HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していますか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等(例:厚生労働省のホームページ)から得ていますか。		
2	製品説明書の作成	○
	7.2.1.3	
	<input checked="" type="checkbox"/> 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。 (記載する事項の例:必ずしも全てを記載する必要はありません) ・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、消費期限、賞味期限等) ・法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 ・流通方法 ・想定する使用方法 ・消費者層 等 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製品説明書の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
<input checked="" type="checkbox"/> HACCPに基づいて管理する全ての製品について製品説明書を作成していますか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はありません。)		
3	異なる用途物の確認	○
	7.2.1.4	
<input checked="" type="checkbox"/> 製品説明書に当該製品が加工用又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。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例:一般消費者、乳幼児、高齢者等)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、その旨が記載されていますか。		
4	製造工程一覧図の作成	○
	7.2.1.5	
	<input checked="" type="checkbox"/> 製造工程一覧図は作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に製造工程図の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
<input checked="" type="checkbox"/> 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。 (特に、一時保管、外部委託や戻し工程などの工程がある場合は記載することが必要です。)		

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	確認項目	
✓	<p>製造工程一覧図について、実際の製造工程及び施設設備配置に現場で照らし合わせて、適切か否かの確認を行いましたか。 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。</p>		
6	危害要因の分析(HA)		○
	チェック	確認項目	
	✓	<p>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)を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に危害要因分析表(危害要因リスト)の作成作業の例が、また付録には危害要因分析表(危害要因リスト)の様式例及び危害要因抽出マニュアルが載っていますので参考にしてください。危害要因分析表(危害要因リスト)の第1欄と第2欄を記載する作業に当たります。なお、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はありません。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
	✓	<p>危害要因リストのうち、各製造工程において管理すべき食品衛生上の危害の原因となる物質を特定しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第3欄と第4欄を記載する作業に当たります。)</p>	
✓	<p>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、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ましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第5欄を記載する作業に当たります。)</p>		
7	重要管理点(CCP)の決定		
	チェック	確認項目	
✓	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しましたか。 (危害要因分析表(危害要因リスト)の第6欄を記載する作業に当たります。) 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6.7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度確認しましたか。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ましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に重要管理点の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>		
8	管理基準(CL)の設定		
	チェック	確認項目	
	✓	<p>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、その文書を作成しましたか。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に管理基準の例が載っていますので、それを参考にしてください。)</p>	
✓	<p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等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ましたか。(管理基準は必ずしも数値である必要はありません)</p>		
9	モニタリング方法の設定		
	チェック	確認項目	
	✓	<p>管理基準の遵守状況を連続的又は相当の頻度で確認をするためのモニタリングの方法を設定し、その文書を作成しましたか。 (厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」にモニタリングの例が載っていますので、それを参考にしてください。また、管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足ります。)</p>	
	✓	<p>十分なモニタリング頻度を設定していますか。 (設定した理由を整理しておいてください。)</p>	
✓	<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われていますか。</p>		

10	改善措置の設定		0
	チェック	詳細項目	
	✓	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を定め、その文書を作成しましたか。 改善措置を行う担当者は決まっていますか、また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。 (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に改善措置の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	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。		
11	検証の実施		0
	チェック	詳細項目	
	✓	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、検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施していますか。 【記載する検証事項の例】 ・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及び改善措置記録を確認する ・計器類の定期的な校正を実施する ・設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する (※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に検証の例が載っていますので、それを参考にしてください。)	
✓	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。 (頻度を設定した理由を整理しておいてください。)		
12	記録と保存方法の設定		0
	※厚生労働省が作成し、公開している「HACCP入門のための手引書」に記録の例が載っていますので、それを参考にしてください。これまでに使用していた作業日報帳、既存の記録をアレンジして、必要事項を記載することもできます。なお、重要管理点も定めのない場合は、手順8から手順11のチェックは不要です。		
	チェック	詳細項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した記録を保存していますか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存していますか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存していますか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存していますか。	
	✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存していますか。	
✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存していますか。		
✓	上記各記録の保存期間を設定していますか。		

※厚生労働省が作成した「HACCP入門のための手引書」を下記URLに掲載しているので、参考にしてください。
http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)	
1	HACCP チームの編成	×	
	チェック		詳細項目
	<input checked="" type="checkbox"/>		HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
			HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。		
2	製品説明書の作成	△	
	チェック		詳細項目
	<input checked="" type="checkbox"/>		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るか。 (記載する事項の例: 必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外()
	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)		
3	意図する用途等の確認	×	
	チェック		詳細項目
	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例: 一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例: 加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。		
4	製造工程一覧図の作成	△	
	チェック		詳細項目
	<input checked="" type="checkbox"/>		製造工程一覧図を作成しているか。
	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)		

5	製造工程一覧図の現場確認	×
	<p>チェック</p> <p>製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。</p>	
6	危害要因の分析(HA)	×
	<p>チェック</p> <p>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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
	<p>危害要因リストのうち、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るか。</p>	
	<p>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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。</p>	
7	重要管理点(CCP)の決定	×
	<p>チェック</p> <p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6. 7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。</p>	
8	管理基準(GL)の設定	×
	<p>チェック</p> <p>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、その文書を作成しているか。 管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)</p>	
9	モニタリング方法の設定	×
	<p>チェック</p> <p>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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)</p>	
	<p>十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)</p>	
	<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか</p>	

10	改善措置の設定		X
	チェック	評価項目	
		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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
		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るか。	
11	検証の実施		X
	チェック	評価項目	
		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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ()	
		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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	記録と保存方法の設定 (これまでに使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		X
	チェック	評価項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.6/24

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	確認項目
	✓	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	製品説明書の作成	△
	チェック	確認項目
	✓	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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外()
	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	確認項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	製造工程一覧図の作成	△
	チェック	確認項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		X
	チェック	<p>製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。</p>	
6	危害要因の分析(HA)		X
	チェック	<p>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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
		<p>危害要因リストのうち、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るか。</p>	
		<p>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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。</p>	
7	重要管理点(CCP)の決定		X
	チェック	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6. 7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。</p>	
8	管理基準(GL)の設定		X
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。 管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)</p>	
9	モニタリング方法の設定		X
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)</p>	
		<p>十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)</p>	
		<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか</p>	

10	改善措置の設定		X
	チェック	評価項目	
		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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
		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るか。	
11	検証の実施		X
	チェック	評価項目	
		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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ()	
		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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		X
	チェック	評価項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.7/15

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	詳細項目
	✓	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	製品説明書の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外()
	✓	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	詳細項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
✓	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	<p>製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。</p>	
6	危害要因の分析(HA)		×
	チェック	<p>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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p>	
		<p>危害要因リストのうち、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るか。</p>	
		<p>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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。</p>	
7	重要管理点(GCP)の決定		×
	チェック	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。</p>	
8	管理基準(GL)の設定		×
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。</p> <p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)</p>	
9	モニタリング方法の設定		×
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)</p>	
		<p>十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)</p>	
		<p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか</p>	

10	改善措置の設定		X
	チェック	詳細項目	
	<p>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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。</p> <p>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るか。</p>		
11	検証の実施		X
	チェック	詳細項目	
	<p>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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ()</p> <p>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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)</p>		
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		X
	チェック	詳細項目	
	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。		
	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。		
	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。		
	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。		
	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。		
	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。		
	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.8/25

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	詳細項目
	✓	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	製品説明書の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input type="checkbox"/> 上記以外()
✓	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	詳細項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック	詳細項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
✓	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	△	危害要因リストのうち、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るか。	
△	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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。		
7	重要管理点(CCP)の決定		△
	チェック	詳細項目	
	△	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。	
8	管理基準(GL)の設定		△
	チェック	詳細項目	
	△	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、その文書を作成しているか。	
△	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)		
9	モニタリング方法の設定		×
	チェック	詳細項目	
	△	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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
		十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか		

10	改善措置の設定		X
	チェック	詳細項目	
		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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
		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るか。	
11	検証の実施		X
	チェック	詳細項目	
		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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input type="checkbox"/> 上記以外 ()	
		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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		X
	チェック	詳細項目	
		手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
		手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
		手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
		手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
		手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
		上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.9/16

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック項目	
	✓ HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)	
	✓ HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓ HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。		
2	製品説明書の作成	○
	チェック項目	
	✓ 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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外()	
✓ 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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)		
3	意図する用途等の確認	○
	チェック項目	
✓ 製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。		
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック項目	
	✓ 製造工程一覧図を作成しているか。	
✓ 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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)		

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	△	危害要因リストのうち、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るか。	
	△	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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(GCP)の決定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。	
8	管理基準(GL)の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。	
	✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
	✓	十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか	

10	改善措置の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
✓	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るか。		
11	検証の実施		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input checked="" type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input checked="" type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 ()	
✓	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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)		
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		○
	チェック	詳細項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.10/21

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック項目	
	✓ HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)	
	✓ HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)	
✓ HACCP チームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。		
2	製品説明書の作成	○
	チェック項目	
	✓ 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るか。 (記載する事項の例：必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外()	
✓ 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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)		
3	意図する用途等の確認	○
	チェック項目	
✓ 製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例：一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例：加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。		
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック項目	
	✓ 製造工程一覧図を作成しているか。	
✓ 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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)		

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	詳細項目	
	✓	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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	△	危害要因リストのうち、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るか。	
	△	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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(GCP)の決定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6、7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。	
8	管理基準(GL)の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。	
	✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		○
	チェック	詳細項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
	✓	十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか	

10	改善措置の設定		○
	チェック	評価項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
✓	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るか。		
11	検証の実施		○
	チェック	評価項目	
	✓	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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input checked="" type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input checked="" type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 ()	
✓	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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)		
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		○
	チェック	評価項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
		手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.11/20

HACCP確認票(一般食品)

12月分

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	評価項目
	✓	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
2	製品説明書の作成	○
	チェック	評価項目
	✓	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るか。 (記載する事項の例: 必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質 (水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理 (加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態 (ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件 (保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 ()
	✓	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	評価項目
	✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者 (例: 一般消費者、乳幼児、高齢者等) 及び調理方法 (例: 加熱加工用等) が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック	評価項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
✓	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	<p>製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。</p> <p>✓</p>	
6	危害要因の分析(HA)		△
	チェック	<p>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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)</p> <p>✓</p>	
	△	<p>危害要因リストのうち、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るか。</p> <p>△</p> <p>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、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)を検討し、危害要因リストに記載しているか。</p>	
7	重要管理点(CCP)の決定		○
	チェック	<p>製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6. 7に戻って危害要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。</p> <p>✓</p>	
8	管理基準(GL)の設定		○
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。</p> <p>✓</p> <p>管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)</p> <p>✓</p>	
9	モニタリング方法の設定		○
	チェック	<p>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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)</p> <p>✓</p>	
	✓	<p>十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)</p> <p>✓</p> <p>モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか</p> <p>✓</p>	

10	改善措置の設定		○
	チェック	評価項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
✓	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るか。		
11	検証の実施		○
	チェック	評価項目	
	✓	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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input checked="" type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input checked="" type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 ()	
✓	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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)		
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		○
	チェック	評価項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
✓	上記各記録の保存期間を設定しているか。		

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H27.12/16

HACCP確認票(一般食品)

施設名	瀬川食品株式会社
所在地	広島市西区商工センター七丁目2番37号
対象製品等	とろろ昆布

手順番号	項目	評価 (○△×)
1	HACCP チームの編成	○
	チェック	確認項目
	✓	HACCP チームは編成できているか。 (従業員が少数の場合、必ずしも複数名である必要はない)
	✓	HACCP チームには製品やその製造について熟知している者が参加しているか。 (製品の特性や工程の知識を有する者、食品衛生管理者、食品衛生責任者等)
✓	HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加しているか。 参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ているか。	
2	製品説明書の作成	○
	チェック	確認項目
	✓	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るか。 (記載する事項の例: 必ずしも全てを記載する必要はない) <input checked="" type="checkbox"/> 原材料等の組成及び添加物の名称と使用量 <input checked="" type="checkbox"/> 物理的・化学的性質(水分活性、pH等) <input checked="" type="checkbox"/> 殺菌・静菌処理(加熱処理、凍結、加塩、燻煙等) <input checked="" type="checkbox"/> 包装形態(ガス置換、脱気、真空等) <input checked="" type="checkbox"/> 保存性、保管条件(保存方法、消費期限、賞味期限等) <input checked="" type="checkbox"/> 法令に基づく規格が設定されている場合、その規格 <input checked="" type="checkbox"/> 流通方法 <input checked="" type="checkbox"/> 想定する使用方法 <input checked="" type="checkbox"/> 消費者層 <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外()
✓	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るか。 (ただし、類似する特性又は工程を有する製品についてはグループ化して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品説明書を1部ずつ作成する必要はない。)	
3	意図する用途等の確認	○
	チェック	確認項目
✓	製品説明書に当該製品が加工用又は直接消費されるものであることを記載しているか。 直接消費される場合、製品説明書に対象者(例: 一般消費者、乳幼児、高齢者等)及び調理方法(例: 加熱加工用等)が記載されているか。 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、その旨を記載しているか。	
4	製造工程一覧図の作成	○
	チェック	確認項目
	✓	製造工程一覧図を作成しているか。
✓	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を記載しているか。 (一時保管、外部委託、戻し工程等)	

5	製造工程一覧図の現場確認		○
	チェック	評価項目	
	✓	製造工程一覧図について、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ているか。 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っているか。	
6	危害要因の分析(HA)		○
	チェック	評価項目	
	✓	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)を作成しているか。 (なお、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して一つにまとめて作成することができ、必ずしも全ての製品ごとに製品ごとに1部ずつリストを作成する必要はない。) 【危害の原因となる物質の例】 ・金属片、プラスチック片などの混入等(物理的危険要因) ・病原微生物の増殖、殺菌不足等(微生物的危険要因) ・殺虫剤や洗剤の混入、添加物の不適切使用等(化学的危険要因)	
	✓	危険要因リストのうち、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るか。	
	✓	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、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)を検討し、危険要因リストに記載しているか。	
7	重要管理点(CCP)の決定		○
	チェック	評価項目	
	✓	製造工程のうち、それ以降の工程で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できない場合で、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、その文書を作成しているか。 最初に手順7まで実施しても重要管理点が特定されなかった場合、手順6. 7に戻って危険要因分析や重要管理点の特定に問題がないか、再度、確認し、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いるか。	
8	管理基準(GL)の設定		○
	チェック	評価項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。	
	✓	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観及び食感のような官能的指標で設定しているか。(管理基準は必ずしも数値である必要はない)	
9	モニタリング方法の設定		○
	チェック	評価項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。(管理基準を官能的指標で設定した場合、その指標をもってモニタリングを行うことで足りる。)	
	✓	十分なモニタリング頻度を設定しているか(事業者が設定した理由を説明できるか。)	
	✓	モニタリングに関する全ての文書と記録は、モニタリングを行う担当者及び責任者による署名が行われているか	

10	改善措置の設定		○
	チェック	評価項目	
	✓	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、その文書を作成しているか。 改善措置を行う担当者は決まっているか、また改善措置を行った場合、確認する責任者は決まっているか。	
	✓	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るか。	
11	検証の実施		○
	チェック	評価項目	
	✓	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検証するための方法を記載した文書を作成し、検証を実施しているか。 (記載する検証事項の例) <input checked="" type="checkbox"/> 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及び改善措置記録を確認する <input checked="" type="checkbox"/> 計器類の定期的な校正を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 設定した衛生管理が実際に食品衛生上の危害の発生を適切に防止しているかどうかを確認するために、必要に応じ、製品、中間製品の検査などの検査を実施する <input checked="" type="checkbox"/> 上記以外 ()	
	✓	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るか。 (事業者が頻度を設定した理由を説明できるか。)	
12	記録と保存方法の設定 (これまでで使用していた作業日報等、既存の記録をアレンジして、必要事項を記録することもできる。なお、重要管理点を定めない場合には、手順8から手順11のチェックは不要。)		○
	チェック	評価項目	
	✓	手順6、危害要因の分析について、作成した文書を保存しているか。	
	✓	手順7、重要管理点の決定について記録を保存しているか。	
	✓	手順8、管理基準の設定の記録を保存しているか。	
	✓	手順9、モニタリングの記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順10、改善措置についての記録を作成し、保存しているか。	
	✓	手順11、検証の実施記録を作成し、保存しているか。	
	✓	上記各記録の保存期間を設定しているか。	

特記事項

確認実施者	確認実施日
広島市保健所	H28.1/20

一般的衛生管理の改善状況

1 3者で協議した内容

	変更点	変更前	変更後
機械器具・ 施設設備の 衛生管理	ステンレスタンクの衛生管理	酢酸菌発生時、アルコール消毒	年1回、タンク内の清掃・アルコール消毒 [記録有り]
	漬け前槽の衛生管理	特になし	定期的に、漬け前槽内の清掃・アルコール消毒 [記録有り]
	紫外線殺菌灯の保守管理	殺菌灯が切れたら交換 (交換時期未定)	年2回、交換 [記録有り]
	ギロチンの衛生管理	作業終了後、ウエスで昆布片の拭取	作業終了後、ウエスで昆布片の拭取・アルコール消毒
	目視選別作業台の衛生管理	作業終了後、ウエスで昆布片の拭取	作業終了後、アルコール消毒 [記録有り]
	砂落としベルトコンベアーの衛生管理	作業終了後、昆布片の除去	作業終了後、昆布片の除去・アルコール消毒 [記録有り]
	切削刃の衛生管理	研磨後、ウエスで研削液の拭取	研磨後、ウエスで研削液を拭取・アルコール消毒
	袋詰用器具の衛生管理	特になし	作業前、アルコール消毒
	はかりの衛生管理	作業前、アルコール消毒 [記録なし]	作業前にアルコール消毒 [記録有り]
	作業台の衛生管理	作業前、アルコール消毒 [記録なし]	作業前にアルコール消毒 [記録有り]
	トイレの衛生管理	清掃実施 (週1回)	清掃実施 (週1回)、アルコール消毒 (毎日) [記録有り]
従事者の 衛生管理	手洗い手順書の掲示	製造室内の1ヶ所に掲示	製造室内全ての手指洗浄設備に掲示
	従業員の体調管理	従事者申告による体調確認 [記録有り]	現場責任者が各従事者の体調確認 [記録有り]
	嘔吐物処理セットの整備	特になし	嘔吐物処理セットを整備

2 食品等事業者の自主的な取組 (一部例示)

	変更点	変更前	変更後
機械器具・ 施設設備の 衛生管理	ギロチン刃の保守管理	特になし	使用前後、ギロチン刃の撮影を行い刃の欠けの有無を確認 [記録有り]
	ステンレスタンクふたの	定期的に、ウエスで拭取清掃	定期的に、ウエスで拭取清掃 [記録有り]
	作業台の衛生管理	作業台上に不要物がある	作業台上の不要物の撤去
	ハカリの衛生管理	サビ発生あり (2台)	2台を新規購入し、更新
	切削機の保守管理	特になし	油、鉄粉混入防止のため改善

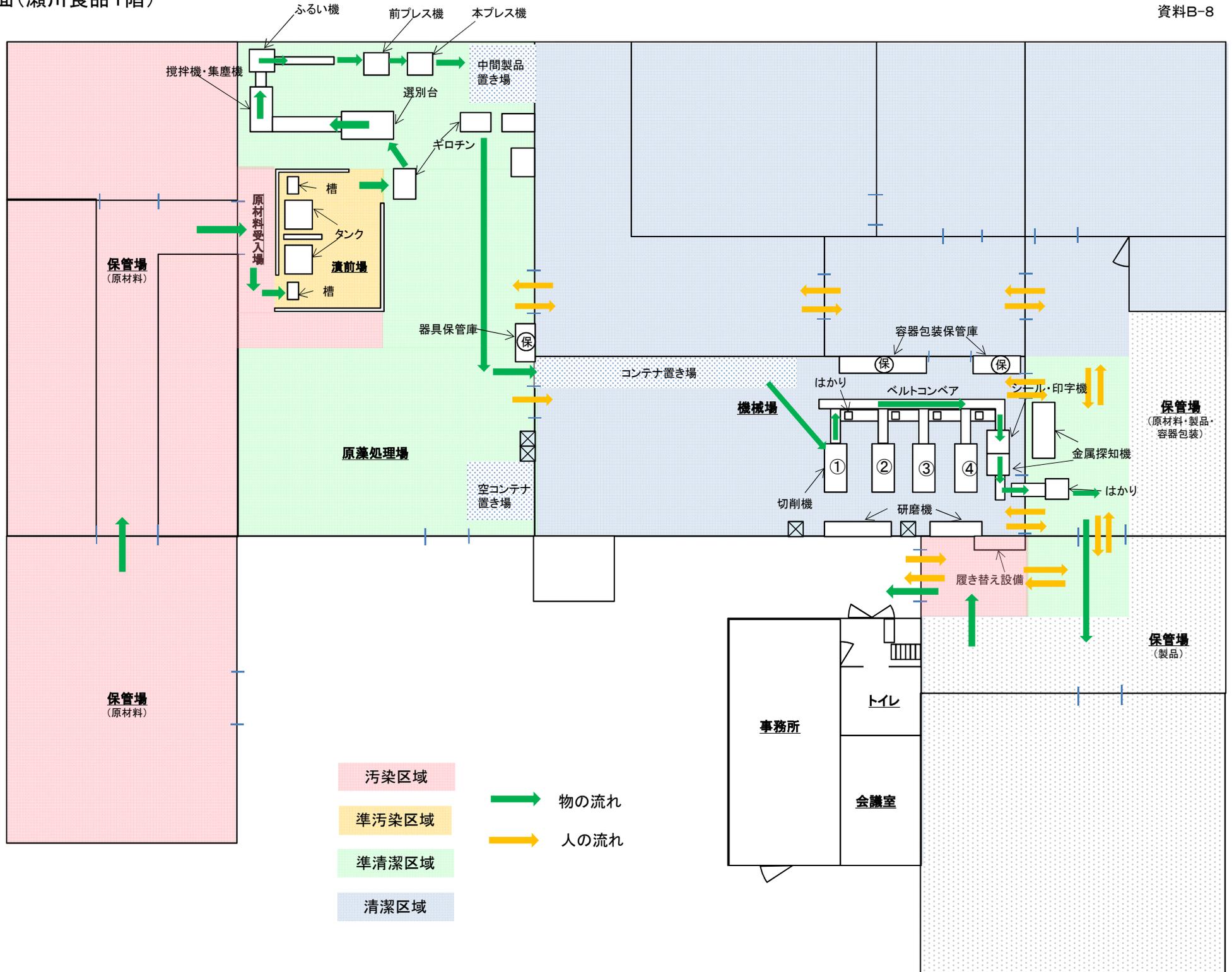
製品説明書	
製品名	無添加根昆布とろろ
記載事項	
製品の名称及び種類	名称：とろろ昆布 種類：加工水産物
原材料に関する事項	昆布（国内産） 根昆布（国内産） 醸造酢 水
添加物の名称とその使用量	なし
容器包材の材質及び形態	パッケージ：PP, PE 外装：ダンボール
製品の規格（自社基準）	一般生菌数：1.0×10 ⁴ 以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性
製品の特性	水分：27.2g（製品100g当たり） ※栄養成分表より
保存方法	常温で保存（直射日光、湿気を避け保管）
消費期限又は賞味期限	賞味期限：製造日より300日
喫食又は利用の方法	そのまま喫食又は料理等にトッピングするなどして利用
対象者	一般消費者

※商品名「無添加根昆布とろろ 35g」商品規格書を基に作成

製品説明書	
製品名	とろろ昆布

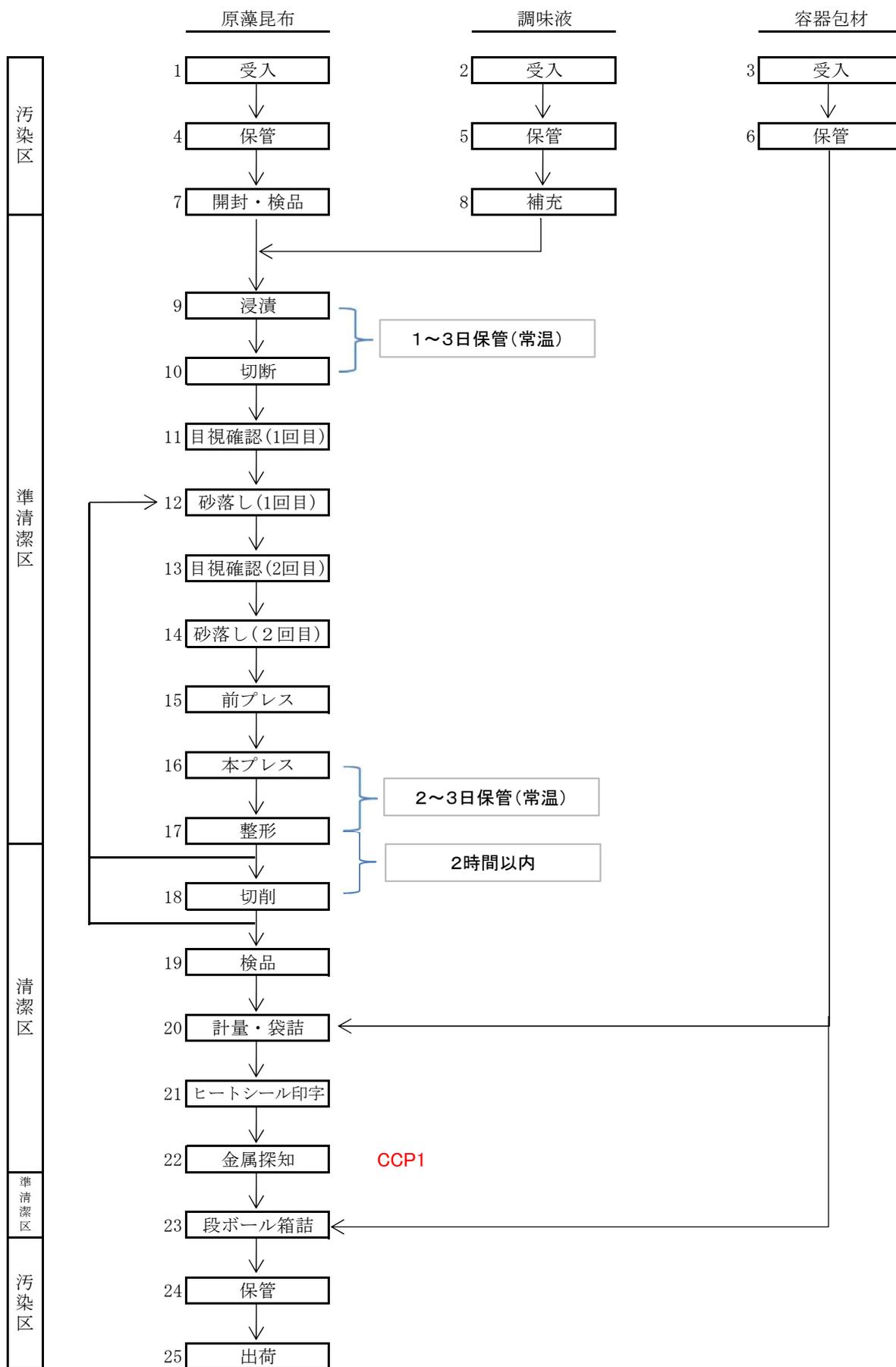
記載事項	
製品の名称及び種類	<p>名称：とろろ昆布 上とろろ（国産昆布使用品） 別とろろ（国産及び中国産昆布使用品） 別根とろろ（別とろろに根昆布を混合） めかぶとろろ（めかぶ（わかめ）を混合） ※めかぶとろろはほとんど製造実績なし</p> <p>種類：加工水産物</p>
原材料に関する事項	昆布 醸造酢 砂糖 食塩
添加物の名称とその使用量	調味料（アミノ酸等） 酸味料 甘味料（ステビア）
容器包材の材質及び形態	パッケージ：PP, PE 外装：ダンボール
製品の規格（自社基準）	一般生菌数：1.0×10 ⁴ 以下 大腸菌群：陰性 黄色ブドウ球菌：陰性
製品の特性	水分：23.5 g（製品 100 g 当たり） ※栄養成分表より
保存方法	常温で保存（直射日光、湿気を避け保管）
消費期限又は賞味期限	賞味期限：製造日より 300 日
喫食又は利用の方法	そのまま喫食又は料理等にトッピングするなどして利用
対象者	一般消費者

※商品名「元祖とろろ 25g」商品規格書を基に作成



製造工程図

製品名称：とろろ昆布



危害要因分析表

製品名称：とろろ昆布

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)		
原材料/工程	①で予想される危害要因は何か？	重要なハザードか？	③の判断をした根拠は何か？	③でYesとした危害要因の管理手段は何か？	この工程はCCPか？		
1 受入 (原藻昆布)	病原微生物の存在 生物：カビの存在	NO YES	生産者及び流通過程の不適切な取り扱いで汚染を受ける可能性が考えられるが、原藻昆布は乾燥状態（水分1.8%以下）であり、また後工程で調味液（pH3.5）に浸漬させるため、病原微生物の残存の可能性は低いと考えられる。 生産者及び流通過程の不適切な取り扱いでカビが発生する可能性が考えられる。	- 「11.目視確認(1回目)」工程でカビの発生した原藻昆布を排除できる。	- NO		
	化学：なし	-	-	-	-		
	物理：異物の存在	YES	生産者及び流通過程の不適切な取り扱いで異物が混入する可能性が考えられる。	「11.目視確認(1回目)」、「12.砂落し(1回目)」、「13.目視確認(2回目)」、「14.砂落し(2回目)」、「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。	NO		
	生物：なし 化学：なし 物理：なし	- - -	- - -	- - -	- - -		
2 受入 (調味液)	生物：なし 化学：なし 物理：なし	- - -	- - -	- - -	- - -		
	3 受入 (容器包材)	生物：なし 化学：なし 物理：なし	- - -	- - -	- - -		
		4 保管 (原藻昆布)	病原微生物による汚染 生物：カビの増殖	NO YES	施設の衛生管理の順守で管理できる。 保管中にカビが増殖する可能性が考えられる。	- 「11.目視確認(1回目)」工程でカビの発生した原藻昆布を排除できる。	- NO
			化学：なし	-	-	-	-
物理：異物の混入			NO	施設の衛生管理の順守で管理できる。	-	-	
5 保管 (ステンレスタンク内、調味液)	生物：病原微生物の汚染・増殖 化学：なし		NO -	調味液はpH3.5であり、病原微生物の増殖が抑制される。また、施設設備（紫外線殺菌灯）の保守点検により管理できる。	-	-	
	物理：硬質異物（ガラス片など）の混入	NO	不適切な施設設備の管理による異物混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。	-	-		
	6 保管 (容器包材)	生物：なし 化学：なし 物理：なし	- - -	- - -	- - -	- - -	
		7 開封・検品 (原藻昆布)	生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：金属異物の混入	NO - NO	不適切な器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な器具の管理による異物混入の可能性が考えられるが、適切な器具の取扱いで管理できる。	- - -	- - -
8 補充 (浸漬槽、調味液)			生物：病原微生物による汚染 病原微生物の増殖 化学：なし 物理：異物の混入	NO NO - NO	不適切な施設設備（浸漬槽、漬前場など）の管理による微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いで管理できる。 調味液はpH3.5であり、病原微生物の増殖が抑制される。 不適切な施設設備の管理による異物混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。	- - - -	- - - -
			9 浸漬	生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：異物の混入	NO - NO	不適切な施設設備・器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備・器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な施設設備・器具の管理による異物混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備・器具の取扱いで管理できる。	- - -
	10 切断			生物：病原微生物による汚染 化学：潤滑油（ギロチン由来）の混入 物理：異物（金属片、ビニール片など）の混入	NO NO YES	不適切な施設設備の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な施設設備の管理による潤滑油の混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。 不適切な施設設備の管理による異物混入の可能性がある。	- - 「11.目視確認(1回目)」、「12.砂落し(1回目)」、「13.目視確認(2回目)」、「14.砂落し(2回目)」、「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
		11 目視確認 (1回目)		病原微生物による汚染 生物：カビの残存 化学：なし 物理：なし	NO NO - -	不適切な施設設備の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 従事者の目視確認不良による残存の可能性が考えられるが、適切な作業手順の遂行によって管理できる。	- - - -
12 砂落し (1回目)				生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：金属異物の混入	NO - YES	不適切な施設設備の管理による微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いで管理できる。 不適切な施設設備の管理による異物混入の可能性がある。	- - 「13.目視確認(2回目)」、「14.砂落し(2回目)」、「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
			13 目視確認 (2回目)	生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：なし	NO - -	不適切な施設設備の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。	- - -
	14 砂落し (2回目)			生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：金属異物の混入	NO - YES	不適切な施設設備の管理による微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いで管理できる。 不適切な施設設備の管理による異物混入の可能性がある。	- - 「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
		15 前プレス		生物：病原微生物による汚染 化学：潤滑油（プレス機由来）の混入 物理：金属異物、プラスチック異物の混入	NO NO YES	不適切な器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な施設設備の管理による潤滑油の混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。 不適切な器具の取扱いによる異物混入の可能性がある。	- - 「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
16 本プレス				生物：病原微生物による汚染 化学：潤滑油（プレス機由来）の混入 物理：金属異物の混入	NO NO YES	不適切な器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な施設設備の管理による潤滑油の混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。 不適切な器具の取扱いによる異物混入の可能性がある。	- - 「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
			17 整形	生物：病原微生物による汚染 化学：潤滑油（ギロチン由来）の混入 物理：金属異物の混入	NO NO YES	不適切な施設設備の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、施設設備の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な施設設備の管理による潤滑油の混入の可能性が考えられるが、適切な施設設備の取扱いで管理できる。 不適切な施設設備の取扱いによる異物混入の可能性がある。	- - 「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
	18 切削			生物：病原微生物による汚染 化学：研削液の混入 物理：金属異物の混入	NO NO YES	不適切な器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な器具の管理による研削液の混入の可能性が考えられるが、適切な器具の取扱いで管理できる。 不適切な器具の取扱い（刃こぼれなど）による異物混入の可能性がある。	- - 「19.検品」、「22.金属探知」工程で異物を除去する。
		19 検品		生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：硬質異物（金属異物を除く）の残存 金属異物の残存	NO - NO YES	従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、従事者の手指消毒徹底で管理できる。 従事者の目視確認不良による残存の可能性が考えられるが、適切な作業手順の遂行によって管理できる。 視認不可な金属異物が残存する可能性がある。	- - - 「22.金属探知」工程で異物を除去する。
20 計量・袋詰				生物：病原微生物による汚染 化学：なし 物理：異物（ビニール片など）の混入	NO - NO	不適切な器具の管理や従事者手指からの微生物汚染の可能性が考えられるが、器具の衛生的な取扱いや従事者の手指消毒徹底で管理できる。 不適切な器具や廃棄物の取扱いによる異物混入の可能性が考えられるが、適切な器具や廃棄物の取扱いで管理できる。	- - -

21	ヒートシール ・印字	生物：なし	-	-	-	-
		化学：なし	-	-	-	-
		物理：異物の混入	NO	ヒートシール機の整備不良やヒートシール不良による異物混入の可能性が考えられるが、適切な保守点検で管理できる。	-	-
22	金属探知	生物：なし	-	-	-	-
		化学：なし	-	-	-	-
		物理：金属異物の残存	YES	金属探知機の不具合によって、最終製品に金属異物が残存する可能性がある。	テストピースによる作動確認と全品検査	CCP1
23	段ボール箱詰	生物：なし	-	-	-	-
		化学：なし	-	-	-	-
		物理：なし	-	-	-	-
24	保管	生物：なし	-	-	-	-
		化学：なし	-	-	-	-
		物理：なし	-	-	-	-
25	出荷	生物：なし	-	-	-	-
		化学：なし	-	-	-	-
		物理：なし	-	-	-	-

HACCP プラン

製品名 : とろろ昆布

	内容
CCP 番号	CCP1
段階/工程	工程 No.22 金属探知
ハザード 生物学的 化学的 物理的	金属異物の残存
発生要因	金属探知機の不具合で金属異物が残存する可能性がある
管理手段	<ul style="list-style-type: none"> ・テストピースを通過させ金属探知機の正常作動を確認する。 ・金属探知機に全品を通過させる。
管理基準	<ul style="list-style-type: none"> ・テストピースを通過させ金属探知機が正常に作動すること。 ・金属探知機に全品を通過させ、F e φ 1. 2 以上、S u s φ 2. 5 以上の金属片が混入していないこと。
モニタリング方法 何を 如何にして 頻度 担当者	<p>テストピースを通過させ金属探知機の正常作動を確認し、全品を通過させる。</p> <p>テストピース：規定された作業時間帯（① 8：30～10：00、② 10：10～12：15、③ 13：00～15：00、④ 15：10～17：15、⑤ 17：15～18：15、⑥ 18：25～19：15※⑤⑥は残業時）の作業開始時及び終了後</p> <p>記録：規定時刻のテストピース通過、担当者名 作業従事者</p>
改善措置 措置 担当者	<ol style="list-style-type: none"> 1 金属探知機不具合の場合（その1） <ul style="list-style-type: none"> ①作業開始時、金属探知機がテストピースに反応しなかった場合、復旧作業（状況によってはメーカーに連絡）の後、製品を通過させる。 2 金属探知機不具合の場合（その2） <ul style="list-style-type: none"> ①作業終了後、金属探知機がテストピースに反応しなかった場合、作業開始時からの製品を特定し、保留する。 ②復旧作業実施。（状況によってはメーカーに連絡） ③特定し、保留していた製品を金属探知機に再通過させる。 3 金属探知機作動の場合（その1） <ul style="list-style-type: none"> ①金属探知機が作動した製品が発生した場合、その製品を区分保管する。 ②区分保管していた製品について、向きを変え3回以上金属探知機を通す。 <ul style="list-style-type: none"> ア 金属探知機が作動する製品は開封し、混入異物を特定する。 イ 作動しない製品は金属探知機の誤作動と判断し出荷する。 4 金属探知機作動の場合（その2） <ul style="list-style-type: none"> ①金属探知機が作動した製品が連続して発生した場合、その製品を区分保管する。 ②ラインを止め、原因究明の後、製品の金属探知機通過を再開する。 ③金属探知機が作動した製品は廃棄する。 <p>作業従事者（不適合品の処理等は係長含む）、復旧作業は製造課長</p>
検証方法 何を 如何にして 頻度 担当者	<p>金属探知機チェック表の確認（毎日、担当：係長）</p> <p>改善措置の実施確認（実施の都度速やかに、担当：係長）</p> <p>金属探知機の校正（1回/年メーカー実施、担当：製造課長）</p> <p>HACCPプランの修正検討（1回/年、担当：HACCPチーム）</p>
記録文書名 記録内容	<p>金属探知機チェック記録表</p> <p>金属探知機改善記録</p> <p>金属探知機校正記録</p> <p>HACCPチーム会議録（仮）</p>

一般的衛生管理現状確認表

判定基準

○：あり ×：なし

△：場所や頻度については規定あり

1 製造環境の衛生管理

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
漬前液の使用期限管理	食品の取扱管理	納品日と納品からの使用期限を保管用器に添付する	×	○
砂おとし作業（異物除去作業）	食品の取扱管理	作業日、重量、作業時間、二度がけの有無について、記録する	×	○
砂おとしライン点検	設備器具の保守点検	機械器具の異常有無を確認、記録する	△	○
かくはん機	設備器具の衛生管理	器具に付着した昆布を除去する	×	×
原藻処理場設備の清掃	設備器具の衛生管理	定期的にギロチン・砂落とし・プレス機の清掃を行い、実施日を記録	△	○
包装作業時の消毒	設備器具の衛生管理	包装作業台上をアルコール消毒する	×	×
機械器具の洗浄・保管	設備器具の衛生管理	水洗浄後、自然乾燥する（保管庫未使用）	×	×
コンテナの洗浄	設備器具の衛生管理	製造室内又は屋外で薬剤洗浄後、自然乾燥する	×	×
容器包装の保管	設備器具の衛生管理	保管庫で保管	×	×
機械場清掃	施設の衛生管理	窓のサン、床下、棚の下、補虫テープ、床、シール機の清掃について、実施した日付を様式に記録	△	○
機械場清掃	施設の衛生管理	毎日作業台、床を清掃	×	×
原藻処理場の清掃	施設の衛生管理	出庫場・浸前場・扇風機・蛍光灯について定期的に清掃を実施し、実施日を記録	△	○
原藻処理場の清掃	施設の衛生管理	週1回実施（所要時間30分）	×	×

2 トイレの衛生管理

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
トイレの清掃	施設の衛生管理	週1回清掃実施（当番制）	×	×

3 そ属・昆虫対策

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
害虫駆除	そ属・昆虫対策	業者委託（月1回）。薬剤散布、発生状況調査を実施している	×	○

4 廃棄物・排水の管理

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
廃棄物の管理	廃棄物の管理	各部署でゴミ袋に入れる。作業終了後、施設内ゴミ置場へ出しておき、委託業者が回収する（毎日回収）	×	×

5 使用水の管理

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
使用水	使用水の管理	上水道	×	

6 従業員の衛生管理

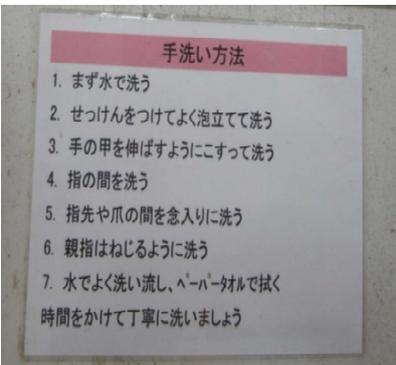
項目	分類	作業内容等	手順等	記録
入室手順	従業員の衛生管理	更衣室で作業着に着替え、工場入口で工場内靴（私物）に履き替え、各自担当場所で手洗いをしている	×	×
手洗い・粘着ローラー、体調チェック	従業員の衛生管理	手洗い等は、1日4回規定時刻に実施し、実施記録を残す。体調不良に関する情報は、該当時のみ記入	○	○
トイレ利用時	従業員の衛生管理	履物の履き替えあり 手指消毒液、ペーパータオル設置	×	
作業着	従業員の衛生管理	上下別れた白系の作業着で、ポケット有。2枚以上会社から支給し、従業員の個人管理。洗濯頻度などの決まりはない	×	
従事者検便	従業員の衛生管理	年1回実施。5項目検査	×	○

7 食品取扱者の教育・訓練

項目	分類	作業内容等	手順等	記録
従業員への教育	衛生教育	不定期、内容はその都度決めて実施	×	×

施設設備・機械器具（写真）

<p>原材料保管倉庫</p>	<p>漬け前場</p>	<p>漬け前槽</p>
		
<p>ステンレスタンク</p>	<p>紫外線殺菌灯(ステンレスタンク内)</p>	<p>かご(中間製品)</p>
		
<p>コンテナ(中間製品保管用)</p>	<p>切断用ギロチン</p>	<p>目視選別作業台</p>
		

<p>砂落とし機 (攪拌機・ふるい機)</p>	<p>集塵機</p>	<p>前プレス機</p>
		
<p>本プレス機</p>	<p>整形用ギロチン</p>	<p>手指洗浄消毒設備 (原藻処理場)</p>
		
<p>手指洗浄消毒設備 (機械場)</p>	<p>手洗い手順書</p>	<p>切削機</p>
	 <p style="text-align: center;">手洗い方法</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. まず水で洗う 2. せっけんをつけてよく泡立てて洗う 3. 手の甲を伸ばすようにこすって洗う 4. 指の間を洗う 5. 指先や爪の間を念入りに洗う 6. 親指はねじるように洗う 7. 水でよく洗い流し、ペーパータオルで拭く 時間をかけて丁寧に洗いましょう 	

研磨機(切削刃用)



切削刃



計量袋詰作業台・はかり



ヘラ(袋詰用器具)



ヒートシール機・印字機



金属探知機



現場写真（導入前・導入後）

1 HACCP導入前後の比較

変更点	導入前	導入後	内容
原藻処理場			無造作に置かれていたコンテナが整理され、出入り口の通行が容易になった。
機械場作業台			作業台の不要物を取り除いた。

2 新しく導入した事項

変更点	切削機のレール部	切削刃のアルコール消毒
写真		
内容	レールからの鉄粉混入防止のため金属板を設置。	アルコール製剤を購入し、切削刃のアルコール消毒を新たに実施。
変更点	袋詰用器具のアルコール消毒	ギロチン刃の欠けの確認
写真		
内容	袋詰用器具及び作業台専用のアルコールスプレー及びタオルを新たに設置。	ギロチン刃の使用前後、デジタルカメラにて撮影して刃の欠けを確認。

HACCP導入前後に実施した従事者アンケート結果

衛生管理の手法である「HACCP」を知っていますか？	内容について知っている	聞いたことはある	知らない		
	HACCP導入前 HACCP導入後	4名(11.1%) 27名(77.1%)	10名(27.8%) 7名(20%)	22名(61.1%) 1名(2.9%)	
自社の衛生管理についてどう思いますか？	十分よい	まあまあよい	普通	やや不十分	不十分
	HACCP導入前 HACCP導入後	2名(5.6%) 2名(5.7%)	5名(13.9%) 2名(5.7%)	12名(33.3%) 19名(54.3%)	11名(30.6%) 6名(17.1%)
ご自身の衛生意識についてどう思いますか？	十分よい	まあまあよい	普通	やや不十分	不十分
	HACCP導入前 HACCP導入後	1名(2.8%) 1名(2.9%)	8名(22.2%) 3名(8.6%)	19名(52.8%) 23名(65.7%)	3名(8.3%) 7名(20%)
自社の衛生管理に関するルールについて負担に感じますか？	かなり負担に感じる	負担に感じる	負担に感じない		
	HACCP導入前 HACCP導入後	2名(5.6%) 1名(2.9%)	11名(30.6%) 10名(29.4%)	23名(63.9%) 23名(67.6%)	
自社の作業内容や記録に関するルールについて負担に感じますか？	かなり負担に感じる	負担に感じる	負担に感じない		
	HACCP導入前 HACCP導入後		12名(33.3%) 8名(22.9%)	24名(66.7%) 26名(74.3%)	
会社(上司、責任者)は従事者の提案を取り入れていると思いますか？	取り入れている	取り入れていない			
	HACCP導入前 HACCP導入後	18名(50%) 22名(66.7%)	18名(50%) 11名(33.3%)		
自社の衛生管理に関する意見					
改善された点について		<ul style="list-style-type: none"> ・全体的に作業開始前後の消毒・機器チェックができるようになった。 ・少し整理整頓ができています。 			
改善したらよいと思う点について		<ul style="list-style-type: none"> ・前室を作る。それにより意識が高まるのではないかと思う。 ・網戸・サッシが改善されたら良い。(掃除しやすいサッシ) ・他社で行っていることをできる限り取り入れて、改善できる点を見つけて対応していけばいいと思う。 ・動線(他部署への流れ等) ・原料の温度、温度管理(虫の発生を抑える) 			

HACCP導入前後に実施した検査結果

1 製品等検査結果

検体種類	検体名	一般生菌数 (個/g)		大腸菌群 (個/g)		黄色ブドウ 球菌		pH	
		導入前	導入後	導入前	導入後	導入前	導入後	導入前	導入後
製品	別とろろ(添加物あり)	300未満	300未満	陰性	陰性	陰性	陰性	4.8	4.7
	根昆布とろろ(添加物なし)	300未満	300未満	陰性	陰性	陰性	陰性	4.8	4.5
中間製品	切断(ギロチン)後の昆布	7.2×10^2	300未満	陰性	陰性	陰性	陰性	4.7	4.7
	砂落とし2回目後の昆布	300未満	300未満	陰性	陰性	陰性	陰性	4.8	4.7
	整形(ギロチン)後の余剰昆布(前ヘタ)	9.4×10^3	6.5×10^2	陰性	陰性	陰性	陰性	4.8	4.6
	切削後の余剰昆布(後ヘタ)	300未満	4.2×10^2	陰性	陰性	陰性	陰性	4.8	4.7

2 拭き取り検査結果

採取時期	検体名	大腸菌群	備考
導入前	切断ギロチンの刃	陰性	作業中に採取
	砂落とし前のベルトコンベア	陰性	〃
	砂落とし振り機	陰性	〃
	整形ギロチンの刃	陰性	〃
	切削刃	陰性	〃
	切削後の作業台	陰性	〃
	袋詰め器具(ヘラ)	陰性	〃
	コンテナ	陰性	〃
導入後	原藻昆布	陰性	1月20日出庫品
	同じ原藻昆布の漬前後	陰性	〃
	製造室ドア取手	陰性	作業中に採取
	前プレス用ステンレス枠	陰性	〃
	漬前場用長靴	陰性	〃
	従事者手指(機械場)	陰性	〃
	従事者手指(原藻処理場)	陰性	〃
機械場昆布ブロック吊り上げ用ロープ	陰性	〃	

備考①

- ・ HACCP導入前検査実施日
→平成27年8月28日
- ・ HACCP導入後検査実施日
→平成28年1月20日

備考②

- ・ 別とろろ(添加物あり)製造日
→導入前(平成27年8月27日)、導入後(平成28年1月20日)
- ・ 根昆布とろろ(添加物なし)製造日
→導入前(平成27年7月17日)、導入後(平成27年11月14日)