

一般的品質衛生管理分野・（品質衛生管理への意識付けと取組）

品質衛生管理への意識付けと取組	判定	判定のポイント
1. 品質衛生管理チーム		○品質衛生管理チームまたは品質衛生管理担当者（兼任可）がいる。×いない。
2. 5S		○施設が整理（不要物処分）、整頓（決められた場所で管理）、清掃、清潔（殺菌）、しつけ（教育）を多少なり行っている。×全くしていない。

両方×ならレベル1と判定。それ以外は次の一般的衛生管理事項の点検に進んでください。

一般的品質衛生管理分野・（一般的衛生管理事項の点検）

一般的衛生管理事項の点検	判定のポイント
3. 害虫とねずみの対策	○施設内の害虫やねずみに対する適切な対策をとっている。×全くしていない。
4. 作業場の清掃・洗浄・消毒	○施設の作業場、便所及び休憩室が容易に清掃・洗浄・消毒できる配置あるいは構造。 ×従業員から清掃・洗浄しにくいと、よく言われる。
5. 隔壁、時間差等による区画 3個分の項目	○異なった種類の作業の間には、十分な隔離又は時間差がある。食品取扱い区域以外から食品取扱い区域に入る際は完全に区画している。 ×汚染が防御されない場合がある。隔離、時間差、区画の意識がない。
6. 設備・器具類の清掃・洗浄、消毒	○設備器具類は容易に洗浄できるような構造で材質は、その使用目的に適合している。使い捨ての用具類は、繰り返し使用していない。 ×使用目的や使用方法に適合していない。
7. 食品がむき出しになっている場所	○屋根、天井、壁、床及び照明器具は適切な状態に維持補修されている。照明器具はガラス片飛散防止型である。×屋根、天井、壁等が維持補修されていない。照明器具の破損可能性（天井が低い等）があるが、飛散防止型でない。
8. 設備器具類の補修	○食品に接触する設備器具類については、常に良好な状態に維持補修してある。 ×維持補修されていない。
9. 器具類の洗浄消毒	○食品に接触する設備器具類の表面は、適切な方法で洗浄し、汚れとゴミが取り除かれ、使用の前に消毒している。×食品に接触する表面が、不衛生である。
10. 清掃等の方法が適切	○製造中に、不注意によって、洗浄水や洗剤、消毒薬等を食品に混入させたり、あるいは触れさせたりすることがない。 ×製造中に製造場所の近くで清掃を開始するなど、汚染の可能性がある。
11. 作業衣の清潔さ	○作業員は、必要とされる程度において、作業中は清潔な上っ張りや清潔な作業衣を着用する。×作業衣を着ていない。
12. 作業員のマナー 3個分の項目	○(1)作業の開始前、作業を中断し作業に戻るとき、ならびに手指が汚れたらその都度、十分に手指を洗浄、消毒する。(2)不要な装飾品をしていない。(3)手袋は損傷せず、清潔で衛生的な状態で使用している。(4)ヘアネット等の毛髪脱落防止対策をとる。(5)喫煙、たんを吐く等、不潔な行為をしない。 ×(1)～(5)のうち、遵守していない項目がある。
13. 従業員の健康状態の管理	○伝染病にかかっているかあるいはその保菌者である作業員や、はれもの、ただれ、感染症、その他の微生物感染をもたらす可能性のある異常な症状をわずらっている作業員が作業していない。×異常のある作業員が従事している。
14. 手洗い設備	○使用に便利な場所に、十分な数の、手指の洗浄消毒設備を設置していること。また手洗い方法を掲示している。 ×数が少ない、場所が不便等の理由で十分に手洗いが行えない場合がある。
15. 便所	○施設の便器は十分な数があり、使用可能状態で、良好に補修されており、使用に便利な状態であること。×使用に便利な状態ではない。
16. 飲用適の水 3個分の項目	○食品に使用される水（水道直結を除く）は、井戸水、海水を含め、有効塩素濃度を定期的に確認している（塩素消毒している場合）。×確認していない。
17. 温水・熱水の供給	○洗浄用の熱水、手洗い用の温水が供給されている。 ×温水が供給されない為、手洗いを行わない場合がある。
18. 化学薬品	○化学薬品は、メーカーの指示書及び推薦する使用方法、取扱い方法、保管方法に従っている。×従っていない。
19. 結露 3個分の項目	○食品又は包装資材に対し直接影響を与える場所（近く）において結露がない。 ×直接影響を与える場所において結露がある。
20. 下水、ゴミの廃棄方法	○下水が適切に流出し、建物の外部へ排出されており、自社の汚水浄化槽あるいは公共の廃水処理施設に接続されている。ゴミを容器に入れ、施設内の適切な場所に置き、十分な頻度で搬出している。 ×廃水に関して自治体からの指摘がある。残渣置き場から臭気が出る。

×が10個以上はレベル2、×5個～9個はレベル3と判定。ただし5番12番16番19番は特に大切な項目なのでそれぞれ3個分とします。（例4番5番が×なら4番が1個5番が3個の合計4個と計算）それ以外は次の一般的衛生管理点検の記録付けへ。

一般的品質衛生管理分野・（一般的衛生管理点検の記録付け）

21. 施設内の管理状況の確認	○一般的衛生管理事項の中で最低限要点検 8 分野（最終ページ）を確認している。 ×確認していない分野が 4 つ以上ある。
22. 施設内の管理状況を記録する様式	○一般的衛生管理事項の中で最低限要点検 8 分野の確認事項を記録する様式が作成されている。×作成していない分野が 4 つ以上ある。

両方×ならレベル 4 と判定。それ以外の施設は次の HACCP の準備段階へ。

HACCP の導入状況のチェック

HACCP 分野・（HACCP の準備段階）

HACCP の準備段階	判定のポイント
23. 手順 1 HACCP チームの編成	○HACCP チームがあり、チーム内に適切な訓練を受けた者がいる。×いない。
24. 手順 2 製品についての記載	○少なくとも 1 品目以上の製品説明書がある。×全くない。
25. 手順 3 意図する用途の確認	○1 品目以上意図する使用方法及び消費者層が決められている。 ×決められていない。
26. 手順 4 製造工程図の作成	○少なくとも 1 品目以上の製造工程図がある。×全くない。
27. 手順 5 製造工程図の現場確認	○HACCP チームによって現場で確認されている。×されていない。

×が 2 個以上はレベル 5 と判定。それ以外は HACCP への取組と計画へ。

HACCP 分野・（HACCP への取組と計画）

HACCP への取組と計画	判定のポイント
28. 手順 6（原則 1） 危害分析の実施	○危害分析を実施し文書化している。（内容は問わない） ×全くしていない。
29. 手順 7（原則 2） 重要管理点（CCP）の設定	○危害分析の結果、必要なすべての所に CCP が決められ、CCP の決定方法が適切。 ×危害分析の結果、重要な危害があるにもかかわらず、CCP がない。
30. 手順 8（原則 3） 管理基準（CL）の設定	○CL 設定時に、自社データ、文献等を参考にした。 ×根拠がなく設定した。
31. 手順 9（原則 4） モニタリング方法の設定	○すべての CCP についてモニタリングしている。 ×モニタリングしていない CCP がある。
要点検 8 分野は最後に説明あり	○すべての CCP に対する記録様式がある。95%以上記録されている。 ×記録様式がないものがある。記録が 95%未満である。
	○モニタリング時にすぐに記入している。×後で記入する事がある。
	○要点検 8 分野に対して 6 分野以上で確認とその記録を行っている。 ×5 分野以下しか確認とその記録を行っていない。
32. 手順 10（原則 5） 修正措置	○修正措置が決められている場合。あるいは修正措置が決められていなくても修正措置の原則を理解している。×修正措置の原則を理解していない。 ○逸脱時に、修正措置を実施している。×修正措置を実施していない。
33. 手順 11（原則 6） 検証	○決められた頻度毎（毎日・毎週・毎月・毎年）及び製造条件変更時/関連食品中毒発生時の両方行っている。×決められた頻度で行なわれていない。 ○決められた期間内に検証（見直し）するよう努めている。×全く行っていない。
SSOP は最終ページに説明あり	○変更がある場合に、再度危害分析を行い、HACCP 計画/SSOP を見直し・改正している。×変更があっても見直しをしていない。
	○検証の記録がある。×記録が全くない。
34. 手順 12（原則 7） 記録	○HACCP 計画・SSOP そのものと、それらの管理記録について、取り出せる。 ×管理記録の保管が全くされていない。 ○正しい計算や測定方法を指導している。 ×計算結果、時間の計測等が正確でない場合。 ○訂正する際は二重線で消し、サインを入れている。 ×修正インク、鉛筆で記入したものを消してある等がある。

×が 2 個以上はレベル 6 と判定。それ以外はレベル 7 と判定。

## レベル判定の解説

レベル	加工施設の評価・状態
レベル1	<p>一般的衛生管理について：品質衛生管理に対する意識が不十分と思われます。消費者に安全・安心な水産加工品を提供する為にも、出来るところから早急に改善する事をお勧めします。</p> <p>HACCPについて：HACCPは大切ですが、まず1～2番をクリアしましょう。</p>
レベル2	<p>一般的衛生管理について：一般的衛生管理の状態が不十分と思われます。1～20番の中で出来ていない項目を中心に改善し、レベルアップを目指す事をお勧めします。最初から完璧を目指さず、出来るところから取り組みましょう。</p> <p>HACCPについて：HACCPは大切ですが、まず出来ていない項目を少しでも減らしましょう。</p>
レベル3	<p>一般的衛生管理について：一般的衛生管理の状態が今一歩と思われます。1～20番の中で出来ていない項目は貴社のレベルであれば改善が比較的容易な項目ですから、レベル4に上がることはすぐにできます。また一般的衛生管理点検の記録付け（21～22番）について、取り組みが可能なレベルですのでぜひ行ってください。</p> <p>HACCPについて：HACCPに興味がある加工施設の場合、品質衛生管理チームはHACCPを勉強し始めても良いレベルです。第一歩としてHACCP講習会を受講する事をお勧めします。</p>
レベル4	<p>一般的衛生管理について：一般的衛生管理の状態は進んでいると思われます。1～20番の中で出来ていない項目は貴社のレベルから見ると比較的容易に改善できるはずですが、また通常21～22番の項目（一般的衛生管理点検の記録付け）について、実施可能なレベルです。是非取り組みましょう。</p> <p>HACCPについて：21～22番の項目（一般的衛生管理点検の記録付け）は、HACCPをスムーズに導入する訓練になります。HACCPにおいて記録を正しくとることは重要ですから、現在出来ていない記録を確実に実施しましょう。またHACCPの第一歩として従事者へのHACCP教育の開始をお勧めします。</p>
レベル5	<p>一般的衛生管理について：一般的衛生管理の状態は、良いレベルにあります。さらに1～22番の中で出来ていない項目を中心に改善することをお勧めします。</p> <p>HACCPについて：23～27番の項目（HACCPの準備段階）は、HACCPをスムーズに導入するために必要ですが、レベル5の施設であればすぐに実行可能な項目です。品質衛生管理チームは早急にHACCPへの取組と計画に進めるように取り組む事をお勧めします。</p>
レベル6	<p>一般的衛生管理について：レベル5と同じ</p> <p>HACCPについて：28～34番の項目（HACCPへの取組と計画）は計画の作成に関する項目で、23～27番の事項より少し高度になった項目です。HACCPは今まで工程管理で行っていた事を科学的に計画を立て、実行することなので、必ず実施可能です。少しずつで構いませんから、取り込んでいきましょう。自社だけで先に進めない場合は、外部の講習会やコンサルタントの活用を検討してください。</p>
レベル7	<p>一般的衛生管理について：レベル5と同じ</p> <p>HACCPについて：社内的には十分発展した水準ですが、×の項目を見直してください。また認定や対米対EU輸出認定を検討し始めても良いレベルです。（簡易版では判定しません）</p>

レベル3以上の施設は、もう少し詳しくなっている完全版に是非挑戦して下さい。

要点検8分野の確認とその記録とは	<p>①使用水の管理②食品接触面の状態と清潔さ③交差汚染の予防④手指消毒やトイレの管理 ⑤食用不適物からの防御⑥化学物質の管理⑦従事者の健康状態⑧防虫防鼠</p> <p>の8分野についてそれぞれの状態を水産加工施設で決めた基準・頻度に基づいて確認し、記録すること。</p>
S SOPとは	<p>食品の衛生的取扱と施設環境の清潔さの目標と、その目標を達成する為に行う活動（作業者、作業内容、頻度、記録の方法等）を分かりやすく書いた標準作業手順書のこと。（絵や写真を使うと分かり易い）</p>

社団法人大日本水産会 品質管理部  
 電話 03-3585-6985 FAX 03-3582-2337 japan@suisankai.or.jp  
 〒107-0052 東京都港区赤坂 1-9-13 三会堂ビル8F  
<http://www.suisankai.or.jp>