

# 水産加工場の品質衛生管理レベル チェックシート

(詳細版第3.01版)

2020年4月

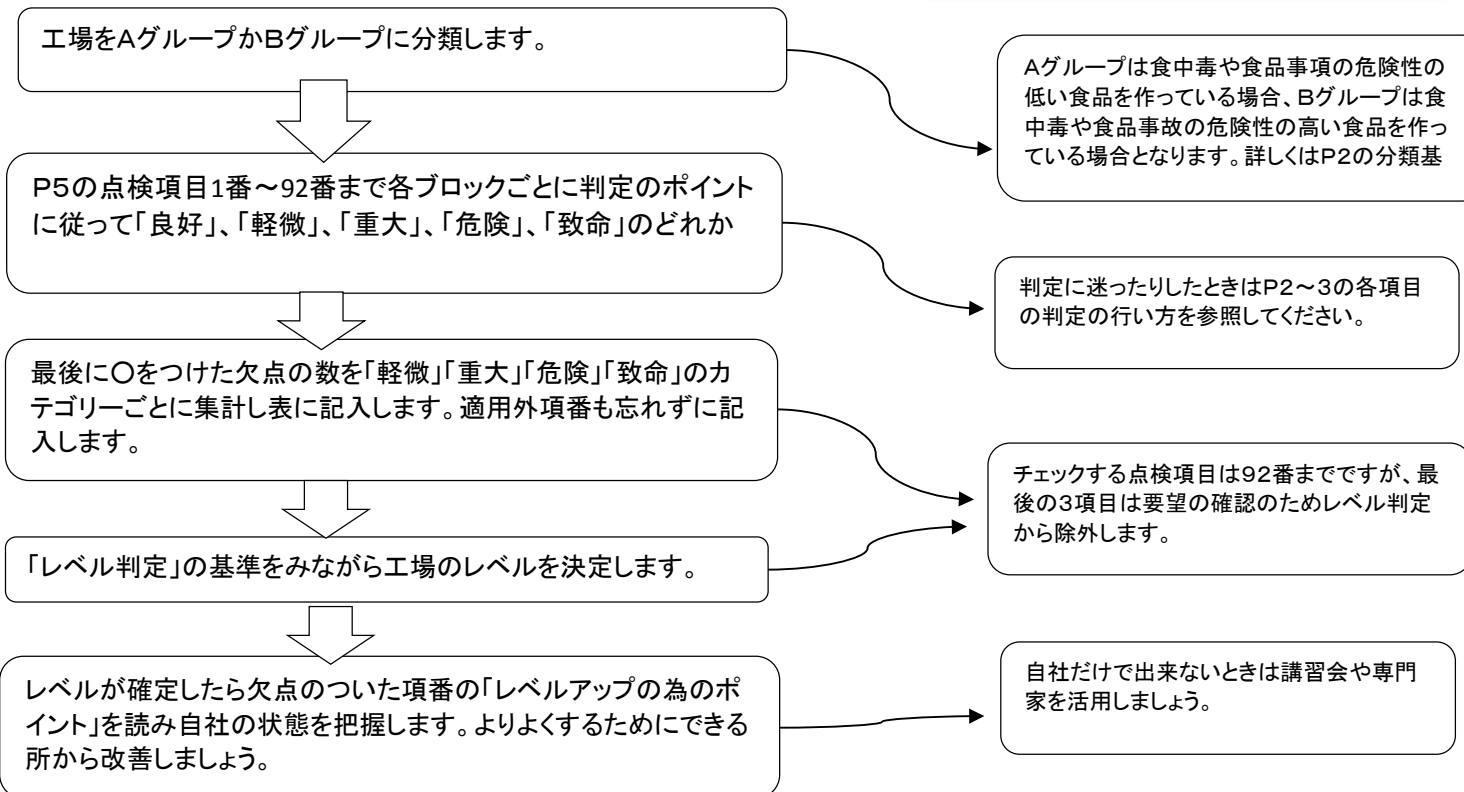
一般社団法人 大日本水産会

## 1-1. "水産加工場の品質衛生管理レベルチェックシート"の使い方

自己診断で自社工場の衛生管理レベルが判定できます。  
普通の衛生管理を行っている工場でもHACCP導入を考えている工場でも使えます。  
工場長や品質管理担当者がチェックすると1時間で判定可。

詳細版第3版のチェックシートの変更点は？  
・判定の際の点数化を廃止。  
・欠点の数をチェックし、レベル判定を実施  
・判定レベルは「審査可能(レベルⅠ)」、「審査までもう少し(レベルⅡ)」、「今後の取組に期待(レベルⅢ)」の3レベルに。

## 【チェックシートの使用手順】



## 1-2. "やってみよう！水産加工場の品質衛生管理レベル 自己判定チェックシート"について

- (1) 目的  
このチェックシートは、水産加工場の方がご自身で自社工場の衛生管理状態をチェックし、自社工場の衛生管理レベルを客観的に把握し、衛生管理のさらなる向上に役立てることが目的です。
- (2) 使用する対象者  
チェックは加工場の方がご自身で行います。工場全体の衛生管理状態を把握している方、例えば工場長や品質管理担当者が実施すると良いでしょう。
- (3) 自社工場についての確認  
質問に回答する前に、工場をAグループまたはBグループに分類します。グループ分けは製造品目や製品の加工状態によって分かれていますが、基本的には下記の基準で行います。

<p>Aグループ 食中毒や食品事故の危険性の低い食品を作っている場合。最終製品に対して直接危害を及ぼさない場合。 (例えば後で加熱する食品等 → 開き干し、佃煮、かつおぶし等)</p> <p>Bグループ 食中毒や食品事故の危険性の高い食品を作っている場合。最終製品に対して直接危害を及ぼす恐れのある場合。 (例えばそのまま食べる食品や既に加熱済みの食品。項目で聞かれていることが裸の状態の食品を取扱う場所で起こっている場合等 → 刺身、ネギトロ等)</p>
--

- (4) 判定の手順  
1番～92番まで順番に質問に回答し判定のポイントに従って当てはまる欄に○をつけてください。塗りつぶされている欄には○は入りません。すべての質問に回答を終了後、良好、軽微、重大、危険、致命の各項目に○をつけた個数を集計します。最終ページに記入してください。
- 工場の状況を十分に把握している方であれば、事務所で回答することも出来ますが、工場内をみて回りながら回答していただいてもかまいません。
- 判定に迷った場合は、あくまでも自己診断ですから不十分な場合の対応例を読んでいただき直ちに実施できそうな場合は、良い方のチェックを採用してもかまいません。
- 現在改善中や改善予定の場合も自己診断ですので改善前あるいは改善後と片方みの状態でのチェックでもかまいません。また、現在の状況でのチェックと改善後の状況を想定したチェックを行い、比較するなど衛生状態の向上の指標とするといった利用方法もあります。
- (5) レベル判定  
欠点の数を記入したら、「レベル判定の基準」を見ながら自社工場のレベルを判定してください。このレベル判定は「水産食品加工施設HACCP認定」のレベル判定とほぼ同じとなりますので審査を受けるレベルの参考となります。

## (6) 各項目の解説

良好: その項目に問題が無い場合。

軽微: その項目に問題があるが、食品の安全性にそれほど大きな影響を及ぼさない場合。

重大: その項目に問題があり、改善が必要な場合。

危険: その項目に大きな問題があり、改善が必要な場合。

致命: その項目に食品安全上大きな問題があり、早急な改善が必要な場合。(判定は決まりますが、腕試しにチェックしていただいてもかまいません。)

## (7) 重要な用語の解説

SSOPとは:

水産加工場は衛生管理のためにいろいろな作業、例えば清掃や殺菌を行っています。誰が行っても同じ作業やチェックが出来るようにしておくためには衛生標準作業手順を決めておくことが望ましいことは明らかなです。この作業のことをSSOPと呼んでいます。またその工場としての衛生管理に関するやり方(望ましい状態、作業内容、作業担当者、実施頻度等)を記載した具体的な文書のことを衛生標準作業手順書(SSOP)と呼んでいます。

要点検8分野とは:

工場内の衛生管理に関する作業は工場によって様々ですが、工場における主要な衛生状態を保持するために、最低でも以下の8つの分野それぞれについて状態を確認し、記録することを強く推奨し、衛生標準作業手順書を作成することを推奨しています。この項目を要点検8分野としています。

## ① 使用水の安全性

→ 食品または食品と接触する表面に接する水、あるいは氷の製造に使用される水の安全性。

## ② 食品に接する表面の状態と清潔さ

→ 器具、手袋及び外衣を含むその他の食品と接触する表面の状態と清潔さ。

## ③ 交差汚染の予防

→ 不衛生な物から、食品、食品包装材料、並びに器具、手袋及び外衣を含むその他の食品と接触する表面への交差汚染の予防。また、生原料から加熱処理済製品への交差汚染の予防。

## ④ 手指、手指消毒、便所の設備の維持管理

## ⑤ 食用不適にする物質からの防護

→ 潤滑油、燃油、農薬、洗剤、消毒剤、濃縮水ならびにそのほかの化学的、物理的及び生物学的汚染物質で食用不適となることから、食品、食品包装材料及び食品と接触する表面を防護。

## ⑥ 有毒化合物の表示、保管、使用

## ⑦ 作業者の健康状態

→ 食品、食品包装材料及び食品と接触する表面を微生物汚染することになる従業員の健康状態を管理。

## ⑧ 有害小動物の駆除

## (8) 判定に要する時間

チェックする方法にもよりますが、おおよその目安は以下の通りです。

一般的衛生管理分野: 20~40分

HACCP分野: 20~40分

最終的には、合計45~100分かかります。

## 2. 判定項目の内容について

項目	水産加工場の評価・状態		各レベルで行う事	
	一般的衛生管理の状態	HACCPの状態		
一般的品質衛生管理分野	3-1 品質衛生管理への意識付けと取組	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。	HACCPは大切ですが、まずここまでの項目をクリアしましょう。	①品質衛生管理チームの設置 ②製品の用途の確認 ③製造工程の確認 ④5Sの実施
	3-2 一般的衛生管理事項の点検	一般的衛生管理の状態が不十分と思われます。ここまでの項目の中で出来ていない項目を中心に改善する事をお勧めします。	HACCPは大切ですが、まずここまでの項目をクリアしましょう。	衛生管理事項の点検
	3-2 一般的衛生管理事項の点検	一般的衛生管理の状態は進んでいると思われます。またここまでの項目の中で出来ていない項目は貴社の水準から見ると比較的容易に改善できるはずです。通常”一般的衛生管理点検の記録付け”の事項（作業内容の記録化）を取組み始めている段階です。	ここまでの項目をクリアすることが大切です。同時にHACCPに興味がある加工場の場合、品質衛生管理チームはHACCPを勉強し始めても良い水準です。第一歩としてHACCP講習会を受講する事をお勧めします。	①使用水の安全性 ②食品に接する表面の状態と清潔さ ③交差汚染の予防 ④手指洗浄、手指消毒、便所の設備の維持管理
	3-3 一般的衛生管理点検の記録付け	作業内容の記録化は、今後レベルを上げる為に必要です。可能な範囲から少しずつ実行しましょう。また一般的衛生管理の状態は、良い水準にありますが、さらにここまでの項目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。	一般的衛生管理点検の記録付け（作業内容の記録化）は、HACCPをスムーズに導入する訓練になります。品質衛生管理チームはHACCPについて、取組み始めても良い水準です。次のHACCPの準備段階の項目は、取組み易いので是非取組み始めてください。	⑤食用不適にする物質からの防護 ⑥有毒化合物の表示、保管、使用 ⑦作業者の健康状態 ⑧有害小動物の駆除 上記要点検8分野の記録付け
HACCP分野	3-4 HACCPの準備段階	一般的衛生管理の状態は、良い水準にありますが、さらに一般的衛生管理分野の項目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。	HACCPについて、HACCPの準備段階の項目は貴社の水準であればすぐに実行可能な項目です。次のレベル以上に進めるように取組む事をお勧めします。	手順1 HACCPチームの編成 手順2 製品についての記載 手順3 意図する用途の確認
	3-5 HACCPへの取組と計画	一般的衛生管理の状態は、良い水準にありますが、さらに一般的衛生管理分野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。	HACCPについて、HACCPへの取組と計画は計画の作成に関する項目で、HACCPの準備段階の項目より少し高度になった項目です。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をうまく活用を検討してください。	手順4 フローダイアグラムの作成 手順5 フローダイアグラムの現場確認 手順6 危害分析（原則1） 手順7 重要管理点（原則2） 手順8 管理基準（原則3） 手順9 モニタリング（原則4）
	3-5 HACCPの導入	一般的衛生管理の状態は、良い水準にありますが、さらに一般的衛生管理分野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。	HACCPについて、社内的には十分発展した水準です。自社の状態を外からの評価で見直すためにも、また安全・安心な水産加工品を生産していることを確認する為にも、ぜひ外部の審査を受ける事をお勧めします。	手順10 修正措置（原則5） 手順11 検証（原則6） 手順12 記録（原則7）
3-6 HACCPの外部による確認の受け入れ	一般的衛生管理の状態は、良い水準にありますが、さらに一般的衛生管理分野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。	HACCPについて、社内的には十分発展した水準です。自社の状態を外からの評価で見直すためにも、また安全・安心な水産加工品を生産していることを確認する為にも、ぜひ外部の審査を受ける事をお勧めします。	外部審査の受け入れへの準備	

## 3-1. 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	良好 ○	軽微	重大	危険	致命	判定のポイント	レベルアップの為のポイント
1.品質衛生管理チームがあること。 (兼任であっても構わない。)						良好:品質衛生管理チームまたは品質衛生管理担当者がある場合。 重大:品質衛生管理チームまたは品質衛生管理担当者がいない場合。	チームを結成または担当者を指名すると良い。
2.製品の用途を確認していること。 (必ずしも文書化の必要はない。)						良好:工場で製造している全ての製品の用途を把握している場合。 軽微:一部の製品のみ用途を把握している場合。 重大:製品の用途を全く把握していない場合。	用途を把握する際には、想定している消費者(一般大衆、小児、高齢者等)、調理法(そのまま喫食、温めて出す、加熱調理等)、流通の方法(冷凍、冷蔵、常温等)を考慮すると良い。
3.製造工程の確認をしていること。 (必ずしも文書化の必要はない。)						良好:工場で製造する全ての製品の製造工程を把握している場合。 軽微:一部の製品のみ製造工程を把握している場合。 重大:製品の製造工程を全く把握していない場合。	製造工程を把握する際、どの工程が品質や衛生管理上、特に大切に意識すると良い。文書化の必要はないが、製造工程図を作成すると分かり易く、見落としも少なくなる。
4.整理(不要品の処分)、整頓(定位置管理)を工場全体として実施していること。						良好:工場が整理、整頓を行っている場合。 軽微:工場が整理、整頓を多少でも行っている場合。 危険:工場が整理、整頓を全く行っていない場合。	整理、整頓について、具体的にを行うべきことを教育すると良い。また分かり易いポスターなどを活用しても良い。
5.清掃、清潔(殺菌)を工場全体として実施していること。						良好:工場が毎日清掃、殺菌を行っている場合。 軽微:工場が清掃、殺菌を行わないことがある場合。 致命:工場が清掃、殺菌を全く行っていない場合。	清掃、清潔(見た目だけでなく微生物的にもきれいなこと)について具体的にを行うべきことを教育すると良い。また分かり易いポスターなどを活用しても良い。
6.しつけ(衛生的な取扱)を工場全体として実施していること。						良好:工場が衛生的な取扱を行っている場合。 軽微:工場が衛生的な取扱を行わないことがある場合。 致命:工場が衛生的な取扱を全く行っていない場合。	衛生的な取扱について、具体的にを行うべきことを朝礼等を利用して、教育すると良い。また分かり易いポスターなどを活用しても良い。

## 3-2. 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 A. 害虫駆除	良好	軽微	重大	危険	致命	判定のポイント	レベルアップの為のポイント
7. 害虫が飛んでいたり、集っていないこと。						<p>良好：下記(1)(2)を全て満たしている。            軽微：下記(1)(2)どちらかを満たしていない。            重大：下記(1)(2)を全て満たしていない。</p> <p>(1) 工場内と出入口近辺に害虫が飛来しないようにするために、放置されたままの草、使用していない設備用具類の非衛生的な保管、ゴミくずや廃棄物の放置、汚水などが存在しない。            (2) すべての汚物入れは、ねずみや害虫が侵入しないタイプのものであり、屋外の廃棄物置場は清潔さを維持できるような構造である。</p>	<p>工場構内雑草刈取や排水溝の清掃スケジュールを決めると良い。            工場内の外側を含めて、定期的な整理整頓を行うと良い。            即刻実施可能な補修や備品の整備を行うと良い。</p>
8. 害虫等に対する飛来防止方法が十分行なわれていること。						<p>良好：下記(1)～(6)を全て満たしている。            軽微：下記(1)～(6)のうち1つ以上満たしている。            重大：下記(1)～(6)を全て満たしていない。</p> <p>(1) 工場内には、外部への開放部分がない。            (2) 開放部分や損傷箇所を常に点検し、修復している。            (3) 窓の金網は、メッシュ(網目の大きさ)は概ね2mm以下である。            (4) ドアは概ね6mm以下の隙間で、しっかり閉まる。            (5) エアー・カーテンがある場合は適正な風圧を有する。            (6) ナイロン・カーテンは出入り口の開放部分全部をカバーし、シート同士には概ね1.2cm以上のオーバー・ラップ(重なり)を有する。</p>	<p>構造上、製造設備の設計上などの理由で開放部をなくせない場合は工場周囲の環境対策や内部の駆除装置設置など全般的な対応を考えると良い。            網戸の網目が大きい場合やドアの隙間などは、次回の定期交換・回収時に対応すると良い。網戸の穴は早急に修理することが望ましい。            適切な風圧の目安として、エアー・カーテンを設置している部屋の害虫が増加している場合風圧が不足していると考えられる。</p>
9. 害虫等に対する駆除方法が十分行なわれていること。						<p>良好：下記(1)～(3)を全て満たしている。            軽微：下記(1)～(3)のうち1つ以上満たしている。            危険：下記(1)～(3)を全て満たしていない。</p> <p>(1) 電撃殺虫機を使用する場合には、入口に近いところに設置している(製造ラインの直上でないこと)。            (2) 害虫が増えたときには、適切な方法で(例えば許可されている殺虫剤を使用する)駆除している。            (3) ねずみ駆除を行っている。</p>	<p>ラインに近いときは電撃式を避けること。            可能な範囲で専門業者に相談したり、委託すると良い。委託する場合、専門業者からの報告書には必ず目を通し、自社の問題として報告に対する対策をとることが大切。</p>

B. 構造及び配置	良好	軽微	重大	危険	致命		
10. 建物周辺の地面からの汚染が工場内に入って来ないこと。						<p>良好: 建物周辺の地面からの汚染が工場内に入らないよう、靴の履き替え、靴洗い、作業衣の着替え等を行っていること。</p> <p>軽微: 工場の周囲に、未舗装道路や駐車場、洗剤・消毒剤等の流出などがあり、風や人の往来、衣服への付着、浸水等によって工場内に汚染が持ち込まれる可能性がある場合。</p>	<p>駐車場の舗装や水たまりの整備など注意して、見落としがないか、常に気を使っておくこと。舗装が難しい場合は、入口での管理を強化する方法がある。</p>
11. 構造・配置・材質上、容易に清掃・洗浄または消毒でき、汚染を除けること。						<p>良好: 下記(1)(2)を全て満たしている。</p> <p>軽微: 下記(2)を満たしていない。</p> <p>重大: 下記(1)を満たしていない。</p> <p>(1) 工場の作業場(便所及び休憩室を含めて)が容易に清掃・洗浄・消毒できる配置あるいは構造であること。</p> <p>(2) 以前あった設備が取り除かれている場合も含めて、天井、壁、めったに使用しない部屋や隅の部分の材質についても、清掃等が容易にできること。</p>	<p>容易に清掃・洗浄・消毒する為には、表面が不透水性(水がしみこまない)で平滑な事が望ましい。</p> <p>構造が不適切だと、作業員の清掃・洗浄・消毒が不十分になる可能性が高くなるので、整備計画を作って、順次改善していくと良い。改善が難しい場合は、作業員の清掃・洗浄・消毒に十分な管理が必要となる。</p>
12. 隔壁等の適切な方法で、食品に対する汚染が防除されていること。						<p>良好: 下記(1)～(4)を全て満たしている。</p> <p>下記(1)～(4)をどれか1つでも満たしていない場合。</p> <p>Aグループの場合 危険</p> <p>Bグループの場合 致命</p> <p>(1) 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こと。</p> <p>(2) 事務所、住居区域、機械類の整備場、工場の外などから食品取扱区域に入る際は必ず手洗い、足洗い、着替え等を行うこと。</p> <p>(3) 未包装の仕掛品を、本来食品に接触するべきでない器物(洗浄していない器具、汚れた器具、床等)の表面に接触させないこと。</p> <p>(4) 施設の配置が不適切なために、作業員の往来によって食品が汚染を受けることがないこと。</p>	<p>これらは、全て重要な事項である。</p> <p>十分な隔離を確保するには仕切り(壁)を作ることから、異なった種類の作業の作業員や台車等がお互い触れないような距離を開ける事までいろいろな方法がある。費用と管理の手間を考慮して工場にふさわしい方法を選択すると良い。</p> <p>作業員については、汚染区域*から清潔区域*に移行する場合に、長靴を交換する(あるいは洗浄する)、エプロンを代える、手指を洗う、作業着をすべて代える、移動そのものをさせない、などさまざまな方法があり、汚染の危険性、生産性の維持などを考慮し、状況に応じて選択すると良い。</p> <p>*汚染区域と清潔区域の説明は13を参照のこと。</p>
13. 設備・器具類が構造・配置・材質上、容易に清掃・洗浄又は消毒でき、汚染を除けること。						<p>良好: 下記(1)～(4)を全て満たしている。</p> <p>軽微: 下記(1)～(4)を1つ以上満たしている。</p> <p>重大: 下記(1)～(4)を全て満たしていない。</p> <p>(1) 食品の製造あるいは取扱いに用いるすべての設備器具類は、通常の清掃・洗浄及び検査のために容易に分解できるような設計であること。</p> <p>(2) 設備器具類に用いられている材質は、その使用目的に適合していること。</p> <p>(3) 使い捨てタイプの用具類は衛生的に取扱い、繰り返し使用していないこと。</p> <p>(4) 清潔区域に入る場合には、長靴/パレット/台車等を専用のものに交換すること。</p>	<p>構造が不適切だと、作業員の清掃・洗浄・消毒が不十分になる可能性が高くなるので、整備計画を作って、順次改善していくと良い。改善が難しい場合は、作業員の清掃・洗浄・消毒に十分な管理が必要となる。</p> <p>清潔区域とは加熱後製品取扱場所、生食製品取扱場所、包装場など。</p> <p>汚染区域とは検収場、原材料保管場、下処理場など。</p> <p>汚染区域でも食品等の取扱いは丁寧にしなければならない。</p>



C. 施設設備の維持管理	良好	軽微	重大	危険	致命		
14. むき出しの状態、食品あるいは一次包装資材(直接食品にふれる資材・トレー、袋等)を取扱い、直接的にそれらに影響を与える場所において屋根・天井・内壁・床・照明が補修されている。また、照明がガラス片飛散防止型であること。						<p>むき出しの状態、食品あるいは一次包装資材(食品に直接触れる包材)を取扱い、直接的にそれらに影響を与える場所において</p> <p>良好: 下記(1)(2)を全て満たしている。</p> <p>重大: 下記(1)(2)を1つ満たしている。</p> <p>危険: 下記(1)(2)を全て満たしていない。</p> <p>(1) 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こと。</p> <p>(2) 照明器具はガラス片飛散防止型であること。ただし、ガラス片の落ちた可能性のある食品を完全に隔離・廃棄できる場合を除く。</p>	<p>作業者は破損箇所を見つけたら、施設責任者に通報し、修理するよう、社内ルールで決めておくこと。特に、施設内部で、食品に影響を及ぼすおそれの高い場所の破損については、即刻修理するようにすべきである。</p> <p>蛍光灯は比較的安価な被覆管が販売されている。食品等に直接的に影響を与える場所から飛散防止型に順次交換することが望ましい。飛散防止型でない場合には、破損時の隔離廃棄手順を現場に掲示するなどして、対応措置を決めておくこと。</p>
15. その他の区域において(14.以外の区域において)、屋根・天井・内壁・床・照明が補修されている。あるいは、照明がガラス片飛散防止型であること。						<p>その他の区域において。(14.以外の区域において)</p> <p>良好: 下記(1)(2)を全て満たしている。</p> <p>軽微: 下記(1)(2)を1つ満たしている。</p> <p>(1) 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こと。ただし、事務所区域や食品と包材を一切取り扱わない区域を除く。</p> <p>(2) 照明器具はガラス片飛散防止型であること。ただし、ガラス片の落ちた可能性のある全ての食品を完全に隔離・廃棄できる場合を除く。</p>	<p>万が一の可能性もあるので、順次整備すると良い。</p>
16. 明るさが十分であること。						<p>良好: 食品を取扱い、加工し、保管し、包装し、陳列し、あるいは清掃等を行う場所の照明は十分な明るさがあり、衛生的かつ十分な方法で作業を行うことができるものであること。</p> <p>軽微: 照明が不十分なために作業に支障がある場合。(暗くて異物を発見できない場合や、洗浄状態が確認できない場合など)</p>	<p>実際は品質管理上も十分な明るさが確保されている場合が多い。十分な明るさの目安として、異物の発見や洗浄状態の確認が容易である事が挙げられる。</p> <p>スポット照明や場所の移動なども考えると良い。</p>
17. 食品に接触する表面を有するものについて、設備器具類の補修が行なわれていること。						<p>良好: 下記(1)～(3)を全て満たしている。</p> <p>下記(1)～(3)をどれか1つでも満たしていない。</p> <p>Aグループの場合 重大</p> <p>Bグループの場合 危険</p> <p>(1) 食品に接触する表面を有するすべての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こと。</p> <p>(2) 直ちに修理出来ない場合には、その設備の部品や器具類を取り除くなどして、使用されないような手当てがなされること。</p> <p>(3) 一次包装資材は、保管時あるいは非使用時には適切なカバーをしてあること。</p>	<p>補修が不適切だと、清掃・洗浄・消毒が不十分になる可能性が高くなるので、整備計画を作って、順次改善・交換していくことが必要。</p> <p>特に、一次包装資材については、ドライ倉庫においても専用の保管設備に収納するか、密閉できるようなカバーをかけることと良い。</p>
18. その他のものについて、設備器具類の補修が十分行なわれていること。						<p>良好: 下記(1)を満たしている。</p> <p>下記(1)を満たしていない。</p> <p>Aグループの場合 軽微</p> <p>Bグループの場合 重大</p> <p>(1) 食品に接触しない表面を有するすべての設備器具類についても、常に良好な状態に維持補修してあること。すなわち、17.に掲げる以外のすべての設備の表面や器具類についても適切に維持補修しておらず、間接的であるにせよ何らかの形で食品を汚染する可能性がある場合。</p>	<p>作業人や物品を介して、意図せずに、何らかの機会に破片や汚れが食品に混入する可能性がある。</p>
19. 原材料等の保管の為に保管庫は原材料等を保管するに適した状態を維持していること。						<p>良好: 下記(1)を満たしている。</p> <p>重大: 下記(1)を満たしていない。</p> <p>(1) 冷蔵、冷凍原材料等は該当する原材料等に適した温度を保持する保管庫に保管していること。常温で保管できる物は適した保管庫に保管していること。必要な場合は温度管理を行っていること。</p>	

D. 清掃・洗浄・消毒	良好	軽微	重大	危険	致命		
20. 食品に接触する面が、使用前に洗浄消毒されていること。						良好: 下記(1)を満たしている。 下記(1)を満たしていない。 Aグループの場合 重大 Bグループの場合 危険 (1) 食品に接触する可能性のある全ての設備器具類の表面は、適切な方法で洗浄し、汚れと残渣(ゴミ)を取り除き、使用前に消毒すること。	必ず実行されていなくてはならない事項であり、洗浄をせずに、消毒のみを行うことは不適切な方法である。作業現場の近くに、イラストや写真など分かりやすく洗浄消毒方法を掲示しておくが良い。
21. 食品に接触しない面は、使用前に清掃されていること。						良好: 下記(1)を満たしている。 下記(1)を満たしていない。 Aグループの場合 軽微 Bグループの場合 重大 (1) 食品に接触しない面は、適切な頻度で清掃(あるいは洗浄)してあること。ただし、消毒は必ずしも必要ではない。食品に接触しない面には、設備以外に、壁、天井、床、その他の作業場を含めること。	上の20. に準じて実施すること。きちんと作業計画をつくっておくと良い。
22. 整理整頓が十分行なわれていること。						加工調理区域、更衣室・休憩室、その他の区域に対し適用し、事務所区域には適用しない。 良好: 整理整頓が十分行なわれている。 軽微: 加工調理区域、更衣室・休憩室、その他の区域があまりにも乱雑である場合。更衣室内で作業衣と私服がロッカー内で接触する場合。	スペースが狭い場合には整理整頓が難しくなる。一定のスペースを確保させると良い。 作業者に対する教育とモラルの向上が基本。 ロッカーが狭い場合、私物はロッカーに入れ、ロッカーの外に作業衣を吊るすロープを張るなどの方法がある。
23. 清掃等の方法が適切で、食品等を汚染することがないこと。						良好: 下記(1)を満たしている。 下記(1)を満たしていない。 Aグループの場合 重大 Bグループの場合 危険 (1) 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。	製品包装場所の間近でバレット等を洗浄しており、水滴が飛散している場合がある。洗剤や消毒薬を製造ラインから遠ざけるようにすると良い。

E. 個人の衛生	良好	軽微	重大	危険	致命		
24. 調理加工等食品を取扱う作業員が十分な清潔さを維持していること。						<p>良好: 下記(1)を満たしている。 下記(1)を満たしていない。</p> <p>Aグループの場合 重大 Bグループの場合 危険</p> <p>(1) 食品を調理加工し、あるいは取り扱う区域にいる間、すべての作業員は、食品に対する汚染を防除するために、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こと。この基準は、臨時作業員と訪問者にも適用すること。</p>	<p>作業内容に応じて必要となる作業衣、エプロン、長靴、帽子、ヘアネット、マスク、手袋などを、必要な数を支給することが望ましい。</p> <p>洗濯は、原則的に、工場内で担当者が行うか、外部に委託し、作業員に行わせないことが望ましい。(個人洗濯では十分な洗浄乾燥が期待できない。)作業員に洗濯を行わせる場合は、洗濯の回数や洗濯上がり状態を管理することを検討して下さい。</p>
25. 調理加工等食品を取扱う作業員が、食品に対する汚染を防除するために注意を払っていること。						<p>良好: 下記(1)～(6)を全て満たしている。 下記(1)～(6)をどれか1つでも満たしていない。</p> <p>Aグループの場合 危険 Bグループの場合 致命</p> <p>(1) 病原微生物による汚染を防除するために、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り汚染された可能性のあるその都度、十分に手指を洗浄すること。洗浄した後、手指を消毒すること。</p> <p>(2) 外れる可能性のある装身具をすべて取り外し、さらに、手で食品を取り扱うに際しては、指輪等を手指から取り外すこと。</p> <p>(3) 食品を取り扱うに際して手袋を着用する場合には、手袋は損傷せず、清潔で衛生的な状態で使用すること。手袋は、作業上必要な場合を除き、軍手などではなく、ビニールやゴム製等のものであること。手袋を使用するに際しても、出来る限り、上記に掲げるように、作業者の手指と同じ頻度で洗浄・消毒を行うことが好ましい。</p> <p>(4) 作業目的に合わせて、ヘアネット、帽子、マスクの着用、ローラー掛け等の毛髪脱落防止対策を行うこと。定期的に作業場に入る人々に対しても同様の措置を講じること。</p> <p>(5) 食品を加工調理する場所(食品と原材料が無包装の状態にある場所)、食品原材料や包装資材の保管場所、設備器具類の洗浄場所においては、たんを吐かないこと、衣服その他の私物を置かないこと、飲食を行わないこと、あるいは喫煙しないこと。</p> <p>(6) 微生物あるいは異物(発汗、毛髪、化粧品、たばこ、化学薬品、医薬品等を含む)によって食品が汚染を受けないように、その他のあらゆる防除措置を講じること。</p>	<p>この項目は水産加工場として当然行っていないと見做される項目の為、厳しい基準になっています。問題行為が続いている場合は消費者に安全・安心な製品を提供できない事は明らかです。</p> <p>作業中にこれらのことを遵守していない作業員がいた場合には、現場責任者が即刻注意し、エプロン、手袋の交換を行わせるなど、対応措置を行うと良い。</p> <p>現場責任者などが、定期的に(毎朝、毎週など)、訓示を行い、意識付けを徹底すると良い。</p> <p>注意や訓示あるいは備品の十分な供給によって問題行為が全て改善されるならば、良好と判断してもよいがこの項目はいつも注意しておかないといけません。</p> <p>始業時、作業中、トイレ使用時、その他さまざまなケース別に、作業員の基本的な動線(作業場内での作業員の動きの流れ)を明らかにしておき、それぞれの状況において、十分な清潔度維持を図れるよう、考えておくことと良い。</p>
26. 工場の責任者が、食品を汚染するおそれのある疾病傷病等を有する作業員に対する管理を行っていること。						<p>良好: 次の作業員には、食品取扱施設で作業させていない。ただし、合理的な根拠のもとに食品又は原材料を汚染する可能性があると思定される場合に限ること。</p> <p>(1) 伝染病にかかっているか又はその保菌者である作業員。</p> <p>(2) 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。</p> <p>重大: 上記(1)(2)に該当する作業員を、食品取扱施設で作業させている。</p>	<p>基本的には、自主申告による把握が重要であるので、気兼ねなく申し出が出来るよう、職場の雰囲気や人間関係の改善を図ることが大切。</p> <p>傷や腫れ物の場合、適切な保護・覆いを行えば可能な作業もあるので、日頃からルールを作っておくと良い。</p>

27. 十分な数の手洗い設備が、使用に便利な場所にあること。						<p>良好: 下記(1)を満たしている。 下記(1)を満たしていない。 Aグループの場合 重大 Bグループの場合 危険</p> <p>(1) 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おり、手洗い場所には、せっけん・消毒薬、使い捨て式タオル等必要な備品を備えていること。また手洗い方法を掲示すること。</p>	<p>十分な数の判断として、始業時などもっとも多くの作業員が一度に使用する際でも、手洗いがおろそかにならない程度の数。さらに清潔にする為には、水道の蛇口栓が自動式やひじ押し式、足踏み式等であるとよい。</p>
F. 便所	良好	軽微	重大	危険	致命		
28. 十分な数の便所があること。						<p>良好: 下記(1)を満たしている。 軽微: 下記(1)を満たしていない。 (1) 各工場には、概ね男女別に15名の作業員毎に一つの便器があり、使用可能状態であり、良好に補修されており、使用に便利な状態であること。なお男性用には、男性作業員に必要な数の1/3以下の範囲で、小便器に代えても構わない。</p>	<p>工場の規模に合わせて整備するとよい。</p>
29. 備品が十分備わっていること。						<p>良好: 便所には、作業員の必要量に十分な量のトイレット・ペーパー、せっけん、消毒剤等の備品を備えてある。 軽微: 便所の備品の管理担当者があるが、トイレット・ペーパー、せっけん、その他の備品が切れている場合がある。 重大: 便所の備品の管理が個人まかせである。</p>	<p>基本的には、担当者を決め、毎日見回り、補充することが必要。担当者は当番でも良いが、補充後作業に取り掛かる前には必ず手洗い等が必要となる。</p>
G. 水の供給	良好	軽微	重大	危険	致命		
30. 飲用適の水が必要なところに、非-飲用適の水が供給されていないこと。						<p>良好: 水道水を受水槽に貯めずに使用している場合。 水道水を受水槽に貯める場合、井戸水又は海水を使用する場合は下記(1)～(3)を全て満たしている。 致命: 下記(1)～(3)の内どれか1つでも満たしていない。 (1) 食品に使用される水は、井戸水、海水を含め、残留塩素濃度を定期的に確認していること(塩素消毒している場合)。 (2) 塩素消毒以外の場合でも、何らかの方法で安全性が確認されていること。 (3) すべての使用水について、公的試験成績書を年に1回以上取得すること。供給者のWebからダウンロードしても構わない。(水道水は年1回、井戸水は年2回)</p>	<p>水道水を直接使用する場合は、基本的にはほとんど問題ない。 井戸水を使用する場合には、何らかの方法で消毒が必要。多くの加工工場では受水槽を使用している。 海水については、汚染が疑われる場合には、消毒すること。紫外線殺菌でも良い。 残留塩素濃度の測定は、水道水を受水槽に貯めずに使用している場合には1週間に1回実施すると良い。水道水を受水槽に貯める場合、井水及び海水の場合には、1日に1回実施すると良い。海水を紫外線殺菌している場合は適用外。</p>
31. 水が逆流したり、汚染されていないこと。						<p>良好: 下記(1)(2)を全て満たしている。 重大: 下記(1)(2)をどれか1つでも満たしていない。 (1) 工場内の水の配管は交差がないようにし、逆流があり得る場合や、その他交差汚染が起りうる場合には、逆流防止装置を設置してある。 (2) パイプには何が流れているか表示している。</p>	<p>特に、プラスチックのパイプは配管を付け替えたりすることが多く、間違いが起りやすい。</p>
32. 必要なところに、温水・熱水が供給されていること。						<p>良好: 洗浄用の熱水、手洗い用の温水が供給されていること。 軽微: 洗浄用の熱水、手洗い用の温水が供給されていない。</p>	<p>特に、油脂性の汚れがあるところでは温水は必須。寒冷地では、温水があれば手洗いが正しく行なわれる。 熱水や温水の供給については、使用に便利な場所であること。</p>

H. 氷	良好	軽微	重大	危険	致命		
<p>33. 飲用適の水から氷が作られていることと同時に、衛生的な取扱いを受けていること。(食品に混入するか、あるいは食品に接触する場合のみ)</p> <p>※氷の使用がない場合は適用外とする。</p>						<p>良好: 下記(1)～(5)を全て満たしている場合。</p> <p>危険: 下記(1)～(5)をどれか1つでも満たしていない。</p> <p>(1) 氷は飲用適の水から作られ、氷を製造する装置の洗浄にも飲用適の水が使われ、さらに氷は不浸透性(水がしみこまない)材質にしか接触しない。</p> <p>(2) 氷を入れる容器は清潔であり、不浸透性で適切な材質で作られている。</p> <p>(3) 氷を取り扱うために用いる器具類(スcoop等)は清潔で、食品に接触するに適切な材質である。これらの器具類の保管が衛生的な状態である。</p> <p>(4) 氷を再使用しない。(無加熱摂取食品に用いる場合に限る)</p> <p>(5) 社外から氷を購入する場合にあっては、納入される氷が安全であることの証明書を取得している。</p>	<p>製氷用の原水についても、適宜衛生検査をすること。</p> <p>無加熱摂取食品とは食べる前に加熱する必要のない食品のこと。</p>
<p>I. 洗剤、消毒剤等</p>	良好	軽微	重大	危険	致命		
<p>34. 使用方法、あるいは取扱い方法が適切であること。</p>						<p>良好: 洗剤、消毒剤等は、メーカーの指示書及び推薦する使用方法に従って使用している。</p> <p>危険: 洗剤、消毒剤等を、メーカーの指示書及び推薦する使用方法に従って使用しない場合がある。</p>	<p>特に、ラインの近くや上部などで使用済みの薬品類が作業場内で放置されないよう、保管庫の配置や取扱い規定を工夫すると良い。</p>
<p>35. 正しくラベルが付けられていること。</p>						<p>良好: すべての洗剤、消毒剤等には、その名称等必要な表示事項が分かるように表示してある。また機械潤滑油を洗剤、消毒剤等と同室に保管する場合には、明確なラベル表示をして、交差汚染を防止している。</p> <p>重大: 正しく表示がされていない。</p>	<p>表示がない、あるいは表示判別不能な薬品類については処分することが望ましい。薬品を使う際は液だれがラベルを汚さないようにすると良い。薬品を小分け使用する際は、消えにくい方法で表示すると良い。マジックでの表示が消え易い薬品(アルコール等)についてはシールを貼る、表示点検の頻度を増やしたりするなど工夫するとよい。</p>
<p>36. 保管方法が適切であること。</p>						<p>良好: 食品の取扱い・製造を行う区域から隔離し、誤って使用できない場所に保管してある。機械潤滑油を洗剤、消毒剤等と同室に保管する場合には、柵で仕切るなどして、交差汚染を防止している。</p> <p>危険: 保管方法が適切でない。</p>	<p>薬品類保管庫には、施錠する事も検討すると良い。</p>
<p>J. 排気・換気</p>	良好	軽微	重大	危険	致命		
<p>37. 食品又は包装資材に対し直接影響を与える場所に結露がないこと。</p>						<p>食品又は包装資材に対し直接影響を与える場所において</p> <p>良好: 結露がない。</p> <p>結露が見いだされ、それが食品あるいは一次包装資材に汚染をもたらす可能性があり、最終製品に対して直接危害となるおそれがある場合。</p> <p>Aグループの場合 危険</p> <p>Bグループの場合 致命</p>	<p>結露による事故の発生を防止する為、欠かさず、日常の点検及び対応が必要である。結露の落下(配管からのほこり等の落下も含めて)をなくすと良い。結露の落下から食品への影響を防ぐには、空調を設置したり、ラインにカバーをするなどの方法がある。</p>
<p>38. その他の場所にも結露がないこと。</p>						<p>上記以外の場所で、食品を保管し、取扱い、調理加工し、包装し、あるいは陳列する場所において</p> <p>良好: 結露がない。</p> <p>軽微: 結露がある。</p>	<p>多くの場合解決は難しい。しかし、レイアウトの変更や空調の調整などによって汚染を防止すると良い。</p>
<p>39. 十分な換気がされていること。</p>						<p>良好: 作業場内に適切な換気があって、不快臭が発生していない。</p> <p>軽微: 換気が不十分で、不快臭が発生している。</p>	<p>換気装置の能力アップと新しい空気を取り入れ、他の作業室とのバランスなど、全体的な対応を図ると良い。</p>

K. 廃棄物の廃棄方法		良好	軽微	重大	危険	致命	
40. 下水の廃棄方法が適切であること。							<p>良好: 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。</p> <p>重大: 下水の廃棄方法が不適切であり、食品の安全性を損なう可能性がある場合。</p>
41. 残渣の廃棄方法が適切であること。							<p>良好: 残渣等が外に流れ出ないような適切な専用容器に入れ、工場内の適切な場所に置き、十分な頻度で搬出しており、食品の安全性を損なう可能性がない場合。</p> <p>軽微: 作業場内に残渣が残っている場合。</p> <p>重大: 廃棄物処理容器の汚れがひどかったり、作業場のそばに置いていたり、搬出頻度が不十分な場合。</p>

3-3. 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

一般的衛生管理点検の記録付け	良好	軽微	重大	危険	致命	判定のポイント	レベルアップの為のポイント
42. 一般的衛生管理事項の管理を徹底する為に要点検8分野を記録する様式にてモニタリングが行われ、記録がとられていること。 要点検8分野についてはP3参照						<p>良好: 要点検8分野について記録する様式が作成されている。</p> <p>重大: 一部欠けるか、不十分な場合。</p> <p>危険: 全くない場合。</p>	<p>品質衛生管理チームなどが工場内を確認する際、確認の記録用紙をにてモニタリングを実施のこと。記録用紙は確認すべき場所と頻度とあるべき状態を印刷し、確認した状態と時刻と問題がある場合行った修正を記録できるスペース及び確認者が分かるようにすることが望ましい。</p>
43. 一般的衛生管理事項の管理を徹底する為に要点検8分野のSSOPが作成されている。 SSOPについてはP3参照						<p>良好: 要点検8分野についてSSOPが作成されている。</p> <p>軽微: 全くない場合。</p>	<p>工場内を適切な状態に保つ為に、SSOPがあることが望ましく、出来る範囲から順次作成すると良い。自社だけでは作成できない場合、(社)大日本水産会で発行している“水産加工場品質管理の手引き第二版”等を参考にすると良い。</p>

0 0 0 0 0

3-4. HACCP分野・HACCPの準備段階

HACCPの準備段階	良好	軽微	重大	危険	致命	判定のポイント	レベルアップの為のポイント
A.事前準備 手順1 HACCPチームの編成	○						
44.HACCPチームがあり、責任者がいること。						良好:HACCPチームがあり、責任者がいる。 重大:チームを結成する予定がある。 危険:チームを結成する予定がない。	チームは品質管理部の職員などを中心とした少人数のものでも良い。
45.決められたチームのメンバーが揃っていること。						良好:決められたチームのメンバーが揃っている。 軽微:チームの役割分担が決まっていない場合。 重大:HACCP計画にあるメンバーが欠けている場合。	始めから余り多人数にしないこと。(基本的には2名以上で可)。補充計画を決めておく。
46.チーム内に適切な訓練を受けた者がいること。						良好:大日本水産会HACCP講習会または同等の講習会(3日コース)を履修したものがいる。 軽微:履修したものが現在いない。	とりあえずは外部コンサルタントを頼み、同時に講習会の申し込みを検討してください。
47.一般作業員に対する教育を行っていること。						良好:従業員に対して、一般的衛生管理や担当する作業に関する食品の安全性に関する教育がされ、記録されている場合。 軽微:職場ミーティングなどによって担当する作業に関する食品の安全性に関する教育がされていない場合。	職場ミーティング(毎週など)で、会社として衛生管理の向上に取り組んでいることを説明し、具体的に何をすべきか説明しておくが良い。
手順2 製品についての記載							
48.製品についての記述があること。						良好:少なくとも1品目以上の製品説明書がある。 軽微:製品説明書に項目(分類名等)が欠けているか、内容が不適切。例えば、副原料について商品名だけであり、物質名が不明である場合。 重大:製品説明書がない場合。	製品仕様書を参考にすると良い。 項目としては、製品の名称、原材料、使用添加物、包装の形態及び材質、内容量、賞味期限及び保存方法、流通条件、喫食または利用の方法、販売等の対象とする消費者、表示上の指示等が記載されていると良い。
手順3 意図する用途の確認							
49.意図する使用方法及び消費者層が決められていること。						良好:少なくとも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。 軽微:消費者層が決められていない場合。明確でない場合も含む。 重大:使用方法(加熱摂取・無加熱摂取)が決められていないか、あるいは現状と異なる場合。	使用方法が決まらなるとHACCP計画が作成できない。 消費者層は、乳幼児用/病院食/その他特殊用途以外は、一般消費者とすれば良い。
手順4 製造工程図の作成							
50.製造工程図(フローダイアグラム、フローチャートと書く事もある)があり、適切であること。						良好:少なくとも1品目以上の製造工程図がある。 軽微:製造工程図にすべての原材料及び工程が記載されていない場合。 重大:製造工程図を作っていない場合。	通常の工程以外(例えば再利用等)も記載すること。 添加物、水/氷についても記載すること。
手順5 製造工程図の現場確認							
51.製造工程図がHACCPチームによって現場で確認されていること。						良好:HACCPチームによって現場で確認されている。 重大:製造工程図の記述と実際の製造工程が異なる場合	製造工程図を作成したら、直後に工場を原材料入荷場所から製品出荷場所まで順番に確認していくと良い。記述と実際の製造工程が異なる場合は、正しい状態に直すこと。製造工程図に確認年月日とHACCPチームリーダーによる署名があると良い。

3-5. HACCP分野・HACCPへの取組と計画

HACCPへの取組と計画	良好	軽微	重大	危険	致命	判定のポイント	レベルアップの為のポイント
B. 手順6(原則1) 危害分析の実施							
52.危害分析を実施し、危害分析ワークシートを使って文書化していること。						良好:危害分析を実施し文書化している。(完璧さは問わない) 軽微:危害分析を実施しているが文書化していない。 致命:危害分析を実施していない場合。	自らの製造工程の安全性を確認するためにも必ず実施すること。最初から完璧でなくてもかまわない。
53.危害分析ワークシートにおいて、すべての原材料及び工程が網羅されていること。						良好:すべての原材料及び工程について危害分析している。(完璧さは問わない) 重大:一部危害分析を実施していない。 危険:危害分析を全く実施していない。	製造工程図との照合を欠かさないこと。 一部危害分析を実施していない例として、主原料以外例えば使用水/氷、副原料(添加物など)、包装資材などの危害分析が抜けることが多く見られる。
54.適切な判断根拠に基づいて危害の重大性を判断していること。						良好:可能な範囲で、合理的な理由、学術データ、分析試験結果、文献などを持っている。 重大:判断根拠を持っていない場合。	あまり過剰予防を考えて、なんでもかんでも食品安全の潜在的危害が重要(イエス)と判断しなくて良い。 あまり起こりそうのないことはノーとすると良い(今まで中毒事例がないなどの場合)。
C. 手順7(原則2) 重要管理点(CCP)の設定							
55.重要な危害に対して1つ以上のCCPが決められていること。						良好:重要な危害に対して1つ以上のCCPが決められている。 致命:危害分析の結果、重要な危害の存在することが明らかになっているにもかかわらず、それらをコントロールすべき工程がCCPとして決められていない場合。	危害分析において、潜在的な危害要因を重大と判定した工程のすべてについて、本当にCCPとしなくてよいのか再確認すると良い。
56.各CCPは、その危害を管理するために最も効果的な箇所に設定されていること。						良好:各CCPは、その危害を管理するために最も効果的な箇所に設定されている。 重大:決められているCCPの後工程に、当該危害が著しく汚染されたり、増大したりする可能性がある場合など。	例えば、ヒスタミンが重要な危害であるときに、CCPとした工程の後工程においても、温度と時間の管理が必要な場合など。
57.CCPの決定箇所が適切であること。						良好:CCPの決定箇所が適切である。 軽微:後工程で防除できるのに、そこをCCPとしている場合など。	CCPの数が過剰にないこと。
58.トップダウンによる実施を明示するために、HACCP計画に対する施設のトップによる署名と日付があること。						良好:HACCP計画に対する施設のトップによる署名と日付がある。 重大:HACCP計画策定時(初期審査完了時)をはじめ、定期的見直し時、工程条件等変更時(含:関連事業者等食中毒発生時)の診断時に日付とともに署名をしていない場合。	この署名は、会社がHACCP計画の実施を承認したことを意味するものでなければならない。



D. 手順8(原則3) 管理基準(CL)の設定	良好	軽微	重大	危険	致命		
59.すべてのCCPIに対して、CLが決められていること。						良好:すべてのCCPIについて、CLが設定されている。 重大:一部欠けている場合。 危険:すべてのCCPIについて、CLが設定されていない。	危害分析の結果と、きっちり一致させることが重要。
60.CLが、対象となる危害を管理するために適切であること。						良好:CLが、対象となる危害を管理するために適切である。 軽微:必要でないパラメーターが設定されている場合。 重大:各CCPIについて、その危害の予防、除去、低減というそれぞれの目的にあわせて必要なパラメーターによってCLが決められていない場合。	現状の処理条件が、予防、除去、低減のいずれの成果になっているのか、よく考えておくこと。
61.CL設定に対する根拠が適切であること。						良好:CL設定に対する根拠が適切である。 軽微:CL設定に対する根拠が不適切、あるいは作業限界(OL)と混同している場合。 重大:自社データ、文献、過去の経験、業界の基準等がない場合。	最低限、食品衛生法にある同種類の食品に対する基準を調べておくこと。 これ以上になれば仕掛品や製品を出荷見合わせにしなければならない基準がCLで、点検による作業調整やサーモスタットによる自動制御等によって操業する際の基準がOLである。
E. 手順9原則4 モニタリング方法の設定	良好	軽微	重大	危険	致命		
62.CCPIに対するモニタリング・プランを定めていること。						良好:CCPIに対するモニタリング・プランを定めている。 危険:一部のCCPIについてモニタリング・プランが不足している場合。 致命:いずれのCCPIに対してもモニタリング・プランを作っていない場合。	全てのCCPIに対して、「何を、どのように、頻度、誰が」という項目をみたくモニタリング手順を設けていること。
63.モニタリング・プランにおいて、モニタリング手段(方法)が適切であること。						良好:モニタリング方法が適切。 重大:モニタリング方法が、必ず基準逸脱を見つけられるような方法(測定機器等)でない場合。	例えば、本来読むべきでない、他の温度計を読んでいる場合など。
64.モニタリング・プランにおいて、モニタリング頻度が適切であること。						良好:モニタリング頻度が適切。 重大:危害の特性及び製造(加工)の条件に照らし合わせ、十分な間隔とはいえない場合。あるいは、不必要で過剰な頻度を設定している場合。	最初はモニタリング頻度が過剰な場合が多い。どこまで頻度を落としても大丈夫か検討してみると良い。
65.モニタリング・プランにおいて、モニタリング担当者が決められ、訓練されていること。						良好:モニタリング担当者が決められている。 軽微:モニタリング担当者が決められていない場合。あるいは、訓練の仕方が決められていない場合(実際になされていない場合も)。	まず、週1回、あるいは毎日のミーティング時に口頭で指示することから始めると良い。
66.実際にCCPIに対するモニタリングを行いモニタリング結果を記録していること。						良好:すべてのCCPIに対してモニタリングを行いモニタリング結果を記録している。 重大:一部のCCPIのみをモニタリングし記録している場合。 危険:設定されているすべてのCCPIに対するモニタリングと記録付けを行っていない場合。まったく記録様式のない場合も含む。	すべてのCCPIを欠かさずモニタリングするよう、記録様式がそうなっているか確認するとともに、担当者を指導すること。
67.実際のモニタリングがHACCP計画通りに行われていること。						良好:モニタリングがHACCP計画通りに行われている。 重大:モニタリングが、HACCP計画に決められている通りの項目、方法、頻度、担当者によって行われていない場合。	担当者に対し、HACCP計画において決めたことを決めた通りに実施することの重要性を指導すると良い。
68.現場でモニタリング時に記入されていること。						良好:モニタリング時に記入している。 重大:先付け、作業終了時点や後日まとめて記入する兆候がある場合。  危険:先付け、作業終了時点や後日まとめて記入している場合。	担当者を指導すると同時に、過重な負担を要求する無理な内容になっていないか、確かめると良い。モニタリング記録は現場でモニタリング時に記録しなければ、不正記録と判断される可能性がある。
69.SSOPに対するモニタリング及び記録行われていること。						良好:要モニタリング8項目をすべてカバーしている。 重大:一部しかない場合。 危険:まったくない場合。	SSOPの実施は大変重要なので、最低限のことからでも良いから点検と記録を始めること。一部欠けていた場合は、直ちに手順を決めて、実施すると良い。

F. 手順10 原則5 修正措置	良好	軽微	重大	危険	致命		
70.すべてのCCPについて修正措置が決められていること。						良好:すべてのCCPについて修正措置が決められている。 重大:一部欠けるか、修正措置が決められてはいるが内容が不適切な場合。 修正措置として、あらかじめ次の事項が決められていること。 (1) CLを逸脱した仕掛品に対するバッチの確定、分離保管、出荷の可否を判断するための安全性試験/検査に係る一連の手順 (2) ラインの改修・復旧の手順 (3) 修正措置担当者(役割分担がある場合はそれらも) 危険:いずれかのCCPについて修正措置が決められていない場合。	CCPを逸脱したバッチは、そのまま(検査せずに)出荷してはならないことを理解しておくこと。 発生する事故(事態)をすべて予見できるとは考えられないが、可能な範囲で修正措置を決めておくこと。決めていない場合に逸脱が発生した場合は、(1)~(3)に記されている要件を満たした手順を踏むべきである。
71.逸脱発生時に、修正措置を実施していること。						良好:逸脱発生時に、修正措置を実施している。 致命:管理記録を見直し、逸脱があったことが判明したにもかかわらず、修正措置を行っていない場合。	最も重篤な事態。製品回収や事故が発生しなかったことを喜ぶべき。
72.修正措置を行った場合(CL逸脱時)の記録があること。						良好:修正措置の記録がある。または修正措置を行ったことがない。 重大:一部欠けている場合。 危険:まったくない場合。	修正措置用の記録様式も作っておくと良い。HACCPではたとえ逸脱が起こっても、正しい修正措置をとれば、事故は防げると考えている。
73.SSOPに対するモニタリングの結果、必要な修正が行われて記録が残されていること。						良好:必要な修正が行われている。 軽微:一部欠けている場合。 重大:まったくない場合。	SSOPの不適切に対する修正を行わないと、工場全体としての衛生水準維持に不安が生じることを理解しておくこと。
G. 手順11 原則6 検証	良好	軽微	重大	危険	致命		
74.検証担当者が決められていること。						良好:検証担当者が決められている。 重大:担当者が決められていない場合。担当者がHACCPチームのメンバーでない場合。	外出の多い者は避けるべき。 担当者の代行が決められていると良い。
75.決められた頻度でHACCP計画の妥当性の確認が行われていること。						良好:決められた頻度でHACCP計画の妥当性の確認が行われている。 重大:(1)~(3)の頻度で、すべてのCCPに係る妥当性の確認を行い(加熱条件や冷却速度などについて)、必要に応じてHACCP計画の変更が行われていない場合。 (1)最初にHACCP計画を実行に移した時(事前に) (2)HACCP計画を実行後、製造条件変更時/関連食品食中毒発生時 (3)さらに最低年1回 加えて、初回の危害分析の際に、CCPが存在せず、HACCP計画が必要でなかった場合においても、使用原材料や製造条件等を変更した時に、あらためて当初の危害分析の再評価(各CCPに係る妥当性の確認を含め)を行っていない場合。	HACCPチームあるいは教育訓練や経験による適格者が、危害分析から各CCPの検証方策までの、HACCP計画の各部分の裏付けとなっている理論的根拠を、科学的および技術的に見直すことと良い。
76.モニタリング機器を校正していること。						良好:モニタリングに使用している機器を校正している。 重大:モニタリングに使用している機器の一部又はすべてについて校正していない場合。校正方法及び頻度が適切ではない場合、モニタリング機器の校正結果を記録していない場合も含む。	まず、加熱装置や計測用の温度計について、正確か確認し、どれだけ違っているのか知っておくこと。著しい狂いは修理すること。

77. 検証活動に最終製品または製造中の製品の定期的な検査を行うことを決めている場合、検査を行っていること。					<p>良好: 製品の定期的な検査を行っている。</p> <p>重大: 製品の定期的な検査を行っていない。</p>	<p>製品検査は、日常のモニタリングには有効ではないが、検証の道具として使用することができる。</p> <p>製品検査は、製造中のある工程もしくは製造作業全体がコントロールされていることを判定するために使用することができる。</p>
78. CCPに対するモニタリング記録が見直されていること。					<p>良好: CCPに対するモニタリング記録が見直しされている。</p> <p>重大: HACCP計画に決められている日数(最大1週間)以内に行っていない場合。あるいは、担当者の署名がない場合。</p>	<p>記録を見直し、確認する事が重要。</p>
79. 修正措置記録に対する見直しを行っていること。					<p>良好: 修正措置が適切に行われているかどうか検証している。</p> <p>重大: 修正措置が適切に行われているかどうか検証していない場合。 (修正措置記録が付けられた日から1週間以内に見直しを行っていないことが判明した場合、担当者の署名がない場合を含む。)</p>	<p>記録を見直し、確認する事が重要。</p>
80. モニタリング機器の校正結果に対する見直しが行われていること。					<p>良好: モニタリング機器の校正結果に対する見直しが行われている。</p> <p>軽微: 適切な日数(最大1週間)以内に校正記録の見直しが行われていない場合。</p>	<p>記録を見直し、確認する事が重要。</p>
81. 検証活動に最終製品または製造中の製品の定期的な検査を行うことを決めている場合、検査結果の記録の見直しを行っていること。					<p>良好: 製品の定期的な検査結果の見直しを行っている。</p> <p>軽微: 製品の定期的な検査結果の見直しを行っていない。</p>	<p>記録を見直し、確認する事が重要。</p>
82. 消費者クレームについて、見直しをしていること。					<p>良好: 消費者クレームについて見直しをしている。</p> <p>重大: 消費者クレームについて、HACCP方式管理に関連するものがなかったか見直しされていない場合。</p>	<p>クレーム情報が必ずHACCPチームに連絡されるようにしておくが良い。そこでクレームを見直し、クレームの原因がHACCPの計画や実施上の問題である場合、システムを再検討する。一例として金属検知工程をCCPとしている工場で金属異物のクレームが続けて発生した場合、現行のCLを検討すべきである。</p>
83. 上記76から82の検証活動結果において不具合が見つかった際に対応措置を行っていること。					<p>良好: 上記76から82の検証活動に対して不具合が見つかった際に適切な対応措置を行っている。</p> <p>重大: 上記76から82の検証活動の結果に対して、必要に応じて何らかの対応措置を取っていない場合。対応措置の取り方が不適切な場合。</p> <p>例えば、モニタリング機器の校正結果を見直した結果、製品の安全性に影響を及ぼす可能性のある事例があったにもかかわらず、対応措置をとらなかった場合など。</p> <p>注: 必要に応じて、危害分析の再実施(妥当性の確認を含め)、HACCP計画の改正を行うこと。</p>	<p>検証結果をもれなく見直し、不具合を発見した際には製品への影響を評価し、ただちに必要な処置を講ずること。</p>
84. 検証の記録があること。					<p>良好: 検証の記録がある。</p> <p>重大: 一部しかない場合。</p> <p>危険: まったくない場合。</p>	<p>検証したら必ず証拠を残せるように、あらかじめ管理記録様式に検証の欄を作っておくと良い。</p>
85. SSOPのモニタリング結果に対する記録の見直しが行われていること。					<p>良好: SSOPのモニタリング結果に対する記録の見直しが行われている。</p> <p>軽微: 適切な日数(最大1週間)以内に行っていない場合。見直した日付、担当者の署名がない場合も含む。</p>	<p>記録を見直し、確認する事が重要。</p>

H. 手順12 原則7 記録	良好	軽微	重大	危険	致命		
86. 必要な情報を記入できる記録様式であること。						<p>良好: 記録様式に必要な情報が記載できる。 CCPモニタリング記録について以下の情報が記載できるフォームになっていない場合。 重大: 日付と時刻、何らかの形での製品の確認、観察/測定結果、作業者の署名、見直し者の署名、見直し日。 軽微: 様式のタイトル、会社名と所在地、管理基準。 SSOPモニタリング記録について以下の情報が記載できるフォームになっていない場合。 軽微: 様式のタイトル、会社名と所在地、報告者の署名、モニタリング結果、日付と時刻、修正の内容、見直し者の署名、見直し日。</p>	
87. 記録に不正がないこと。						<p>良好: 訂正する際は二重線で消し、サインを入れている。 重大: 修正インク、鉛筆で記入したものを消している場合など。</p>	<p>正しい訂正方法を指導すること。訂正する際は二重線で消し、サインを入れていけば良い。HACCPを実施する上で最も重大な違反事項であるので、徹底する事が望ましい。</p>
88. 記録が正しいこと。						<p>良好: 正しい計算や測定方法を指導している。 重大: 計算結果、時間の計測等が一部正確でない場合。 危険: 計算結果、時間の計測等が正確でない場合。</p>	<p>記録があっても正しくなければ意味がない。HACCPを実施する上で、記録が正しい事が、土台になっている。正しい計算や測定方法を指導すること。研修会、図や写真等を利用して指導すると良い。</p>
89. 記録の保管場所と管理担当者が決められていること。						<p>良好: 保管場所と管理担当者が決められている。 軽微: 保管場所と保管方法(ファイリング方法など)が決められておらず、速やかに記録を取り出すことができない場合。 注: 関係書類も含めること。ただし、すべての文書が一箇所に集められていなくてはならないということではない。</p>	<p>品質管理室、工場現場事務所、その他適当な場所の一角に設ければ良い。管理記録は簡単に提示出来るように、整理整頓しておくこと。ファイルにはラベル等があると分かり易い。</p>

0 0 0 0 0

3-6. HACCPの外部による確認の受け入れ(レベル判定には該当せず)

HACCPの外部による確認の受け入れ	希望 ◇				不要 □	判定のポイント	対応策
90. HACCPを実施しており、外部による確認を受け入れたい。	希望 ◇				不要 □	希望:外部(厚生省、(一社)日本食品認定機構(旧(一社)大日本水産会 HACCP認定、民間審査機関等)によるHACCP審査を希望している場合。	日本国内ではHACCP認定は自主的なもので、HACCP審査を受けるかどうかは工場が判断する。(一社)日本食品認定機構(旧(一社)大日本水産会 HACCP認定)、厚生労働省、及び民間審査機関等が審査認定を行っているので相談すると良い。
91. 米国の要求事項を理解している。  (米国に輸出を行いたい場合のみ適用)	希望 ◇				未理解 □	未理解:米国に水産物を輸出する際の要件にHACCPを実施する事や、米国の規則を遵守する必要があることを理解していない場合や米国の要求事項を満たしていない場合。	(一社)大日本水産会主催の3日間のHACCP講習会を受講したり、地方厚生局や保健所等に相談すると良い。(窓口は特に決められていない)
92. EUの要求事項を理解している。  (EUに輸出を行いたい場合のみ適用)	希望 ◇				未理解 □	未理解:EUに水産物を輸出する際の要件にHACCPを実施する事や、EUの規則を遵守する必要があることを理解していない場合やEUの要求事項を満たしていない場合。	農林水産省又は厚生省(地方厚生局や保健所等)に相談すると良い。(EU-HACCP認定は農水省又は厚生省と決められている)

【集計】※1~89番までの項目の集計

集計	良好	軽微	重大	危険	致命	備考
判定の数	0	0	0	0	0	
適用外項番(全89項目中)						

【レベル判定】

レベル判定結果(該当するレベルに○をする)		
審査可能 (レベル I)	審査までもう少し(レベル II)	今後の取組に期待 (レベル III)

【レベル判定の基準】

施設のレベル	欠点の数			
	軽微	重大	危険	致命的
審査可能 (レベル I)	0-11	0-9	0	0
審査までもう少し (レベル II)	≥12	≥10	1-6	0
今後の取組に期待 (レベル III)	該当せず	該当せず	≥7	≥1