

岡崎市H A C C P 導入施設認定要綱

(目的)

第1条 この要綱は、食品営業者にH A C C P (Hazard Analysis Critical Control Point の略)の概念に基づく衛生管理システムの導入を推進するため、一定水準以上の管理が認められる施設をH A C C P 導入施設として市長が認定するための基準及び営業者が行う申請手続等を定めるものとする。

(認定の対象)

第2条 認定の対象は、岡崎市内に所在する食品営業施設のうち、原則として、大量かつ広域に流通する食品を調理、製造、加工、処理する施設（食品衛生法施行令第1条で定められた食品を製造する施設を除く）とする。

(認定の基準)

第3条 市長が、H A C C P 導入施設として認定する基準は、別記1の施設基準及び別記2の衛生管理基準に適合していることとする。ただし、営業の形態、施設の規模、食品の製造工程等に鑑みて市長が認める場合にあってはこの基準を緩和することができる。

(認定の申請)

第4条 認定を受けようとする営業者（以下「申請者」という。）は、岡崎市H A C C P 導入施設認定申請書（様式第1号、以下「申請書」という。）に別記2の衛生管理基準で示した書類を添えて、市長に提出しなければならない。

(認定書の交付等)

第5条 市長は、前条に基づく申請のあった施設の実地調査等を行い、第3条に定める認定の基準に適合していると認めるときは、当該申請者に対し認定書及び認定シールを交付するものとする。なお、適合しないと認めるときはこれら認定行為を行わないものとし、その旨申請者に通知する。

(変更の届出)

第6条 前条に基づく認定を受けた者が、第4条に基づく申請書の内容について変更を生じた場合は、遅滞なく変更届（様式第2号）を市長に提出しなければならない。

(廃止の届出)

第7条 第5条に基づく認定を受けた者が、その認定に係る営業を廃止した場合は、遅滞なく廃止届（様式第3号）を市長に提出しなければならない。

(取り下げの願い)

第8条 第5条に基づく認定を受けた者が、その認定の取り下げを願う場合は、取下願（様式第4号）を市長に提出しなければならない。

(認定の期間)

第9条 認定の期間は3年とする。

(認定の更新)

第10条 前条の認定の期間は、当該認定を受けた者の申請により更新することができる。

- 2 前項に基づき認定の期間を更新しようとする者は、当該認定期間満了日の30日前までに、申請書(様式第1号)を市長に提出し、認定を受けなければならない。なお、認定の更新にあつては、申請書の添付書類を要しないものとする。

(認定の取消)

第11条 市長は、申請者が次の各号のいずれかに該当するときは、その認定を取り消すことができる。

- (1) 食品衛生法(昭和22年法律第233号)(以下「法」という。)第28条第1項の規定に基づく臨検検査により、第3条に基づく認定の基準に適合しないと認められた場合
 - (2) 法第55条の規定により営業許可の取り消し又は営業の禁止若しくは停止を受けた場合
 - (3) 食品衛生上、重大な事故を起こした場合
- 2 認定を取り消された者は、取り消しの日から1年を経過しなければ新たに申請することができない。

(申請書等の提出)

第12条 第4条及び第6条に基づき市長に提出する添付書類は、2部提出するものとする。

附 則

この要綱は、平成15年9月1日から施行する。

附 則

この要綱は、平成17年4月1日から施行する。

別記 1

施 設 基 準

第 1 一般基準

愛知県食品衛生に係る営業の基準に関する条例（平成 12 年愛知県条例第 10 号）第 2 条別表第 2 の施設基準に適合していること。

第 2 特定基準

1 大量調理施設（米飯施設を含む）

（1）施設の区分及びその定義

ア 施設

検収場、調理場、更衣場、便所等の場所をいう。

イ 検収場

原材料の鮮度等の確認を行う場所をいう。

ウ 原材料等の保管場

原材料、包装資材等を保管する場所をいう。

エ 調理場

原材料の保管場、下処理場、魚介類処理場、加熱処理場、盛付場及び容器洗浄場をいう。

オ 下処理場

食材の洗浄・殺菌等、加熱処理する前までを行う場所をいう。

カ 魚介類処理場

下処理済みの魚介類を生食用刺身にまで処理を行う場所をいう。

キ 加熱処理場

煮る、揚げる等の加熱処理を行う場所をいう。

ク 盛付場

盛付を行う場所をいう。

ケ 配膳場

配膳を行う場所をいう。

コ 汚染作業区域

検収場、原材料の保管場、下処理場及び容器洗浄場をいう。

サ 非汚染作業区域

魚介類処理場、加熱処理場、盛付場及び配膳場をいう。

シ 準清潔作業区域

非汚染作業区域のうち、魚介類処理場及び加熱処理場をいう。

ス 清潔作業区域

非汚染作業区域のうち、盛付場及び配膳場をいう。

（2）施設設備の構造

ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。

イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。

ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。ただし、原材料を冷蔵又は冷凍する必要がない場合にあっては、原材料専用の保管設備があること。

エ 調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、それぞれ明確に区分されていること。

オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。

カ 魚介類処理場には、水道水その他飲用に適する水を十分にかつ衛生的に供給し得る設備が、適切に配置してあること。

キ 調理場には、加熱調理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。

ク 盛付場及び配膳場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。

ケ 手洗い設備は、更衣場から調理場への入口の手前（以下「調理前手洗い」という。）汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとに従事者の使用に便利な位置に設けられ、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。また、調理前手洗いには、従事者の数に応じた十分な給水栓があること。

コ 手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有する構造であり、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。

サ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことが

できる構造であること。

- シ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- ス 製品の温度管理ができる運搬設備があること。

3 食品を製造、加工、処理する施設

(1) 施設の区分及びその定義

ア 施設

検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。

イ 製造場

原材料等の保管場、生産加工場、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場等原材料の保管から食品の製造、加工、調理、包装、製品の保管までを行う場所及び容器洗浄場をいう。

ウ 検収場

原材料、包装資材等の受入及びこれらの品質、数量等の確認を行う場所をいう。

エ 原材料等の保管場

原材料、包装資材等を保管する場所をいう。

オ 生産加工場

原材料の裁断、磨砕、混合、混捏、調味、発酵、分割整形、焙焼、煮熟等を行う場所をいう。

カ 下処理場

食品を加熱殺菌する工程を含む食品を製造する施設において、生産加工場のうち食材の洗浄等、加熱殺菌する前までを行う場所をいう。

キ 加熱処理場

食品を加熱殺菌する工程を含む食品を製造する施設において、生産加工場のうち、加熱殺菌を行う場所をいう。

ク 仕上げ加工場

生産加工後の整飾、切裁、調整等製品の仕上げを行う場所をいう。

ケ 製品の保管場

製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。

コ 汚染作業区域

検収場及び原材料等の保管場、下処理場及び容器洗浄場をいう。

サ 非汚染作業区域

生産加工場のうち下処理場以外の場所、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場をいう。

シ 準清潔作業区域

非汚染作業区域のうち、生産加工場（下処理場以外）をいう。

ス 清潔作業区域

非汚染作業区域のうち、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場をいう。

(2) 施設設備の構造

ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。

イ 原材料等の保管場は、専用の場所であること。

ウ 原材料等の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。ただし、原材料を冷蔵又は冷凍する必要がない場合にあっては、原材料専用の保管設備があること。

エ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、それぞれ明確に区分されていること。

オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。

カ 加熱後、食品を冷却する場合には、冷却設備があること。

キ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、必要に応じて温度及び湿度が管理できる空調設備があること。

ク 手洗い設備は、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとに従事者の使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。

ケ 手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有する構造であり、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。

コ 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。

サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。

シ 製品を出荷する場合、必要に応じて製品の温度管理ができる運搬設備があること。

衛 生 管 理 基 準

次の書類が作成され、食品衛生上の危害発生を防止するよう適正に衛生管理されていること。
なお、2、4、5及び6の書類については、総括表等により一括記載することができる。

第1 大量調理施設（米飯施設を含む）

1 「概要書」

- (1) 調理する品目の種別及び1日当たりの調理能力（食数）
- (2) 従業員数
- (3) 配送管理（配送区域、最長配送所要時間、配送温度等）
- (4) 主な販売対象

2 「工程に関する書類」

- (1) 下処理場における工程
- (2) 加熱処理場における工程
- (3) 盛付場における工程
- (4) 容器洗浄場における工程

3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 調理工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

第2 食品を製造、加工、処理する施設

1 「概要書」

- (1) 製造する食品の種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製品管理（製品の喫食までの管理等）
- (4) 主な販売対象

2 「工程に関する書類」

- (1) 生産加工場における工程
- (2) 仕上げ加工場における工程
- (3) 包装場における工程

3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

様式第 1 号（申請書）

平成 年 月 日

（宛先）岡崎市長

申請者 住所

（法人にあつては、主たる事務所の所在地）

氏名

印

（法人にあつては、名称及び代表者の氏名）

岡崎市 HACCP 導入施設認定申請書（新規・更新）

岡崎市 HACCP 導入施設認定要綱 第 4 条 に基づき、下記のとおり申請します。
第 10 条第 2 項

記

1 認定の対象

2 施設の名称及び所在地

名称

所在地

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 認定の対象は、岡崎市 HACCP 導入施設認定要綱第 2 条により記載する。

平成 年 月 日

(宛先)岡崎市長

届出者 住所

(法人にあっては、主たる事務所の所在地)

氏名

印

(法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

岡崎市HACCP導入施設認定変更届

下記のとおり変更を生じましたので、岡崎市HACCP導入施設認定要綱第6条に基づき届出します。

記

1 認定の対象

2 施設の名称及び所在地

名称

所在地

3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

4 変更事項及びその内容

5 変更年月日

平成 年 月 日

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
 - 2 認定の対象は、岡崎市HACCP導入施設認定要綱第2条により記載する。
 - 3 変更事項については、必要に応じ関係書類を添付する。

平成 年 月 日

（宛先）岡崎市長

届出者 住所

（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名

印

（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

岡崎市 HACCP 導入施設認定廃止届

下記のとおり営業を廃止しましたので、岡崎市 HACCP 導入施設認定要綱第7条に基づき届出します。

記

1 認定の対象

2 廃止した施設の名称及び所在地

名称

所在地

3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

4 廃止年月日

平成 年 月 日

5 廃止した理由

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 認定書を添付する。
 - 3 認定の対象は、岡崎市 HACCP 導入施設認定要綱第2条により記載する。

様式第4号（取下願）

平成 年 月 日

（宛先）岡崎市長

届出者 住所

（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名

印

（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

岡崎市 HACCP 導入施設認定取下願

下記のとおり認定の取り下げを願います。

記

1 認定の対象

2 取り下げを願う施設の名称及び所在地

名称

所在地

3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

4 取り下げを願う理由

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。
 - 2 認定書を添付する。
 - 3 認定の対象は、岡崎市 HACCP 導入施設認定要綱第 2 条により記載する。

参考

＜愛知県食品衛生に係る営業の基準に関する条例（抜粋）＞

（公衆衛生上講ずべき措置の基準）

第一条 食品衛生法（昭和二十二年法律第二百三十三号。以下「法」という。）第十九条の十八第二項の規定による営業の施設の内外の清潔保持、ねずみ、昆虫等の駆除その他公衆衛生上講ずべき措置の基準は、別表第一(略)のとおりとする。

（営業施設の基準）

第二条 法第二十条の規定による営業の施設についての基準は、別表第二（飲食店営業、喫茶店営業、乳類販売業又は氷雪製造業を自動販売機により行う場合にあっては、別表第三（略））のとおりとする。ただし、飲食店営業、喫茶店営業、菓子製造業その他規則で定める営業を露店又は自動車により行う場合その他特別の理由がある場合であって、知事が公衆衛生上支障がないと認めるときは、その一部を緩和し、又は適用しないことができる。

附 則

この条例は、平成十二年四月一日から施行する。

別表第二

＜施設基準＞

共通基準

- 1 営業施設は、ごみ埋立地、湿地その他公衆衛生上不適当な場所に位置しないこと。
- 2 営業施設は、計画取扱量に応じた広さを有すること。
- 3 営業施設においては、食品又は添加物を製造し、加工し、調理し、保存し、又は販売する場所（以下「製造場等」という。）器具又は容器包装を洗浄し、消毒し、又は殺菌する場所（以下「容器洗浄場」という。）原材料置場及び製品置場は、間仕切りその他の方法により住居その他の施設から区画されていること。
- 4 製造場等、容器洗浄場、原材料置場及び製品置場には、冷却、保温、殺菌等を必要とする場合その他特別の理由がある場合を除き、十分に採光又は照明及び換気を行うことができる設備が設けられていること。
- 5 製造場等、容器洗浄場、原材料置場及び製品置場には、ねずみ、昆虫等により食品、添加物、器具及び容器包装が汚染されないような設備が設けられていること。
- 6 製造場等、容器洗浄場及び原材料置場には、食品、添加物、移動して用いる器具及び容器包装をそれぞれ衛生的に保管することができる設備が設けられていること。
- 7 製造場等には、原材料の洗浄設備及び従業員専用の流水式手洗い設備が設けられていること。
- 8 製造場等及び容器洗浄場には、計画取扱量に応じた数及び大きさの機械器具類及び容器包装が備えられていること。
- 9 製造場等及び容器洗浄場の機械器具類のうち、固定した機械器具類及び移動し難い機械器具類は、洗浄しやすい位置に配置されていること。
- 10 製造場等及び容器洗浄場には、飲用に適する水を十分に、かつ、衛生的に供給することができる設備が設けられていること。
- 11 製造場等及び容器洗浄場には、汚水を衛生的に屋外へ排出することができる設備が設けられていること。
- 12 製造場等、容器洗浄場、原材料置場及び製品置場の周囲の地面は、清掃しやすく、かつ、排水しやすいようにされていること。
- 13 営業施設には、更衣室が設けられ、又は更衣箱が備えられていること。
- 14 営業施設には、耐水性材料（厚板等水により腐食しにくいものをいう。以下同じ。）で作られ、ふたがあり、かつ、汚液及び汚臭の漏れない構造の廃棄物容器が備えられていること。
- 15 便所には、ねずみ、昆虫等の出入りを防ぐことができる設備及び専用の流水式手洗い設備が設けられていること。

＜業種別基準＞

飲食店営業

（1）（2）以外の営業

- イ 営業施設には、調理場及び客席が設けられ、かつ、それぞれ一定の区画がされていること。ただし、客席の設置については、当該営業施設において客に直接飲食させない場合は、この限りでない。
- ロ 調理場の床は、不浸透性材料（コンクリート、ステンレス、合成樹脂等水が浸透せず、かつ、さびないものをいう。以下同じ。）又は耐水性材料で作られていること。
- ハ 調理場の側壁は、床面から少なくとも高さ一メートルまでの部分は、不浸透性材料又は耐水性材料で作られ、又は腰張りされていること。
- ニ 調理場及び客席には、天井が設けられていること。ただし、客席の天井の設置については、衛生上支障がないと認められる場合は、この限りでない。
- ホ 調理場には、器具及び容器包装の洗浄設備及び消毒設備又は殺菌設備が設けられていること。
- ヘ 調理場には、食品を摂氏十度以下で保存することができる冷蔵設備が設けられ、かつ、冷蔵設備には、温度計が見やすい位置に備えられていること。
- ト 放冷を必要とする食品を取り扱う場合にあっては、調理場の適当な場所に放冷設備が設けられていること。

（2）自家製ソーセージ（食肉販売業の許可を受けた者が、その営業施設でソーセージを調理し、かつ、販売する場合）

- イ 営業施設には、処理室、調理室及び調合室が設けられ、かつ、それぞれ一定の区画がされていること。
- ロ 処理室の床は、不浸透性材料で作られ、かつ、排水が十分に行われるような構造であること。
- ハ 処理室の側壁は、床面から少なくとも高さ一メートルまでの部分は、不浸透性材料で作られ、又は腰張りされていること。
- ニ 処理室又は調理室には、細菌等の検査に必要な設備が設けられている
- ホ 調合室には、添加物、調味料等を保存するための専用の保存設備及び添加物、調味料等を使用量に応じて計量することができる計器が設けられていること。
- ヘ イからホまでに定めるもののほか、（1）のロからヘまでの規定を準用すること。この場合において、（1）のロ及びハ中「調理場」とあるのは「調理室及び調合室」と、（1）のニ中「調理場及び客席」とあるのは「処理室、調理室及び調合室」と、（1）のホ中「調理場」とあるのは「処理室及び調理室」と、（1）のヘ中「調理場」とあるのは「調理室」と読み替えるものとする。

岡崎市H A C C P導入施設認定実施要領

1 目的

この要領は、岡崎市H A C C P導入施設認定要綱（以下「要綱」という。）に基づく認定について、市が行う事務等を定めるものとする。

2 審査内容

要綱第3条に規定する衛生管理基準の審査内容は、別表のとおりとする。

3 事前指導

生活衛生課は、認定を受けようとする事業者等から認定に係る相談を受けた場合は、十分に指導、助言を行う。

4 実地調査等

- (1) 生活衛生課は、要綱第4条に基づく申請書を受理したとき、その内容について、2の審査内容に基づき審査し、必要に応じて申請者に書類の修正等を求める。
- (2) 生活衛生課は、2の審査内容に適合することが確認できたとき、実地調査を行う。
- (3) 実地調査においては、別添1及び別添2の実地調査票を用い、要綱第3条に基づく施設基準に適合していることを確認するとともに、H A C C Pの考え方に基づく衛生管理が確実に行われていることを記録（概ね1か月）、実際の作業の視察、従事者への聞き取り、現場検査等により確認する。
- (4) 実地調査の結果、改善すべき事項が認められた場合は、書面により申請者に通知し、改善報告を求める。
- (5) 申請者から(4)の改善報告を受理した場合は、(2)に準じて実地調査を行い、改善結果を確認する。

5 申請の報告等

生活衛生課は、4の実地調査が完了したとき、速やかに保健所長に報告する。また、申請書の受理から認定にいたるまでの経過は、別添3の経過記録票に記録する。

6 認定後の事務

- (1) 生活衛生課は、4の(3)、(4)及び(5)に準じて年2回以上、当該施設に立入調査し、その都度その結果を別添3の経過記録票に記録するとともに、保健所長に速やかに報告する。
- (2) (1)の立入調査の結果、要綱第11条1項に該当すると認められた場合は、その内容を速やかに保健所長に報告する。
- (3) 生活衛生課は、要綱第10条2項に基づく認定の更新に係る申請書を受理したとき、4に準じて実地調査等を行い、5により保健所長に報告するとともに、結果を別添3の経過記録票に記録する。なお、この場合の実地調査は、(1)の立入調査を行ったものと見なす。

7 要領の適用

この要領は、平成15年9月1日から適用する。

この要領は、平成17年4月1日から適用する。

管理基準審査内容

1 概要書

次の事項が記載された書類が作成されていること。

- (1) 調理、製造等する食品の種類及び1日当たりの概ねの製造能力(食数等)
弁当 食、米飯 食、菓子 個等の製造能力が記載されているか。
- (2) 従業員数
製造従事者 人、事務員 人、配送人 人等の従業員の数について記載されているか。
- (3) 配送管理(出荷区域、最長配送所要時間、配送温度等)
配送区域(市・ 町) 最長配送所要時間(分) 配送温度(~)
等の出荷管理状況について記載されているか。
- (4) 主な販売対象
事業所、学校、老人福祉施設等の主な販売先が記載されているか。

2 工程に関する書類

次の工程について、フロー図等によりわかりやすく記載された書類が作成されていること。なお、アからカまで一括して記載することも可とする。

- (1) 大量調理施設
 - ア 下処理場における工程
 - イ 魚介類処理場における工程
 - ウ 加熱処理場における工程
 - エ 盛付場における工程
 - オ 配膳場における工程
 - カ 容器洗浄場における工程
- (2) 食品製造施設
 - ア 生産加工場における工程
 - イ 仕上げ加工場における工程
 - ウ 包装場における工程
 - エ 容器洗浄場における工程

3 施設の図面

次の事項が記載された書類が作成されていること。

- (1) 施設の構造及び設備の配置
構造及び配置が正確に記載され、かつ施設基準に適合しているか。
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域の別が、色を変える等わかりやすく記載されているか。
- (3) 調理工程における製品等の移動の経路
移動の経路が極力交叉しないよう考えられたものであり、調理方法が異なる食品ごとに、色を変える等わかりやすく記載されているか。
- (4) 従事者の配置及び動線
動線が極力交叉しないよう考えられたものであり、特定の作業グループごとに、色を変える等わかりやすく記載されているか。

4 危害の原因となる物質の特定等に関する書類

次の危害の発生要因が記載された書類（危害リスト）が2の工程ごとに作成されていること。

- (1) 化学的危険
酸化が進んだ油、洗浄剤、殺菌剤等について記載されているか。
- (2) 物理的危険
異物の混入等について記載されているか。
- (3) 生物学的危険
病原微生物、腐敗微生物等について記載されているか。

5 危害の発生を防止するための措置に関する書類

次の事項が記載された書類が作成されていること。

- (1) 危害に対する措置
4の危害リストに挙げた各危害についての防止措置が記載されているか。
- (2) 重要管理点についての管理基準
4の危害リストに挙げた各危害のうち、危害を防止するために特に重点的に管理すべき工程（重要管理点）について、その管理基準を定めているか。
- (3) モニタリング方法
(2)の管理基準から逸脱したことが速やかに判断できる測定方法（モニタリング方法）が定められているか。

6 改善措置に関する書類

次の事項が記載された書類が作成されていること。

- (1) 製品に対する改善措置
5の(2)の管理基準を逸脱している間に製造された製品を特定し、排除できるものであるか。
- (2) 工程に対する改善措置
逸脱した原因を修正又は排除し、工程を正常な状態に戻すことができるものであるか。

7 一般的衛生管理に関する書類

次の事項が記載された書類が作成されていること。

- (1) 施設設備の衛生管理
施設の周囲、施設設備、天井及び内壁、照明設備、換気及び空調設備等を清掃し、清潔に維持できるよう記載されているか。
- (2) 従事者の衛生教育
教育訓練の全体計画並びに教育訓練履歴の記録及び保管について記載されているか。
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
破損又は故障の有無について適正な頻度で点検し、良好に維持できるよう考慮されるとともに、食品に直接接触する機械の表面及び器具は、作業前後に洗浄殺菌するよう記載されているか。
- (4) そ族昆虫等の防除
防そ・防虫設備の破損の点検ならびにそ族昆虫等の有無の点検及び駆除を行うよう記載されているか。
- (5) 使用水の衛生管理
毎日の水質点検の他、特に水道水以外の水を使用する場合又は水道水を受水槽に受けている場合は、定期的に水質検査を行うよう記載されているか。

- (6) 廃棄物の衛生管理
廃棄物が適正に処理されるよう記載されているか。
- (7) 従事者の衛生管理
従事者に対し日常的及び定期的な健康チェックを受けさせるとともに、異常が認められた場合は適切な指導を行うよう記載されているか。
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
原材料の受入から製品の出荷までの間、確実に実施しなければならない食品等の衛生的な取扱いに関する標準的な措置が記載されているか。
- (9) 製品の回収
不良な製品を出荷後に回収するためのプログラムを作成し、従事者に訓練するよう記載されているか。

8 検証に関する書類

次の事項について、頻度、担当者、検証結果に基づく措置、検証結果の記録方法が記載された書類が作成されていること。

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

9 記録の方法に関する書類

次の事項が記載された書類が作成されていること。

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果について、記録者が特定され、記録の方法並びに保存の方法及び期間（1年以上）が定められているか。

10 管理体制に関する書類

次の事項が記載された書類が作成されていること。

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームが確立されていること。

【実地調査票 - 1 (大量調理施設)】

【施設基準】

施設基準	項 目	結 果	備 考
一般基準	愛知県食品衛生に係る営業の基準に関する条例（平成12年愛知県条例第10号）第2条に基づく営業施設の基準に適合していること。	適・否	
特定基準	ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。	適・否	
	イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。	適・否	
	ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。ただし、原材料を冷蔵または冷蔵する必要がない場合にあっては、原材料専用の保管設備があること。	適・否	
	エ 調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、それぞれ明確に区分されていること。	適・否	
	オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。	適・否	
	カ 魚介類処理場には、水道水その他飲用に適する水を十分にかつ衛生的に供給し得る設備が、適切に配置してあること。		
	キ 調理場には、加熱調理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。	適・否	
	ク 盛付場及び配膳場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。	適・否	
	ク 手洗い設備は、更衣場から調理場への入口の手前（以下「調理前手洗い」という。）汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとに従事者の使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。また、調理前手洗いには、従事者の数に応じた十分な給水栓があること。	適・否	
	ケ 手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有する構造であり、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。	適・否	
	コ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。	適・否	
	サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。	適・否	
シ 製品の温度管理ができる運搬設備があること。	適・否		

【実地調査票 - 2 (食品を製造、加工、処理する施設)】

【施設基準】

施設基準	項 目	結 果	備 考
一般基準	愛知県食品衛生に係る営業の基準に関する条例（平成12年愛知県条例第10号）第2条に基づく営業施設の基準に適合していること。	適・否	
特定基準	ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。	適・否	
	イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。	適・否	
	ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。ただし、原材料を冷蔵または冷蔵する必要がない場合にあっては、原材料専用の保管設備があること。	適・否	
	エ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、それぞれ明確に区分されていること。	適・否	
	オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。	適・否	
	カ 加熱後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。	適・否	
	キ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、必要に応じて温度及び湿度が管理できる空調設備があること。	適・否	
	ク 手洗い設備は、汚染作業区域、準清潔作業区域、清潔作業区域ごとに従事者の使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。	適・否	
	ケ 手洗い設備は、流水受槽式で、手洗いに十分な大きさを有する構造であり、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。	適・否	
	コ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。	適・否	
	サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。	適・否	
シ 製品を出荷する場合、必要に応じて製品の温度管理ができる運搬設備があること。	適・否		

【実地調査票 - 1 (大量調理施設)】

【衛生管理基準】

衛生管理基準	項 目	結 果	備 考
概要書	(1) 調理する品目の種別及び1日当たりの概ねの食数	適・否	
	(2) 従業員数	適・否	
	(3) 配送管理(配送区域、最長配送所要時間、配送温度等)	適・否	
	(4) 主な販売対象	適・否	
工程に関する書類	(1) 下処理場における工程	適・否	
	(2) 魚介類処理場における工程	適・否	
	(3) 加熱処理場における工程	適・否	
	(4) 盛付場における工程	適・否	
	(5) 配膳場における工程	適・否	
	(6) 容器洗浄場における工程	適・否	
施設の図面	(1) 施設の構造及び設備の配置	適・否	
	(2) 作業場内の清浄度に応じた区分	適・否	
	(3) 調理工程における製品等の移動の経路	適・否	
	(4) 従事者の配置及び動線	適・否	
危害の原因となる物質の特定等に関する書類	(1) 化学的危険	適・否	
	(2) 物理的危険	適・否	
	(3) 生物学的危険	適・否	
危害の発生を防止するための措置に関する書類	(1) 危害に対する防止措置	適・否	
	(2) 重要管理点についての管理基準	適・否	
	(3) 管理基準についてのモニタリング方法	適・否	
改善措置に関する書類	(1) 製品に対する改善措置	適・否	
	(2) 工程に対する改善措置	適・否	
一般的衛生管理に関する書類	(1) 施設設備の衛生管理	適・否	
	(2) 従事者の衛生教育	適・否	
	(3) 施設設備、機械器具の保守点検	適・否	
	(4) そ族昆虫等の防除	適・否	
	(5) 使用水の衛生管理	適・否	
	(6) 廃棄物の衛生管理	適・否	
	(7) 従事者の衛生管理	適・否	
	(8) 食品等の衛生的な取扱い	適・否	
	(9) 製品の回収	適・否	
検証に関する書類	(1) 記録の点検の方法	適・否	
	(2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法	適・否	
	(3) 製品等の試験検査による確認の方法	適・否	
	(4) HACCPプランの見直しの方法	適・否	
記録の方法に関する書類	モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法	適・否	
管理体制に関する書類	HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類	適・否	

【実地調査票 - 2 (食品を製造、加工、処理する施設)】

【衛生管理基準】

衛生管理基準	項 目	結 果	備 考
概要書	(1) 製造する食品の種類及び1日当たりの概ねの製造量	適・否	
	(2) 従業員数	適・否	
	(3) 製品管理(製品の喫食までの管理等)	適・否	
	(4) 主な販売対象	適・否	
工程に関する書類	(1) 生産加工場における工程	適・否	
	(2) 仕上げ加工場における工程	適・否	
	(3) 包装場における工程	適・否	
	(3) 容器洗浄場における工程	適・否	
施設の図面	(1) 施設の構造及び設備の配置	適・否	
	(2) 作業場内の清浄度に応じた区分	適・否	
	(3) 製造工程における製品等の移動の経路	適・否	
	(4) 従事者の配置及び動線	適・否	
危害の原因となる物質の特定等に関する書類	(1) 化学的危険	適・否	
	(2) 物理的危険	適・否	
	(3) 生物学的危険	適・否	
危害の発生を防止するための措置に関する書類	(1) 危害に対する防止措置	適・否	
	(2) 重要管理点についての管理基準	適・否	
	(3) 管理基準についてのモニタリング方法	適・否	
改善措置に関する書類	(1) 製品に対する改善措置	適・否	
	(2) 工程に対する改善措置	適・否	
一般的衛生管理に関する書類	(1) 施設設備の衛生管理	適・否	
	(2) 従事者の衛生教育	適・否	
	(3) 施設設備、機械器具の保守点検	適・否	
	(4) そ族昆虫等の防除	適・否	
	(5) 使用水の衛生管理	適・否	
	(6) 廃棄物の衛生管理	適・否	
	(7) 従事者の衛生管理	適・否	
	(8) 食品等の衛生的な取扱い	適・否	
	(9) 製品の回収	適・否	
検証に関する書類	(1) 記録の点検の方法	適・否	
	(2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法	適・否	
	(3) 製品等の試験検査による確認の方法	適・否	
	(4) HACCPプランの見直しの方法	適・否	
記録の方法に関する書類	モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法	適・否	
管理体制に関する書類	HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類	適・否	

