

届出年月日 _____
 営業の種類 _____
 営業所の名称 _____
 営業所所在地 _____
 許可番号 _____

HACCP方式にて製造される製品(群)の名称又はHACCP方式を取り入れている工程

項目		チェック内容	結果	指摘事項等	
危害分析・重要管理点方式を用いて衛生管理を実施する班の編成	手順1	HACCPチームの編成	①組織における各々の部門の担当者が含まれたHACCPチームを編成していること。ただし、チームメンバーは、従業員数や施設規模に応じた編成で差し支えない。	適・否	
			ア チームリーダー(経営の権限を持つ人、製造施設の責任者等)がいる。	適・否	
			イ 製造管理責任者(日常の現場の状況を熟知している人)がいる。(※)	適・否	
			ウ 品質管理責任者がいる。(※)	適・否	
			エ 施設設備の保守管理者(機械器具類の構造・管理を熟知している人)がいる。(※)	適・否	
			オ メンバーは、HACCPによる衛生管理手法を理解している。	適・否	
			②HACCPチームは、HACCPシステムによる衛生管理が実施されるよう、必要な情報を収集していること。	適・否	
製品説明書及び製造工程一覧図の作成	手順2〜5	製品説明書の作成、製造工程一覧図の作成	①製品について、原材料等の組成、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、保存性並びに保管条件及び流通方法等の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こと。	適・否	
			ア 製品の名称及び種類が記載されている	適・否	
			イ 原材料に関すること(種類、入手先、生産段階における衛生管理情報、加工品の場合は使用原材料、添加物、加工方法等)が記載されている。	適・否	
			ウ 添加物の名称及び使用量(使用基準があるものの場合。)が記載されている。	適・否	
			エ 容器包装の形態及び材質が記載されている。	適・否	
			オ 製品の規格(微生物・物理・化学的規格、食品添加物の残留濃度)が記載されている。	適・否	
			カ 製品の性状及び特性が記載されている。	適・否	
			キ 自社基準が記載されている。(※)	適・否	
			ク 消費期限又は賞味期限及び保存の方法が記載されている。	適・否	
			ケ 喫食又は利用の方法が記載されている。	適・否	
			コ 販売等対象者が記載されている。	適・否	
			サ 微生物制御措置(加熱、燻煙、冷却、塩漬け等)が記載されている。	適・否	
			②原材料の受け入れから製品の提供又は配送までに至る、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ていること。	適・否	
			ア 製造工程一覧図が現場の作業と一致していること。(再生品等の取扱いについても確認すること。)	適・否	
食品等の取扱い	原則1	危害要因の分析	①製造工程ごとに、発生するおそれのある全ての危害の原因となる物質を列挙し、食品衛生上の危害の原因となる物質を特定し、これらのリスト(危害要因リスト)を作成していること。	適・否	
			②①で特定された食品衛生上の危害の原因となる物質について、危害が発生する恐れのある製造工程ごとに次の項目を検討し、危害要因リストに記載していること。	適・否	
			ア 発生要因	適・否	
			イ 危害の発生防止措置(管理措置)	適・否	

食品等の取扱い	原則2	重要管理点の決定	③製造工程のうち、食品衛生上の危害の発生を防止する上で、最も重要で厳重に管理する必要がある部分(重要管理点:CCP)が定められていること。なお、CCPを定めない場合には、その理由を記載した文書を作成していること。	適・否	
			ア 定められたCCPが適切であること。(多すぎたり、少なすぎたりしてないか。)	適・否	
	原則3	管理基準の設定	④CCPにおいて、食品衛生上の危害の原因となる物質を許容できる範囲まで低減し、又は排除するための基準(管理基準:CL)を設定していること。	適・否	
			ア 設定したCLは、その場で即座に判断が可能であり、連続的又は相当程度の頻度で観察でき、科学的根拠があるものであること。	適・否	
	原則4	モニタリング方法の設定	⑤CLが適切に守られているか確認するため、モニタリング方法を設定していること。	適・否	
			ア モニタリングの対象、方法、頻度、時刻、結果の評価方法及び実施担当者を設定していること。	適・否	
			イ CLを逸脱した時に、即時に判断できるものであること。	適・否	
			ウ 記録には、実施者及び記録確認責任者等のサインがあること。	適・否	
	原則5	改善措置の設定	⑥CCPにおいて、CLを逸脱した際に正常な管理状態に戻す措置(改善措置)が設定されていること。なお、改善措置には以下の項目が含まれていること。また、逸脱時には、適切に対応していること。	適・否	
			ア 逸脱内容	適・否	
			イ 製造再開の判断基準とその手順	適・否	
			ウ 影響を受けた製品の取扱い(ロットの特定、処分方法、安全性の評価等)	適・否	
			エ 原因究明	適・否	
			オ 再発防止策	適・否	
	原則6	検証方法の設定	⑦衛生管理が、HACCPプランどおり適切に行われていることを確認するため、検証方法を設定し、十分な頻度で検証が行われていること。なお、検証には、以下の項目が含まれていること。	適・否	
			ア 検証対象となる工程	適・否	
			イ 検証内容	適・否	
			ウ 検証頻度	適・否	
エ 検証担当者			適・否		
オ 検証結果及び結果に基づく措置			適・否		
			⑧上記①から⑦に関する文書を作成し、これに基づき作業を実施していること。	適・否	
記録の作成及び保存		①食品等の取扱い⑧に関する記録を作成し、必要な期間保存していること。(賞味期限等流通の実態に応じた合理的な期間を設定し、保存していること。)なお、記録を修正した場合は、修正者及び修正した事項が明らかに分かるようにしていること。	適・否		
		ア 記録には、実施者及び最終確認責任者等のサインの記入欄が設けられていること。	適・否		
		イ 記録の方法が、定められていること。(記録者によって、判断基準や記録の記入の仕方が異ならないように定められていること。)	適・否		
		ウ 記録は、遡りが可能で、不足のないものであること。	適・否		

※ 設定されていることが望ましい。

◆施設全体がHACCP導入型基準を満たしているか。

満たしている。

一部満たしている。(一部の製造(群)又は製造ライン)

満たしていない。