

# 高知県食品総合衛生管理認証基準

平成28年6月1日策定

○ - 必須基準: 認証に必須な基準 △ - 追加基準(選択): 第3ステージの必須基準に追加する基準 該当する項目を選択し、そのうち6割以上満たすことが必要 □ - 参考: 認証基準の対象外。推奨する衛生管理として記載		第1 ステージ	第2 ステージ	第3 ステージ	追加 基準 (選択)	参考
<b>1 HACCPに関すること</b>						
<b>1.1 手順1: HACCPチームの編成</b>						
1.1.1	HACCPチームを編成すること	○	○	○		
1.1.2	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ること	○	○	○		
1.1.3	HACCPチームには、HACCPに関する専門的な知識を有する者が参加していること	○	○	○		
<b>1.2 手順2: 製品説明書の作成</b>						
1.2.1	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すること 【事項例】 ・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	○	○	○		
1.2.2	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すること	○	○	○		
<b>1.3 手順3: 意図する用途等の確認</b>						
1.3.1	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すること 直接消費される場合は、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)を記載すること また、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ること	○	○	○		
<b>1.4 手順4: 製造工程一覧図の作成</b>						
1.4.1	製造工程一覧図を作成すること	○	○	○		
1.4.2	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すること 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、その旨を記載するこ と	○	○	○		
<b>1.5 手順5: 製造工程一覧図の現場確認</b>						
1.5.1	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うこと	○	○	○		
1.5.2	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 修正を行うこと	○	○	○		
<b>1.6 手順6: 危害要因の分析(HA)</b>						
1.6.1	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のリスト(危害要 因リスト)を作成すること 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る 【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)		○	○		
1.6.2	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 る物質を特定すること		○	○		
1.6.3	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すること		○	○		

<b>1.7 手順7:重要管理点(CCP)の決定</b>					
1.7.1	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は、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、その文書を作成すること 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、保管すること	○	○		
<b>1.8 手順8:管理基準(CL)の設定</b>					
1.8.1	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、その文書を作成すること	○	○		
1.8.2	管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等のほか、測定できる指標又は官能検査に基づき確認することができる指標で設定すること なお、管理基準は必ずしも数値である必要はない	○	○		
<b>1.9 手順9:モニタリング方法の設定</b>					
1.9.1	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、その文書を作成すること	○	○		
1.9.2	十分なモニタリング頻度を設定すること また、設定した理由を整理しておくこと	○	○		
1.9.3	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を行うこと	○	○		
<b>1.10 手順10:改善措置の設定</b>					
1.10.1	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、その文書を作成すること なお、改善措置を行う担当者及び改善措置を行った場合に確認する責任者を決めること	○	○		
1.10.2	管理基準が守られなかった場合に、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ること	○	○		
<b>1.11 手順11:検証の実施</b>					
1.11.1	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、検証を実施すること 【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	○	○		
1.11.2	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、検証を実施すること また、頻度を設定した理由を整理しておくこと	○	○		
<b>1.12 手順12:記録と保存方法の設定</b>					
※ 重要管理点を定めない場合は、以下の手順8から手順11までの事項は不要					
1.12.1	手順6:危害要因を分析した記録を保存すること	○	○		
1.12.2	手順7:重要管理点を決定した記録を保存すること	○	○		
1.12.3	手順8:管理基準を設定した記録を保存すること	○	○		
1.12.4	手順9:モニタリングの記録を作成し、保存すること	○	○		
1.12.5	手順10:改善措置についての記録を作成し、保存すること	○	○		
1.12.6	手順11:検証の実施記録を作成し、保存すること	○	○		
1.12.7	上記の各記録について、保存期間を設定すること	○	○		
<b>2 施設設備等の衛生管理</b>					
<b>2.1 敷地の管理</b>					
2.1.1	敷地内は定期的に清掃し、管理されていること		○		
2.1.2	施設の周囲の地面は、清掃しやすい構造で、かつ、排水のため適当な勾配があること				□
2.1.3	樹木、芝生等の植栽がある場合は、それらを管理すること				△
2.1.4	ねずみ、昆虫等の住処、産卵場所となるような水たまりや舗装の亀裂等がないよう管理すること				□

<b>2.2 製造・加工・調理施設等の構造</b>					
2.2.1	床面には、不浸透性、耐酸性及び耐熱性を有し、平滑で、摩擦に強く、滑らず、かつ、亀裂を生じにくい材料が用いられていること				□
2.2.2	床面は、排水が容易にできるような適当な勾配をつけ、すき間がなく、清掃が容易に行える構造であること				□
2.2.3	内壁は、その表面が平滑であり、かつ、少なくとも床面から1m以上が不浸透性、耐酸性及び耐熱性の材料を用いて築造されていること ただし、それが困難な場合は、必ず床面から1m以上が不浸透性、耐酸性及び耐熱性の材料を用いて腰張りされていること				□
2.2.4	腰張りを設ける場合は、ほこりの集積を避ける構造であること				□
2.2.5	内壁又は腰張りは、すき間がなく、清掃が容易に行える構造で淡いクリーム色等明るい色彩であること				□
2.2.6	内壁と床面の境界には清掃及び洗浄が容易に行えるように、半径5cm以上のアールが付けられていること				□
2.2.7	排水溝は、清掃しやすく、排水が適切に流れるような勾配を有し、食品に影響を及ぼさないような構造及び配置であること				△
2.2.8	排水溝の側面と底面の境界には、半径5cm以上のアールが付けられていること				□
2.2.9	天井は、すき間がなく、平滑で清掃が容易に行える構造であること				□
2.2.10	天井は、汚れがついた時に直ちに分かるように淡いクリーム色等の明るい色彩であること				□
2.2.11	天井部にあるパイプ及びダクトは、清掃が容易に行える構造であるか、天井裏に内蔵されていること				□
2.2.12	窓は、ほこりの集積を避けるために、窓の下部は45度以下の角度を有する構造であること				□
2.2.13	換気装置は、汚染作業区域の空気が非汚染作業区域に流入しないように設置されていること				□
2.2.14	非汚染作業区域に十分に清浄な空気が供給されるよう、換気装置には、空気清浄器が設置されていること				□
2.2.15	施設の外部に開放される窓及び吸・排気口には網戸が設けられていること なお、この場合、網戸の網目の大きさは、格子幅1.5mm以下であること				△
2.2.16	施設には、従事者の数に応じた適当な広さの更衣場が設けられていること				□
2.2.17	大量調理施設(同一メニューを1回300食以上又は1日750食以上提供する調理施設)にあっては、下処理場(検収場を含む)、調理場、更衣場(室)、職員専用のトイレが設けられていること なお、下処理場はシンクや道具を分け、汚染作業場として明確に区分されていること				△
2.2.18	設備は作業、清掃、洗浄等、管理しやすいように設置されていること				□
2.2.19	製造・加工・調理室の入口には、二重扉又はエアシャワー若しくは相応の区画管理が可能な設備が設置されていること				△
<b>2.3 製造室等の手洗い設備</b>					
2.3.1	手洗い設備は、必要に応じて施設外部との出入口、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手洗いに適当な位置に設けられていること				△
2.3.2	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ること				△
2.3.3	給水せんは、足踏式、腕式、自動式により手を使わないで開閉できるものであること				△
2.3.4	手洗い設備の水は、適切な温度と水圧を保持していること				□
2.3.5	手洗い設備は、液体石けん、消毒液等を定期的に補充し、常に衛生的に使用できる状態にしていること				○
2.3.6	手洗い設備にはペーパータオル又はエアータオルを整備し、常に衛生的に使用できる状態にしていること				○
2.3.7	手洗い設備からの水はねが作業台などを汚染しないようにすること				△
<b>2.4 トイレの衛生管理</b>					
2.4.1	トイレは、清潔区域に影響がないよう設置されていること				△
2.4.2	トイレ専用の手洗い設備があること				○
2.4.3	手洗い設備は、液体石けん、消毒液等を定期的に補充し、常に衛生的に使用できる状態にしていること				○
2.4.4	手洗い設備にはペーパータオル又はエアータオルを整備し、常に衛生的に使用できる状態にしていること				○
<b>2.5 施設、設備の衛生管理</b>					

2.5.1	加工・調理・製造場内は、微生物に汚染される度合の大きい区域からそうでない区域への微生物の汚染を防止するために、汚染作業区域と非汚染作業区域に区分した運用をすること			○	
2.5.2	汚染作業区域と非汚染作業区域の切り替えに関するマニュアルが作成されていること			○	
2.5.3	施設が適当な頻度で清掃され、機械器具が衛生的であること			○	
2.5.4	室温及び換気に十分配慮していること			○	
2.5.5	施設内の採光、照明を十分に保つこと			○	
2.5.6	落下物等による異物混入防止対策を実施していること なお、結露等による落下水滴の混入防止を含むこと			○	
2.5.7	施設に破損箇所がないか定期的に確認すること			○	
2.5.8	非汚染作業区域では、ガソリン、ディーゼル駆動の車両等は使用しないこと				□
<b>2.6 機械器具の衛生管理</b>					
2.6.1	冷蔵庫及び冷凍庫には、見やすい位置に温度計が取り付けられていること また、冷蔵庫及び冷凍庫の温度は、日に2回以上記録すること			○	
2.6.2	包丁及びまな板を使用する場合は、用途に応じた使用区分を定めること			○	
2.6.3	機械器具は、食品と接触する面がさびないように措置すること				□
2.6.4	機械器具の洗浄殺菌マニュアルを定めること			○	
2.6.5	機械器具の殺菌は、製造・加工を行う場合にあっては83℃以上の熱湯又は同等の効果のある方法を、調理・販売を行う場合にあっては80℃5分間以上又はこれと同等の効果のある方法で行うこと 調理台においては70%アルコール噴霧又はこれと同等の効果のある方法で行うこと			○	
2.6.6	食品及び包材に使用する圧縮空気等のガス類は、ほこり、油、水が取り除かれていること				□
2.6.7	機械の潤滑油が製品と接触する可能性がある場合は、食品用グレードの油を使用すること				△
2.6.8	清掃用具・洗剤の数量、状態、保管場所等を定めること			○	
<b>3 従事者の衛生教育</b>					
<b>3.1 計画的な従事者教育</b>					
3.1.1	衛生教育の計画を立てること				△
3.1.2	食品衛生に関する講習会を定期的(年1回以上)に開催し、記録すること			○	
3.1.3	講習会欠席者への対応について規定すること				△
<b>3.2 教育内容</b>					
3.2.1	関係する全ての従業員が、それぞれの役割を理解し、その責任が果せるように、教育・訓練を行うこと				△
3.2.2	教育内容には、5S活動やPRP、HACCPに関する事項が含まれること				△
3.2.3	適度な頻度で、理解度・習熟度の確認を行うこと				△
<b>4 施設設備、機械器具の保守点検</b>					
<b>4.1 保守点検</b>					
4.1.1	施設、設備、機械器具の維持管理のため、メンテナンス計画を作成すること				△
4.1.2	施設及び機械器具の保守点検を定期的(年1回以上)に実施し、その結果を記録すること			○	
<b>5 ねずみ、昆虫等の防除</b>					
<b>5.1 防除と記録</b>					
5.1.1	施設環境に応じた防除について、年間計画を策定すること				△
5.1.2	ねずみ、昆虫等の侵入防止策(捕虫器や排水溝の金網設置等)を講じること なお誘引トラップを設置する場合は、非汚染作業区域に侵入されないよう考慮すること			○	
5.1.3	捕虫器等を設置した場合は、その場所を施設図面に記すこと			○	
5.1.4	定期的(年2回以上)にねずみ、昆虫等の生息状況を調査分析のうえ、必要に応じて駆除を実施し、その記録を保存すること			○	
5.1.5	ねずみ、昆虫等を発見した時の対応マニュアルを定めること			○	
5.1.6	防除又は駆除に薬剤を使用する場合は、食品に影響が及ばないものであること			○	

5.1.7	生息状況調査又は駆除を外部に委託する場合は、使用する薬剤等その内容を把握すること				△
<b>6 使用水の衛生管理</b>					
<b>6.1 設備</b>					
6.1.1	水道水以外の水を使用する場合は、滅菌機を設置すること(原料水を除く)			○	
6.1.2	食品、調理器具等にホース等を経由した水を用いる場合は、規格に適合したものを使用すること				△
<b>6.2 使用水の衛生管理</b>					
6.2.1	水道水以外の水を使用する場合は、年1回以上水質検査を行うこと また、検査結果は1年以上保管すること			○	
6.2.2	貯水槽を設置している場合や水道水以外の水を使用する場合は、使用の前後に遊離残留塩素濃度が0.1mg/L以上あることを確認し、記録すること			○	
6.2.3	貯水槽を設置している場合は、定期的(年1回以上)に清掃、点検を実施し、記録を保管すること			○	
<b>7 廃棄物及び排水の衛生管理</b>					
<b>7.1 廃棄物の管理</b>					
7.1.1	蓋付きで十分な容量があり、汚液及び汚臭が漏れない廃棄物容器を備え、速やかに搬出すること			○	
7.1.2	製造・加工・調理・販売等を行う区域の外に、廃棄物の保管場所を設けること			○	
7.1.3	廃棄物の保管場所は、汚液及び汚臭が漏れないよう管理すること			○	
<b>7.2 排水の管理</b>					
7.2.1	排水は、適切に処理されるものであること			○	
7.2.2	排水管は予想される排水量を処理できる十分な能力を持つこと				□
7.2.3	排水管は加工ラインの上を通過してはならない 通過する場合は汚染防止対策をとること				□
7.2.4	排水管は汚染区域から清潔区域に流れてはならない 流れる場合は汚染防止対策をとること				□
7.2.5	排水溝、排水トラップの清掃を、適当な頻度で実施すること			○	
<b>8 従事者の衛生管理</b>					
<b>8.1 食品取扱者の衛生管理</b>					
8.1.1	手洗い方法及びそのタイミングについて、マニュアルを定めること			○	
8.1.2	製造・加工・調理を行う区域への入室マニュアル(ローラー、エアシャワー等を含む)を定めること			○	
8.1.3	製造・加工・調理を行う区域への入室時の従事者の服装、爪、髪、個人所持品等の確認・記録を行うこと			○	
8.1.4	製造・加工・調理を行う区域では、専用の履物・作業着、必要に応じてヘアキャップ・マスク・使い捨て手袋を使用すること			○	
8.1.5	更衣室は、作業着の汚染が最小限になるような方法で製造区域に移動できる場所であること				□
8.1.6	作業着は決められた頻度で交換し、清潔なものを着用すること			○	
8.1.7	作業着は家庭で洗濯しないこと				□
8.1.8	マスク、手袋、エプロン等は目的に沿ったものを使用すること				△
8.1.9	作業着は目的以外の使用を禁ずること				△
8.1.10	作業区域内への持ち込み禁止物について規定すること			○	
8.1.11	製造・加工・調理・販売等を行う区域の外に、飲食及び喫煙できる場所を指定すること				△
8.1.12	トイレの入退室マニュアルがあること			○	
8.1.13	ノロウイルス対策を考慮したトイレの清掃マニュアルがあること			○	
<b>8.2 食品取扱者の健康管理</b>					
8.2.1	始業前に、食品取扱者の手指化膿創の有無等及び健康状態を確認し、記録すること			○	
8.2.2	始業前確認の結果、該当する者については必要な措置を講じ、記録すること			○	
8.2.3	食品取扱者の検便を定期的(年1回以上)に実施し、健康状態を把握し、適当な措置を講ずること なお、大量調理施設(同一メニューを1回300食以上又は1日750食以上提供する調理施設)にあつては、食品取扱者の検便を毎月実施すること			○	

8.2.4	検便の検査項目にサルモネラ、赤痢、腸チフス、パラチフス、腸管出血性大腸菌を含むこと		○	
8.2.5	10月から3月にはノロウイルスの検便検査を含めること			△
8.2.6	検便結果が陽性の従事者に対する措置と記録の方法を定めること		○	
8.2.7	健康診断の定期的な実施方法を定めること			△
8.2.8	体調不良者への対処方法を定めること		○	
<b>8.3 来訪者の管理</b>				
8.3.1	受付を設置し、部外者が容易に入室しないようにすること			△
8.3.2	来訪者に対する入室ルールを定めること			△
<b>9 食品等の衛生的な取扱い</b>				
<b>9.1 作業手順書等の整備</b>				
9.1.1	食品の取扱い等に係る衛生上の管理運営要領(衛生管理マニュアル等)を作成すること		○	
9.1.2	工程ごとに、作業手順書を作成すること 作業手順書には、逸脱時の対応方法を定めておくこと		○	
9.1.3	原材料の検収手順を作成し、その受入ごとに必要な情報を確認、記録すること なお、必要な情報とは、危害要因リスト(1.6.1)に基づくものであること		○	
9.1.4	CIPシステムの操作マニュアルを定めること			△
9.1.5	加熱殺菌装置の操作マニュアルを定めること			△
9.1.6	キャッター、シーラー等機械器具の操作マニュアルを定めること			△
9.1.7	最終製品における品質検査の手順を定めること		○	
<b>9.2 異物混入対策</b>				
9.2.1	異物の検知及び排除に関するマニュアルを定めること		○	
9.2.2	備品類の混入防止対策を行うこと			△
9.2.3	テープ、輪ゴム等を使用する場合、食品への混入時に発見しやすい色の物を使用すること			△
9.2.4	刃物の破損やねじの脱落などについて、作業前後に確認するルールを定めること			△
9.2.5	製造・加工・調理を行う区域の照明設備は、飛散防止対策をとること			△
9.2.6	異物混入又はその可能性がある場合の排除品及び同ロット製品の取り扱いについて、ルールを定めること		○	
9.2.7	金属探知機を設置する場合は、取扱いについて定めること			△
9.2.8	CIPシステムは、稼働中のラインから分離すること			△
9.2.9	CIP洗浄時は、洗剤・殺菌剤の使用濃度又は使用量を記録すること			△
<b>9.3 食品等の取扱い</b>				
9.3.1	添加物を使用する場合は、適正に管理し、秤量し、添加量を記録すること		○	
9.3.2	原材料、中間製品、最終製品は、隔離して保管すること		○	
9.3.3	材料、包材及び製品保管のルール(直置き禁止、先入れ、先出し、アレルギー物質区分等)を定めること		○	
9.3.4	材料、包材の納入先に対し、製品説明書又は定期的実施する微生物及び理化学検査結果の提出を求め、その結果を1年以上保管すること		○	
9.3.5	製品の積み重ねに関し、制限等のルールを定めること			□
9.3.6	保管区域は乾燥し、換気が良いこと 必要に応じ、温度湿度のモニタリングと管理を行うこと			△
9.3.7	1日の最大製造量(数)以内であって、通常見込まれる以上の注文量(数)があった場合の対応方法について規定すること			□
9.3.8	開封した原材料の使用や製品リパック等の工程戻しがある場合は、ルールを定めること			△
<b>9.4 アレルギー物質の管理</b>				
9.4.1	原材料のアレルギー物質の情報を確認すること		○	
9.4.2	アレルギー物質を考慮した原材料、製品等の保管区分を行うこと			△
9.4.3	アレルギー物質を考慮した作業動線とすること また、作業動線が交差する場合は、適切な洗浄方法の設定等その対策をとること			△
<b>9.5 製品の配送</b>				
9.5.1	配送工程がある場合は、配送温度、コンテナ使用の有無、販売店又は客に提供するまでの時間等を考慮した配送方法について規定すること			△
9.5.2	容器の回収がある場合、容器の洗浄に関するマニュアルを作成すること			△

9.5.3	バルク受け入れラインへの搬入口は蓋がされ、施錠されていること				<input type="checkbox"/>
<b>10 製品の回収方法</b>					
<b>10.1 回収方法</b>					
10.1.1	不良、不適合食品の定義とその対応手順を定めておくこと			○	
10.1.2	回収又は不良、不適合食品対応に係る責任体制、具体的な対応方法(原因の追及、顧客対応、従業員への改善策の徹底等)及び保健所長への報告の手順を定めること			○	
10.1.3	お客様対応窓口を設けること				<input type="checkbox"/>
10.1.4	お客様対応窓口と関連部署との連携に関するルールを定めること				<input type="checkbox"/>
10.1.5	回収又は不良、不適合食品の対応をした場合は、その記録を残すこと			○	
<b>11 製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検</b>					
<b>11.1 検査室</b>					
11.1.1	検査室を設ける場合は、製造区域と直接通じないように配置すること				<input type="checkbox"/>
11.1.2	検査室は、人、設備、製品からの汚染を防止するよう設計し、配置すること				<input type="checkbox"/>
<b>11.2 検査</b>					
11.2.1	製品サンプル(検食、保存食)の採取方法及び保管のルールを定めること			○	
11.2.2	製品等の自主検査を定期的(年1回以上)に実施し、その結果を1年又は当該製品の賞味期限満了日までのうち、いずれか長い期間保管すること			○	
<b>11.3 校正及び精度管理</b>					
11.3.1	測定・監視機器の校正のルールを定めること			○	
11.3.2	自社で検査を行う場合は、検査担当者の力量の評価を実施すること				<input type="checkbox"/>
<b>12 その他</b>					
<b>12.1 セキュリティ</b>					
12.1.1	施錠すべきところが開放されたままでないか、定期的に確認すること				△
12.1.2	廃棄する商品(原材料、製品、印刷済み包材等)は変形させるか又は再利用できないようにすること				<input type="checkbox"/>
<b>12.2 使用する薬剤の取り扱い</b>					
12.2.1	洗浄剤、消毒剤その他の化学物質については、使用、保管等の取扱いに十分注意するとともに、食品へ混入することを防止するため、容器に内容物の名称を表示する等の措置を講ずること			○	
12.2.2	薬剤は食品等とは別に保管すること				△
12.2.3	洗浄剤、消毒剤及び殺虫剤等薬剤の保管についてルールを定めること				△
12.2.4	薬剤紛失時の対応ルールを定めること				<input type="checkbox"/>
12.2.5	希釈方法等薬剤の使用ルールを定めること				△
<b>12.3 食品表示</b>					
12.3.1	科学的根拠に基づいた期限表示を行うこと			○	
12.3.2	表示作成のための作業手順を定めること				△
12.3.3	表示が正しく行われているか、確認するためのルールを定めること				△
<b>12.4 トレース</b>					
12.4.1	最終製品からの使用原材料までの履歴を、製造記録等で遡ることができる仕組みを構築すること				<input type="checkbox"/>
<b>12.5 衛生管理手順の検証及び改善</b>					
12.5.1	2~12で定めた衛生管理の作業手順書やマニュアル類を備えること また、各記録については、適切な期間、保管すること			○	
12.5.2	衛生管理に関する作業手順が合理的なものであるか、HACCP手順11(1.11)の検証結果と照らし合わせ、検証すること			○	
12.5.3	検証の結果、改善の必要があると認められる場合は、作業手順書等を見直し、改善すること			○	

必 須	必 須	必 須	追 加	参 考
10	30	100	49	37