



# Kochi HACCP

高知県食品総合衛生管理認証



高 知 県

## 目 次

1	はじめに .....	1
2	自主衛生管理を担うHACCPシステム .....	1
3	高知県食品総合衛生管理認証制度について .....	1
3-1	認証基準 .....	2~3
3-2	認証申請等 .....	4
3-3	認証書等 .....	4
	(参考) 認証申請等フロー図 .....	5
4	旧制度と新制度の違い .....	6

### (資料)

○	高知県食品総合衛生管理認証要綱 .....	8~20
○	認証基準 .....	21~27
○	お問合せ先一覧 .....	28

## 1 はじめに

HACCP(ハサップ)システムは、勘や経験に頼るのではなく、客観的で科学的な根拠に基づいた自主衛生管理を行うための手法です。

高知県では、以前の衛生管理重視の認証・認定制度からHACCP手法重視の認証制度へと新たに制度を整備しました。

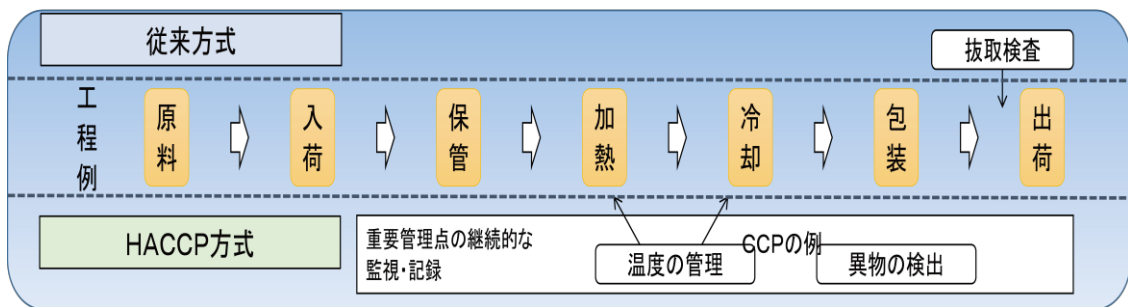
新制度では、HACCPによる「自主点検」を推進するため多くの食品関連施設に環境整備をしていただけるよう、段階的に取り組めるプログラムとなっています。

これらの制度を県内の食品関連事業者の皆様が活用されることで、県民に安全な食品が提供され、県内の食品産業の発展につながることを願っています。

## 2 自主衛生管理を担うHACCPシステム (Hazard Analysis Critical Control Point)

HACCPシステムは、アメリカでNASAの宇宙食を製造するときに開発された衛生管理の手法で、原材料の受入から消費までの一連の工程の中で、発生する可能性のある危害やその防止措置を明らかにし(=危害分析)、これに基づいて作成されたHACCPプランにより衛生管理を行う(=重要管理点を定め、モニタリングする)手法をいいます。

現在、国連のコーデックス委員会による「食品衛生の一般原則」の付属書「HACCPシステム及びその適用のためのガイドライン」が、HACCPシステムの基本として国際的に用いられています。



## 3 高知県食品総合衛生管理認証制度について

高知県食品総合衛生管理認証制度は、HACCPの考え方を取り入れた県独自の衛生管理基準に適合する県内の食品関連施設を認証する制度で、自主衛生管理の取組みを促進し、食品の安全性を確保することを目的としています。

この制度は3区分に分けられ、段階的に取り組めるようになっています。

- 第1ステージ(HACCP5手順) … HACCPに取り組む準備段階
- 第2ステージ(HACCP12手順) … HACCPによるPDCAサイクルが一巡した状態
- 第3ステージ(HACCP12手順+一般衛生管理基準) … HACCPプランに基づき、一般衛生管理が行われている状態

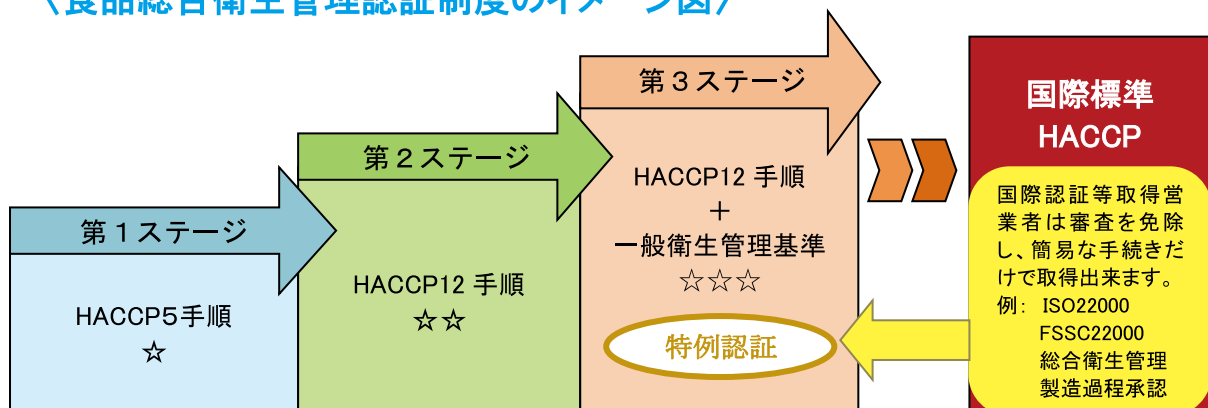
また、特例認証としてISO22000、FSSC22000、総合衛生管理製造過程承認等  
 を取得している事業者は申請書とともに認証書を提出していただければ、現場確  
 認や審査会を免除し、簡易な手続きで第3ステージを取得することが出来ます。

認証の対象は、高知県内に所在する食品取扱施設（製造、加工、調理、販売）  
 で、認証の有効期間は5年間です。

認証事業者は認証を受けた施設で製造した製品に、県が定めた「認証マーク」  
 を標示することができます。

また、認証された施設は、県庁ホームページやパンフレット等で紹介してい  
 ます。

### ＜食品総合衛生管理認証制度のイメージ図＞



### ＜食品総合衛生管理認証制度取得のメリット＞

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>1.消費者・取引先へのアピール</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・食の安全の国際標準として求められるHACCP12手順による衛生管理に対応</li> <li>・消費者からの信頼獲得</li> <li>・競争企業との差別化</li> <li>・認証マークの提示や県ホームページへの掲載による取り組みの見える化</li> </ul> | <p><b>2.食の安全性の向上</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・取り組むべき課題の明確化</li> <li>・社員の衛生管理に対するモチベーションアップ、責任・権限の明確化</li> <li>・品質の向上とリスクの低減（クレーム、事故、ロス率、回収）</li> <li>・PDCAによる衛生管理の継続的改善</li> <li>・衛生管理のコスト削減</li> </ul> |
|---|--|

### 3-1 認証基準

認証基準には、事業者が行った危害分析(HA)や重要管理点(CCP)の決定によるマニュアル類の作成と衛生管理の記録など、認証を受けるうえで必要な内容を規定してあります。

	○：必須基準	△：追加基準（選択）	□：参考
第1ステージ	10	-	37
第2ステージ	30	-	
第3ステージ	100	該当項目の6割以上	

○: 必須基準

認証に必須な項目

△: 追加基準

第3ステージの必須基準に追加する項目であり、対象食品によっては要求する必要のないもの、食品安全上常識とされる項目

※この項目はそのうち6割以上を満たすことが必要です

□: 参考

施設構造・設備の要件に係るもの、事例が少ないもの、品質、FSSC 等で求められる要件等

詳しくは、21～27ページの認証基準をご覧ください。

### <認証基準の構成>

1	HACCPに関すること	厚生労働省通知（※）に準拠
2	施設設備等の衛生管理	一般的衛生管理プログラムで管理すべき事項
3	従事者の衛生教育	
4	施設設備、機械器具の保守点検	
5	ねずみ、昆虫等の防除	
6	使用水の衛生管理	
7	廃棄物及び排水の衛生管理	
8	従事者の衛生管理	
9	食品等の衛生的な取扱い	
10	製品の回収方法	
11	製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検	
12	その他	総括及び共通事項、品質に関する事項、その他

※ 平成27年3月31日付け食安監発0331第6号「HACCPを用いた衛生管理についての自主点検票及び確認票について」

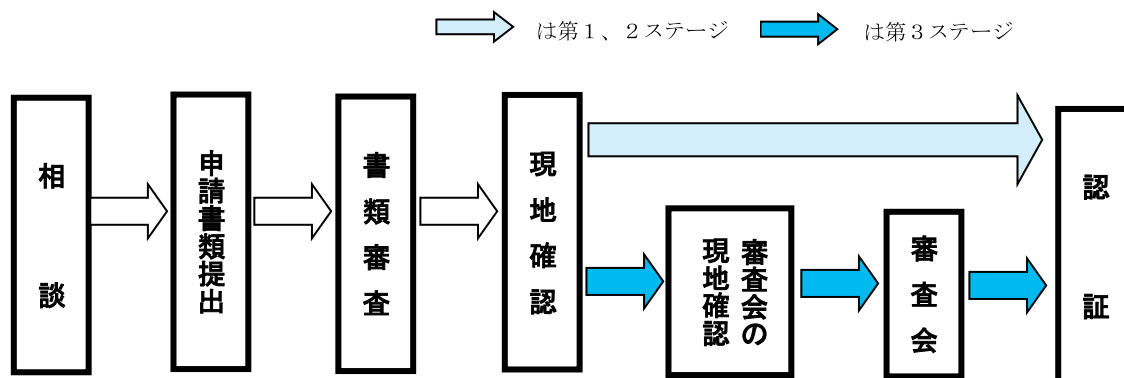
「1 HACCPに関すること」は厚生労働省通知の自主点検票等に準拠しています。そのため、第2ステージの基準を満たすことにより、食品衛生法施行条例における「HACCP導入型基準」となるよう、認証制度と条例とを整合させています。

また、2～11の10項目については、一般的衛生管理プログラムで管理すべき事項により構成しています。一般的衛生管理とは、施設・設備の衛生管理や従業員の衛生教育など、HACCPシステムを正しく機能させるための基礎部分となります。

食品の衛生管理をするためにはHACCP+一般的衛生管理が重要ですが、より良い製品づくりのためには、それらを含めた品質管理（Quality Control）が求められます。そのため、「12 その他」としてアレルギー対策や食品表示等についても基準に加えました。

### 3-2 認証申請等

認証の申請は、次のような手順で進められます。



高知市内の事業者は県庁食品・衛生課へ、また高知市以外の事業者は最寄りの福祉保健所まで相談及び申請をお願いします。

概略は、5ページの認証申請等フロー図のとおりです。

認証施設の名称、認証営業者の氏名、所在地、認証されたHACCP手法に基づく衛生管理方法の変更を行う場合は変更届を、また認証を更新する場合は、認証期限の2ヵ月前までに更新申請手続きをお願いします。

なお、認証を受けた後、新たなステージを取得する場合は改めて申請が必要です。

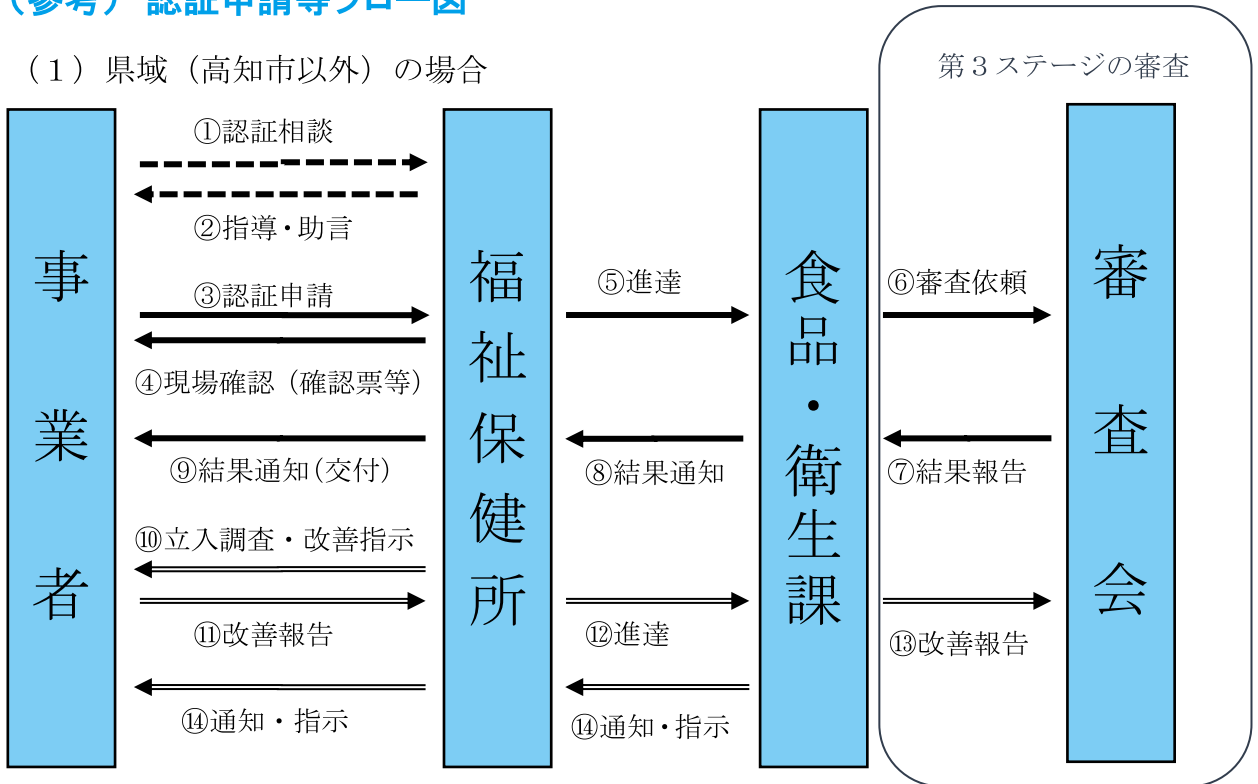
手続きに関する詳しい内容については、8～20ページの「高知県食品総合衛生管理認証要綱」をご覧ください。

### 3-3 認証書等

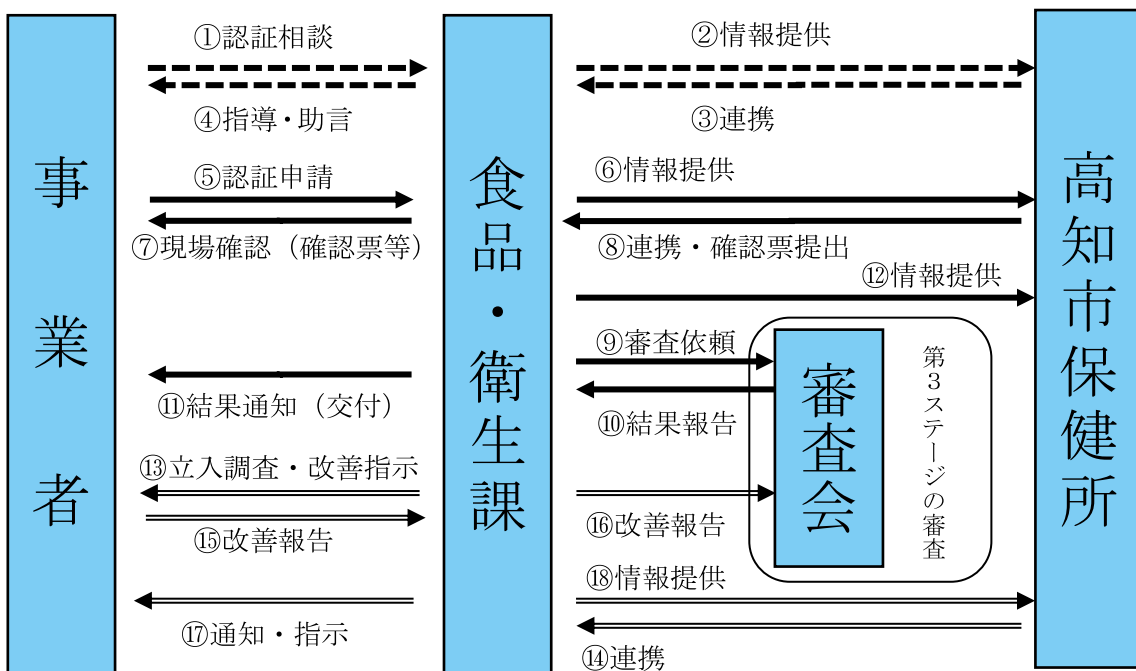
認証書は日本語と英語で併記することが可能です。認証書に英語表記が必要な場合は申請書にその旨を記入していただくと、認証後、日本語と英語で併記された認証書を交付します。英語表記が可能になったことで海外企業との取引に利用していただくことができます。

(参考) 認証申請等フロー図

(1) 県域（高知市以外）の場合



(2) 高知市内の場合



#### 4 旧制度と新制度の違い

内 容			高知県 食品衛生管理 認証制度 (旧制度)	高知県 食品高度衛生管 理手法 認定制度 (旧制度)	高知県食品総合 衛生管理認証制度 (新制度)		
HACCP システムの 12手順	HACCP システムの 7原則				☆	☆☆	☆☆☆
手順1		HACCPチームの編成	－	－	○	○	○
手順2		製品の特徴の記述	○	○	○	○	○
手順3		製品の使用方法の 明確化	－	－	○	○	○
手順4		フローダイヤグラム、施 設の図面及び標準作業 書の作成	○(施設、設備 に関する衛生管 理等の資料の作 成)	○(施設、設備に 関する衛生管理 マニュアルの作 成)	○	○	○
手順5		現場確認	○	○	○	○	○
手順6	原則1	危害分析	○	－	－	○	○
手順7	原則2	重要管理点(CCP)の設 定	○	－	－	○	○
手順8	原則3	管理基準(CL)の作成	○	－	－	○	○
手順9	原則4	CCPの管理をモニタリ ングする方法の設定	○	－	－	○	○
手順10	原則5	モニタリングにより、 個々のCCPがCLを逸 脱した時にとるべき改善 措置の設定	－	－	－	○	○
手順11	原則6	HACCPシステムが効 果的に機能していること を確認する検証方法の 設定	－	－	－	○	○
手順12	原則7	すべての手法及び記録 に関する文書の作成方 法	○	－	－	○	○
一般衛生管理基準(共通)			○(共通+個別基準)	－	－	－	○
一般衛生管理基準(選択)			－	－	－	－	△
一般衛生管理基準(参考)			－	－	－	－	□

※ 「－」の項目については、必須ではないが、自主的に設定等を行うことが望ましい。



# 資料



# 高知県食品総合衛生管理認証要綱

## 目次

- 第一章 総則（第1条 - 第3条）
- 第二章 認証（第4条 - 第21条）
- 第三章 雑則（第22条）

## 第一章 総則

### （目的）

第1条 この要綱は、HACCPの考え方に基づく自主衛生管理プログラムを導入する高知県内の食品取扱施設を認証することにより、自主衛生管理の推進及び衛生水準の向上を図り、食品による危害防止及び食の安全性の確保に寄与することを目的とする。

### （定義）

第2条 この要綱における用語の定義は、食品衛生法（昭和22年法律第233号。以下「法」という。）及び高知県食品衛生法施行条例（平成12年高知県条例第10号）の例によるほか、次の各号に定めるところによる。

- (1) 認証 食品の製造、加工、調理又は販売等を行う食品取扱施設（法第4条第7項に規定する営業に係る施設をいう（器具及び容器包装の製造等に係る施設を除く。））に対し、知事が定めた基準（以下「認証基準」という。）以上のHACCP手法に基づく衛生管理を実施していると認められる施設について、知事が食品総合衛生管理認証施設（以下「認証施設」という。）として適当であると判断し、認めることをいう。
- (2) 食品総合衛生管理認証審査会 この要綱に基づき、認証に係る審査等の事務を行うために設置する会をいう。

### （責務及び役割）

第3条 この要綱において、高知県、食品総合衛生管理認証審査会（以下「審査会」という。）及び認証営業者の責務及び役割は、以下のとおりとする。

- (1) 高知県は、高知県食品総合衛生管理認証制度の適正な運用及びその普及に努めること。
- (2) 審査会は、公平かつ公正な認証業務を行い、審査の信頼性の確保に努めること。
- (3) 認証営業者は、衛生管理の継続的な維持向上を図ること。また、HACCPシステムに基づく衛生管理知識等の習得に努めるとともに、食品の製造、加工、調理及び販売等に関わる全ての従業員に対しても当該知識を十分に習得させるよう努めること。

## 第二章 認証

### （対象施設）

第4条 認証の対象施設は、高知県内にある食品取扱施設とする。

### （認証の区分）

第5条 認証の区分は、次のとおりとする。

- (1) 第1ステージ
- (2) 第2ステージ
- (3) 第3ステージ

(認証基準)

第6条 知事は、認証基準について、前条における認証の区分ごとに別に定める。

(申請書等の提出)

第7条 この要綱により知事に提出する書類は、施設の所在地を管轄する福祉保健所を経由し、提出しなければならない。

- 2 前項の規定にかかわらず、高知市内の施設については、高知県健康政策部食品・衛生課へ提出しなければならない。

(認証の申請)

第8条 高知県食品総合衛生管理の認証を受けようとする営業者は、別記第1号様式による申請書に、別表で定める書類を添えて、知事に提出しなければならない。

- 2 認証営業者が第5条の認証の区分を変更しようとするときは、前項の規定を準用する。

(現地調査及び確認)

第9条 前条の規定により、申請書の提出を受けた福祉保健所長は、現地調査及び内容の確認を行うものとする。

- 2 高知市内の施設については、食品・衛生課長と高知市保健所長とが連携し、現地調査及び内容の確認を行うものとする。
- 3 HACCPに基づく衛生管理の確認に当たっては、福祉保健所長（高知市内においては高知市保健所長）が確認票（平成27年3月31日食安監発0331第6号「HACCPを用いた衛生管理についての自主点検票及び確認票について」において示す書類）を用いて確認し、知事に提出するものとする。

(審査会)

第10条 知事は、認証基準及び第3ステージの認証等に係る審査を行わせるため、審査会を設置する。

- 2 審査会は、認証基準及び第3ステージの認証等の適否を審査し、その結果を知事に報告する。

(認証の決定と通知)

第11条 知事は、第9条の現地調査等及び前条第2項の報告に基づき、認証の適否を決定する。

- 2 知事は、前項の規定により、認証したときは当該申請者に対して別記第2号様式による認証書を交付し、認証しないときはその旨及び理由を当該申請者に通知する。

(認証の変更)

第12条 認証営業者が次に掲げる事項を変更する場合は、別記第3号様式による変更届

を知事に届け出なければならない。

- (1) 認証施設の名称、屋号又は商号の変更
- (2) 認証事業者の氏名又は名称
- (3) 認証事業者の所在地
- (4) 認証されたHACCP手法に基づく衛生管理方法（軽微な変更を除く。）

（認証書の再交付）

第13条 認証事業者は、認証書を紛失し、又は毀損したときは、別記第4号様式による食品総合衛生管理認証書再交付申請書を提出して認証書の再交付を受けることができる。

- 2 認証書の紛失により、前項の再交付を受けた認証事業者は、紛失した認証書を発見したときは、速やかに発見した認証書を知事に返納しなければならない。

（認証の廃止）

第14条 認証事業者は、次の各号のいずれかに該当する場合は、別記第5号様式による廃止届に認証書を添えて、速やかに知事に届け出なければならない。

- (1) 自ら認証を辞退しようとするとき
- (2) 認証施設を廃業又は廃止したとき
- (3) 認証の対象となった営業を廃止したとき

（認証の有効期間）

第15条 認証の期間は、認証した日が属する月から起算して5年後の翌月末とする。

（更新の手続き）

第16条 認証事業者は、申請により当該認証を更新することができる。

- 2 前項の規定により、更新しようとする認証事業者は、当該認証期間終了日の2月前までに、別記第1号様式に別表で定める書類を添えて、知事に提出しなければならない。
- 3 前項の申請であって、現に受けている認証に係る書類に変更がないと認められる場合は、別表で定める書類を省略することができる。

（立入調査）

第17条 知事は、必要に応じて、食品衛生監視員に認証の内容等について調査及び関係者に質問させ、その実施状況等について確認させることができる。

- 2 知事は、前項の規定による調査の結果、認証基準に適合していないと認めた時は認証事業者に対して別記第6号様式による改善指示書にて改善を指示することができる。
- 3 知事は、第1項の規定による調査を行ったときは、指導内容等について別記第7号様式による立入調査記録簿に記録するものとする。

（認証の取消し等）

第18条 知事は、認証事業者が次に掲げる各号のいずれかに該当する場合は、その認証を取り消すことができる。

- (1) 第8条又は第12条の規定により提出された書類の記載内容等に虚偽が判明したとき。
  - (2) 衛生管理の重大な不備が判明し、前条第2項の規定に基づく改善の指示を受けても改善されないとき。
  - (3) 法第55条第1項及び法第56条の規定による処分を受けたとき。
  - (4) 認証された衛生管理が担保されなくなったとき。
- 2 知事が前項の規定により認証を取り消すときは、当該認証業者に別記第8号様式による認証取消書を交付するものとする。
  - 3 認証業者が前項の規定により認証を取り消されたときは、速やかに認証書を返納しなければならない。
  - 4 前項の規定により認証を取り消され、その取消日から2年を経過しない業者等は、認証の申請をすることができない。

(認証マーク)

第19条 知事は、認証の標示として区分に応じて認証マークを別に定めることとし、認証業者は認証を受けた施設で製造された製品に当該マークを標示することができる。

(認証の特例)

第20条 総合衛生管理製造過程承認制度、ISO22000又はFSSC22000を受けている場合にあっては、そのことを証する書類を添付の上、第8条の規定による認証第3ステージの申請を行うことができる。この場合において、別表で示す書類の提出は省略することができる。また、申請書の提出を受けた福祉保健所長等は第9条の規定による現地調査及び確認を、審査会は第10条第2項の規定の審査をそれぞれ省略することができる。

- 2 前項のHACCPに基づく認証等制度以外の制度については、審査会に諮るものとする。

(認証業者の公表)

第21条 知事は、認証業者の名称等を公表するものとする。

### 第三章 雑則

(委任)

第22条 この要綱で定めるもののほか、認証の実施に関して必要な事項は、別に定める。

### 附則

この要綱は、平成28年6月1日から施行する。ただし、第10条の改正規定は平成28年4月1日から施行する。

## 別表（第8条、第16条、第20条関係）

### 申請書に添付する製造等に関する書類

#### 1 新規の場合

##### （1）第1ステージ

- 1 自主点検票（平成27年3月31日食安監発0331第6号「HACCPを用いた衛生管理についての自主点検票及び確認票について」において示す書類）
- 2 製品説明書（製品の名称、原材料等の組成、包装、保存性、保管条件及び流通方法等の安全性に関する必要な事項並びに想定する使用方法、消費者層等を記載した書類）
- 3 製造工程一覧図
- 4 施設の図面

##### （2）第2ステージ

- 1 第1ステージで添付する書類
  - 2 危害要因の分析に関する文書（製造工程ごとに発生するおそれがある危害の原因となる物質のリスト及びその発生を防止するための措置等を記載した書類）
  - 3 重要管理点に関する文書
  - 4 管理基準に関する文書
  - 5 モニタリング方法に関する文書
  - 6 改善措置に関する文書
  - 7 検証方法に関する文書
- 注 3から7に関する文書については、総括表等により一括記載することができる。

##### （3）第3ステージ

- 1 第2ステージで添付する書類
- 2 衛生管理に関する書類

#### 2 更新の場合

上記書類に加えて、認証書を添付する。なお、製造等に関する書類に変更がない場合は、省略することができる。

別記

第1号様式（第8条、第16条関係）

平成 年 月 日

高知県知事 様

申請者 住所 （法人の場合は主たる事務所の所在地）

フリガナ  
氏名 （法人にあつては名称及び代表者の職・氏名）

電話番号

高知県食品総合衛生管理認証申請書（新規・更新）

高知県食品総合衛生管理認証要綱第8条の規定により、下記のとおり申請します。

記

- 1 認証を受ける施設の所在地
- 2 認証を受ける施設の<sup>フ</sup>名称、<sup>リ</sup>屋号又は<sup>ガ</sup>商号<sup>ナ</sup>
- 3 認証を受ける業種
- 4 認証の区分
- 5 添付書類
  - (1) 製造等に関する書類（注1）
  - (2) 認証書（更新申請を行う場合）

注1：更新申請を行う場合で書類に変更がない場合は省略可能

注2：日本語と英語を併記した認証書を希望する場合は日本語と英語で記入してください。

# 高知県食品総合衛生管理認証書

Kochi Prefecture Food Sanitation Total Control Certification

高知県食品総合衛生管理認証要綱の規定に基づく審査の結果、  
HACCP（危害分析・重要管理点方式）の考え方に基づく衛生管理  
を履行していることを認証します。

After an inspection pursuant to the Kochi Prefecture Food Sanitation Total Control  
Certification Guidelines, this certifies that the following business carries out sanitation  
control procedures based on the approach of HACCP (Hazard Analysis and Critical  
Control Point).

- 1 認証施設の名称、屋号又は商号 Name of certified facility, store, or business
- 2 営業者の氏名又は名称 Name of operator
- 3 認証施設の所在地 Address of certified facility
- 4 認証業種 Certified business category
- 5 認証の区分 Certification class
- 6 認証番号 Certification number
- 7 認証の期限 Valid until 平成 年 月末日まで

平成 年 月 日

Date:

高知県知事



, Governor of Kochi Prefecture



平成 年 月 日

高知県知事 様

届出者 住所 （法人の場合は主たる事務所の所在地）

フリガナ  
氏名 （法人にあつては名称及び代表者の職・氏名）

電話番号

高知県食品総合衛生管理認証申請事項変更届

高知県食品総合衛生管理認証要綱第12条の規定に基づき、下記により届出します。

記

施設の名称		
施設の所在地		
認証の年月日		
変更事項	変更前	
	変更後	
変更年月日		
変更の理由		
備考		

添付書類

- 1 認証書の内容が変わる場合は、認証書
- 2 変更内容を確認できる書類

平成 年 月 日

高知県知事 様

申請者 住所 （法人の場合は主たる事務所の所在地）

フリガナ  
氏名 （法人にあつては名称及び代表者の職・氏名）

電話番号

### 高知県食品総合衛生管理認証書再交付申請書

下記の認証を受けた施設について、高知県食品総合衛生管理認証要綱第13条の規定に基づいて、認証書の再交付を申請します。

#### 記

- 1 認証を受けた施設の所在地
- 2 認証を受けた施設の<sup>フ</sup>名称、<sup>リ</sup>屋号又は<sup>ガ</sup>商号<sup>ナ</sup>
- 3 認証を受けた業種
- 4 認証の区分
- 5 認証書再交付を申請する理由  
認証書を紛失したため ・ 認証書を毀損したため
- 6 添付書類  
認証書を毀損した場合は、その認証書

平成 年 月 日

高知県知事 様

届出者 住所 （法人の場合は主たる事務所の所在地）

氏名 （法人にあつては名称及び代表者の職・氏名）

電話番号

高知県食品総合衛生管理認証施設廃止届

高知県食品総合衛生管理認証要綱第14条の規定に基づき、届出します。

認証番号・認証年月日	認証番号 : 認証年月日 : 平成 年 月 日
認証施設の名称等	所在地 : 名称 :
廃止年月日	平成 年 月 日
廃止理由	

添付書類

認証書

平成 年 月 日

高知県食品総合衛生管理認証改善指示書

高知県食品総合衛生管理認証要綱第17条第2項の規定に基づき、改善を指示します。

認証施設の名称等	認証施設の名称（認定業種） 所在地 認証業者氏名
改善指示内容	
食品衛生監視員氏名等	所属 氏名

平成 年 月 日

### 高知県食品総合衛生管理認証施設立入調査記録簿

認証施設の名称等	認証施設の名称（認証業種） 所在地 認証営業者氏名
指導内容等	
食品衛生監視員氏名等	所属 氏名

平成 年 月 日

様

高知県知事 印

高知県食品総合衛生管理認証取消書

認証をした下記の施設について、高知県食品総合衛生管理認証要綱第18条の規定に基づき、認証を取り消します。

記

- 1 認証を受けた施設の所在地
- 2 認証を受けた施設の<sup>フ</sup>名称、<sup>リ</sup>屋号又は<sup>ガ</sup>商号<sup>ナ</sup>
- 3 認証を受けた業種
- 4 認証を取り消した理由

# 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	危険要因リストのうち、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)を危険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	キャッパ、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					□
<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					□
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					□
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					□
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					□
<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					□
<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					□
<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					□
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					□
<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 10	必 30	必 100	追 49	参 考 37
---------	---------	----------	---------	--------------

## お問合せ先一覧

認証制度に関するご質問、ご相談につきましては、県庁食品・衛生課又は最寄りの福祉保健所にお問合せください。

名 称	電話番号	所在地
高知県健康政策部 食品・衛生課	088-823-9672(直通)	〒780-8570 高知市丸ノ内 1-2-20
安芸福祉保健所 衛生環境課	0887-34-3173(直通) 0887-34-3175(代表)	〒784-0001 安芸市矢ノ丸 1-4-36 安芸総合庁舎内
中央東福祉保健所 衛生環境課	0887-53-3190(直通) 0887-53-3171(代表)	〒782-0016 香美市土佐山田町山田 1128-1
中央西福祉保健所 衛生環境課	0889-22-2588(直通) 0889-22-1240(代表)	〒789-1201 高岡郡佐川町甲 1243-4
須崎福祉保健所 衛生環境課	0889-42-1999(直通) 0889-42-1875(代表)	〒785-8585 須崎市東古市町 6-26 須崎第二総合庁舎内
幡多福祉保健所 衛生環境課	0880-34-5119(直通) 0880-35-5979(代表)	〒787-0028 四万十市中村山手通 19 幡多総合庁舎内

### 県庁食品・衛生課ホームページ

<http://www.pref.kochi.lg.jp/soshiki/131901/>

#### **食品総合衛生管理認証制度**

<http://www.pref.kochi.lg.jp/soshiki/131901/2016041900115.html>



高知県食品総合衛生管理認証制度  
—初版—

発行 平成 28 年 8 月  
高知県健康政策部食品・衛生課

