

別表3（第5条関係）

1 調理部門

仕出し弁当調製施設、旅館・ホテル、給食施設、飲食提供施設

（第1から第6まで省略）

2 製造部門

そうざい製造施設、漬物製造施設、めん類製造施設、菓子製造施設、食品製造・加工施設

第1 施設設備に関する基準

施設または設備は、次に掲げる基準を満たすものであること。ただし、6から11までに定める基準にあつては、衛生上同等の措置を講じている場合には、当該基準によらないことができる。

- 1 そうざい製造施設にあつては、食品衛生法施行条例別表第2に定める「一 共通基準」および「二 特定基準 1 飲食店営業および喫茶店営業」または「二 特定基準 31 そうざい製造業」の基準に適合していること。
- 2 漬物製造施設にあつては、福井県食品衛生条例別表第1に定める「一 共通基準」および「二 特定基準 2 漬物製造業」の基準に適合していること。
- 3 めん類製造施設にあつては、食品衛生法施行条例別表第2に定める「一 共通基準」および「二 特定基準 30 めん類製造業」の基準に適合していること。
- 4 菓子製造施設にあつては、食品衛生法施行条例別表第2に定める「一 共通基準」および「二 特定基準 2 菓子製造業」の基準に適合していること。
- 5 法もしくは福井県食品衛生条例による許可を受けた施設で、上記以外のものについては、食品衛生法施行条例別表第2に定める「一 共通基準」および「二 特定基準」もしくは福井県食品衛生条例別表第1に定める「一 共通基準」および「二 特定基準」に適合していること。
- 6 法もしくは福井県食品衛生条例による許可を必要としない食品製造または加工施設にあつては、食品衛生法施行条例別表第2に定める「一 共通基準」に適合していること。
- 7 原材料専用の冷蔵設備および冷凍設備が設置されていること。
- 8 作業場の清浄度に応じ、汚染作業区域および清浄作業区域が明確に区分されていること。
- 9 製品の盛付・包装場には、室温を管理できる空調設備が設置されていること。
- 10 手洗い設備が、作業場外部への出入口、汚染作業区域および清浄作業区域ごとに、従事者の使用に便利な位置に設置されていること。
- 11 10の手洗い設備は手洗いに十分な大きさを有し、給水栓は手を使わないで水を供給できる構造であること。また、手洗い設備には、石けん、爪ブラシ、手指の消毒

液およびペーパータオルまたは温風手指乾燥器が備えられていること。

第2 一般的衛生管理に関する基準

次に掲げる項目について、次表下欄に定める衛生管理が行われていること。

- 1 施設の衛生管理
- 2 設備の衛生管理
- 3 食品等の衛生的な取扱い
- 4 使用水の衛生管理
- 5 廃棄物等の衛生管理
- 6 ねずみ等の駆除
- 7 従事者の衛生管理
- 8 従事者の衛生教育
- 9 保存用検体の保存

項 目	衛 生 管 理 の 内 容
1 施設の衛生管理	
(1) 作業場の清掃等	<p>① 作業場の床面、内壁、天井、排水溝および換気扇の清掃および保守点検の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。なお、床面および排水溝の清掃の頻度は、1日に1回以上であること。</p> <p>② 床面および排水溝の清掃の実施結果について、記録がされていること。</p>
(2) 便所の清潔保持	<p>① 便所（従事者専用の便所をいう。）の衛生管理の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p> <p>なお、清掃の頻度は、1日に1回以上であること。</p>
2 設備の衛生管理	
(1) 機械器具の衛生管理	<p>① 食品に直接接触する機械器具の洗浄、消毒および保守点検の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>
(2) 冷蔵設備等の衛生管理	<p>① 冷蔵設備および冷凍設備の清掃または洗浄、消毒および保守点検（温度確認を含む。）の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p> <p>なお、温度確認の頻度は、1日に2回以上であること。</p> <p>② 冷蔵設備および冷凍設備の温度確認の結果について、記録がされていること。</p>
(3) アレルギ一物質を含む原材料の混入防止	<p>① アレルギ一物質を含む原材料（えび、かに、小麦、そば、卵、乳および落花生をいう。）を使用する場合には、その混入防止の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>

項 目	衛 生 管 理 の 内 容
3 食品等の衛生的な取扱い	
(1) 原材料の検収および保存	<p>① 原材料（生鮮食品および冷蔵または冷凍が必要な食品に限る。）の検収および相互汚染が生じない保存方法に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p> <p>② 検収した結果について、記録がされていること。</p>
(2) 食品添加物の使用	<p>① 食品添加物の使用方法に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>
(3) 交差汚染の防止	<p>① 製造工程における交差汚染の防止に関する食品および従事者の動線管理図が作成され、当該動線管理図に基づき実施されていること。</p>
(4) 異物混入の防止	<p>① 製品への異物混入の防止に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>
(5) 製品の保存・配送	<p>① 製品の保存および販売、配送方法に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>
4 使用水の衛生管理	
(1) 残留塩素濃度の測定	<p>① 貯水槽の設置施設または滅菌装置の使用施設にあつては、使用水の残留塩素濃度の測定に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p> <p>なお、確認は、1日の作業開始前および作業終了後に実施されるものであること。</p> <p>② 確認した結果について、記録がされていること。</p>
(2) 水質検査	<p>① 自家水を使用する施設では、6ヶ月に1回以上（水源等が汚染されたおそれがある場合は、その都度。）、水質検査が実施されていること。</p> <p>② 水質検査の結果について、記録がされていること。</p>
(3) 貯水槽の清掃	<p>① 貯水槽の設置施設では、専門の清掃事業者に委託して、1年に1回以上、貯水槽の清掃が実施されていること。</p> <p>② 清掃の実施結果について、記録がされていること。</p>
5 廃棄物等の衛生管理	
(1) 廃棄物等の処理	<p>① 廃棄物および排水の処理手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。</p>

項 目	衛 生 管 理 の 内 容
6 ねずみ等の駆除	
(1) ねずみ等の発生の確認	① ねずみおよび昆虫（以下「ねずみ等」という。）の発生状況の確認手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。なお、確認の頻度は、1ヶ月に1回以上であること。 ② 確認した結果について、記録がされていること。
(2) ねずみ等の駆除	① ねずみ等の駆除の手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。 なお、駆除の頻度は、6ヶ月に1回以上（ねずみ等の発生を認めた場合はその都度。）であること。 ② ねずみ等を駆除した結果について、記録がされていること。
7 従事者の衛生管理	
(1) 従事者の健康管理	① 従事者の健康管理手順（検便の実施を含む。）に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。 ② 検便の頻度は、1年に1回以上であること。 ③ 健康管理の実施結果について、記録がされていること。
(2) 作業場への入室管理	① 従事者の作業場への入室管理に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。
(3) 従事者の手洗い	① 従事者の手洗いの手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。
8 従事者の衛生教育	
(1) 衛生講習	① 従事者に対する衛生講習が1年に1回以上行われていること。 ② 衛生講習の実施結果について、記録がされていること。
9 保存用検体の保存	
(1) 保存用検体の保存	①保存用検体の保存をする場合には、保存用検体の保存手順に関する文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。

第3 HACCPの考え方に基づく衛生管理基準

- 1 製造品目の種別ごとに、次表に定める内容が記載された衛生管理書（以下「HACCP 衛生管理書」という。）が作成され、当該文書に基づき実施されていること。

	項 目	HACCP 衛生管理書の記載事項
1	製造工程一覧図の作成	原材料の受入から製品の提供または配送までに至る製造工程の一連の流れが記載されていること。
2	危害の分析	1の各製造工程において、発生するおそれのある食品衛生上の危害、その発生要因およびその防止措置が記載されていること。
3	重要管理点の設定	食品衛生上の危害を防止する上で最も重要な工程（以下「重要管理点」という。）が示されていること。
4	管理基準の設定	重要管理点において、食品衛生上の危害の起きる可能性を防止するために管理しなければならない基準（以下「管理基準」という。）が示されていること。
5	管理基準の確認	管理基準との合致を確認する方法が示されていること。
6	改善措置	管理基準を逸脱した場合の改善措置が示されていること。

2 HACCP 衛生管理書に基づく確認および改善した結果について、記録がされていること。

第4 検証に関する基準

- 1 衛生管理が適切に実施されていることを検証するための方法が記載された文書が作成され、当該文書に基づき実施されていること。
- 2 検証の実施結果について、記録がされていること。

第5 記録の管理に関する基準

- 1 第1から第4までにおいて記録の作成を定めているものについては、記録者が特定され、記録の修正がされた場合は修正したことが明らかにわかるような方法であること。
- 2 当該記録は、記録を作成した日から1年間以上、求めに応じて速やかに確認できる場所に保管されていること。

第6 衛生管理体制に関する基準

営業者または施設長（以下「営業者等」という。）もしくは営業者等から指名された者、各部門（製造加工、施設設備の保守管理等）の責任者および HACCP による衛生管理に必要な知識を有する者が含まれた衛生管理体制が定められていること。