

岐阜県HACCP導入施設認定要綱

(目的)

第1条 この要綱は、食品営業者にHACCP（危害分析・重要管理点）システムの概念に基づく高度な衛生管理を推進するとともに、一定水準以上の衛生管理を行っていると思われる県内の施設を認定することにより、衛生管理の不備に起因する健康被害の未然防止に寄与することを目的とする。

(認定対象施設)

第2条 認定の対象は、岐阜県（岐阜市を除く。）内に所在する食品営業施設とする。

(認定の基準)

第3条 知事が、HACCP導入施設として認定する基準は、別表第1のとおりとする。

(申請書等の提出)

第4条 この要綱により、知事に提出する書類は、施設の所在地を所管する保健所長又はセンター所長を経由して提出しなければならない。

(相談窓口)

第5条 保健所及びセンター内にHACCP相談窓口を設置する。

2 認定を希望する食品営業者は、様式第1号により知事に申出を行い、保健所又はセンターの食品衛生法第30条第1項の規定に基づく食品衛生監視員から指導助言を受ける。

(認定の申請)

第6条 認定を受けようとする食品営業者は、認定を受けようとする施設ごとに、様式第2号による申請書に別表第2に規定する書類を添えて、その副本とともに、知事に提出しなければならない。

2 別表第3に掲げる知事が認める認証制度等により認証を受けた施設については、その認証を受けた証の写しを提出することにより、別表第2に規定する書類のうち、2（2）製品説明書以外の書類を省略することができる。

(欠格要件)

第7条 前条の規定にかかわらず、第16条の規定により認定を取り消され、

その取り消しの日から3年を経過しない食品営業者は、認定の申請をすることができない。

(認定の審査)

第8条 知事は、第6条又は第11条の規定による申請があった施設の実地調査等を行い、当該申請内容が第3条に定める認定基準に適合していると認めるときは、認定しなければならない。

(認定書の交付等)

第9条 知事は、前条の規定により認定した場合には、当該申請者に対して様式第3号により認定書を交付し、認定しない場合には、当該申請者に対してその旨及びその理由を通知する。

- 2 認定を受けた食品営業者（以下「認定営業者」という。）が、交付された認定書を破損し、汚損し、又は紛失したときは、様式第4号の申請書及び破損並びに汚損した場合には当該認定書を添えて、速やかに知事に再交付の申請をすることができる。
- 3 前項の規定により再交付の申請のあった認定営業者に対し、知事は認定書を再交付するものとする。
- 4 前項の規定により再交付を受けた認定営業者は、紛失した認定書を発見した場合は、速やかに知事に返納しなければならない。

(認定の公表及び認定マークの表示)

第10条 知事は、認定を受けた認定営業者の名称等を公表するものとする。

- 2 認定営業者は、知事が別に定める認定マークを、別に定めるところにより表示することができる。

(認定の更新)

第11条 認定営業者が、認定の有効期間満了に際し引き続き認定を受けようとする場合は、認定の有効期間が満了する日の3か月前から1か月前までの間に、様式第5号による申請書に申請書類のうち従前の申請又は届出時から変更した事項に係る書類の正本及びその副本を添えて、知事に提出しなければならない。

(認定の有効期間)

第12条 第6条及び第11条の規定に係る認定の有効期間は、認定の日から3年間とする。

(認定事項の変更の届出)

第13条 認定業者が、別表第1の2(1)HACCPチームの編成の項目を除く)を変更しようとする場合は、直ちに様式第6号による届出書に申請書類のうち従前の申請時から変更する事項に係る書類の正本及びその副本を添えて、知事に届け出しなければならない。

2 認定業者が、次の各号に掲げる事項を変更したときは、様式第6号による届出書に認定書を添えて、速やかに知事に届け出なければならない。

(1) 認定業者の住所(法人にあつては、主たる事務所の所在地)

(2) 認定業者の氏名(法人にあつては、その名称及び代表者の氏名)

(3) 施設の名称

3 知事は、前項の規定による届出を受理したときは、申請者に対し、様式第3号による認定書を書き換えて交付するものとする。

(認定の廃止等)

第14条 認定業者は、次の各号のいずれかに該当する場合は、様式第7号による届出書に認定書を添えて速やかに知事に届け出なければならない。

(1) 自ら認定を辞退しようとするとき。

(2) 認定を受けた施設を廃止したとき。

(3) 認定を受けた施設に係る事業を廃止したとき。

2 認定の申請を行った食品業者が認定を受ける前に申請を取り下げる場合は、様式第8号による申出書により、速やかに知事に申し出なければならない。

(立入調査)

第15条 知事は、必要に応じて食品衛生監視員に認定に係る施設に立ち入らせ、当該認定に関する衛生管理の履行状況について調査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、認定業者が行う衛生管理が認定基準に適合しないと認めるときは、認定業者に対して改善を指示することができる。

(認定の取り消し)

第16条 知事は、認定業者が次に掲げる各号のいずれかに該当する場合は、その認定を取り消すことができる。

(1) 第6条又は第11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) 前条に基づく立入調査の結果、認定基準の不適合が判明し、改善を求め
ても改善されないとき。
- (3) 食品衛生法等に関する重大な違反があったとき。
- 2 知事は、前項の規定により認定の取り消しを決定したときは、当該営業者
に対し、様式第9号による認定取消通知書を交付するものとする。
- 3 認定営業者が第1項の規定により認定を取り消されたときは、速やかに認
定書を知事に返納しなければならない。

(その他)

第17条 その他認定の実施に関する必要な事項は、別に定める。

附則

この要綱は、平成27年7月1日から実施する。

附則

この要綱は、平成28年12月27日から実施する。

附則

この要綱は、令和2年4月1日から実施する。

附則

この要綱は、令和3年6月1日から実施する。

附則

この要綱は、令和4年3月1日から実施する。

別表第 1（第 3 条関係）

1 一般的衛生管理に関する基準

（1）施設面の基準

食品衛生法第 55 条により営業許可を取得している施設に係る基準は、岐阜県食品衛生法施行条例第 2 条に定める基準とする。

上記の営業許可対象とならない施設に係る基準は、岐阜県食品衛生法施行条例第 2 条に定める基準を準用する。

（2）管理運営面の基準

項目	内容	頻度	記録と保存方法
1 施設の衛生管理	<ul style="list-style-type: none"> ・施設、施設の周辺、製造、加工、処理、調理、保管、販売等を行う場所（以下「作業場」という。）の内壁・天井・床、照明器具、換気装置、排水溝、手洗い設備、便所は、清掃手順が定められていること。 ・施設、施設の周辺、作業場の内壁・天井・床、照明器具、換気装置、排水溝、手洗い設備、便所は、定期的に保守点検を行うことが定められていること。 ・作業場には、不必要な物品等を置かないことが定められていること。 ・作業場の窓及び出入口を開放しないことが定められていること。 やむを得ず開放する場合は、ほこり、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する措置が定められていること。 ・作業場には、特別の場合を除き、従事者以外の人や動物を入れないことが定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・それぞれの場所・設備ごとに適切な清掃頻度が定められていること。 ・破損、故障等がないか保守点検を行う頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・清掃や保守点検の実施結果及び改善措置等を記録すること。 ・毎日確認事項については 1 年間、その他確認事項については 3 年間保存すること。 ・作業場内への入室した人の入室記録、氏名及び

	<p>と。</p> <p>やむを得ない理由により従事者以外の人が立ち入る場合は、汚染防止の措置を講じた上で立入らせることが定められていること。</p>		入室目的等を記録すること。
2 食品取扱設備等の衛生管理	<ul style="list-style-type: none"> ・機械器具等は、洗浄・消毒の手順が定められていること。 ・機械器具等は、保管方法及び保守点検方法が定められていること。 ・温度計、圧力計等の計器類及び滅菌、殺菌、除菌又は浄水に用いる装置の保守点検方法が定められていること。 ・機械器具等は、洗浄・消毒・乾燥を行った後、清潔な場所に保管することが定められていること。 ・清掃用具及び手洗い設備の維持管理方法が定めていること。 ・洗剤及び消毒剤の適正使用方法が定められていること。 ・洗剤、消毒剤等の化学物質は、容器に内容物の名称を表示する等食品への混入防止措置が定められていること。 ・清掃用具は、使用の都度洗浄・乾燥させ、専用の場所に保管することが定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・機械器具ごとに洗浄・消毒の頻度が定められていること。 ・該当する計器類及び装置は、頻度が定められていること。 ・清掃用具、手洗い設備は、常に清潔に保持できるよう適切な頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄・消毒及び保守点検結果を記録すること。 ・毎日確認事項については1年間、その他確認事項については3年間保存すること。
3 ねずみ及び昆虫対策	<ul style="list-style-type: none"> ・施設内におけるねずみ及び昆虫の生息状況について定期的に調査を行うことが定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・ねずみ及び昆虫の生息状況の調査の頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・調査及び駆除等の実施年月日・実施状況・実施者を記録し、1

	<ul style="list-style-type: none"> ・生息が認められた場合は、発生防止対策及び駆除方法が定められていること。 	と。 <ul style="list-style-type: none"> ・生息状況調査の結果に基づき、ねずみ及び昆虫の駆除作業の頻度が定められていること。 	年間保管すること。
4 廃棄物及び排水の取扱い	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物及び排水の処理は、適切かつ速やかに処理を行うことが定められていること。 ・廃棄物の保管場所は、周囲に悪影響を及ぼさないよう適切に管理することが定められていること。 ・廃棄物の容器は、他の容器と明確に区分し、汚液や汚臭が漏れないよう管理し、常に清潔に保つ方法が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄物及び排水ごとに管理等の頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・排水設備及び廃棄物集積場の清掃結果について記録し、1年間保存すること。
5 食品等の取扱い	<ul style="list-style-type: none"> ・原材料の受入から出荷までの各工程（表示ラベル、製品検査等の製品管理、運搬中の食品を含む）の各種手順書で衛生的取扱い等について定められていること。 <p>手順書は、施設の規模、工程の重要度等に応じて細分化されていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・作業工程毎に実施頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・製造日報、原材料検収記録、冷蔵庫等温度記録、製品検査記録書などを作成し、担当者等を決め、点検記録すること。 ・保存期間は、取り扱う食品等の賞味期限等に応じて合理的な期間を設定すること。

	<ul style="list-style-type: none"> ・飲食店営業施設のうち、同一内容の食品を多数の者に提供する施設は、検食の実施方法を定めていること。 		<ul style="list-style-type: none"> ・食品の提供先、提供時刻及び提供数を記録し、1年間保存すること。
<p>6 使用水等の管理</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・作業場で使用する水は、飲用適である水であることが定められていること。 ・使用水の色、濁り、臭い、味の確認をすることが定められていること。 ・水道水以外の水を使用する場合は、年1回以上水質検査を実施することが定められていること。 ・飲用不適と判明した場合は、直ちに使用を中止し、適切な措置を講じることが定められていること。 ・滅菌装置、浄水装置などの供給に係る機器の作動を確認することが定められていること。 ・貯水槽を清掃し、清潔に保つ方法が定められていること。 ・氷は、飲用適の水から作り、衛生的に取り扱い、貯蔵することが定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・日常点検及び定期点検等について頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日確認事項については1年間、その他確認事項については3年間保存すること。 ・水質検査結果について、1年間保存すること。
<p>7 事故発生時の対応 (製品の回収プログラム)</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・回収に関する責任体制、方法、関係機関への連絡等の手順を定め、製品を迅速かつ適切に回収し、健康被害の発生等を未然に防ぐことが定められていること。 ・回収した製品について、適切な保管及び措置等の対応をとり、消費者への情報提供を行うことが定められていること。 		<ul style="list-style-type: none"> ・事故処理経過及び回収結果を記録し、3年間保存すること。

<p>8 従事者の衛生管理</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・従事者が遵守すべき健康管理事項及び就業時の衛生管理事項が定められていること。 ・病気や怪我の有無の確認、専用作業衣の着用、手洗いの実施、就業時の禁止事項等について定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・従事者の健康状態を把握するため、健康診断・検便の適切な頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・従業員等の衛生管理点検表等を作成し、併せて、検便成績書等も1年間保存すること。
<p>9 従事者の衛生教育</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・従事者に対し、食品衛生上必要な講習等の衛生教育を実施することが定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生講習会の実施頻度が定められていること。 	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生教育記録表を作成し、実施日時、内容について記録し、1年間保存すること。

2 HACCPプランに関する基準

項 目	内 容
1 HACCPチームの編成	<ul style="list-style-type: none"> ・衛生管理に関する組織体制を定めていること。 ・HACCPチームを編成していること。 ・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。 ・HACCPチームにはHACCPに関する専門的な知識を有している者が参加していること。 <p>参加していない場合は、HACCPに関する専門的な知識及び助言を、関係団体、行政機関、出版物等から得ていること。</p>
2 製品説明書	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・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していること。 ・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していること。 <p>直接消費される場合、製品説明書に対象者及び調理方法を記載していること。</p> <p>対象消費者にハイリスク集団が含まれている場合、その旨を記載していること。</p>
3 製造工程一覧図	<ul style="list-style-type: none"> ・製造工程一覧図を作成していること。 ・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していること。 ・平面図に施設設備配置、汚染区域と清潔区域の区分等を記載していること。 ・平面図に食品及び従事者の作業動線を記載していること。
4 危害要因の分析	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・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。 ・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。

5 重要管理点の決定	<ul style="list-style-type: none"> ・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で、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て保管すること。
6 管理基準の設定	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・管理基準は温度、時間、水分含量、pH、水分活性、有効塩素等測定できる指標又は外観・食感のような官能的指標で設定すること。
7 モニタリング方法の設定	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・十分なモニタリング頻度を設定すること。 ・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。
8 改善措置の設定	<ul style="list-style-type: none"> ・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。 改善措置を行う担当者が決まっていること、また改善措置を行った場合、確認する責任者が決まっていること。 ・管理基準が守られなかった場合、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ていること。
9 検証の実施	<ul style="list-style-type: none"> ・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すること
10 記録と保存方法の設定	<ul style="list-style-type: none"> ・危害要因の分析について、作成した記録を保存していること。 ・重要管理点の決定について記録を保存していること。 ・管理基準の設定の記録を保存していること。 ・モニタリングの記録を作成し、保存していること。 ・改善措置についての記録を作成し、保存していること。 ・検証の実施記録を作成し、保存していること。 ・上記各記録の保存期間を設定していること。

3 危機管理に関する基準

以下の項目のうち、「食品安全方針」の表明を含め、2項目以上に取り組んでいること。

項目	内容
1 「食品安全方針」の表明 ※必須項目	<ul style="list-style-type: none">・消費者に安全で信頼される食品を提供することを基本として、食品安全に関する方針を定めていること。・「食品安全方針」には、食品安全関連法規の遵守、食品安全に関する取組の継続的改善、消費者等とのコミュニケーション、従業員教育に関する項目を含んでいること。・「食品安全方針」を従業員に周知するとともに、外部にも周知していること。
2 食品防御	<ul style="list-style-type: none">・食品防御対策ガイドライン（食品製造工場向け）を参考に、対策を講じること。
3 食品偽装防止	<ul style="list-style-type: none">・食品偽装に対する脆弱性を評価し、食品偽装防止計画を策定すること。・計画に沿って対策を実施すること。
4 アレルゲン管理	<ul style="list-style-type: none">・HACCPの考え方を取り入れたアレルゲン管理計画を策定すること。・計画に沿ってアレルゲン管理を実施すること。
5 環境モニタリング	<ul style="list-style-type: none">・製造、加工、調理後の食品が加工工程等において環境にさらされることによって、汚染される可能性のある微生物等のうち、危害要因となり得るものを対象としたモニタリング計画を策定すること。・計画に沿って環境モニタリングを実施すること。

別表第2（第6条関係）

- 1 一般的衛生管理に関する書類
 - (1) 施設の衛生管理に関する手順書及びその記録
 - (2) 食品取扱設備等の衛生管理に関する手順書及びその記録
 - (3) ねずみ及び昆虫対策に関する手順書及びその記録
 - (4) 廃棄物及び排水の取扱いに関する手順書及びその記録
 - (5) 食品等の取扱いに関する手順書及びその記録
 - (6) 使用水等の管理に関する手順書及びその記録
 - (7) 事故発生時の対応（製品の回収プログラム）に関する手順書及びその記録
 - (8) 従事者の衛生管理に関する手順書及びその記録
 - (9) 従事者の衛生教育に関する手順書及びその記録

- 2 HACCPプランに関する書類
 - (1) HACCPに取り組む組織体制が記載された書類（HACCPチーム編成図、組織系統図等）
 - (2) 製品説明書

 - (3) 製造工程一覧図、施設平面図及び作業動線図（食品・従事者）
 - (4) 危害要因の分析に関する書類（危害要因リスト）
 - (5) 重要管理点の決定に関する書類
 - (6) 管理基準の設定に関する書類
 - (7) モニタリング方法の設定に関する書類
 - (8) 改善措置の設定に関する書類
 - (9) 検証の実施に関する書類
 - (10) 記録と保存方法の設定に関する書類

- 3 危機管理に関する書類
 - (1) 「食品安全方針」が記載された書類
 - (2) 危機管理に関する規準の項目2から5のうち、取り組んでいる項目について、その内容が記載された書類

別表第3（第6の2条関係）

知事が認める認証制度等

- 1 国際標準化機構（ISO）の定めるISO22000認証
- 2 グローバルフードセーフティイニシアチブ（GFSI）に承認された認証規格（FSSC22000、SQF等）による認証