

学校給食用パン委託加工工場衛生管理基準

公益財団法人愛媛県学校給食会

第1 総 則

- 1 学校給食用パンの製造及び配送を実施する委託加工工場は、公益財団法人愛媛県学校給食会との委託契約の下、自らの責任において、学校給食衛生管理基準（平成21年3月31日文科科学省告示第64号）に準じた本基準に基づいて、製造作業、衛生管理体制等の充実に努め、衛生管理上の問題がある場合には、速やかに改善措置を図ること。

第2 学校給食用パン委託加工工場衛生管理基準

- 1 学校給食用パン委託加工工場（以下「加工工場」という。）の施設及び設備の整備及び管理に係る衛生管理基準は、次の各号に掲げる項目ごとに、当該各号に定めるとおりとする。

(1) 加工工場の施設

① 共通事項

- 一 日常点検を含む衛生管理を計画的に実施すること。
- 二 施設、設備及び機械器具（清掃用機械器具を含む。以下同じ。）の構造及び材質並びに取り扱う食品の特性を考慮し、施設、設備及び機械器具の適切な清掃、洗浄及び消毒の方法を定め、必要に応じ、手順書を作成すること。
- 三 二の清掃、洗浄及び消毒の方法が適切かつ有効であるかどうかを必要に応じ評価し、その記録を作成の日から1年間保存すること。
- 四 施設は、衛生的な場所に設置し、適切な衛生管理ができるように施設、設備、人的能力等に応じた適切な製造管理を行うこと。
- 五 施設の点検を随時行い、その実態の把握に努めるとともに、施設の新増築、改築、修理その他の必要な措置を講じること。
- 六 施設は、別添1「施設の区分」に従い区分することとし、作業場（製造従事者が製造又は休憩等を行う場所であって、別添1中区分の欄に示す「作業場」をいう。以下同じ。）は、二次汚染防止の観点から、汚染作業区域、非汚染作業区域及びその他の区域（それぞれ別添1中区分の欄に示す「汚染作業区域」、「非汚染作業区域」及び「その他の区域（事務室等を除く。）」をいう。以下同じ。）に区分すること。

- 七 各作業区域を固定し、壁で区画するよう努めること。壁で区画していない場合は、床面を色別し、又は境界にテープを張る等により明確に区画することが望ましい。
- 八 ドライシステムを導入するよう努めること。ドライシステムを導入していない場合は、ドライ運用を図ること。
- 九 作業区域の外部に開放される箇所には網戸、エアカーテン、自動ドア等を設置し、ねずみ、昆虫等の侵入を防止すること。

② 作業区域内の施設

- 一 原材料、パン生地及びパンを取り扱う場所は、内部の温度及び湿度管理が適切に行える空調等を備えた構造とするよう努めること。
- 二 原材料の保管場は、専用であること。また、衛生面に配慮した構造とし、原材料の搬入及びパンの搬出に当たって、非汚染作業区域を経由しない構造及び配置とすること。
- 三 外部からの汚染を受けないような構造の検取場を設けること。
- 四 排水溝は、排水がよく行われるように、詰まり、逆流又は排水の飛散が起きない構造及び配置とし、かつ、清掃及び補修を行うこと。

③ その他の区域の施設

- 一 非汚染作業区域内で生じた廃棄物の保管場所は、非汚染作業区域外の適切な場所に設けること。
- 二 製造作業従事者（以下「従事者」という。）専用の便所は、非汚染作業区域から直接出入りできない構造とし、非汚染作業区域から3 m以上離れた場所に設けるよう努めること。また、便所の個室の前に作業衣を着脱できる場所を設けるよう努めること。

(2) 加工工場の設備

① 共通事項

- 一 機械及び機器については、可動式にするなど、製造過程に合った作業動線となるよう配慮した配置であること。
- 二 全ての移動性の器具及び容器は、衛生的に保管するため、外部から汚染されない構造の保管設備を設けること。

三 給水給湯設備は、必要な数を使用に便利な位置に設置し、給水栓は、直接手指に触れることなく、肘等で操作できるレバー式、足踏み式又は自動式等とすること。また、温水に対応したものであることが望ましい。

四 製造したパンを所定の時間内に納品できるようにするための配送車を必要台数確保すること。

② 製造用の機械、機器、器具及び容器

一 アップル、キャロット、コーン、チーズ、パインアップル等の練込み材料が複数ある場合は、その種類ごとに、それぞれ専用に器具及び容器を備えること。

二 製造用の機器、器具及び容器は、洗浄及び消毒ができる材質、構造であり、衛生的に保管できるものであること。

三 製造用の機器、器具及び容器は、製造数に適した大きさと数量を備えること。

③ シンク

一 シンクは、用途に応じてゆとりのある大きさ、深さであること。

二 シンク等の排水口は排水が飛散し、又は逆流しない構造であること。

④ 冷蔵設備及び冷凍設備

一 練込み材料は、戸棚、冷蔵設備又は冷凍設備に適切な温度で保存すること。

二 温度管理が必要な練込み材料については、その搬入の時刻、室温及び冷蔵設備又は冷凍設備内の温度を記録すること。

三 冷蔵設備又は冷凍設備から出した練込み材料は、速やかに練込みを行うこと。

⑤ 温度計及び湿度計

一 作業場内の適切な温度及び湿度の管理のために、適切な場所に正確な温度計及び湿度計を備えること。

二 冷蔵設備・冷凍設備の内部及び食器消毒庫その他のために、適切な場所に正確な温度計を備えること。

三 温度計、湿度計、秤等の計器類及び滅菌、殺菌、除菌又は浄水に用いる装置並びに金属探知機等の装置は、その機能を定期的に点検し、その記録作成の日から1年間保存すること。

⑥ 廃棄物容器等

一 足踏み式のふた付きの廃棄物専用の容器を廃棄物の保管場所に備えること。

⑦ 従事者の専用手洗設備等

一 従事者の専用手洗設備は、前室及び作業区域ごとに使用しやすい位置に設置するとともに、便所の個室に設置するよう努めること。

二 肘まで洗える大きさの洗面台を設置すること。

(3) 加工工場の施設及び設備の衛生管理

一 施設及びその周辺は、定期的に清掃し、施設の稼働中は、常に衛生上支障のないように維持すること。

二 冷蔵設備、冷凍設備及び食品の保管場は、整理整頓すること。

三 作業区域には、製造作業に不必要な物品等を置かないこと。

四 作業区域内では、製造作業に不必要な動物を飼育しないこと。

五 作業場は、採光又は照明及び換気を十分に行い、温度は 25℃以下、湿度は 80%以下に保つよう努めること。また、夏期の直射日光を避ける設備を整備すること。

六 非汚染作業区域及び原材料の保管場の温度及び湿度並びに冷蔵庫及び冷凍庫内部の温度を適切に保ち、これらの温度及び湿度は毎日記録すること。

七 施設・設備は、必要に応じて整理整頓、清掃、清拭、消毒、補修等を行い、その結果を記録し、1年間保存すること。

八 施設の床面（排水溝を含む。）並びに内壁のうち床面から1mまでの部分及び手指の触れる場所は1日に1回以上清掃し、必要に応じて、洗浄・消毒を行い、常に清潔に保つこと。

九 施設の天井及び内壁のうち床面から1m以上の部分は1月に1回以上清掃し、必要に応じて、洗浄・消毒を行い、常に清潔に保つこと。

十 施設の清掃は、全ての食品が非汚染作業区域内から完全に搬出された後に行うこと。

十一 施設の窓及び出入口は、開放しないこと。やむを得ず開放する場合は、じんあい、ねずみ、昆虫等の侵入を防止する措置を講ずること。

十二 ねずみ、昆虫等の発生状況を1月に1回以上点検し、発生を確認したときには、その都度駆除をし、それらの記録を作成の日から1年間保存すること。

十三 殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、食品が汚染されないようその取扱いに十分注意すること。

- 十四 原材料、パン、包装資材等（一度開封したものを含む。）は、ねずみ、昆虫等に食品が汚染されないようにふた付きの容器に入れる等の措置を講じた上で、床又は壁から離して保管すること。
- 十五 従事者専用の便所には、専用の履物を備えること。
- 十六 従事者専用の便所は、特に衛生害虫に注意し、定期的に清掃及び消毒を行い、常に衛生的に保つこと。
- 十七 従事者専用の手洗い設備は、衛生的に管理するとともに、液体石けん、ペーパータオル、消毒用アルコール等衛生器具を常備すること。
- 十八 布タオルの使用は避けること。
- 十九 前室の手洗い設備には個人用爪ブラシを常備すること。
- 二十 機械器具は、衛生上支障がないようにその目的に応じて使用すること。
- 二十一 食器具、容器及び製造用の器具は、確実に洗浄するとともに、損傷がないように確認し、熱風保管庫等により適切に保管すること。
- 二十二 分解可能な機械及び機器は、使用後に分解して洗浄及び消毒した後、乾燥させること。
- 二十三 機械器具及び分解した機械器具の部品は、金属片、潤滑油その他の異物が食品に混入しないように、洗浄及び消毒を行い、それぞれ所定の場所に衛生的に保管すること。
- 二十四 機械器具は、常に点検し、故障、破損等があるときは、速やかに補修し、常に適正に使用できるように整備しておくこと。
- 二十五 機械器具及び機械器具の部品の洗浄に洗浄剤を使用する場合は、適正な洗浄剤を適正な濃度及び方法で使用すること。
- 二十六 食品に直接接触する機械器具、容器等は、汚染の都度又は作業終了後洗浄し、熱湯、蒸気、消毒剤等で消毒し、乾燥させること。
- 二十七 洗浄剤、消毒剤その他の化学物質は、使用、保管等の取扱いに十分注意するとともに、これらの化学物質が食品に混入しないように、容器に内容物の名称を表示する等の措置を講ずること。
- 二十八 天井の水滴を防ぐとともに、かびの発生の防止に努めること。
- 二十九 床は破損箇所がないよう管理すること。
- 三十 施設、設備等の清掃用器具は、使用の都度洗浄し、乾燥させ、専用の場所に保管すること。
- 三十一 おう吐物等により汚染された可能性のある食品は、廃棄すること。
- 三十二 おう吐物等により汚染されたおそれのある場所、設備、機械器具、容器等は、直ちに殺菌剤等で消毒すること。

- 2 1の(1)の各号に掲げる事項については毎年1回定期的に、(2)及び(3)の各号に掲げる事項については毎年3回定期的に、公益財団法人愛媛県学校給食会による検査を受け、その実施記録を保存すること。

第3 製造の過程等における衛生管理に係る衛生管理基準

- 1 製造の過程等における衛生管理に係る衛生管理基準は、次の各号に掲げる項目ごとに、当該各号に定めるとおりとする。

(1) 製造工程表の作成

- 一 製造工程表作成は、加工工場の施設及び設備並びに人員等の能力に応じたものとするとともに、衛生的な作業工程及び作業動線となるよう配慮すること。
- 二 高温多湿の時期は、原材料について細菌の増殖等が起こらないように配慮すること。
- 三 保健所等から情報を収集し、地域における感染症、食中毒の発生状況に配慮すること。

(2) 原材料の購入

① 共通事項

- 一 原材料の購入に当たっては、衛生上信用のおける製造業者を選定すること。

② 食品納入業者

- 一 保健所等の協力を得て、施設の衛生面及び食品の取扱いが良好で衛生上信用のおける食品納入業者を選定すること。
- 二 売買契約に当たって、衛生管理に関する事項を取り決める等により、業者の検便、衛生環境の整備等について、原材料納入業者に自主的な取組を促すこと。
- 三 必要に応じて、原材料納入業者の衛生管理の状況を確認すること。
- 四 原材料について、製造業者若しくは納入業者等が定期的実施する微生物及び理化学検査の結果又は生産履歴等を提出させること。
- 五 これらの検査等の結果について、保健所等への相談等により、原材料として不適と判断した場合には、食品納入業者の変更等適切な措置を講じること。
- 六 これらの検査等の結果を保存すること。

③ 食品の選定

- 一 保健所等から情報提供を受け、地域における感染症、食中毒の発生状況に応じて、食品の購入を考慮すること。

(3) 原材料の検収・保管等

- 一 検収は、あらかじめ定めた検収責任者が、原材料の納入に立会し、品名、数量、納品時間、納入業者名、製造業者名及び所在地、生産地、品質、鮮度、箱、袋の汚れ、破れその他の包装容器等の状況、異物混入及び異臭の有無、消費期限又は賞味期限、製造年月日、ロット（一の製造期間内に一連の製造工程により均質性を有するように製造された製品の一群をいう。以下同じ。）番号その他のロットに関する情報、温度管理の必要な品にあつては品温（納入業者が運搬の際、適切な温度管理を行っていたかどうかを含む。）について点検を行い、記録すること。
- 二 施設の所在地を管轄する保健所長又は食品衛生検査センター所長（以下「保健所長等」という。）から要請があつた場合は、食中毒等の食品衛生上の危害の発生を防止するために必要な記録又は成績書を提出すること。
- 三 納入業者から原材料を納入させるに当たっては、検収場において原材料の受け渡しを行い、非汚染作業区域に立ち入らせないこと。
- 四 原材料として使用する食品は、適切なものを選択し、必要に応じ、前処理を行った後、加工に供するとともに、当該食品に適した状態及び方法で保管すること。
- 五 温度管理が必要な原材料は、別添2「学校給食用食品の原材料、製品等の保存基準」に従って、冷蔵冷凍設備に、衛生上支障がないように区画して保管すること。
- 六 温度管理が必要な原材料については、その搬入の時刻、室温及び冷蔵設備又は冷凍設備内の温度を記録すること。
- 七 原材料を配送用外装のまま非汚染作業区域に持ち込まないこと。
- 八 原材料の配合及び練込み材料の使用に当たっては、正確に秤量し、適正に使用し、その記録を作成の日から1年間保存すること。
- 九 パンの製造において、加熱する場合は、病原微生物その他の微生物及び毒素が、完全に又は安全な量まで死滅し、又は除去されるまで行うこと。
- 十 食品は、当該食品の特性（水分活性、水素イオン濃度又は微生物による汚染状況等）、消費期限又は賞味期限、製造加工の方法、包装形態、生食用、加熱加工用等の使用方法等に応じて冷蔵保存する等、製造、加工、調理、保

管、運搬、販売等の各過程において、時間及び温度の管理に十分配慮して衛生的に取り扱うこと。

(4) 製造過程

① 共通事項

一 缶詰は、缶の状態、内壁塗装の状態等を注意すること。

② 使用水の安全確保

一 施設においては、水道水（水道法（昭和 32 年法律第 177 号）第 3 条第 1 項に規定する水道又は愛媛県水道条例（昭和 38 年愛媛県条例第 19 号）第 2 条第 1 項に規定する水道により供給される水をいう。以下同じ。）その他知事が飲用に適すると認めた水を使用すること。ただし、暖房用蒸気、防火用水等パン製造に直接関係のない目的で使用する場合及び冷却又は食品の安全に影響を及ぼさない工程において清浄海水を使用する場合であって、これらの水が食品に直接接触れる水に混入しないようにするときは、この限りでない。

二 毎日、作業開始前に十分流水した後及び作業終了後に遊離残留塩素が 0.1mg/l 以上であること並びに外観、臭気、味等について検査を実施し、その結果を記録すること。

三 井戸水、自家用水道の水その他水道水以外の水（以下「井戸水等」という。）を使用する場合（一のただし書に規定する場合を除く。）は、年 1 回以上食品衛生検査施設（食品衛生法第 29 条第 1 項及び第 2 項に規定する検査施設をいう。）、登録検査機関（食品衛生法第 4 条第 9 項に規定する登録検査機関をいう。）又は知事の指定した試験施設で水質検査を行い、その成績書を 1 年間保存すること。ただし、不慮の災害等により水源等が汚染されたおそれがある場合は、その都度水質検査を行うこと。

四 三の水質検査の結果、使用する水が飲用に適しないとされたときは、直ちに使用を中止し、保健所長等の指示を受け、適切な措置を講ずること。

五 貯水槽を使用する場合は、年 1 回以上清掃し、常に衛生的に管理するとともに、清掃した証明書を 1 年間保存すること。

六 井戸水等を使用する場合で、滅菌装置又は浄水装置を設置したときは、当該装置が常に正常に作動しているかどうかを定期的に確認し、その記録を作成の日から 1 年間保存すること。

七 使用した水を再利用する場合は、食品の安全性に影響しないように必要な処理を行うこととし、処理工程を適切に管理すること。

③ 二次汚染の防止

- 一 非汚染作業区域における未包装のパン並びに加工用の器具及び容器は、床面から 60cm 以上の高さの置台の上に置くこと。
- 二 未加熱又は未加工の原材料は、加熱又は加工を行わずそのまま摂取されるパンと区分して取り扱うこと。
- 三 製造又は加工を行う区域には、当該区域で作業を行う従事者以外の者が立ち入ることのないようにすること。ただし、当該従事者以外の者の立入りによる食品等の汚染のおそれがない場合は、この限りでない。
- 四 従事者は、次に定める場合には、別添 3 に従い、必ず流水・液体石けんによる手洗いによりしっかりと 2 回（その他の場合には丁寧に 1 回）手指の洗浄を行った後、消毒用アルコール等による消毒を行うこと。なお、使い捨て手袋を使用する場合にも、原則として次に定めるときに交換を行うこと。
 - ア 作業開始前及び用便後
 - イ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合
 - ウ 食品以外の汚染された環境に触れた後に他の食品、器具等に触れる場合
- 五 原材料は、隔壁等で他の場所から区分された専用の保管場に保管設備を設け、分類ごとに区分して保管すること。この場合において、専用の衛生的なふた付き容器に入れ替えるなどにより、原材料の包装の汚染を保管設備に持ち込まないようにするとともに、原材料の相互汚染を防ぐこと。
- 六 下処理は汚染作業区域で確実にを行い、非汚染作業区域を汚染しないようにすること。
- 七 パンを入れ、又は包む器具及び容器包装は、パンを汚染及び損傷から保護することができるものを使用すること。
- 八 再使用が可能な器具及び容器包装は、洗浄及び消毒が容易なものをを用いること。
- 九 原材料及びパンに金属、ガラス、じんあい、洗浄剤、潤滑油等の化学物質等が混入しないように措置を講ずること。
- 十 原材料、パン及び容器包装をロットごとに管理すること。
- 十一 原材料として使用していない別添 4 「特定原材料」に掲げる特定原材料（食品衛生法第 19 条第 1 項の規定に基づく表示の基準に関する内閣府令（平成 23 年内閣府令第 45 号）第 1 条第 2 項第 7 号に規定する特定原材料をいう。）が製造工程において混入しないよう措置を講ずること。
- 十二 原材料及びパンについて定期的に衛生検査を行い、その記録を作成の日から 1 年間保存すること。

- 十三 製造作業中のパン並びに製造用の機械、機器、器具及び容器の汚染の防止の徹底を図ること。
- 十四 包丁及びまな板類については食品別及び処理別の使い分けの徹底を図ること。
- 十五 加熱加工後の食品の冷却は、他からの二次汚染を防止するため、清潔な場所で行うこと。
- 十六 製造終了後のパンは、素手で触らないこと。
- 十七 製造作業時には、ふきんは使用しないこと。
- 十八 作業衣、履物等は、色分けする等により明確に作業区域ごとに使い分けるなど、交差汚染への対策を講じること。
- 十九 作業衣、履物等の保管の際は、作業区域ごとに洗浄又は消毒し、翌日までに乾燥させ、区分して保管するなど、衛生管理に配慮すること。

④ 食品の適切な温度管理等

- 一 製造作業時においては、作業場内の温度及び湿度を確認し、その記録を行うこと。また、換気を行うこと。
- 二 原材料の適切な温度管理を行い、鮮度を保つこと。また、冷蔵保管及び冷凍保管する必要がある原材料は常温放置しないこと。

⑤ 廃棄物処理

- 一 廃棄物の保管及びその廃棄の方法について、手順書を作成すること。
- 二 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液又は汚臭が漏れないように常に清潔にしておくこと。
- 三 廃棄物は、作業に支障のない限り、パンを取り扱い、又は保管する区域（隣接する区域を含む。）に保管しないこと。
- 四 廃棄物の保管場所は、周囲の環境に悪影響を及ぼさないように適切に管理すること。
- 五 廃棄物及び排水の処理は、適切に行うこと。

(5) 配送及び納品

① 配送

- 一 パンの配送に用いる車両、コンテナ等（以下「車両等」という。）は、パンや容器包装を汚染するものであってはならない。また、原則として、容易に洗浄及び消毒ができる構造のものを使用し、常に清潔にし、補修を行うこと等により適切な状態を維持すること。

- 二 食品と食品以外の貨物を混載しないこと。やむを得ず混載する場合には、食品以外の貨物からの汚染を防止するため、食品を適切な容器に入れる等食品以外の貨物と区分けすること。
- 三 品目が異なる食品又は食品以外の貨物の搬送に使用した車両等を使用する場合は、原則として、効果的な方法により洗浄し、必要に応じ消毒を行うこと。
- 四 パンをばら積みして配送する場合は、原則として、食品専用の車両等を使用すること。この場合において、当該車両等は、食品専用であることを明示すること。
- 五 配送中の食品は、じんあい、有毒ガス等が混入しないように管理すること。
- 六 配送に要する時間が長時間に及ばないように配送ルート等を決めるとともに、摂取予定時刻に配慮した適切な出荷時刻を設定すること。
- 七 配送先、配送時刻及び配送量を記録し、その記録を作成の日から1月間保存すること。

② 納品等

- 一 パンを運搬する場合は、容器にふたをすること。
- 二 パンの容器等の汚染に注意すること。

(6) 保存食

- 一 保存食は、毎日、原材料（脱脂粉乳を除く。以下この号において同じ。）にあつては食品ごとに50g程度ずつ、製品にあつてはロットごとに1個ずつ、ビニール袋等清潔な容器に密封して入れ、専用冷凍庫に-20℃以下で2週間以上保存すること。
- 二 納入された原材料の製造年月日又はロットが異なる場合は、それぞれを、加工を行わず、納入された状態で保存すること。
- 三 保存食については、原材料及び製品が全て保存されているか並びに廃棄した日時を記録すること。

- 2 1の各号に掲げる事項については毎年1回定期に（（3）、（4）②及び（6）にあつては毎年3回定期に）、公益財団法人愛媛県学校給食会による検査を受け、その実施記録を保存すること。

第4 衛生管理体制に係る衛生管理基準

1 衛生管理体制に係る衛生管理基準は、次の各号に掲げる項目ごとに、当該各号に定めるとおりとする。

(1) 衛生管理体制

- 一 加工工場の責任者（以下「工場責任者」という。）は、従事者のうちから食品衛生に関する責任者（以下「食品衛生責任者」という。）を置くこと。ただし、工場責任者が自ら食品衛生責任者となる場合は、この限りでない。
- 二 食品衛生責任者は、保健所長の指示する講習会を定期的に受講し、常に食品衛生に関する最新の知識及び技術の習得に努めること。
- 三 食品衛生責任者は、工場責任者の指示に従い、衛生管理に当たること。
- 四 食品衛生責任者は、製造過程における下処理、製造、配送等の作業工程を分析し、各工程において清潔かつ迅速に作業が行われているかを確認し、その結果を記録すること。
- 五 食品衛生責任者の氏名を施設内の見やすい箇所に掲示しておくこと。
- 六 食品衛生責任者は、食品衛生上の危害の発生防止のため、施設の衛生管理の方法及び食品衛生に関する事項について必要な注意を払うとともに、工場責任者に対し意見を述べること。
- 七 工場責任者は、六の規定による食品衛生責任者の意見を尊重すること。
- 八 工場責任者は、従事者が食品衛生上必要な健康状態にあるかどうかを常に把握すること。
- 九 工場責任者は、従事者等に次の検査等を受けさせること。
 - ア 定期的な健康診断
 - イ 腸管出血性大腸菌の検査を含め月 2 回の検便
 - ウ 10 月から翌年 3 月までは月 1 回のノロウイルスの検査
- 十 工場責任者は、従事者等に下痢、嘔吐、発熱などの症状があったとき及び手指等に化膿創があったときは、食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 十一 工場責任者は、従事者に健康診断又は保菌検査を受けさせるように保健所長等から指示を受けたときは、当該指示に従うこと。
- 十二 飲食物を介して感染するおそれのある疾病にかかっていることが疑われる症状を呈している従事者については、その旨を工場責任者又は食品衛生責任者に報告させ、必要に応じて医師の診断を受けさせること。
- 十三 従事者が別添 5「感染症の予防及び感染症の患者に対する医療に関する法律（平成 10 年法律第 114 号）」の第 6 条第 2 項に規定する一類感染症、

- 同条第3項に規定する二類感染症（結核を除く。）、同条第4項に規定する三類感染症若しくは同条第7項に規定する新型インフルエンザ等感染症の患者又は同条第11項に規定する無症状病原体保有者であることが判明した場合は、保菌していないことが判明するまで食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 十四 工場責任者は、従事者の下痢、おう吐等の症状がノロウイルスを原因とする感染性疾患によるものと診断された場合は、リアルタイムPCR法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 十五 工場責任者は、ノロウイルスにより発症した従事者と一緒に食事をするなど、同一の感染機会があった可能性がある従事者について、速やかにリアルタイムPCR法等の高感度の検便検査を受けさせ、検査の結果ノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 十六 従事者は、常に爪を短く切り、清潔にすること。
- 十七 従事者は、作業前、用便後及び微生物の汚染源となるおそれのある食品等を取り扱った後は、必ず手指の洗浄及び消毒を行うこと。
- 十八 従事者は、十七の規定による手指の洗浄及び消毒を行った後は、使用済みの使い捨て手袋を使用しないこと。
- 十九 従事者は、所定の場所以外で、着替え、喫煙、食事等を行い、又は作業中たん、唾を吐く等の食品衛生上の危害が発生するおそれのある行為をしないこと。
- 二十 工場責任者又は食品衛生責任者は、製造、加工、処理、調理、保管、販売等が衛生的に行われるように従事者及び関係者に対し、食品等の衛生的な取扱方法、食品等の汚染防止の方法、適切な手洗いの方法、健康管理の方法等食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を実施すること。
- 二十一 洗浄剤等の化学物質を取り扱う従事者に対し、その安全な取扱いについての教育訓練を実施すること。
- 二十二 教育訓練の効果について定期的に評価し、必要に応じ、その内容を見直すこと。
- 二十三 製品ごとの作業工程表の作成に当たっては、次の事項に留意すること。
ア 従事者の汚染作業区域から非汚染作業区域への移動を極力行わないようにすること。
イ 従事者の1日ごとの作業の分業化を図ることが望ましいこと。
- 二十四 食品衛生責任者は、作業工程表に基づき、作業分担等について従事者と事前に十分な打合せを行うこと。

二十五 非汚染作業区域へは当該区域で作業を行う従事者以外の者が立ち入ることのないようにすること。ただし、当該従事者以外の者の立入りによる食品等の汚染のおそれがない場合は、この限りでない。

二十六 従事者以外の者が非汚染作業区域に立ち入る場合は、清潔な専用衣の着用、手洗い等の衛生的な措置を講じさせるとともに、立ち入った後は、喫煙、食事等の食品衛生上の危害が発生するおそれのある行為をしないように従事者の指示に従わせること。

(2) 従事者の衛生管理

一 従事者は、身体、衣服を清潔に保つこと。

二 従事者は、ノロウイルスの流行期には十分に加熱された食品を摂取する等により感染防止に努め、徹底した手洗いの励行を行うなど自らが施設や食品の汚染の原因とならないように措置するとともに、体調に留意し、健康な状態を保つように努めること。

三 従事者は、作業中、清潔な作業衣、マスク及び帽子又は頭覆いを着用し、非汚染作業区域内では専用の履物を用いること。

四 汚染作業区域から非汚染作業区域への移動の際には、作業衣及び履物の交換等を行うこと。履物の交換が困難な場合は、履物の消毒を行うこと。

五 従事者は、非汚染作業区域用の作業衣等及び履物を着用したまま汚染作業区域（便所を含む。）に立ち入らないこと。

六 従事者は、食品への異物の混入又は汚染の防止のため、作業上不必要な指輪等の装飾品、腕時計、安全ピン等を作業区域内に持ち込まないこと。

七 従事者は、次に定める場合には、別添3に従い、必ず流水・液体石けんによる手洗いによりしっかりと2回（その他の場合には丁寧に1回）手指の洗浄を行った後、消毒用アルコール等による消毒を行うこと。

ア 作業開始前及び用便後

イ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合

ウ 食品以外の汚染された環境に触れた後に他の食品、器具等に触れる場合

八 従事者は、七の規定による手指の洗浄及び消毒を行った後は、使用済みの使い捨て手袋を使用しないこと。

(3) 従事者の健康管理

- 一 従事者については、日常的な健康状態の点検を行うとともに、年1回健康診断を行うこと。また、当該健康診断を含め年3回定期的に健康状態を把握することが望ましい。
- 二 検便は、赤痢菌、サルモネラ属菌、腸管出血性大腸菌血清型O-157 その他必要な細菌等について、月2回実施すること。
- 三 従事者の下痢、発熱、腹痛、嘔吐、化膿性疾患及び手指等の外傷等の有無等健康状態を、毎日、個人ごとに把握するとともに、本人若しくは同居人に、別添5に掲げる感染症又はその疑いがあるかどうか毎日点検し、これらを記録すること。
- 四 従事者が下痢、発熱、腹痛、嘔吐をしており、別添5に掲げる感染症又はその疑いがある場合には、医療機関で受診させ感染性疾患の有無を確認し、その指示を励行させること。
- 五 従事者の手指に化膿性疾患がある場合には、食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 六 従事者の症状が、ノロウイルスを原因とする感染性疾患によるものと診断された場合は、リアルタイムPCR法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させないこと。
- 七 ノロウイルスにより発症した従事者と一緒に食事をするなど、同一の感染機会があった可能性がある従事者について、速やかにリアルタイムPCR法等の高感度の検便検査を受けさせ、検査の結果ノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させないこと。

(4) 健康被害情報等の提供

- 一 摂取者等からパン等への異物の混入、異味、異臭等の苦情の申出があった場合は、苦情に対する原因究明を行い、苦情の内容が事実であると認めるときは、苦情申出者にその結果の情報提供を行い、必要に応じ、次の措置を講ずること。
 - ア パン等に起因する食品衛生上の危害が発生し、又は発生するおそれがある場合においては、そのパン等の回収、保健所長等への報告等を行うとともに、回収に至った原因を究明し、再発防止のための措置を講ずること。
 - イ 回収されたパン等は、他のパン等と明確に区別して保管し、保健所長等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講ずること。

- ウ 回収等を行う場合であって、当該パン等による危害発生防止のため、緊急に摂取者への注意喚起を行う必要があるときは、回収等に関する公表を行うこと。
- 二 一の規定にかかわらず、食品衛生法の規定に違反するパン等に関する情報又は摂取者からの健康被害（症状がパン等に起因し、又はその疑いがあると医師に診断されたものに限る。）に関する情報の提供があった場合は、保健所長等へ速やかに報告するとともに、必要に応じ、そのパン等の回収及び原因の究明を行い、再発防止のための措置並びに一のイ及びウの措置を講ずること。

第5 日常及び臨時の衛生検査

- 1 加工工場衛生管理の維持改善を図るため、次に掲げる項目について、毎日点検を行うものとする。
 - 一 加工工場の施設及び設備は、清潔で衛生的であること。
 - 二 非汚染作業区域及び原材料の保管場の温度及び湿度、冷蔵庫及び冷凍庫内部の温度を適切に保ち、これらの温度及び湿度が記録されていること。
 - 三 食器具、容器及び加工用器具は、使用后、確実に洗浄するとともに、損傷がないように確認し、熱風保管庫等により適切に保管されていること。
 - 四 スライサー、ミキサー等加工用の機械及び機器は、使用後に分解して洗浄及び消毒した後、乾燥されていること。
 - 五 使用水に関しては、作業開始前に十分流水した後及び作業終了後に遊離残留塩素が $0.1\text{mg}/\ell$ 以上であること並びに外観、臭気、味等について検査を実施し、その結果が記録されていること。
 - 六 作業区域には、製造作業に不必要な物品等を置いていないこと。
 - 七 原材料については、品質、鮮度、箱、袋の汚れ、破れその他の包装容器等の状況、異物混入及び異臭の有無、消費期限、賞味期限の異常の有無等を点検するための検収が適切に行われていること。また、それらが記録されていること。
 - 八 原材料は、清潔な場所に食品の分類ごとに区分され衛生的な状態で保管されていること。
 - 九 下処理、製造、点検、保管は、作業区分ごとに衛生的に行われていること。
 - 十 製造に伴う廃棄物は、分別し、衛生的に処理されていること。
 - 十一 従事者の服装及び身体が清潔であること。また、作業開始前、用便後、汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する前、食品以外の汚染された環境

に触れた後に他の食品、器具等に触れる場合には、手指の洗浄及び消毒が行われていること。

十二 従事者の下痢、発熱、腹痛、嘔吐、化膿性疾患及び手指等の外傷等の有無等健康状態を、毎日、個人ごとに把握するとともに、本人若しくは同居人に別添5に掲げる感染症又はその疑いがあるかどうか毎日点検し、これらが記録されていること。

十三 従事者が下痢、発熱、腹痛、嘔吐をしており、別添5に掲げる感染症又はその疑いがある場合には、医療機関で受診させ感染性疾患の有無を確認し、その指示が励行されていること。さらに、化膿性疾患が手指にある場合には、食品に直接接触する作業に従事させないこと。

2 加工工場衛生管理の維持改善を図るため、次に掲げる場合には、臨時衛生検査を行うこと。この場合において、検査項目は臨時衛生検査の目的に即して設定し、その実施に当たっては、定期的に行う衛生検査に準じて行うこと。

- (1) 感染症・食中毒の発生のおそれがあり、また、発生したとき。
- (2) 風水害等により環境が不潔になり、又は汚染され、感染症の発生のおそれがあるとき。
- (3) その他必要なとき。

第6 雑則

1 本基準に基づく別添6及びその他の記録は、1年間保存すること。

2 回収及び廃棄

一 パン等に起因する食品衛生上の問題が発生した場合において、摂食者の健康被害を未然に防止するため、問題となったパン等を迅速かつ適切に回収できるように、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法、保健所等への報告等の手順を定めること。

3 管理運営要領の作成

一 施設及び食品等の取扱い等に係る衛生上の管理運営要領を作成し、従事者及び関係者に周知徹底すること。

二 衛生検査、施設等のふき取り検査等を実施し、施設の衛生状態を確認することにより、管理運営要領の効果を検証し、必要に応じその内容を見直すこと。

4 停電等発生時の対応

一 製造、加工又は処理の過程で、停電等が発生し、作業を中断するときは、その途中にある食品が、じんあい、微生物等に汚染されないように措置を講ずること。

二 停電等の発生から復旧までの間、冷凍、冷蔵又は温蔵で保管、保存等を行う必要のある食品は、できる限りその食品に適した温度を保つことができる方法で保管すること。

三 停電等の間、一及び二の措置が講じられていない食品は、その後の工程で加熱を行うものであっても、耐熱性菌に汚染され、又は黄色ブドウ球菌等により耐熱性の毒素が産生されているおそれがあるので、食品の温度測定、衛生検査等で衛生上支障がないことを確認できないときは、製造、加工及び処理に使用し、又は配送等を行わず、廃棄等の措置を講ずること。

四 作業を再開する場合は、機械器具の正常な作動を確認するとともに、機械器具を洗浄し、必要に応じ、消毒すること。

五 一から四までの停電等発生時の対応について、その手順を定めること。

(別添1)

施設の区分

| 区分 | | | 内容 |
|--|------------------|---------------------|--|
| 学 校 給 食 パ ン 委 託 加 工 工 場 | 作 業 区 域 | 汚染作業区域 | 検収場—原材料の品名、数量、品質等の点検を行い、記録する。 |
| | | | 原材料の保管場—原材料を棚、冷蔵・冷凍設備に保管する。 |
| | 作 業 場 | 汚染作業区域 | 学校給食用パンの積み込み・出荷 |
| | | | 洗浄室—パン箱・器具類の洗浄（消毒前） |
| | 作 業 場 | 非汚染作業区域 | 学校給食用パンの製造—仕込・分割・整形・発酵・焼成・放冷・包装・金属探知・検品・箱詰め・保管 |
| | | | パン箱の保管場 |
| 作 業 場 | その他 | 洗浄室—パン箱・器具類の洗浄（消毒後） | |
| | | 更衣室・休憩室・従事者専用便所、前室 | |
| | | | 事務室等（従事者が通常出入りしない区域） |

(別添2)

学校給食用食品の原材料、製品等の保存基準

| 食 品 名 | | 保存温度 |
|------------------|---------------------------------|--------|
| 牛乳 | | 10℃以下 |
| 固形油脂 | | 10℃以下 |
| 種実類 | | 15℃以下 |
| 豆腐 | | 冷 蔵 |
| 魚 介 類 | 鮮魚類 | 5℃以下 |
| | 魚肉ソーセージ、魚肉ハム及び特殊包装かまぼこ | 10℃以下 |
| | 冷凍魚肉ねり製品 | -15℃以下 |
| 食 肉 類 | 食肉 | 10℃以下 |
| | 冷凍食肉（細切した魚肉を凍結させたもので容器包装に入れたもの） | -15℃以下 |
| | 食肉製品 | 10℃以下 |
| | 冷凍食肉製品 | -15℃以下 |
| 卵 類 | 殻付卵 | 10℃以下 |
| | 液卵 | 8℃以下 |
| | 凍結卵 | -15℃以下 |
| 乳 製 品 類 | バター | 10℃以下 |
| | チーズ | 15℃以下 |
| | クリーム | 10℃以下 |
| 生鮮果実・野菜類 | | 10℃前後 |
| 冷凍食品 | | -15℃以下 |

できていますか？ 衛生的な手洗い



1 流水で手を洗う



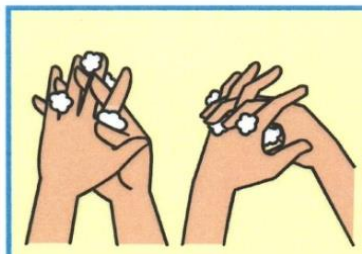
2 洗剤を手取る



3 手のひら、指の腹面を洗う



4 手の甲、指の背を洗う



5 指の間(側面)、股(付け根)を洗う



6 親指と親指の付け根のふくらんだ部分を洗う



7 指先を洗う



8 手首を洗う(内側・側面・外側)



9 洗剤を十分な流水でよく洗い流す



10 手をふき乾燥させる



11 アルコールによる消毒

2度洗いが効果的です!
2~9までの手順をくり返し2度洗いで菌やウイルスを洗い流しましょう。

※アルコールは、ノロウイルスの不活化にはあまり効果がないといわれています。

(別添4)

特 定 原 材 料

食品衛生法第19条第1項の規定に基づく表示の基準に関する内閣府令
(平成23年内閣府令第45号)第1条第2項第7号に規定する特定原材料

えび

かに

小麦

そば

卵

乳

落花生

(別添5)

感染症の予防及び感染症の患者に対する医療に関する法律（平成10年法律第114号）

| 条 | 項 | 号 | 条 文 |
|----|---|--|---|
| 6 | 2 | | この法律において「一類感染症」とは、次に掲げる感染性の疾病をいう。 |
| | | 1 | エボラ出血熱 |
| | | 2 | クリミア・コンゴ出血熱 |
| | | 3 | 痘そう |
| | | 4 | 南米出血熱 |
| | | 5 | ペスト |
| | | 6 | マールブルグ病 |
| | | 7 | ラッサ熱 |
| | 3 | | この法律において「二類感染症」とは、次に掲げる感染性の疾病をいう。 |
| | | 1 | 急性灰白髄炎 |
| | | 2 | 結核 |
| | | 3 | ジフテリア |
| | | 4 | 重症急性呼吸器症候群（病原体がベータコロナウイルス属SARSコロナウイルスであるものに限る。） |
| | | 5 | 中東呼吸器症候群（病原体がベータコロナウイルス属MERSコロナウイルスであるものに限る。） |
| | | 6 | 鳥インフルエンザ（病原体がインフルエンザウイルスA属インフルエンザAウイルスであってその血清亜型が新型インフルエンザ等感染症の病原体に変異するおそれが高いものの血清亜型として政令で定めるものであるものに限る。第5項第7号において「特定鳥インフルエンザ」という。） |
| | 4 | | この法律において「三類感染症」とは、次に掲げる感染性の疾病をいう。 |
| | | 1 | コレラ |
| | | 2 | 細菌性赤痢 |
| | | 3 | 腸管出血性大腸菌感染症 |
| | | 4 | 腸チフス |
| | | 5 | パラチフス |
| | 7 | | この法律において「新型インフルエンザ等感染症」とは、次に掲げる感染性の疾病をいう。 |
| 1 | | 新型インフルエンザ（新たに人から人に伝染する能力を有することとなったウイルスを病原体とするインフルエンザであって、一般に国民が当該感染症に対する免疫を獲得していないことから、当該感染症の全国的かつ急速なまん延により国民の生命及び健康に重大な影響を与えるおそれがあると認められるものをいう。） | |
| | 2 | 再興型インフルエンザ（かつて世界的規模で流行したインフルエンザであってその後流行することなく長期間が経過しているものとして厚生労働大臣が定めるものが再興したものであって、一般に現在の国民の大部分が当該感染症に対する免疫を獲得していないことから、当該感染症の全国的かつ急速なまん延により国民の生命及び健康に重大な影響を与えるおそれがあると認められるものをいう。） | |
| 11 | | この法律において「無症状病原体保有者」とは、感染症の病原体を保有している者であって当該感染症の症状を呈していないものをいう。 | |

(別添6)

定期及び日常の衛生検査の点検票

(第1票) 「加工工場の施設定期検査票」 (年1回)

(第2票) 「加工工場の設備定期検査票」 (年3回)

(第3票) 「加工工場の施設及び設備の衛生管理定期検査票」 (年3回)

(第4票) 「製造の過程等における衛生管理に係る衛生管理基準の定期検査票」
(年3回・年1回)

(第5票) 「衛生管理体制に係る衛生管理基準定期検査票」
(毎月・年3回・年1回)

(第6票) 「製造作業従事者の衛生・健康状態定期検査票」 (毎日・毎月)

(第7票) 「検便結果処置票」 (随時)

(第8票) 「加工工場における日常及び臨時の衛生検査票」 (毎月・随時)

(第9票) 「加工工場日常点検票」 (毎日)

(第10票) 雑則関係 (毎月)

第1票

加工工場の施設定期検査票（年1回）

検査年月日：平成 年 月 日（ ）

製造作業従事者： 名

定期検査票作成者（職・氏名）：

加工工場名：

作業場 面積： m²

社長印

| | | |
|-----------|--|---|
| 加工工場の施設 | 1 日常点検を含む衛生管理を計画的に実施しているか。 2 施設、設備及び機械器具（清掃用機械器具を含む。）の構造及び材質並びに取り扱う食品の特性を考慮し、施設、設備及び機械器具の清掃、洗浄及び消毒の方法を定め、必要に応じ、手順書を作成しているか。 3 2の清掃、洗浄及び消毒の方法が適切かつ有効であるかどうかを必要に応じ評価し、その記録を作成の日から1年間保存しているか。 4 施設は、衛生的な場所に設置し、適切な衛生管理ができるように施設、設備、人的能力等に応じた適切な製造管理を行っているか。 5 施設の点検を随時行い、その実態の把握に努めるとともに、施設の新增築、改築、修理その他の必要な措置を講じているか。 6 施設は、別添1「施設の区分」に従い区分しているか。 7 各作業区域を固定し、壁で区画するよう努めているか。壁で区画していない場合は床面を色別し、又は境界にテープを張る等により明確に区画しているか。 8 ドライシステムを導入しているか。ドライシステムを導入していない場合は、ドライ運用しているか。 9 作業区域の外部に開放される箇所には網戸、エアカーテン、自動ドア等を設置し、ねずみ、昆虫等の侵入を防止しているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| 作業区域内の施設 | 10 原材料、パン生地及びパンを取り扱う場所は、内部の温度及び湿度管理が適切に行える空調等を備えた構造となっているか。 11 原材料専用の保管場を備えてあるか。また、衛生面に配慮した構造とし、原材料の搬入及びパンの搬出に当たって、非汚染作業区域を経由しない構造及び配置となっているか。 12 外部からの汚染を受けないような構造の検収場が設けられているか。 13 排水溝は、排水がよく行われるように、詰まり、逆流又は排水の飛散が起きない構造及び配置とし、かつ、清掃及び補修を行っているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| その他の区域の施設 | 14 非汚染作業区域内で生じた廃棄物の保管場所は、非汚染作業区域外の適切な場所に設けられているか。 15 従事者専用の便所は、非汚染作業区域から直接出入りできない構造になっているか。また、非汚染作業区域から3m以上離れた場所に設けられているか。 16 便所の個室の前に作業衣を着脱できる場所が設けられているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：不良、改造、修理を要するもの

特に指導した事項

直ちに改造、修理を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第 2 票

加工工場の設備定期検査票（年 3 回）

検査年月日：平成 年 月 日（ ）

製造作業従事者： 名

加工工場名：

定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|-----------------------------|---|----------------------------------|
| 共 通 事 項 | 1 機械及び機器については、可動式にするなど、製造過程に合った作業動線となるよう配慮した配置となっているか。 2 全ての移動性の器具及び容器は、衛生的に保管するため、外部から汚染されない構造の保管設備が設けられているか。 3 給水給湯設備は、必要な数を使用に便利な位置に設置し、給水栓は、直接手指を触れることなく、肘等で操作できるレバー式、足踏み式又は自動式等で、温水対応になっているか。 4 製造したパンを所定の時間内に納品できるようにするための配送車を必要台数確保しているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| 製 造 用 の 機 械、機 器・器 具 及 び 容 器 | 5 練り込み材料が複数ある場合は、その種類ごとに、それぞれ専用の器具及び容器を備えているか。 6 製造用の機器、器具及び容器は、洗浄及び消毒ができる材質、構造であり、衛生的に保管できるものであるか。 7 製造用の機器、器具及び容器は、製造数に適した大きさと数量を備えているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |
| シ ン ク | 8 シンクは用途に応じて、ゆとりのある大きさ、深さになっているか。 9 シンク等の排水口は排水が飛散し、又は逆流しない構造になっているか。 | A・B・C A・B・C |
| 冷 蔵 設 備 及 び 冷 凍 設 備 | 10 練り込み材料は、戸棚、冷凍設備又は冷蔵設備に適切な温度で保存されているか。 11 練り込み材料搬入の時刻、室温及び冷凍設備又は冷蔵設備内温度は記録されているか。 12 冷凍設備又は冷蔵設備から出した練り込み材料は、速やかに練り込みを行っているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |
| 温 度 計 及 び 湿 度 計 | 13 作業場内の適切な温度及び湿度の管理のために、適切な場所に正確な温度計及び湿度計を備えているか。 14 冷蔵庫・冷凍庫の内部及び食器消毒庫その他のために、適切な場所に正確な温度計を備えているか。 15 温度計、湿度計、秤等の計器類及び滅菌、殺菌又は浄水に用いる装置並びに金属探知機等の装置は、その機能を定期的に点検し、その記録作成の日から 1 年間保存しているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |
| 廃 棄 物 容 器 等 | 16 ふた付きの廃棄物専用の容器を廃棄物の保管場所に備えているか。 | A・B・C |
| 従 事 者 の 専 用 手 洗 設 備 等 | 17 従事者の専用手洗設備は、前室、便所の個室に設置するとともに、作業区域ごとにしやすい位置に設置されているか。 18 肘まで洗える大きさの洗面台が設置されているか。 | A・B・C A・B・C |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第3票

加工工場の施設及び設備の衛生管理定期検査票（年3回）

検査年月日 平成 年 月 日（ ）

製造作業従事者： 名

加工工場名

定期検査票作成者（職・氏名）

社長印

| | | |
|------------------|--|-------|
| 加工工場の施設及び設備の衛生管理 | 1 施設とその周辺は、定期的に清掃し、施設の稼働中は常に衛生上支障のないよう維持しているか。 | A・B・C |
| | 2 加工工場の設備は、清潔で衛生的であるか。 | A・B・C |
| | 3 冷蔵庫、冷凍庫及び食品の保管室は、整理整頓されているか。 | A・B・C |
| | 4 作業区域には、製造作業に不必要な物品等を置いていないか。 | A・B・C |
| | 5 作業区域内で、製造作業に不必要な動物を飼育していないか。 | A・B・C |
| | 6 作業場内の採光又は照明及び換気は十分に行われているか。また、温度は25℃以下、湿度は80%以下に保たれているか。 | A・B・C |
| | 7 非汚染作業区域及び原材料の保管場の温度及び湿度並びに冷蔵庫及び冷凍庫内部の温度は適切に保たれているか。また、これらの温度及び湿度は毎日記録されているか。 | A・B・C |
| | 8 作業場内の温度計及び湿度計は、年1回以上検査を行っているか。 | A・B・C |
| | 9 作業場の給水、排水、採光、換気等の状態は適正に保たれているか。また、夏期の直射日光を避ける設備が整備されているか。 | A・B・C |
| | 10 施設・設備は必要に応じて補修が行われているか。 | A・B・C |
| | 11 施設の床面並びに内壁のうち床面から1mまでの部分及び手指の触れる場所は1日に1回以上清掃し、必要に応じて、洗浄・消毒を行い、常に清潔に保っているか。 | A・B・C |
| | 12 施設の天井及び内壁のうち床面から1m以上の部分は1月に1回以上清掃し、必要に応じて、洗浄・消毒を行い、常に清潔に保っているか。 | A・B・C |
| | 13 施設の清掃は、全ての食品が非汚染作業区域内から完全に搬出された後に行われているか。 | A・B・C |
| | 14 加工工場の窓及び出入口を開放していないか。やむを得ず開放する場合には、ねずみ、昆虫等の侵入及び発生を防止する措置を講じているか。 | A・B・C |
| | 15 ねずみ、昆虫等の発生状況を1月に1回以上点検し、発生を確認したときには、その都度駆除をし、それらの記録が作成の日から1年間保存されているか。 | A・B・C |
| | 16 必要な場合には、補修、整理整頓、清掃、清拭、消毒等を行い、その結果を記録しているか。 | A・B・C |
| | 17 殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合は、食品を汚染しないよう、その取扱いに注意しているか。 | A・B・C |
| | 18 原材料、パン、包装資材等（一度開封したものを含む。）は、ねずみ、昆虫等に食品が汚染されないようにふた付きの容器に入れる等の措置を講じた上で、床又は壁から離して保管しているか。 | A・B・C |
| | 19 従事者専用の便所には、専用の履物を備えているか。 | A・B・C |
| | 20 従事者専用の便所は、特に衛生害虫に注意し、定期的に清掃及び消毒を行い、常に衛生的に保たれているか。 | A・B・C |
| | 21 従事者専用の手洗い設備は、衛生的に管理するとともに、液体石けん、消毒用アルコール及びペーパータオル等衛生器具が常備されているか。 | A・B・C |
| | 22 布タオルを使用していないか。 | A・B・C |
| | 23 前室の手洗い設備には個人用爪ブラシが常備されているか。 | A・B・C |
| | 24 機械器具（清掃用のものを含む。）は衛生上支障がないようにその目的に応じて使用しているか。 | A・B・C |
| | 25 食器、容器及び製造用の器具は、確実に洗浄するとともに、損傷がないように確認し、熱風保管庫等により適切に保管されているか。 | A・B・C |
| | 26 分解可能な機械及び機器は、使用後に分解して洗浄及び消毒した後、乾燥させているか。 | A・B・C |
| | 27 機械器具及び分解した機械器具の部品は、金属片、潤滑油その他の異物が食品に混入しないように、洗浄及び消毒を行い、それぞれ所定の場所に衛生的に保管されているか。 | A・B・C |
| | 28 機械器具常に点検し、故障、破損等があるときは、速やかに補修し、常に適正に使用できるよう整備されているか。 | A・B・C |
| | 29 機械器具及びその部品の洗浄に洗浄剤を使用する場合は、適正な洗浄剤を適正濃度及び方法で使用しているか。 | A・B・C |
| | 30 食品に直接接触する機械器具、容器等は、汚染の都度又は作業終了後洗浄し、熱湯、蒸気、消毒剤等で消毒し、乾燥させているか。 | A・B・C |
| | 31 洗浄剤、消毒剤その他の化学物質の使用、保管等の取扱いに十分注意するとともに、これらの化学物質が食品に混入しないように、容器に内容物の名称を表示する等の措置を講じているか。 | A・B・C |
| | 32 天井の水滴を防ぐとともに、かびの発生の防止に努めているか。 | A・B・C |
| | 33 床は破損箇所がないよう管理されているか。 | A・B・C |
| | 34 施設、設備等の清掃用器具は、使用の都度洗浄し、乾燥させ、専用の場所に保管されているか。 | A・B・C |
| | 35 おう吐物等により汚染された可能性のある食品は、廃棄されているか。 | A・B・C |
| | 36 施設がおう吐物等により汚染されたおそれのある場所、設備、機械器具、容器等は、直ちに殺菌剤等で消毒しているか。 | A・B・C |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気付いた点で、措置を必要とする事項

第4票

製造の過程等における衛生管理に係る衛生管理基準の定期検査票

(年3回・年1回)

検査年月日：平成 年 月 日 ()

製造作業従事者：食品衛生責任者等 名、製造作業従事者 名 加工工場名：

定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|---------------------|--|---|
| 製造工程表の作成 (年1回) | 1 製造工程表作成は、加工工場の施設及び設備並びに人員等の能力に応じたものとともに、衛生的な作業工程及び作業動線となるよう配慮されているか。 2 高温多湿の時期は、原材料について細菌の増殖等が起こらないように配慮されているか。 3 保健所等から情報を収集し、地域における感染症、食中毒の発生状況に配慮しているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |
| 原材料の購入 (年1回) | 4 原材料の購入に当たっては、衛生上信用のおける製造業者を選定しているか。 5 保健所等の協力を得て、施設の衛生面及び食品の取扱いが良好で衛生上信用のおける食品納入業者が選定されているか。 6 売買契約に当たって、衛生管理に関する事項を取り決める等により、業者の検便、衛生環境の整備等について、原材料納入業者に自主的な取組を促しているか。 7 必要に応じて、原材料納入業者の衛生管理の状況が確認されているか。 8 原材料について、製造業者若しくは納入業者等が定期的実施する微生物及び理化学検査の結果又は生産履歴等を提出させているか。 9 8の検査等の結果について、保健所等への相談等により、原材料として不適と判断した場合には、食品納入業者の変更等適切な措置が講じられたか。 10 8の検査等の結果が保存されているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| 食品の選定 (年1回) | 11 保健所等から情報提供を受け、地域における感染症、食中毒の発生状況に応じて、食品の購入が考慮されているか。 | A・B・C |
| 原材料の検収・保管等 (年3回) | 12 検収は、あらかじめ定めた検収責任者が、原材料の納入に立会い、品名、数量、納品時間、納入業者名、製造業者名及び所在地、生産地、品質、鮮度、箱、袋の汚れ、破れその他の包装容器等の状況、異物混入及び異臭の有無、消費期限又は賞味期限、製造年月日、ロット番号その他のロットに関する情報、品温管理の必要な品にあっては品温について点検を行い、記録されているか。 13 保健所長から要請があった場合は、食中毒等の食品衛生上の危害の発生を防止するために必要な記録又は成績書が提出されているか。 14 納入業者から原材料を納入させるに当たっては、検収場において原材料の受け渡しを行い、非汚染作業区域に立ち入らせてはならないか。 15 原材料として使用する食品は、適切なものを選択し、必要に応じ、前処理を行った後、加工に供するとともに、当該食品に適した状態及び方法で保管されているか。 16 品温管理が必要な原材料は、別添2「学校給食用食品の原材料、製品等の保存基準」に従って、冷蔵冷凍設備に、衛生上支障がないように区画して保管されているか。 17 品温管理が必要な原材料は、搬入の時刻、室温及び冷凍又は冷蔵設備内温度が記録されているか。 18 原材料が配送用外装のまま非汚染作業区域に持ち込まれていないか。 19 原材料の配合及び練り込み材料の使用に当たっては、正確に秤量し、適正に使用し、その記録を作成の日から1年間保存しているか。 20 パンの製造において、加熱する場合は、病原微生物その他の微生物及び毒素が、完全に又は安全な量まで死滅し、又は除去されるまで行っているか。 21 食品は、当該食品の特性（水分活性、水素イオン濃度又は微生物による汚染状況等）、消費期限又は賞味期限、製造加工の方法、包装形態、生食用又は加熱加工用等の使用方法等に応じて冷蔵保存する等、製造、調理、保管、運搬、販売等の各過程において、時間及び温度の管理に十分配慮して衛生的に取り扱われているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| 製造過程 (年1回) | 22 缶詰は、缶の状態、内壁塗装の状態等に注意がなされているか。 | A・B・C |

| | | |
|------------------------|--|--|
| <p>廃棄物処理 (年1回)</p> | <p>51 廃棄物の保管及びその廃棄の方法について、手順書を作成しているか。 52 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液又は汚臭が漏れないように常に清潔にしているか。 53 廃棄物は、作業に支障のない限り、パンを取り扱い、又は保管する区域（隣接する区域を含む。）以外に保管しているか。 54 廃棄物の保管場所は、周囲の環境に悪影響を及ぼさないように適切に管理されているか。 55 廃棄物及び排水の処理は、適切に行われているか。</p> | <p>A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C</p> |
| <p>配 送 (年1回)</p> | <p>56 パンの配送に用いる車両、コンテナ等は、パンや容器包装を汚染せず、容易に洗浄及び消毒ができる構造のものを使用し、常に清潔にし、補修を行うことにより適切な状態を維持しているか。 57 食品と食品以外の貨物を混載する場合には、食品以外の貨物からの汚染を防止するため、食品を適切な容器に入れる等食品以外の貨物と区分けされているか。 58 品目が異なる食品又は食品以外の貨物の搬送に使用した車両等を使用する場合は、原則として、効果的な方法により洗浄し、必要に応じ消毒を行っているか。 59 パンをばら積みして配送する場合は、原則として、食品専用の車両等を使用しているか。この場合において、当該車両等は、食品専用であることを明示しているか。 60 配送中の食品は、じんあい、有毒ガス等が混入しないように管理されているか。 61 配送に要する時間が長時間に及ばないように配送ルート等を決めるとともに、摂取予定時刻に配慮した適切な出荷時刻を設定しているか。 62 配送先、配送時刻及び配送量を記録し、その記録を作成の日から1月間保存しているか。</p> | <p>A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C</p> |
| <p>納 品 等 (年1回)</p> | <p>63 パンを運搬する場合は、容器にふたをしているか。 64 パンの容器等の汚染に注意しているか。</p> | <p>A・B・C A・B・C</p> |
| <p>保 存 食 (年3回)</p> | <p>65 保存食は、原材料（脱脂粉乳を除く。）にあつては食品ごとに50g程度ずつ、製品にあつてはロットごとに1個ずつ、ビニール袋等清潔な容器に密封して入れ、専用冷凍庫に-20℃以下で2週間以上保存することとしているか。 66 原材料の製造年月日又はロットが異なる場合は、それぞれを、加工を行わず、納入された状態で保存しているか。 67 保存食については、原材料及び製品を全て保存した後、廃棄した日時を記録しているか。</p> | <p>A・B・C A・B・C A・B・C</p> |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第 5 票

衛生管理体制に係る衛生管理基準定期検査票

(毎月・年 3 回・年 1 回)

検査年月日：平成 年 月 日 ()
 製造作業従事者：食品衛生責任者等 名、製造作業従事者 名 加工工場名：
 定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|-------------------|---|---|
| 衛生管理体制の確立 (毎月) | 1 食品衛生責任者は、製造過程における下処理、製造、配送等の作業工程を分析し、各工程において清潔かつ迅速に作業が行われているかを確認し、その結果を記録しているか。 2 加工工場の責任者は、従事者の食品衛生上必要な健康状態を把握するよう留意しているか。 3 加工工場の責任者は、従事者に定期的な健康診断を、月 2 回は腸管出血性大腸菌の検査を含め検便を、10 月から翌年 3 月までは月 1 回ノロウイルスの検査を、それぞれ受けさせているか。 4 加工工場の責任者は、従事者に下痢、嘔吐、発熱などの症状があったとき及び手指等に化膿創があったときは、食品に直接接触する作業に従事させなかったか。 5 保健所長又は食品衛生検査センター所長から、従事者の健康診断又は保菌検査を受けさせるよう指示があったときは、当該指示に従っているか。 6 飲食物を介して感染するおそれのある疾病が疑われる症状を呈している従事者については、その旨を加工工場の責任者又は食品衛生責任者に報告させ、必要に応じて医師の診断を受けさせたか。 7 従事者が別添 5 に掲げる感染症の患者又は無症状病原体保有者であることが判明した場合は、食品に直接接触する作業に従事させなかったか。 8 従事者の下痢又はおう吐等の症状がノロウイルスを原因とする感染性疾患によるものと診断された場合は、リアルタイム PCR 法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させなかったか。 9 ノロウイルスにより発症した従事者と一緒に食事を摂取するなど、同一の感染機会があった可能性のある従事者に、リアルタイム PCR 法等の高感度の検便検査を受けさせ、検査の結果ノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接触する作業に従事させなかったか。 10 従事者は、常に爪を短く切り、清潔にするとともに、作業前、用便後及び微生物の汚染源となるおそれのある食品等を取り扱った後は、必ず手指の洗浄及び消毒を行ったか。 11 従事者は、手指の洗浄及び消毒を行った後は、使用済みの使い捨て手袋を使用しなかったか。 12 従事者は、所定の場所以外で、着替え、喫煙、食事等を行い、又は作業中たん、唾を吐く等の食品衛生上の危害が発生するおそれのある行為をしなかったか。 13 加工工場の責任者又は食品衛生責任者は、製造、加工、処理、調理、保管、販売等が衛生的に行われるように従事者及び関係者に対し、食品等の衛生的な取扱方法、食品等の汚染防止の方法、適切な手洗いの方法、健康管理の方法等食品衛生上必要な事項に関する衛生教育を実施したか。 14 製品ごとの作業工程表の作成に当たっては、次の事項に留意すること。 ア 従事者の汚染作業区域から非汚染作業区域への移動を極力行わないよう努めているか。 イ 従事者の 1 日ごとの作業の分業化が図られているか。 ウ 製造終了後速やかに摂食されるよう工夫したか。また、食品衛生責任者は、作業工程表に基づき、作業分担等について従事者と事前に十分な打合せを行っているか。 15 従事者以外の者が非汚染作業区域に立ち入る場合は、清潔な専用衣の着用、手洗い等の衛生的な措置を講じさせるとともに、立ち入った後は喫煙、食事等の食品衛生上の危害が発生するおそれのある行為をしないように従事者の指示に従わせているか。 | A・B・C |
| (年 3 回) | 16 食品衛生責任者は、保健所長の指示する講習会を定期的に受講し、常に食品衛生に関する最新の知識及び技術の習得に努めているか。 17 食品衛生責任者は、加工工場の責任者の指示に従い、衛生管理に当たっているか。 18 食品衛生責任者は、食品衛生上の危害の発生を防止するため、衛生管理の方法及び食品衛生に関する事項について必要な注意を払うとともに、加工工場の責任者に対し意見を述べているか。 19 洗浄剤等の化学物質を取り扱う従事者に対し、安全な取扱いについて教育訓練を実施したか。 20 教育訓練の効果について、定期的に評価し、必要に応じ、その内容を見直したか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| (年 1 回) | 21 加工工場の責任者は、従事者のうちから食品衛生責任者を置き、又は自ら食品衛生責任者になっているか。 22 食品衛生責任者の氏名が施設内の見やすい箇所に掲示されているか。 23 加工工場の責任者は、食品衛生責任者の意見を尊重しているか。 | A・B・C A・B・C A・B・C |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第6票

製造作業従事者の衛生・健康状態定期検査票（毎日・毎月）

検査年月日：平成 年 月 日（ ）
 製造作業従事者：食品衛生責任者等 名、製造作業従事者 名 加工工場名：
 定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|------------------------|--|---|
| 従事者の 衛生管理 （毎日） | 1 従事者は、作業中、清潔な作業衣、マスク及び帽子又は頭覆いを着用し、非汚染作業区域内では専用の履物を用いているか。 2 汚染作業区域から非汚染作業区域への移動の際には、作業衣等及び履物を交換しているか。履物の交換が困難な場合には、履物の消毒が行われているか。 3 非汚染作業区域用の作業衣等及び履物を着用したまま汚染作業区域に立ち入っていないか。 4 従事者は、食品への異物の混入又は汚染の防止のため、作業上不必要な指輪等の装飾品、腕時計、安全ピン等を作業区域内に持ち込まないようにしているか。 5 従事者は、次に定める場合には、別添3に従い、必ず流水・液体石けんによる手洗いによりしっかりと2回（その他の場合には丁寧に1回）手指の洗浄及び消毒を行っているか。 ア 作業開始前及び用便後 イ 汚染作業区域から非汚染作業区域に移動する場合 ウ 食品以外の汚染された環境に触れた後、他の食品、器具等に触れる場合 6 従事者は、5の規定による手指の洗浄及び消毒を行った後は、使用済みの使い捨て手袋を使用していないか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| （毎月） | 7 従事者は、身体、衣服が清潔に保たれているか。 8 ノロウイルスの流行期には感染防止に努め、体調に留意し、健康な状態が保たれているか。 | A・B・C A・B・C |
| 従事者の 健康管理 （毎日） | 9 化膿性疾患が従事者の手指にある場合には、食品に直接接する作業に従事させていないか。 10 従事者の下痢、発熱、腹痛、嘔吐、化膿性疾患及び手指等の外傷等の有無等健康状態を、毎日、個人ごとに把握するとともに、本人若しくは同居人に別添5に掲げる感染症又はその疑いがあるかどうか毎日点検し、これらが記録されているか。 | A・B・C A・B・C |
| （毎月） | 11 従事者については、日常的な健康状態の点検を行うとともに、年1回の健康診断が行われているか。また、当該健康診断を含め年3回定期的に健康状態を把握しているか。 12 検便は、赤痢菌、サルモネラ属菌、腸管出血性大腸菌O-157 其他必要な細菌等について、毎月2回以上実施されているか。 13 従事者の下痢又はおう吐等の症状がノロウイルスを原因とする感染性疾患によるものと診断された場合は、リアルタイムPCR法等の高感度の検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接する作業に従事させなかったか。 14 ノロウイルスにより発症した従事者と一緒に食事を摂取するなど、同一の感染機会があった可能性がある従事者に、リアルタイムPCR法等の高感度の検便検査を受けさせ、検査の結果ノロウイルスを保有していないことが確認されるまで食品に直接接する作業に従事させなかったか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |
| 健康被害情報 等の提供 （毎月） | 15 摂取者等からパン等への異物の混入、異味、異臭等の苦情の申出があった場合は、苦情に対する原因究明を行い、苦情の内容が事実であると認めるときは、苦情申出者にその結果の情報提供を行ったか。また、必要に応じ、次の措置を講じたか。 ア パン等に起因する食品衛生上の危害が発生し、又は発生するおそれがある場合においては、そのパン等の回収、保健所長への報告等を行うとともに、回収に至った原因を究明し、再発防止のための措置を講じたか。 イ 回収されたパン等は、他のパン等と明確に区別して保管し、保健所長等の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じたか。 ウ 回収等を行う場合であって、当該パン等による危害発生防止のため、緊急に摂取者への注意喚起を行う必要があるときは、回収等に関する公表を行ったか。 16 15の規定にかかわらず、食品衛生法の規定に違反するパン等に関する情報又は摂取者からの健康被害（症状がパン等に起因し、又はその疑いがあると医師に診断されたものに限る。）に関する情報の提供があった場合は、保健所長等へ速やかに報告するとともに、必要に応じ、そのパン等の回収及び原因の究明を行い、再発防止の措置並びに15のイ及びウの措置を講じたか。 | A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第7票

検便結果処置票（随時）

平成 年 月 日記入

| | | | |
|-----------|--------|-----|---|
| 製造作業従事者名： | 性別：男・女 | 年齢： | 歳 |
|-----------|--------|-----|---|

下痢をした日：平成 年 月 日

検便の結果及び処置：

平成 年 月 日 検便実施

検査機関名：

| 【結果】 | 【処置（具体的に記載すること）】 |
|---|------------------|
| 赤痢菌 : + - | |
| サルモネラ : + - | |
| 腸管出血性大腸菌 : + - | |
| 血清型O-157 | |
| その他（具体的に記載すること） | |

第8票

加工工場における日常及び臨時の衛生検査票（毎月・随時）

検査年月日：平成 年 月 日（ ）

製造作業従事者：食品衛生責任者 名、製造作業従事者 名

加工工場名：

定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|------------------------|---|--|
| <p>衛生管理体制 （毎月）</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1 加工工場の施設及び設備は、清潔で衛生的であるか。 2 非汚染作業区域及び原材料の保管場の温度及び湿度、冷蔵庫及び冷凍庫内部の温度を適切に保ち、これらの温度及び湿度が記録されているか。 3 食器具、容器及び加工用器具は、使用后、確実に洗浄するとともに、損傷がないように確認し、熱風保管庫等により適切に保管されているか。 4 スライサー、ミキサー等加工用の機械及び機器は、使用後に分解し、洗浄及び消毒した後、乾燥されているか。 5 使用水に関しては、製造作業開始前に十分流水した後及び製造作業終了後に遊離残留塩素が0.1 mg/l以上であることを確認するとともに外観、臭気、味等について検査を実施し、記録しているか。 6 作業区域には、製造作業に不要な物品等を置いていないか。 7 原材料については、品質、鮮度、箱、袋の汚れ、破れその他の包装容器等の状況、異物混入及び異臭の有無、消費期限、賞味期限の異常の有無等を点検するための検収が適切に行われており、またそれらが記録されているか。 8 原材料は清潔な場所に食品の分類ごとに区分され衛生的な状態で保管されているか。 9 下処理、製造、点検、保管は、作業区分ごとに衛生的に行われているか。 10 製造に伴う廃棄物は、分類し、衛生的に処理されているか。 11 従事者の服装及び身体が清潔であるか。また、作業開始前、用便後、汚染作業区域から非汚染区域に移動する前、食品以外の汚染された環境に触れた後に他の食品、器具等に触れる場合、手指の洗浄及び消毒が行われているか。 12 従事者の下痢、発熱、腹痛、嘔吐、化膿性疾患及び手指等の外傷等の有無等健康状態を、毎日、個人ごとに把握するとともに、本人若しくは同居人に別添5に掲げる感染症又はその疑いがあるかどうか毎日点検し、これらが記録されているか。 13 従事者が下痢、発熱、腹痛、嘔吐をしており、別添5に掲げる感染症又はその疑いがある場合には、医療機関に受診させ感染症患者の有無を確認し、その指示が励行されているか。さらに化膿性疾患が手指にある場合には、食品に直接接触する作業に従事させなかったか。 | <p>A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C A・B・C</p> |
| <p>（随時）</p> | <ol style="list-style-type: none"> 14 加工工場の衛生管理の維持改善を図るため、次のような場合、必要があるときは臨時衛生検査を行ったか。 ア 感染症・食中毒の発生のおそれがあり、また、発生したとき。 イ 風水害等により環境が不潔になり、又は汚染され、感染症の発生のおそれがあるとき。 ウ その他必要なとき。 | <p>A・B・C A・B・C A・B・C</p> |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項

第9票

加工工場日常点検票（毎日）

加工工場名 _____

検査日 平成 年 月 日 ()

社長 検印 _____

天気 _____ 気温 _____

作成者 _____

| | 作業前 | 作業中 |
|--------|-----|-----|
| 作業場の温度 | ℃ | ℃ |
| 湿度 | % | % |

※食品衛生責任者が毎日点検し、社長の検印を受け、記録を保存すること。

| 衛 生 管 理 チ ェ ッ ク リ ス ト | | |
|-----------------------|-----------------|--|
| 作 業 | 施設・設備 | <input type="checkbox"/> 作業場の清掃・清潔状態はよい。 <input type="checkbox"/> 作業区域には、製造作業に不必要な物品等を置いていない。 <input type="checkbox"/> 原材料の保管場、容器は清潔である。 <input type="checkbox"/> 原材料の保管場の温度・湿度は適切である。 <input type="checkbox"/> 床、排水溝は清潔である。 <input type="checkbox"/> 作業用機械・機器・器具は清潔である。 <input type="checkbox"/> 機械、機器の故障の有無を確認した。 <input type="checkbox"/> 冷蔵庫内は整理整頓され、清潔である。 <input type="checkbox"/> 冷蔵庫・冷凍庫（保存食専用冷凍庫については-20℃以下）の温度は適切である。 <input type="checkbox"/> 製造器具、容器や製造用器具は乾燥しており、保管場所は清潔である。 <input type="checkbox"/> 手洗い施設の液体石けん、アルコール、ペーパータオル等は十分にある。 <input type="checkbox"/> ねずみやはえ、ごきぶり等衛生害虫は出ていない。 |
| | 使用水 | <input type="checkbox"/> 使用水の外観（色・濁り）、臭い、味を確認した。 (使用前) (異常なし、異常あり) |
| | | <input type="checkbox"/> 使用水の外観（色・濁り）、臭い、味を確認した。 (使用后) (異常なし、異常あり) |
| | | <input type="checkbox"/> 遊離残留塩素について確認し、記録した。 (使用前) (0.1 mg/l以上あった。) (mg/l) |
| | | <input type="checkbox"/> 遊離残留塩素について確認し、記録した。 (使用后) (0.1 mg/l以上あった。) (mg/l) |
| | 検 収 | <input type="checkbox"/> 原材料は、検収場において、検収責任者が立ち会い受け取った。 |
| | | <input type="checkbox"/> 品質、鮮度、包装容器の状況、異物の混入、食品表示等を十分に点検し、記録した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 納入業者は衛生的な服装である。 |
| | | <input type="checkbox"/> 納入業者は検収時に非汚染作業区域内に立ち入っていない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 原材料は、保管場に原材料の分類毎に衛生的に保管した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 温度管理が必要な原材料は保冷库等により適切に保管した。 |
| | 前 製 造 作 業 従 事 者 | 服装等 |
| 手洗い | | <input type="checkbox"/> 液体石けんやアルコールで手指を洗浄・消毒した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 使い捨て手袋を用い、作業内容に応じて交換した。 |
| 健康状態 | | <input type="checkbox"/> 下痢をしている者はいない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 発熱、腹痛、嘔吐をしている者はいない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 本人や家族に感染症又はその疑いがある者はいない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 感染症又はその疑いがある者は医療機関に受診させている。 |
| | | <input type="checkbox"/> 手指・顔面に化膿性疾患がある者はいない。 |

衛 生 管 理 チェ ッ ク リ ス ト

| | | |
|-------------|-------------|---|
| 作 業 中 | 作 業 時 | <input type="checkbox"/> 作業衣・履物等は非汚染作業区域専用のものを使用している。 |
| | | <input type="checkbox"/> 製造作業終了後、容器・器具の洗浄・消毒を確実に行った。 |
| | | <input type="checkbox"/> 原材料は適切に温度管理した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 作業区分ごとに手指を洗浄・消毒した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 製造機器・容器・器具は食品・処理別に専用のものを使用した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 製造作業終了後の製品は二次汚染を防止するため適切に保管した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 床に水を落とさないでミキサー等を洗浄した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 製造終了後のパンを素手で扱っていない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 包装前の製品は、床上 60cm 以上の置台等に置いた。 |

| | |
|------------------|--|
| 便 所 | <input type="checkbox"/> 便所に液体石けん、アルコールやペーパータオルは十分にある。 |
| | <input type="checkbox"/> 作業衣（上下）、履物等は脱いだ。 |
| | <input type="checkbox"/> 用便後の手指は確実に洗浄・消毒した。 |
| 非汚染作業区 域への立入り | <input type="checkbox"/> 部外者が立ち入った。 |
| | <input type="checkbox"/> 部外者の健康状態を点検・記録した。 |
| | <input type="checkbox"/> 部外者は衛生的な服装であった。 |

| | | |
|-------------|------------------------------|---|
| 作 業 後 | 製造機器 ・容器 ・器具の洗 浄・消毒 | <input type="checkbox"/> 製造用の器具や容器は、確実に洗浄・消毒した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 製造用の器具や容器の損傷を確認し乾燥状態で保管した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 分解できる作業機械・機器は、使用後に分解し、洗浄・消毒後に乾燥した。 |
| | 廃棄物の 処 理 | <input type="checkbox"/> 廃棄物の容器は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液又は汚臭が漏れないように常に清潔にしている。 |
| | | <input type="checkbox"/> 廃棄物は、作業に支障のない限り、パンの取扱い又は保管の区域（隣接区域を含む。）に保管していない。 |
| | | <input type="checkbox"/> 廃棄物の保管場所は、周囲の環境に悪影響を及ぼさないよう適切に管理している。 |
| | | <input type="checkbox"/> 廃棄物及び排水の処理は、適切である。 |
| | 配 送 | <input type="checkbox"/> パンの配送車、コンテナ等は、必要に応じ洗浄及び消毒を実施し、常に清潔に保っている。 |
| | | <input type="checkbox"/> 食品と食品以外の貨物を混載する場合には、食品以外の貨物からの汚染を防止するため、必要に応じ、食品を適切な容器に入れる等食品以外の貨物と区分けしている。 |
| | | <input type="checkbox"/> 配送中の食品が塵埃、有毒ガス等に汚染されないよう管理している。 |
| | | <input type="checkbox"/> 配送中の温度、湿度その他の状態の管理に注意している。 |
| | | <input type="checkbox"/> 配送時間が長時間に及ばないよう、配送ルート等にも留意している。 |
| | | <input type="checkbox"/> 摂食予定時刻を考慮した配送をする等、適切な時間に出荷するよう注意している。 |
| | 納 品 等 | <input type="checkbox"/> パンを運搬する場合は、容器にふたをした。 |
| | | <input type="checkbox"/> パンの容器等の汚染に注意した。 |
| | | <input type="checkbox"/> パンの納品の時刻を記録した。 |
| | 保 存 食 | <input type="checkbox"/> 保存食は、原材料（脱脂粉乳を除く。）にあつては食品ごとに 50 g 程度ずつ、製品にあつてはロットごとに 1 個ずつ、ビニール袋等清潔な容器に密封して入れ、専用冷凍庫に -20℃ 以下で 2 週間以上保存することとした。 |
| | | <input type="checkbox"/> 原材料の製造年月日又はロットが異なる場合は、それぞれを、加工を行わず、納入された状態で保存した。 |
| | | <input type="checkbox"/> 保存食については、原材料及び製品を全て保存した後、廃棄した日時を記録した。 |

第 10 票

雑則関係（毎月）

検査年月日：平成 年 月 日（ ）

製造作業従事者：食品衛生責任者 名、製造作業従事者 名 加工工場名：

定期検査票作成者（職・氏名）：

社長印

| | | |
|-----------|--|--|
| 記録の作成及び保存 | <p>1 本基準に基づく別添 6 及びその他の記録は、1 年間保存されているか。</p> <p>2 食品衛生上の危害の発生の防止に必要な限度において、取り扱う食品等に係る仕入年月日、仕入元、出荷先又は販売先その他必要な事項に関する記録を作成し、保存しているか。</p> <p>3 2 で定めた記録の保存期間は、取り扱う食品等の流通の実態等に応じて合理的な期間が設定されているか</p> <p>4 保健所長から要請があった場合は、食中毒等の食品衛生上の危害の発生を防止するために必要な記録又は成績書を提出したか。</p> | <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> |
| 回収及び廃棄 | <p>5 パン等に起因する食品衛生上の問題が発生した場合において、摂食者の健康被害を未然に防止するため、問題となったパンを迅速かつ適切に回収できるように、回収に係る責任体制、具体的な回収の方法、保健所等への報告等の手順を定めているか。</p> <p>6 パン等に起因する食品衛生上の危害が発生し、又は発生するおそれがある場合においては、当該パン等の回収、保健所への報告等を行うとともに、回収品は、通常製品と明確に区別して保管し、保健所の指示に従って適切に廃棄等の措置を講じているか。</p> | <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> |
| 管理運営要領の作成 | <p>7 施設及び食品等の取扱いに係る衛生上の管理運営要領を作成し、従事者及び関係者に周知徹底しているか。</p> <p>8 衛生検査、施設のふき取り検査等を実施し、施設の衛生状態を確認することにより、管理運営要領の効果を検証し、必要に応じその内容を見直しているか。</p> | <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> |
| 停電等発生時の対応 | <p>9 製造、加工又は処理の過程で、停電等が発生し、作業を中断するときは、その途中にある食品が、じんあい、微生物等に汚染されないように措置を講じているか。</p> <p>10 停電等の発生から復旧までの間、冷凍、冷蔵又は温蔵で保管、保存等を行う必要のある食品は、できる限りその食品に適した温度を保つことができる方法で保管したか。</p> <p>11 停電等の間、9 及び 10 の措置が講じられていない食品は、その後の工程で加熱を行うものであっても、耐熱性菌に汚染され、又は黄色ブドウ球菌等により耐熱性の毒素が産生されているおそれがあるので、食品の温度測定、衛生検査等で衛生上支障がないことを確認できないときは、製造、加工及び処理に使用し、又は配送等を行わず、廃棄等の措置を講じたか。</p> <p>12 作業を再開する場合は、機械器具の正常な作動を確認するとともに、機械器具を洗浄し、必要に応じ、消毒したか。</p> <p>13 9 から 12 までの停電等発生時の対応について、その手順を定めたか。</p> | <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> <p>A・B・C</p> |

評価の基準 A：良好なもの、B：普通、C：改善を要するもの

特に指導した事項

直ちに改善を要する事項

その他気が付いた点で、措置を必要とする事項
