

## 危害分析・重要管理点(HACCP)方式自主点検票

施設名	
所在地	
対象製品等	

手順番号 (原則番号)	項目	説明	評価
1	HACCP方式を用いて衛生管理を実施する班の編成	製品についての知識及び専門的な技術を有する者(食品衛生管理者、食品衛生責任者等)の参加が必要です。 なお、HACCP方式に関する専門的な知識及び助言は、関係団体、行政機関及び出版物等から得ることができます。	
2	製品説明書の作成	製品の情報を整理するために、原材料や保管条件等、安全性に関する必要な事項を記載したものです。	
3	想定する使用方法等の確認	製品説明書に、当該製品が加工用か直接消費されるものかの別を記載します。直接消費されるもの場合は対象者及び調理方法等を記載します。	
4	作業工程一覧図の作成	製品の全ての作業工程が記載された作業工程一覧図を作成します。	
5	作業工程一覧図の現場確認	作成した作業工程一覧図について、実際の作業工程並びに施設及び設備の配置に照らし合わせて適切か否かの確認を行い、適切でない場合には、当該作業工程一覧図の修正を行います。	
6(原則1)	危害分析(HA)	作業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一覧表(危害要因リスト)を作成し、各作業工程における食品衛生上の危害の原因となる物質を特定します。 また、特定した食品衛生上の危害の原因となる物質(特定危害原因物質)及び当該危害の発生を防止するための措置(管理措置)を検討し、危害要因リストに記載します。	
7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	特定危害原因物質による危害の発生を防止するため、当該作業工程に係る管理措置の実施状況の連続的又は相当な頻度の確認(モニタリング)を必要とする工程(重要管理点)を決定します。	
8(原則3)	管理基準(CL)の設定	重要管理点について、特定危害原因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)を設定します。	
9(原則4)	モニタリング方法の設定	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定します。	
10(原則5)	改善措置の設定	改善措置(管理措置が適切に講じられていないと認められたときに講ずべき措置)(管理基準を守らなかったことにより影響を受けた製品の適切な処理を含みます。)をあらかじめ設定します。	
11(原則6)	検証の実施	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、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確認するため、十分な頻度で検証を行います。	
12(原則7)	記録と保存方法の設定	作成した手順6から11に関する記録は食品等の消費期限等に応じて合理的な期間保管します。	

点検実施者	点検実施日