

## 愛知県H A C C P導入施設認定要綱

### (目的)

**第1条** この要綱は、食品営業者にH A C C Pの概念に基づく衛生管理システムの導入を推進するため、一定水準以上の管理が認められる施設をH A C C P導入施設とし、知事が認定するための基準及び営業者が行う申請手続等を定めるものとする。

### (認定の対象)

**第2条** 認定の対象は、愛知県（名古屋市、豊橋市、岡崎市及び豊田市を除く。）内に所在する次の食品営業施設とする。

- (1) 大規模弁当調理施設（1日当たり1000食以上の調理能力を有する施設とし、調理パン製造施設を含む。）
- (2) ホテル・旅館調理施設（宿泊者数100人以上に対応できる調理能力を有する施設）
- (3) 菓子製造施設（製造従事者5人以上の施設）
- (4) そうざい製造施設（製造従事者5人以上の施設）
- (5) 豆腐製造施設（製造従事者5人以上の施設）
- (6) めん類製造施設（製造従事者5人以上の施設）
- (7) その他食品製造施設（製造従事者5人以上の施設）
- (8) 大量調理施設（1日当たり750食以上の調理能力を有する施設）

### (認定の基準)

**第3条** 知事が、H A C C P導入施設として認定する基準は、別記1の施設基準及び別記2の衛生管理基準とする。

### (認定の申請)

**第4条** 認定を受けようとする営業者（以下「申請者」という。）は、愛知県H A C C P導入施設認定申請書（様式第1号、以下「申請書」という。）に別記2の衛生管理基準で示した書類を添えて、知事に提出しなければならない。

### (認定書の交付等)

**第5条** 知事は、前条に基づく申請のあった施設の実地調査等を行い、第3条に定める認定の基準に適合していると認めるときは、当該申請者に対し、認定書及び認定シールを交付するものとする。なお、適合しないと認めるときは、これら認定行為を行わないものとし、その旨申請者に通知する。

### (変更の届出)

**第6条** 前条に基づく認定を受けた者が、第4条に基づく申請書の内容について変更を生じた場合は、遅滞なく変更届（様式第2号）を知事に提出しなければならない。

### (廃止の届出)

**第7条** 第5条に基づく認定を受けた者が、その認定に係る営業を廃止した場合は、遅滞なく廃止

届（様式第3号）を知事に提出しなければならない。

#### （取り下げの願い）

**第8条** 第5条に基づく認定を受けた者が、その認定の取り下げを願う場合は、取下願（様式第4号）を知事に提出しなければならない。

#### （認定の期間）

**第9条** 認定の期間は3年とする。

#### （認定の更新）

**第10条** 前条の認定の期間は、当該認定を受けた者の申請により更新することができる。

2 前項に基づき認定の期間を更新しようとする者は、当該認定期間満了日の30日前までに、申請書（様式第1号）を知事に提出し、認定を受けなければならない。なお、認定の更新にあつては、申請書の添付書類を要しないものとする。

#### （認定の取消）

**第11条** 知事は、申請者が次の各号のいずれかに該当するときは、その認定を取り消すことができる。

- (1) 食品衛生法（昭和22年法律第233号。以下「法」という。）第28条第1項の規定に基づく臨検検査により、第3条に基づく認定の基準に適合しないと認められた場合
- (2) 法第55条の規定により営業許可の取り消し又は営業の禁止若しくは停止を受けた場合
- (3) 食品衛生上、重大な事故を起こした場合

2 認定を取り消された者は、取り消しの日から1年を経過しなければ新たに申請することができない。

#### （申請書等の提出）

**第12条** 第4条、第6条、第7条、第8条及び第10条第2項に基づき、知事に提出する書類は、営業施設の所在地を管轄する保健所に2部提出しなければならない。

#### 附 則

この要綱は、平成15年8月8日から施行する。

#### 附 則

この要綱は、平成16年5月25日から施行する。

#### 附 則

この要綱は、平成17年6月1日から施行する。

#### 附 則

この要綱は、平成18年6月7日から施行する。

#### 附 則

この要綱は、平成19年4月13日から施行する。

## 施 設 基 準

### 第 1 一般基準

食品衛生に係る営業の基準に関する条例（平成 12 年愛知県条例第 10 号）第 2 条に基づく営業施設の基準に適合していること。

### 第 2 特定基準

#### 1 大規模弁当調理施設（調理パン製造施設を含む）

##### （1）施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、調理場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の鮮度等の確認を行う場所をいう。
- ウ 調理場  
原材料の保管場、下処理場、加熱処理場、盛付場及び容器洗浄場をいう。
- エ 下処理場  
食材の洗浄・殺菌等、加熱処理する前までを行う場所をいう。
- オ 加熱処理場  
煮る、揚げる等の加熱処理を行う場所をいう。
- カ 盛付場  
盛付を行う場所をいう。
- キ 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、下処理場及び容器洗浄場をいう。
- ク 非汚染作業区域  
加熱処理場及び盛付場をいう。
- ケ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、加熱処理場をいう。
- コ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、盛付場をいう。

##### （2）施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 調理場には、加熱調理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。
- キ 盛付場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- ク 手洗い設備は、更衣場から調理場への入口の手前（以下「調理前手洗い」という。）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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。また、調理前手洗いには、従事者の数に応じた十分な給水栓があること。
- ケ 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- コ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- シ 製品の温度管理ができる運搬設備があること。

## 2 ホテル・旅館調理施設

### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、調理場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の鮮度等の確認を行う場所をいう。
- ウ 調理場  
原材料の保管場、下処理場、魚介類処理場、加熱処理場、盛付場、配膳場及び容器洗浄場をいう。
- エ 下処理場  
食材の洗浄・殺菌等、加熱処理する前までを行う場所をいう。
- オ 魚介類処理場  
魚介類を生食用刺身にまで処理を行う場所をいう。
- カ 加熱処理場  
煮る、揚げる等の加熱処理を行う場所をいう。
- キ 盛付場  
盛付を行う場所をいう。
- ク 配膳場  
配膳を行う場所をいう。
- ケ 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、下処理場及び容器洗浄場をいう。
- コ 非汚染作業区域  
魚介類処理場、加熱処理場、盛付場及び配膳場をいう。
- サ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、魚介類処理場及び加熱処理場をいう。
- シ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、盛付場及び配膳場をいう。

### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、それぞれ明確に区分されていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 魚介類処理場には、水道水その他飲用に適する水を十分にかつ衛生的に供給し得る設備が、適切に配置してあること。
- キ 盛付場及び配膳場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。なお、配膳場にあつて、食品を経由するのみで配膳を行わない場合はこの限りではない。
- ク 手洗い設備は、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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- ケ 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- コ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。

### 3 菓子製造施設

#### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料、包装資材等の受入及びこれらの品質、数量等の確認を行う場所をいう。
- ウ 製造場  
原材料等の保管場、生産加工場、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場をいう。
- エ 原材料等の保管場  
原材料、包装資材等を保管する場所をいう。
- オ 生産加工場  
原材料の裁断、磨砕、混合、混捏、調味、発酵、分割整形、焙焼、煮熟等を行う場所をいう。
- カ 仕上げ加工場  
生産加工後の整飾、切裁、調整等製品の仕上げを行う場所をいう。
- キ 製品の保管場  
製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。
- ク 汚染作業区域  
検収場及び原材料等の保管場をいう。
- ケ 非汚染作業区域  
生産加工場、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場をいう。
- コ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、生産加工場をいう。
- サ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、仕上げ加工場、包装場及び製品の保管場をいう。

#### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料等の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料等の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- キ 手洗い設備は、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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- ク 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- ケ 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- コ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- サ 製品を出荷する場合、製品の温度管理ができる運搬設備があること。

#### 4 そうざい製造施設

##### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の鮮度等の確認を行う場所をいう。
- ウ 製造場  
原材料の保管場、下処理場、加熱処理場、調製場及び製品の保管場をいう。
- エ 下処理場  
食材の洗浄・殺菌等、加熱処理する前までを行う場所をいう。
- オ 加熱処理場  
煮る、揚げる等の加熱処理を行う場所をいう。
- カ 調製場  
加熱処理した食品の放冷、盛付及び包装を行う場所をいう。
- キ 製品の保管場  
製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。
- ク 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、下処理場をいう。
- ケ 非汚染作業区域  
加熱処理場、調製場及び製品の保管場をいう。
- コ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、加熱処理場をいう。
- サ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、調製場及び製品の保管場をいう。

##### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 調製場には、加熱調理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。
- キ 調製場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- ク 手洗い設備は、更衣場から製造場への入口の手前（以下「製造前手洗い」という。）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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- ケ 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- コ 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- シ 製品を出荷する場合、製品の温度管理ができる運搬設備があること。

## 5 豆腐製造施設

### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の品質等の確認を行う場所をいう。
- ウ 製造場  
原材料の保管場、原材料処理場、成型・冷却場、加工製造場、包装場及び製品の保管場をいう。
- エ 原材料処理場  
原材料の浸漬、磨砕、加熱・分離等、豆乳製造までを行う場所をいう。
- オ 成型・冷却場  
凝固・成型、冷却を行う場所をいう。
- カ 加工製造場  
油揚げ等の加熱処理、放冷を行う場所をいう。
- キ 製品の保管場  
製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。
- ク 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、原材料処理場をいう。
- ケ 非汚染作業区域  
成型・冷却場、加工製造場、包装場及び製品の保管場をいう。
- コ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、成型・冷却場、加工製造場をいう。
- サ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、包装場及び製品の保管場をいう。

### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- エ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- オ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- カ 手洗い設備は、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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- キ 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- ク 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- ケ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- コ 製品を出荷する場合、製品の温度管理ができる運搬設備があること。

## 6 めん類製造施設

### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の品質等の確認を行う場所をいう。
- ウ 製造場  
原材料の保管場、製めん場、乾燥場、加熱処理場、包装場及び製品の保管場をいう。
- エ 製めん場  
原材料の配合、混捏、熟成、圧延及び切断を行う場所をいう。
- オ 加熱処理場  
ゆでる、揚げる等の加熱処理及び冷却を行う場所をいう。
- カ 製品の保管場  
製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。
- キ 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場をいう。
- ク 非汚染作業区域  
製めん場、乾燥場、加熱処理場、包装場及び製品の保管場をいう。
- ケ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、製めん場、加熱処理場をいう。
- コ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、乾燥場、包装場及び製品の保管場をいう。

### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- エ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- オ 加熱処理場には、加熱処理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。
- カ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- キ 手洗い設備は、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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- ク 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- ケ 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- コ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- サ 製品を出荷する場合、製品の温度管理ができる運搬設備があること。

## 7 その他食品製造施設

### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、製造場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の鮮度、品質等の確認を行う場所をいう。
- ウ 製造場  
原材料の保管場、原材料処理場、加工処理場、包装場及び製品の保管場をいう。
- エ 原材料処理場  
原材料の洗浄等の前処理、加工処理する前までを行う場所をいう。
- オ 加工処理場  
溶解、加熱、熟成、殺菌等の加工処理を行う場所をいう。
- カ 包装場  
加工処理した食品の充填及び包装を行う場所をいう。
- キ 製品の保管場  
製品を出荷するまでの間保管する場所をいう。
- ク 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、原材料処理場をいう。
- ケ 非汚染作業区域  
加工処理場、包装場及び製品の保管場をいう。
- コ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、加工処理場をいう。
- サ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、包装場及び製品の保管場をいう。

### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、製造場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料の保管場には、必要に応じて、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 製造場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 包装場及び製品の保管場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- キ 手洗い設備は、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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。
- ク 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- ケ 食品に直接触れる製造機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- コ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- サ 製品を出荷する場合、必要に応じて、製品の温度管理ができる運搬設備があること。

## 8 大量調理施設

### (1) 施設の区分及びその定義

- ア 施設  
検収場、調理場、更衣場、便所等の場所をいう。
- イ 検収場  
原材料の鮮度等の確認を行う場所をいう。
- ウ 調理場  
原材料の保管場、下処理場、加熱処理場、盛付場及び容器洗浄場をいう。
- エ 下処理場  
食材の洗浄・殺菌等、加熱処理する前までを行う場所をいう。
- オ 加熱処理場  
煮る、揚げる等の加熱処理を行う場所をいう。
- カ 盛付場  
盛付を行う場所をいう。
- キ 汚染作業区域  
検収場、原材料の保管場、下処理場及び容器洗浄場をいう。
- ク 非汚染作業区域  
加熱処理場及び盛付場をいう。
- ケ 準清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、加熱処理場をいう。
- コ 清潔作業区域  
非汚染作業区域のうち、盛付場をいう。

### (2) 施設設備の構造

- ア 施設には、検収場、調理場、更衣場及び専用の便所があること。
- イ 原材料の保管場は、専用の場所であること。
- ウ 原材料の保管場には、原材料専用の冷蔵設備及び冷凍設備があること。
- エ 調理場内の汚染作業区域と非汚染作業区域は、一定の区画がされていること。
- オ 汚染作業区域の洗浄水又は排水により、非汚染作業区域が汚染されない構造であること。
- カ 調理場には、加熱調理後、食品を冷却する場合には、冷却装置があること。
- キ 盛付場には、十分に清浄な空気が供給され、温度及び湿度が管理できる空調設備があること。
- ク 手洗い設備は、更衣場から調理場への入口の手前（以下「調理前手洗い」という。）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使用に便利な位置に設けられており、石けん、爪ブラシ、ペーパータオル等衛生的に水分除去ができる器具及び消毒液が備えられていること。また、調理前手洗いには、従事者の数に応じた十分な給水栓があること。
- ケ 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り、給水栓は、足踏式、腕式又は自動式等により手を使わないで開閉できること。
- コ 食品に直接触れる調理機械及び器具は、容易に分解でき、かつ容易に洗浄及び消毒を行うことができる構造であること。
- サ 便所を使用する前に更衣等ができる場所が設けられていること。
- シ 製品の温度管理ができる保管設備があること。

## 衛生管理基準

次の書類が作成され、食品衛生上の危害発生を防止するよう適正に衛生管理されていること。  
なお、2、4、5及び6の書類については、総括表等により一括記載することができる。

### 第1 大規模弁当調理施設（調理パン製造施設を含む）

#### 1 「概要書」

- (1) 調理する品目の種別及び1日当たりの調理能力（食数）
- (2) 従業員数
- (3) 配送管理（配送区域、最長配送所要時間、配送温度等）
- (4) 主な販売対象

#### 2 「工程に関する書類」

- (1) 下処理場における工程
- (2) 加熱処理場における工程
- (3) 盛付場における工程
- (4) 容器洗浄場における工程

#### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 調理工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

#### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危害
- (2) 物理的危害
- (3) 生物学的危害

#### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

#### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

#### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

#### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

#### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

#### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

## 第2 ホテル・旅館調理施設

### 1 「概要書」

- (1) 提供する料理の種類及び1回あたりの調理能力(食数)
- (2) 従業員数
- (3) 調理管理(調理から喫食までの管理等)
- (4) 主な喫食者

### 2 「工程に関する書類」

- (1) 下処理場における工程
- (2) 魚介類処理場における工程
- (3) 加熱処理場における工程
- (4) 盛付場における工程
- (5) 容器洗浄場における工程

### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 調理工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 苦情・事故への対応

### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

### 第3 菓子製造施設

#### 1 「概要書」

- (1) 製造する菓子の種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製造管理（製造から喫食までの管理等）
- (4) 主な喫食者

#### 2 「工程に関する書類」

- (1) 生産加工場における工程
- (2) 仕上げ加工場における工程
- (3) 包装場における工程

#### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

#### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

#### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

#### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

#### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

#### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

#### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

#### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

#### 第4 そうざい製造施設

##### 1 「概要書」

- (1) 製造するそうざいの種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製造管理（製造から喫食までの管理等）
- (4) 主な喫食者

##### 2 「工程に関する書類」

- (1) 下処理場における工程
- (2) 加熱処理場における工程
- (3) 調製場における工程

##### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

##### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

##### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

##### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

##### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

##### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

##### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

##### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

## 第5 豆腐製造施設

### 1 「概要書」

- (1) 製造する豆腐及び豆腐加工品の種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製造管理（製造から喫食までの管理等）
- (4) 主な喫食者

### 2 「工程に関する書類」

- (1) 原材料処理場における工程
- (2) 成型・冷却場における工程
- (3) 加工製造場における工程
- (4) 包装場における工程

### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

## 第6 めん類製造施設

### 1 「概要書」

- (1) 製造するめん類の種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製造管理（製造から喫食までの管理等）
- (4) 主な喫食者

### 2 「工程に関する書類」

- (1) 製めん場における工程
- (2) 加熱処理場における工程
- (3) 包装場における工程

### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

## 第7 その他食品製造施設

### 1 「概要書」

- (1) 製造する食品の種類及び製造量
- (2) 従業員数
- (3) 製造管理（製造から喫食までの管理等）
- (4) 主な喫食者

### 2 「工程に関する書類」

- (1) 原材料処理場における工程
- (2) 加工処理場における工程
- (3) 包装場における工程

### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 製造工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 製品の回収

### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

## 第8 大量調理施設

### 1 「概要書」

- (1) 調理する品目の種別及び1日当たりの調理能力(食数)
- (2) 従業員数
- (3) 調理管理(調理から喫食までの管理等)
- (4) 主な喫食者

### 2 「工程に関する書類」

- (1) 下処理場における工程
- (2) 加熱処理場における工程
- (3) 盛付場における工程
- (4) 容器洗浄場における工程

### 3 「施設の図面」

- (1) 施設の構造及び設備の配置
- (2) 作業場内の清浄度に応じた区分
- (3) 調理工程における製品等の移動の経路
- (4) 従事者の配置及び動線

### 4 2の工程における「危害の原因となる物質の特定等に関する書類」

- (1) 化学的危険
- (2) 物理的危険
- (3) 生物学的危険

### 5 「危害の発生を防止するための措置に関する書類」

- (1) 危害に対する防止措置
- (2) 重要管理点についての管理基準
- (3) 管理基準についてのモニタリング方法

### 6 管理基準を逸脱した場合の「改善措置に関する書類」

- (1) 製品に対する改善措置
- (2) 工程に対する改善措置

### 7 「一般的衛生管理に関する書類」

- (1) 施設設備の衛生管理
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備、機械器具の保守点検
- (4) そ族昆虫等の防除
- (5) 使用水の衛生管理
- (6) 廃棄物の衛生管理
- (7) 従事者の衛生管理
- (8) 食品等の衛生的な取扱い
- (9) 苦情・事故への対応

### 8 「検証に関する書類」

- (1) 記録の点検の方法
- (2) モニタリング作業の適正度の現場確認の方法
- (3) 製品等の試験検査による確認の方法
- (4) HACCPプランの見直しの方法

### 9 「記録の方法に関する書類」

モニタリング、改善措置、一般的衛生管理及び検証の実施結果の記録の方法

### 10 「管理体制に関する書類」

HACCPについての専門的な知識及び技術を有する者を含めたHACCPチームに関する書類

平成 年 月 日

愛知県知事殿

申請者 住所

(法人にあっては、主たる事務所の所在地)

氏名

印

(法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

## 愛知県HACCP導入施設認定申請書(新規・更新)

愛知県HACCP導入施設認定要綱 第4条 第10条第2項 に基づき、下記のとおり申請します。

### 記

#### 1 認定の対象

#### 2 施設の名称及び所在地

名称

所在地

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
  - 2 申請者の押印は、氏名を自署する場合にあっては省略することができる。
  - 3 認定の対象は、愛知県HACCP導入施設認定要綱第2条により記載する。

平成 年 月 日

愛知県知事殿

届出者 住所

(法人にあっては、主たる事務所の所在地)

氏名

印

(法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

## 愛知県HACCP導入施設認定変更届

下記のとおり変更を生じましたので、愛知県HACCP導入施設認定要綱第6条に基づき届出します。

### 記

1 認定の対象

2 施設の名称及び所在地

名称

所在地

3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

4 変更事項及びその内容

5 変更年月日

平成 年 月 日

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
  - 2 申請者の押印は、氏名を自署する場合にあっては省略することができる。
  - 3 認定の対象は、愛知県HACCP導入施設認定要綱第2条により記載する。
  - 4 変更事項については、必要に応じ関係書類を添付する。

平成 年 月 日

愛知県知事殿

届出者 住所

(法人にあっては、主たる事務所の所在地)

氏名

印

(法人にあっては、名称及び代表者の氏名)

## 愛知県HACCP導入施設認定施設廃止届

下記のとおり営業を廃止しましたので、愛知県HACCP導入施設認定要綱第7条に基づき届出します。

### 記

1 認定の対象

2 廃止した施設の名称及び所在地

名称

所在地

3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

4 廃止年月日

平成 年 月 日

5 廃止した理由

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
  - 2 申請者の押印は、氏名を自署する場合にあっては省略することができる。
  - 3 認定書を添付する。
  - 4 認定の対象は、愛知県HACCP導入施設認定要綱第2条により記載する。

様式第4号（取下願）

平成 年 月 日

愛知県知事殿

届出者 住所

（法人にあっては、主たる事務所の所在地）

氏名

印

（法人にあっては、名称及び代表者の氏名）

## 愛知県HACCP導入施設認定取下願

下記のとおり認定を取り下げたいので、愛知県HACCP導入施設認定要綱第8条に基づき届出します。

### 記

#### 1 認定の対象

#### 2 取り下げを願う施設の名称及び所在地

名称

所在地

#### 3 認定年月日及び認定番号

平成 年 月 日 第 号

#### 4 取り下げを願う理由

- 備考
- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
  - 2 申請者の押印は、氏名を自署する場合にあっては省略することができる。
  - 3 認定書を添付する。
  - 4 認定の対象は、愛知県HACCP導入施設認定要綱第2条により記載する。