



## 学習目標1

一般衛生管理プログラム  
=従事者の教育・訓練=



## 8.従事者の教育訓練


食品取り扱い者の教育訓練を行い、食品衛生に  
ついての責務や役割を認識する。



### (1)食品衛生に関する意識と責任感

必要な知識や技術の習得

食品取扱者の責務



### (2)教育・訓練プログラム/研修プログラム/教育訓練の見直し

教育訓練プログラム

教育訓練の実施・評価

教育訓練プログラムの見直し



### 教育・訓練は“運用”のはじまり

HACCPチーム責任者

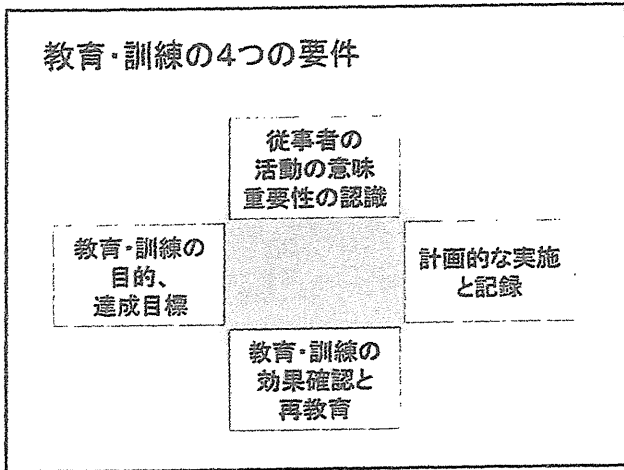
動かすのは“人”



### =教育・訓練の種類=

- 食品衛生管理の重要性
- 衛生管理の基礎知識
- HACCPの概要
- 作業手順の方法
- 正・誤りの分別





### 教育・訓練の要件

#### ①従事者の活動の意味重要性の認識

安全な食品を製造しよう。  
きれいな環境にしよう。  
生産性を高めよう。

従事者の自覚

目標達成のために私たちは、...する。  
私たちのためのHACCP

### 教育・訓練の要件

#### ②教育・訓練の目的、達成目標

今回の教育テーマ＝  
.....を理解しよう。  
＝達成目標＝  
...作業ができるようになる

### 教育・訓練の要件

#### ③教育・訓練の効果確認と再教育

### 教育訓練の効果確認

アンケート テスト 現場確認 等

必要に応じて、再教育訓練

### 現場での力量評価(例)

氏名	洗浄	消毒	品検	保守管理	衛生知識
A田A男	◎	△	◎	○	◎
B本B子	△	◎	◎	○	◎
C山C太	○	△	◎	◎	○

◎・○・△ 3段階で、評価する。

・必要な作業と最低限必要な力量を評価。

効率的な作業分担に役立つ

### 教育・訓練の要件

#### ④計画的な実施と記録

いつ? 誰が? 誰に? 何を?

### 計画的な教育・訓練

・教育訓練実施記録  
・効果確認記録  
・再教育訓練記録

記録付

一効果を評価する。

第5章 教育・訓練  
2.教育・訓練プログラム



HACCPチーム責任者

教育・訓練  
年間スケジュール

- ◇教育・訓練担当者
- ◇教育・訓練対象者
- ◇実施時期

変更時はその理由を記録



\*外部の専門家へ依頼することもできる。

O I N T

□ 一般的衛生管理プログラムの確立

- ・従事者の教育訓練
- ・食品衛生に関する意識と責任感
- ・教育訓練プログラム、研修プログラム、教育訓練の見直し



## 学習目標1

経営者のコミットメントの重要性を理解し  
7原則を含む12の手順を勉強しましょう。



### 手順0 経営者のコミットメント

#### 経営者の決意表明

手順「0」 欠かすことのできない手順



2つの決意

導入決意

継続決意

### 手順0 経営者のコミットメント

#### 手順0 経営者の取組み(責任)

1. 経営者のコミットメント(誓約)
2. HACCPチーム責任者及びチーム員の任命と責任・権限
3. 外部コミュニケーション
4. 内部コミュニケーション
5. 緊急事態への備え
6. HACCPシステムの見直し
7. 人、設備等の資源の提供と管理



### 手順0 経営者のコミットメント

#### 1. 経営者のコミットメント(誓約)

##### 衛生管理方針の明確化とその周知

衛生管理方針

- ・HACCPの考え方を取り入れた衛生管理の導入
- ・法的規制の順守
- ・安全な食品を継続的に供給する

= 周知徹底 =

文書化

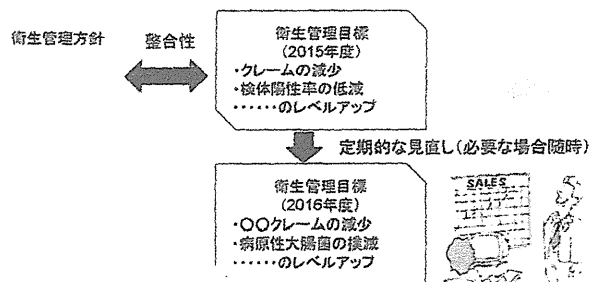
全組織員・供給者・出荷先

(キック・オフの開催・掲示板への掲示など)

### 手順0 経営者のコミットメント

#### 1. 経営者のコミットメント(誓約)

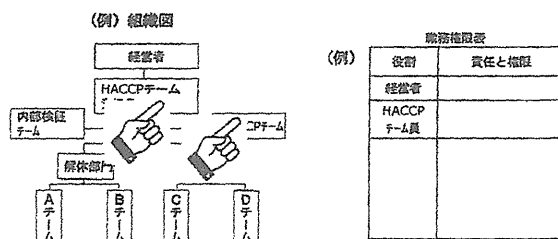
##### 衛生管理目標

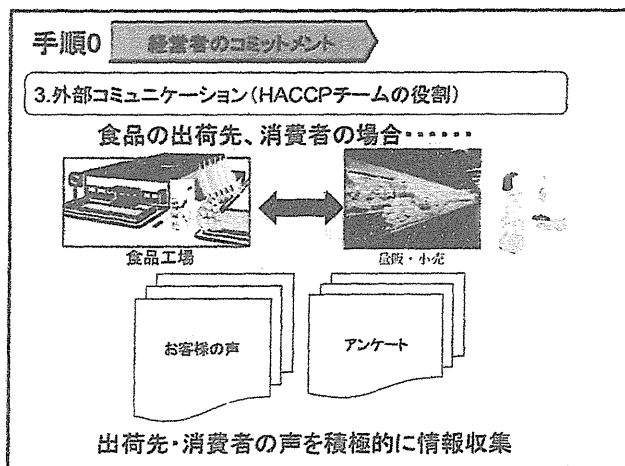
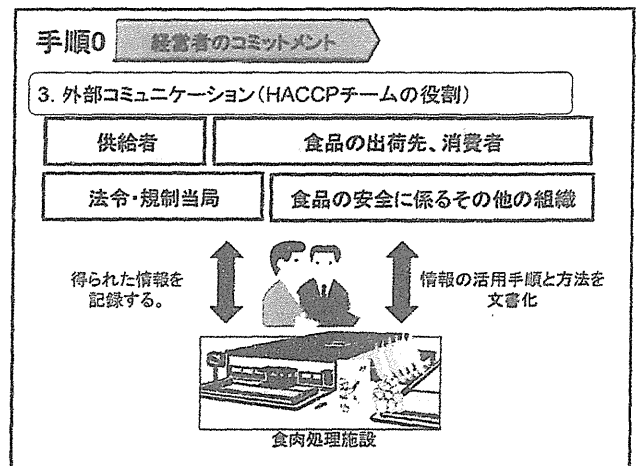
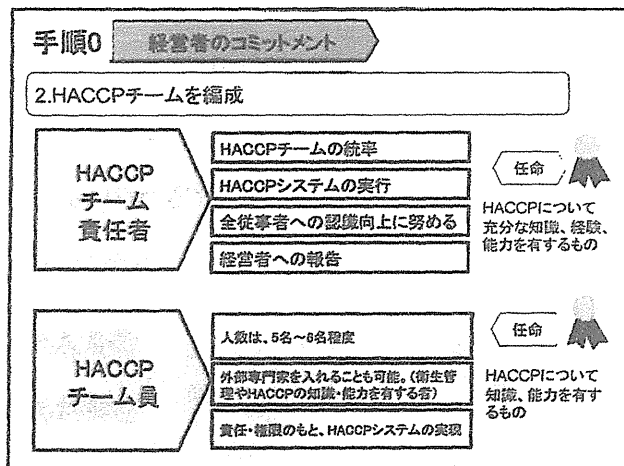


### 手順0 経営者のコミットメント

#### (組織及び組織の役割と権限)

##### 組織の全体像と役割と権限を文書化



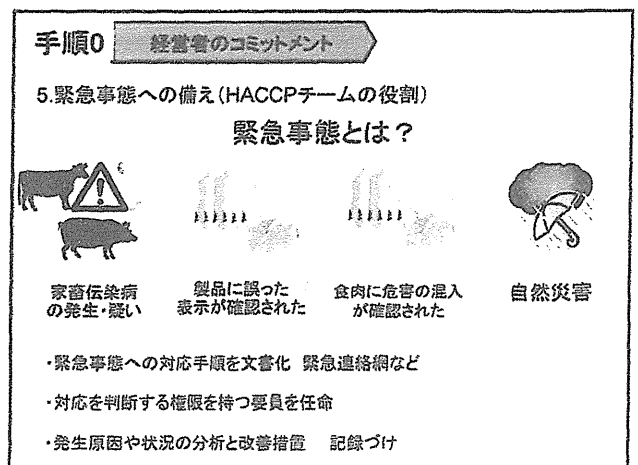


**手順0 経営者のコミットメント**

4. 内部コミュニケーション(HACCPチームの役割)

内部コミュニケーション一覧表(例)


会議名	主催者	実施頻度	目的	出席対象者	議事録
◎◎会議	施設長	1回/月	○○の進捗と検討	◎◎責任者 ..... .....	有
朝礼					無
ミーティング					



**手順0 経営者のコミットメント**

HACCPシステムの見直し(経営者の役割)

必要な情報源



食品工場の施設のHACCPシステムは効果的に機能しているだろうか?.....

- 内部検証結果
- 衛生管理目標の進捗状況
- 出荷先・顧客からのクレーム
- 衛生関連の検査データ
- 組織の変更 など

経営者

- 定期的に見直しを行う(2回/年以上が良い。)
- 見直し結果は、文書によって指示し、記録


**手順0 経営者のコミットメント**

人、設備等の資源の提供と管理(経営者の役割)

人的資源 **ヒト**

業務の負・量に見合った人的資源の確保と管理


従事者の知識と能力



従事者の知識及び業務遂行能力の把握  
知識・能力の保持、向上のための教育訓練の提供

設備・機器の提供と管理 **モノ**


必要な設備・機器の提供  
効果的に発揮されるよう保持、管理



経営者

**POINT**

- 経営者のコミットメント 導入決意・継続決意  
手順0 欠かすことのできない手順  
衛生管理方針の作成と周知  
衛生管理目標の設定  
定期的な衛生管理の見直しと評価
- コミュニケーションの確立  
外部・内部コミュニケーション
- 緊急事態への備え  
家畜伝染病の発生や、自然災害などの備え
- 資源の提供  
ヒト(人的資源や教育訓練)、モノ(施設設備の提供)



## 学習目標2

### 手順1: HACCPチームの編成



### 手順

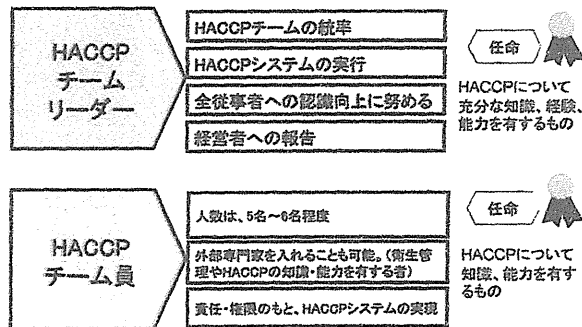
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

手順1	HACCPチームを編成	
手順2	製品について記述	
手順3	意図する用途を明らかにする	
手順4	フローダイアグラムの構築	
手順5	フローダイアグラムを現場で確認	
手順6	全ての潜在的危険要因を列挙して分析し、そのコントロール手段を明確にする	原則1
手順7	CCPを決定	原則2
手順8	CCPに対する許容限界を確立	原則3
手順9	CCPに対するモニタリングシステムを確立	原則4
手順10	是正措置を確立	原則5
手順11	検証方法を確立	原則6
手順12	文書化と認徴付けを確立	原則7

### 手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

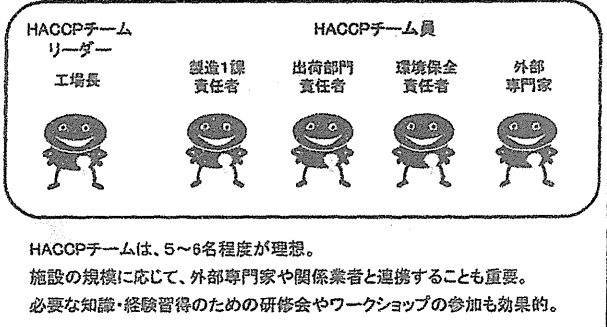
#### HACCPチームを編成



### 手順

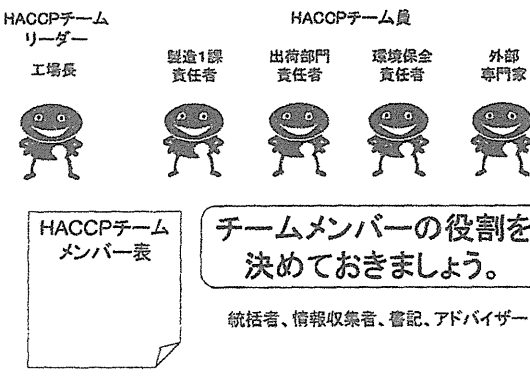
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

#### HACCPチームを編成(手順:1)



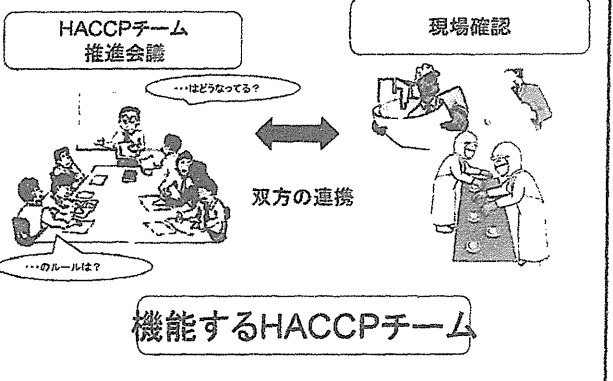
### 手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12



### 手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12



O I N T

□HACCPチームの編成


HACCPチームの役割  
HACCPチームメンバーの構成  
機能するHACCPチーム





## 学習目標3

### 手順2: 製品について記述する。



### 手順


2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
手順1	HACCPチームを編成										
手順2	製品について記述										
手順3	意図する用途を明らかにする										
手順4	フローダイアグラムの構築										
手順5	フローダイアグラムを現場で確認										
手順6	全ての潜在的危険要因を列挙して分析し、そのコントロール手段を明確にする										原則1
手順7	CCPを決定										原則2
手順8	CCPに対する許容限界を確立										原則3
手順9	CCPに対するモニタリングシステムを確立										原則4
手順10	是正措置を確立										原則5
手順11	検証方法を確立										原則6
手順12	文書化と記録付けを確立										原則7

### 手順

◆危険要因分析の準備 手順2: 製品についての記述

## 文書化 製品説明書

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1. 特徴・特性											
2. 出荷形態											
3. 保証期限及びその条件											
4. 製品の出荷先											
5. 出荷先への情報											
6. 流通上の特別な管理を必要とする事項											



### 製品説明書

製品名・食品		保証期限等事項	内容
1	食品の特徴・特性		食品は、どのような特徴や特性を持っているのか
2	食品の出荷形態		どのような形で出荷するのか
3	食品の保証期限及びその条件		出荷時に保証できる日数や出荷先のルールに従う
4	食品の出荷先		出荷先の業種、可能な限り消費者に至るまで
5	食品の出荷先への情報		出荷先での注意すべき取り扱い方法や報告しておいた方がよい情報
6	食品の流通上の特別な管理		出荷後、到着するまでの輸送で注意すべき事項
7	食品の用途		一般家庭用や業務用など明確にし、生食なのか加熱されるのか
8	予測される取り扱い		出荷先での加工の方法や最終処理の方法
9	予測される誤った取り扱いや使用		加工や調理で誤った方法など
10	最終消費者の特定		喫食者の年齢や健康状態など

作成日 年 月 日 改訂日 年 月 日 作成者 承認日 年 月 日 承認者

### 手順

◆危険要因分析の準備 手順2: 製品に使用する原材料及び資材

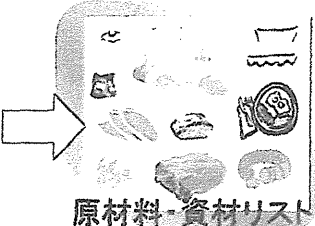
原材料・資材

食品工場

安全な原材料

安全な食品

1. 特徴・特性
2. 材質・品種
3. 予測される危害
4. 供給者



原材料・資材リスト

### 手順

原材料及び資材リスト 国家畜等の原材料及び資材

製品名・食品		原材料・資材名	内容
1	家畜	特徴	品種や特性の特定
		予測される危害	生物学的、化学的、物理的危険
		予防措置	事前に供給者と協議、受入時のチェック
		供給者	農場名(国産名)
2	包装資材	特徴	材質
		予測される危害	生物学的、化学的、物理的危険
		予防措置	事前に供給者と協議、受入時のチェック
		供給者	供給者名・製造者名
3	水	特徴	上水
		予測される危害	生物学的、化学的、物理的危険
		予防措置	定期水質検査
		供給者	市町村

作成日 年 月 日 改訂日 年 月 日 作成者 承認日 年 月 日 承認者

POINT

※危害要因分析のための準備

□原材料・資材の明確化

生産に必要な原材料・資材をリストアップ  
よい原材料の確保には、供給者との契約が必要。

□製品説明書

出荷先や、意図する用途などを明確化



## 学習目標4

### 手順3:用途の確認

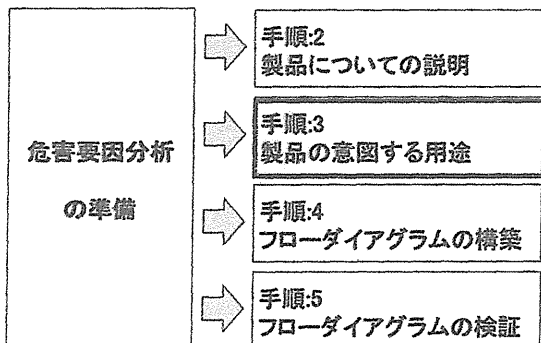


### 手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

手順1	HACCPチームを編成	
手順2	製品について記述	
手順3	意図する用途を明らかにする	
手順4	フローダイアグラムの構築	
手順5	フローダイアグラムを現場で確認	
手順6	全ての潜在的危険要因を列挙して分析し、そのコントロール手段を明確にする	原則1
手順7	CCPを決定	原則2
手順8	CCPに対する許容限界を確立	原則3
手順9	CCPに対するモニタリングシステムを確立	原則4
手順10	是正措置を確立	原則5
手順11	検証方法を確立	原則6
手順12	文書化と記録付けを確立	原則7

### 手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

#### ◆ 危害要因分析の準備



### 手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

#### ◆ 危害要因分析の準備 手順3:意図する用途

### 手順3

1. 食品の用途
2. 予測される取扱い
3. 予測される誤った取扱いや使用
4. 最終消費者の特定

加熟加工  
生食で喫食

文書化  
製品説明書

乳幼児  
老人・子供  
病人など



製品名: 食品

### 製品説明書

確認基準要求事項	内容
1	食品の特徴・特性 食品は、どのような特徴や特性を備えているのか
2	食品の出荷形態 どのような形で出荷するのか
3	食品の保証期限及びその条件 出荷以降に保証できる日数や出荷先のルールに従う
4	食品の出荷先 出荷先の業種、可能な限り消費者に至るまで
5	食品の出荷先への情報 出荷先での注意すべき取扱い方法や報告しておいた方がよい情報
6	食品の流通上の特別な管理 出荷後、到着するまでの輸送で注意すべき事項
7	食品の用途 一般食応用や業務用など明確にし、生食なのか加熱されるのか
8	予測される取扱い 出荷先での加工の方法や最終調理の方法
9	予測される誤った取扱いや使用 加工や調理で誤った方法など
10	最終消費者の特定 喫食者の年齢や健康状態など

作成日 年 月 日 訂正日 年 月 日 作成者 承認日 年 月 日 承認者

### POINT

#### ※危害要因分析のための準備

- 原材料・資材の明確化  
生産に必要な原材料・資材をリストアップ  
よい原材料の確保には、供給者との契約が必要。
- 製品説明書  
出荷先や、意図する用途などを明確化
- 工程一覧図・日常、定期不定期作業  
農場のすべての作業を明らかにする。
- 生産環境の明確化  
平面図や動線により明らかにする。
- 現場確認  
作成したものが、正しいか、現場で確認する。



## 学習目標5

工程図の作成方法を  
学ぼう。

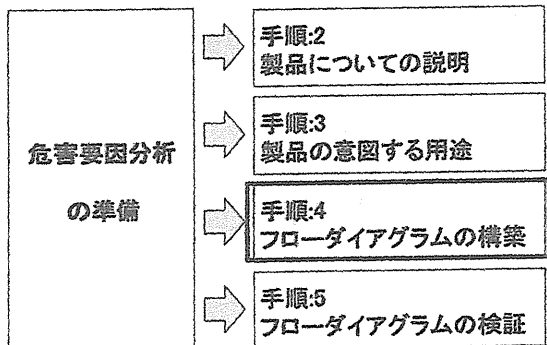
手順



手順



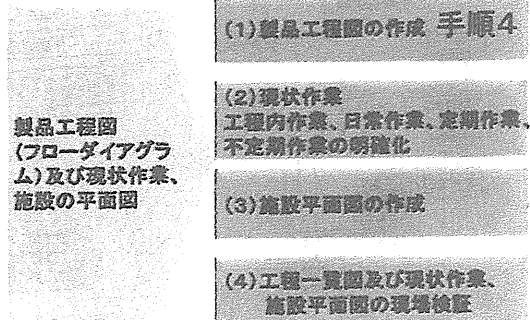
### ◆ 危害要因分析の準備



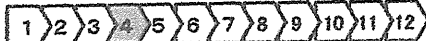
手順



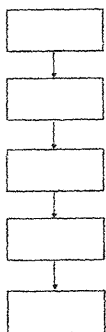
### ◆ 危害要因分析の準備 4. 工程一覧図及び現状作業、施設平面図の作成と現場検証



手順

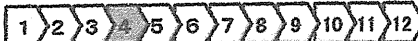


製品工程図をイメージしてみよう。

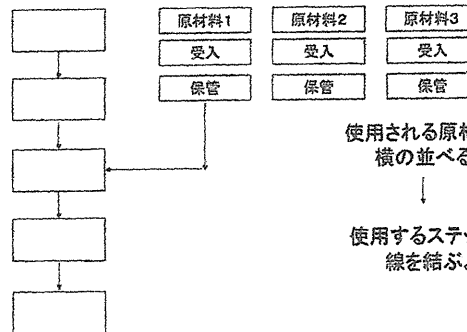


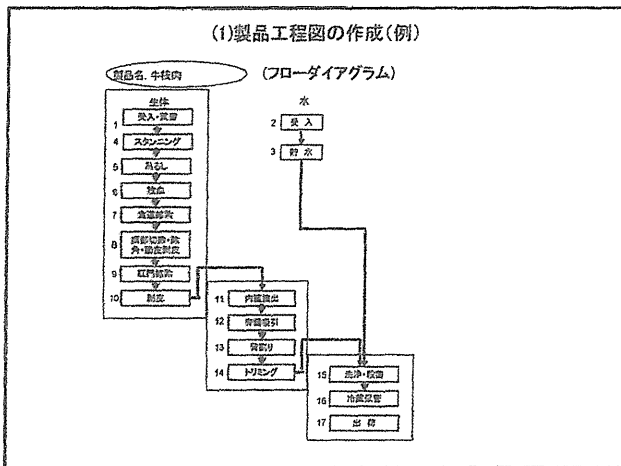
主原料の受入から  
製品ができるまでの  
ステップを  
列記してみましょう。

手順



製品工程図をイメージしてみよう。





現状作業(工程内及び日常・定期・不定期作業)の明確化

危害要因分析の準備 4. 工程内・日常・定期の現状作業、生産環境の明確化と現場での確認

工場での作業のすべてを明らかに  
(施設のすべての作業)

工程の作業    毎日の作業    定期的な作業    不定期な作業

手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

①工程内現状作業の明確化

製品工程図 (フローダイアグラム)

工程ごとに

- 作業の目的
- 目的を阻害する可能性のある要因
- 注意点
- 使用する資機材
- 作業の手順 (準備作業) (実施する作業) (実施後の作業)

工程内現状作業分析シート

手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

②現状の日常作業及び日常・定期・不定期作業の文書化

作業ごとに

- 実施する時期(間隔)
- 作業の目的
- 目的を阻害する可能性のある要因
- 注意点
- 使用する資機材
- 作業の手順 (準備作業) (実施する作業) (実施後の作業)

日常作業    定期・不定期作業

日常・定期・不定期現状作業分析シート

手順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

危害要因分析の準備 4. 生産環境の明確化と現場での確認

(3)生産環境の文書化

1.敷地、食品工場等の施設、主な設備及び道路等周囲の状況    平面図

2.食品間の交差汚染の予防を考慮した、ゾーニング、ヒト、食品、モノの流れを検討    ゾーニング

3.平面図に清浄度区分を明示し、ヒト、食品、モノなどの流れを動線によって明確化

POINT

※危害要因分析のための準備

□工程一覧図・日常、定期不定期作業  
食品工場のすべての作業を明らかにする。

□生産環境の明確化  
平面図や動線により明らかにする。

## 学習目標6

手順2:製品について記述する。



手順

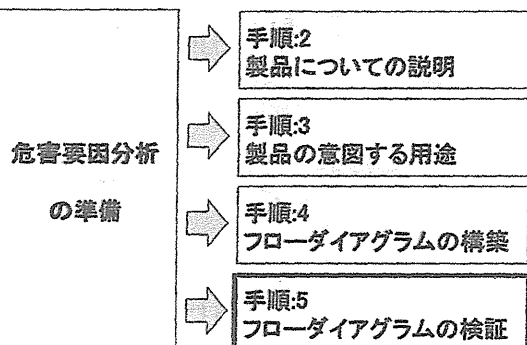
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

手順1	HACCPチームを編成	
手順2	製品について記述	
手順3	意図する用途を明らかにする	
手順4	フローダイアグラムの構築	
手順5	フローダイアグラムを現場で確認	
手順6	全ての潜在的危険要因を列挙して分析し、そのコントロール手段を明確にする	原附1
手順7	CCPを決定	原附2
手順8	CCPに対する許容限界を確立	原附3
手順9	CCPに対するモニタリングシステムを確立	原附4
手順10	是正措置を確立	原附5
手順11	検証方法を確立	原附6
手順12	文書化と記録付けを確立	原附7

手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

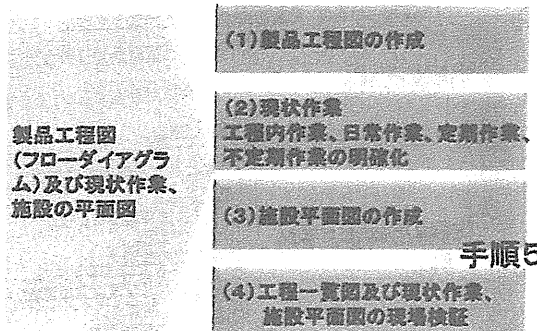
### ◆ 危険要因分析の準備



手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

### ◆ 危険要因分析の準備 4. 工程一覧図及び現状作業、施設平面図の作成と現場検証

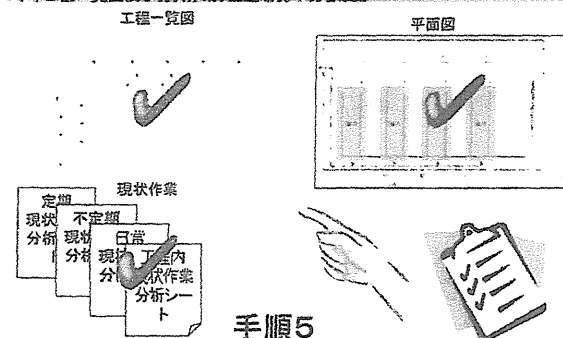


手順

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

### 第3章 危険要因分析の準備 4. 工程一覧図及び現状作業、生産環境の明確化と現場での確認

#### ④ (4) 工程一覧図及び現状作業、生産環境の現場確認



O I N T

### ※危険要因分析のための準備


#### □ 現場確認

作成したものが、正しいか、現場で確認する。



## 学習目標

手順6(原則1)から手順12(原則7)  
HACCP計画の作成について、理解しましょう。



一般衛生管理プログラムの確立とHACCP計画の作成

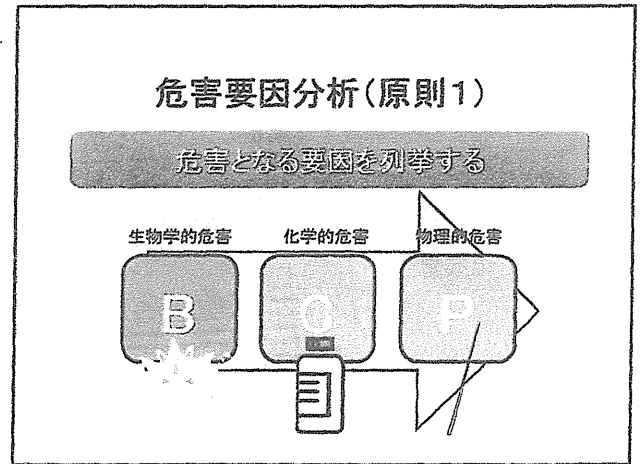
### 一般衛生管理プログラムの確立

2	危害要因分析 <b>(原則1)</b>	(1) 危害の列挙
	(2) 危害の特定と予防手段	
3	HACCP計画の 作成	(1) 必須管理点(CCP)の決定 <b>(原則2)</b>
		(2) 許容限界の決定 <b>(原則3)</b>
		(3) 監視(モニタリング)方法の確立 <b>(原則4)</b>
		(4) 是正措置の確立 <b>(原則5)</b>
		(5) 検証方法の決定 <b>(原則6)</b>
		(6) 文書化及び記録方法の確立 <b>(原則7)</b>

### 危害要因分析(原則1)

HACCPチームは、危害を列挙し、予防手段を文書化

(1)	危害の列挙	<ul style="list-style-type: none"> <li>・すべての原材料及び作業工程</li> <li>・危害要因が存在するか、否かを列挙</li> <li>・保持、更新</li> </ul>
(2)	危害の特定と予防手段	<ul style="list-style-type: none"> <li>・危害に対する管理手段の決定</li> <li>・管理手段               <ul style="list-style-type: none"> <li>・一般衛生管理プログラム</li> <li>・HACCP計画</li> </ul> </li> <li>・管理手段の選択方法               <ul style="list-style-type: none"> <li>①危害の存在又は入る可能性</li> <li>②管理条件により増大又は制御</li> <li>③発生頻度、重篤性</li> <li>④管理手段の選択理由</li> <li>⑤具体的な制御手段</li> </ul> </li> </ul>



### 危害の特定と予防手段



一般衛生管理  
プログラム

HACCP計画


- ### 危害要因分析の対象範囲
- 原材料  
原材料・資材リストに記述した原材料
  - 全ての工程  
工程一覧図に記述したすべての工程
  - 日常・定期不定期作業  
日常、定期不定期作業整理表に記述したすべての作業


### 危害とは？

- 生物学的危害  
サルモネラ、カンピロバクター 等
- 物理的危険  
注射針、金属片 等
- 化学的危険  
抗生物質、消毒剤、洗剤等

### ハザード(危害)とリスクの違い

例えると.....

ハザード:ダイナマイト 

リスク :爆発度 

### 危害因子の列挙(参表)

製品名・家庭又は食品名

<b>生物学的危険</b> ・腸管出血性大腸菌 ・サルモネラ・菌 ・カンピロバクター ・その他	・リステリア ・その他	・腸管出血性大腸菌 ・サルモネラ・菌 ・カンピロバクター	・抗生物質 ・抗真菌剤 ・殺菌剤 ・殺鼠剤
<b>化学的危険</b> ・抗生物質 ・抗真菌剤 ・その他	・カビ毒 ・その他	・駆虫剤 ・消毒剤 ・殺菌剤 ・殺鼠剤 ・その他	・抗生物質 ・抗真菌剤 ・殺菌剤 ・殺鼠剤
<b>物理的危険</b> ・注射針 ・金属破片 ・骨破片 ・その他		・注射針 ・金属破片 ・骨破片	

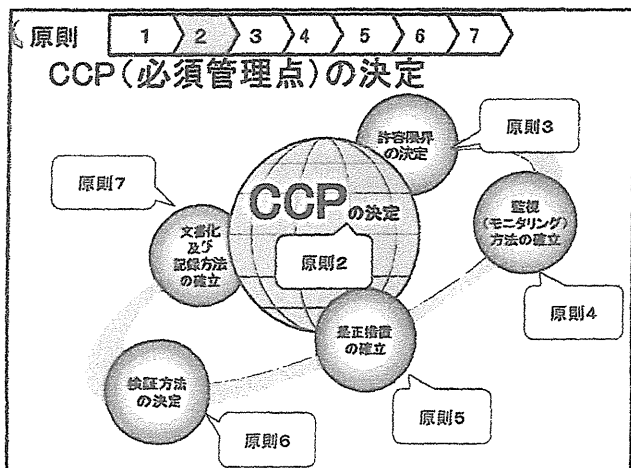
作成日 年 月 日・改訂日 年 月 日・作成者 承認日 年 月 日・承認者

### 危害要因分析表

製品名：家庭又は食品名

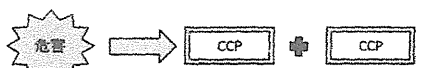
区分	No	原材料名/工 品名/加工名	分類	危害要因 の列挙	危害要因の評価		右記の 決定根拠	管理手段 (一時的な生 産プログラム 又は HACCP計画)	危害要因の 制御手段	CCPか? Yes/No
					選択性 ◎○△	発生頻度 ◎○△				
			B							
			C							
			D							
			B							
			C							
			D							
			B							
			C							
			D							

作成日 年 月 日・改訂日 年 月 日・作成者 承認日 年 月 日・承認者

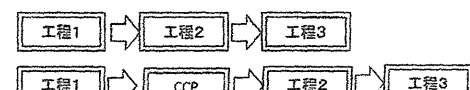


### 原則2: CCPの決定

- ・1ハザード(危害) = 1 CCP



- ・CCPの決定 = 決定系統樹をガイダンスとして使用。
- ・コントロール手段が存在しない場合  
= 新たな工程、ステップをコントロール手段にする。





POINT

危害要因分析

危害の列挙  
ハザードとリスクの違い  
危害要因分析の方法

CCPの決定

CCPの決定



## 学習目標

手順7(原則3)から手順12(原則7)  
HACCP計画の作成について、理解しましょう。

原則	1	2	3	4	5	6	7
<b>HACCP計画の作成</b>							
手順6	危害要因分析(原則1)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・危害の列挙と評価(アセスメント)</li> <li>・危害の特定と予防手段</li> </ul>				
手順7	必須管理点(CCP)の決定(原則2)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・危害ごとに必須管理点を明確</li> <li>・必須管理点の管理手段を決定</li> </ul>				
手順8	許容限界の決定(原則3)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・予防、排除又は許容できる範囲内(法規制の値に従う)</li> </ul>				
手順9	監視(モニタリング)方法の確立(原則4)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・モニタリング手順及び方法(測定、観察、確認して記録)</li> <li>・何を、どのように、頻度、誰が、記録付け、確認</li> <li>・モニタリング従事者の教育訓練</li> <li>・モニタリング実施記録の保持</li> </ul>				
手順10	是正措置の確立(原則5)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・逸脱原因の究明、処置方法、正常復帰、再発防止策と記録づけ</li> </ul>				
手順11	検証方法の決定(原則6)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・順守と妥当性の検証</li> </ul>				
手順12	文書化及び記録方法の確立(原則7)		<ul style="list-style-type: none"> <li>・文書化および文書の管理</li> <li>・記録付けおよび記録の管理</li> </ul>				

## 許容限界の設定

➤ 危害をコントロールできる基準であること。

科学的根拠のもと、設定すること。

=数値で示す場合=

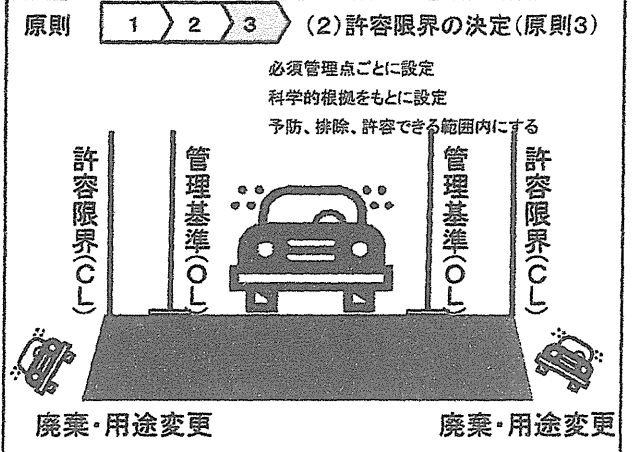
0℃以上、0℃以下

=無いことなどを示す場合=

休業期間を経過していること。

注射針が混入していないこと。

注射混入タグがないこと。



## モニタリング方法の作成

➤ 許容限界を監視できる方法であること。

・何を

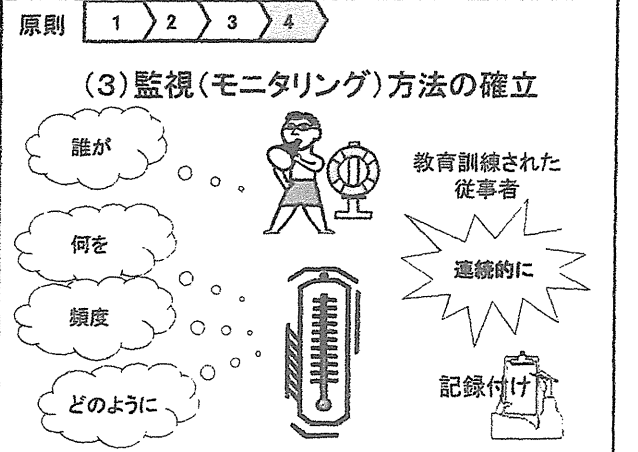
・どのように

・頻度(いつ)

・実施者(誰が)

POINT

連続的に監視できる方法であること。



### 是正措置方法の作成

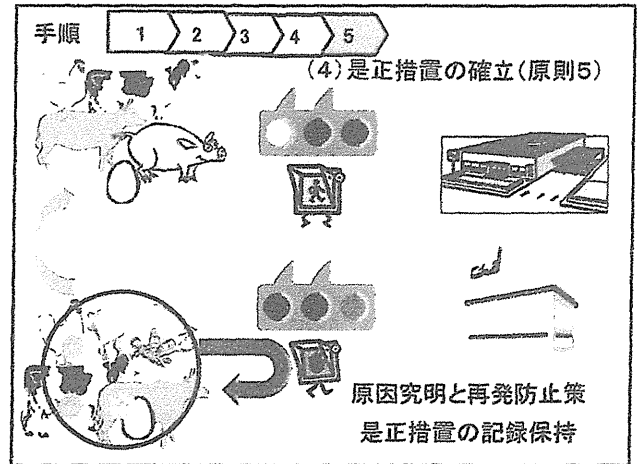
- 逸脱したものが識別され、処置されていること。
- 原因追求

- ・逸脱した対象家畜・畜産物の識別方法
- ・識別された家畜・畜産物の処置方法
- ・原因追求の方法

POINT

逸脱した家畜・畜産物が、他のものと混在しないこと

短期的措置と長期的措置



## 学習目標

手順11 検証について  
HACCP計画の作成について、理解しましょう。

原則

1 2 3 4 5 6 7

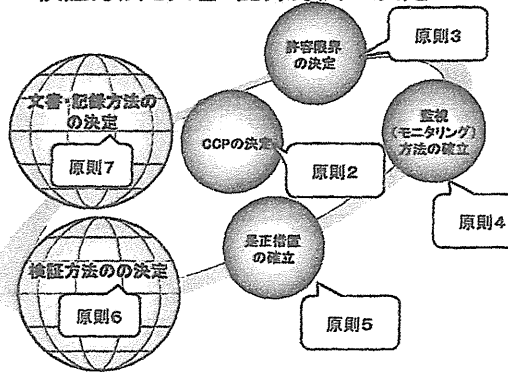
### HACCP計画の作成

手順16	危害要因分析(原則1)	・危害の列挙と評価(アセスメント) ・危害の特定と予防手段
手順17	必須管理点(CCP)の決定(原則2)	・危害ごとに必須管理点を明確 ・必須管理点の管理手段を決定
手順18	許容限界の決定(原則3)	・予防、排除又は許容できる範囲内(法規制の値に従う)
手順19	監視(モニタリング)方法の確立(原則4)	・モニタリング手順及び方法(測定、観察、確認して記録) ・何を、どのように、頻度、誰が、記録付け、確認 ・モニタリング従事者の教育訓練 ・モニタリング実施記録の保持
手順10	是正措置の確立(原則5)	・逸脱原因の究明、処置方法、正常復帰、再発防止策と記録づけ
手順11	検証方法の決定(原則6)	・順守と妥当性の検証
手順12	文書化及び記録方法の確立(原則7)	・文書化および文書の管理 ・記録付けおよび記録の管理

原則

1 2 3 4 5 6 7

### 検証方法と文書・記録方法の決定

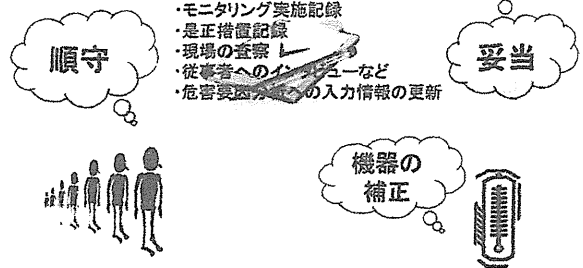


原則

1 2 3 4 5 6 7

### (5) 検証方法の決定(原則6)

計画的、定期的に行う  
検証の目的・方法・頻度・検証者を決定



## 検証 2つの種類

### 順守状況の検証

決められたことが決められたとおりに実施されているか？

- ①モニタリング
  - ・実施記録
  - ・現場検証
- ②是正措置
  - ・実施記録
  - ・現場検証

### 妥当性の検証

決めたことが、今でも、正しいか？

- ①危害要因分析の検証
  - ・新たな危害
  - ・危害要因分析
  - ・CCPの決定
- ②許容限界の検証
  - ・許容限界の科学的証明
- ③モニタリング方法の検証
- ④是正措置方法の検証

## 検証 HACCP計画の順守

### (1) モニタリング実施状況の検証

#### ① モニタリング実施記録の検証

実施頻度: ○回/年      モニタリング実施頻度に応じて  
検証頻度を決定する。  
検証者: 場長      モニタリング実施者以外の者

=例えば=

CCP作業が毎日ある場合: 最低、1回/月の検証

CCP作業が1回/月ある場合: 最低、2回/年の検証

CCPモニタリングの実施頻度を考慮して、検証頻度を決定するとよい。