

輸入冷凍野菜品質安全協議会

日本向け冷凍野菜製造工場(圃場を含む) 品質管理基準評価表

輸入冷凍野菜品質安全協議会

Association for Quality and Safety of Imported Frozen Vegetables

Rev.002
2011年12月15日作成

No	評価項目	評価	コメント
品質・衛生管理体制に係わる基準			
1. 関係法令の理解と遵守			
1	<p>ここで言う関係法令とは「日本および生産国の関係法令」を言う。</p> <p>組織の代表者は法令遵守の方針を掲げ、従業員に周知すること。</p>		
2	<p>関係法令の理解と遵守のため、以下の体制を確立すること。</p> <p>法令遵守のための責任者を置くこと。</p> <p>法令遵守責任者のもとに担当する組織を構築し、法令遵守責任者は組織を運営する委員を任命すること。</p> <p>定期的に委員会を開催し、体制および法令遵守状況のレビューを行うこと</p>		
3	<p>遵守すべき主な法令、業界基準および社内基準等を明確にすること。</p> <p>倫理規範、就業規則や業務マニュアル等の社内規範も含めること。</p> <p>主要な法令(食品安全法、日本国食品衛生法、JAS法等)は必要に応じて閲覧できるようにすること。また、法令遵守責任者は法令遵守担当を任命すること。</p>		
2. 責任と権限の明確な組織			
4	<p>経営者もしくは工場の代表者(以下組織の代表者)は、「品質方針」あるいは「食品安全方針(フードディフェンスを含む)」を定め、周知させていること。</p> <p>定めた方針を従業員に周知徹底させるための教育を定期的に行い、その記録を保管すること。</p>		
5	<p>品質及び衛生管理を行う部門、意図的な危害行為防止に関する管理部門が、他の部門(特に製造部門)から実質的に独立していること。</p> <p>組織の代表者は品質及び衛生管理、および意図的な危害行為防止に関する管理を行う責任者を任命し、必要な権限を与えること。</p>		
6	<p>品質及び衛生管理を行う部門の長は次の要件を満たしていること。</p> <p>冷凍食品工場における品質及び衛生管理の実務経験を有し、品質及び衛生管理部門において必要な権限を有していること。</p> <p>ISO9001、ISO22000、HACCP等品質又は衛生管理システムの日本国及び生産国に関する法令等の知識習得のため講習、研修を受講していること。</p> <p>衛生検査または品質検査を1年以上経験しているか、又はそれと同等の知識、技能を有していること。</p>		
7	<p>組織の代表者は内部監査員を任命し、内部監査員は品質管理及び衛生管理の内部監査を行い、その結果を記録保管すること。</p>		
8	<p>組織の代表者は定期的に内部監査結果、品質管理及び衛生管理の問題点の報告を受け、その評価を行い、必要に応じて是正、改善、予防措置を行うこと。</p> <p>それら一連の記録を保管すること。(マネージメントレビューの実施)</p>		
9	<p>組織の代表者は緊急対応責任者を任命し、関係行政組織、関係各所との緊急連絡体制を明確にした運用組織を構築し、役割分担を明確にしておくこと。</p> <p>緊急事態が発生した場合のマニュアルが整備されていること。</p> <p>緊急事態が発生した場合を想定した訓練を、年1回以上実施し、評価を行なっていること。</p>		

No	評価項目	評価	コメント
3. 従業員に関する管理			
10	<p>従業員、事務職員は臨時職員も含め、定期的な健康診断を受けること。(入社前実施も含む)</p> <p>従業員、事務職員は臨時職員も含め、検便を採用時及び少なくとも最低年に1回以上の頻度で実施すること。</p> <p>検便の項目には、従来の検査に加え、腸管出血性大腸菌O157の検査実施が望ましい。</p> <p>健康診断及び検便で食品衛生上好ましくないと認められた場合は、速やかに責任者に報告し、適切な処置を行い、記録を保管すること。</p>		
11	<p>従業員が次の症状を呈している場合は、責任者に報告の上、食品の取り扱いに従事させないようにすると共に、症状及び処置内容を記録し、保管すること。</p> <p>必要に応じて医師の診断、治療を受けること。</p> <p>内容に応じて監督官庁に連絡し、必要な対応を行うこと。</p> <p>症状： 1)黄疸、2)下痢、3)腹痛、4)発熱、5)発熱を伴うのどの痛み、6)吐き気・嘔吐、7)皮膚の外傷(やけど、切り傷等)、8)耳、目又は鼻からの分泌(病的なものに限る)、9)新型インフルエンザ</p>		
12	<p>従業員、作業員の服、作業服、及び衛生用品(ネット、帽子、靴、マスク、手袋等)は工場支給の清潔なものを着用すること。</p> <p>クリーニングは自社工場内または、外部委託により実施していること。</p>		
13	<p>異物混入や汚染防止、意図的な危害行為防止のため不要物の着用や持込みの禁止</p> <p>指定場所に従業員専用の私物保管場所を提供していること。</p> <p>工場内への持ち込む私物を制限し、明確な掲示を行なうこと。</p> <p>持込物および私物保管場所のチェック・記録体制を確立すること。</p> <p>指輪、腕時計等の装飾品 タバコ、財布等の私物 マニキュアや付けまつげの着装 シャープペンシル、消しゴム等の異物混入原因となりやすい筆記用具</p> <p>その他異物や汚染の要因になるもの。</p>		
14	<p>毛髪混入防止のため、以下の項目を遵守すること。</p> <p>作業前 作業中も定期的に粘着ローラーがけを実施記録し、不備者の指導をすること。</p> <p>髪の毛はネット帽の中に収めること。</p> <p>定期的に洗髪をすること。</p> <p>ローラーがけを実施し、ツールの管理をすること。</p>		
15	<p>飲食、喫煙は作業場外の定められたところで行うこと。</p>		
16	<p>入場時は手洗いマニュアルに沿って手洗いを実施すること。作業中も必要に応じて実施すること。</p> <p>洗浄には無香料洗浄剤及び殺菌剤を使用することが望ましい。</p> <p>手洗いマニュアルは手洗い施設に掲示すること。</p> <p>定期的にふき取り検査、あるいは科学的検査手法で手洗いの効果を確認(検証)すること。</p>		

No	評価項目	評価	コメント
4. 従業員の品質・衛生教育			
17	<p>組織の代表者は業務および職務に応じ品質管理・衛生管理を含む、従業員教育(入社時教育も含める)を計画し、実施し、記録を行い、効果の確認をすること。なお計画とは、年間の教育プログラムおよびスケジュールの作成を示す。</p> <p>就業規則や業務マニュアル等、社内規範を教育すること。</p>		
5. 品質検査・衛生検査体制			
18	<p>品質・衛生検査(品位検査・微生物試験・農薬検査・理化学試験)に関するマニュアルが有り、運用されていること。</p> <p>マニュアルに従って試験を実施し、結果を記録保管すること。</p>		
19	試験記録は品質及び衛生管理を行う部門の長によって確認され、結果の妥当性が評価されていること。		
20	微生物試験・理化学試験で使用する機器の使用点検、定期点検、精度管理を計画的に実施すること。		
21	<p>温度計(温度管理が必要な機器を含む)は定期的に校正し、適切な温度であることを検証すること。</p> <p>また温度計が機器に付属している場合はその温度計の校正を実施すること。</p> <p>使用する試薬・培地等は適切な方法により保管し、使用有効期限を守ること。</p> <p>品質検査に使用する計量器は、生産国の定める頻度で計量検定を受け、その記録を3年間以上保管すること。</p>		
22	<p>分析、検査に使用する試薬等は品質及び衛生管理を行う部門の長もしくは専任の責任者が管理すること。</p> <p>分析、検査に使用試薬等の保管場所は施設し、使用記録簿を作成し記録保管すること。</p> <p>すべての薬剤、洗剤等のMSDSを入手、管理者を決め保管管理を実施していること。</p> <p>記録項目として、試薬ごとの受払いの日付、量、取扱い者氏名、必要に応じて使用目的を記すこと。</p>		
23	<p>品質及び衛生検査を実施する要員については、次の要件を満たす者が必ず含まれていること。</p> <p>実務経験として、品質及び衛生検査の経験を1年以上有すること。</p> <p>検査技能の習得に必要なかつ十分な内容の教育を受けていること。</p>		
24	検査室は必要な微生物試験と農薬検査のクロスチェックを1回/1年以上参加し、検査精度を確認すること。		
6. クレームへの対応と再発防止体制			
25	<p>ア 輸出相手企業から寄せられたクレームへの対応・処理について、手順等が文書化された対応マニュアルが作成され運用されていること。</p> <p>クレームの受付窓口、担当部署及び基本的な社内対応の流れ(関連組織の明確化)</p> <p>製品回収を伴う緊急かつ重大な問題が発生した場合の対応方法</p> <p>クレーム内容の調査および原因究明についての流れ</p> <p>クレームの対応処理、内容の調査及び原因究明に関しての記録管理規定</p>		
26	クレームの内容、原因、件数等の情報が統計的に処理されており、その結果が関係部署にフィードバックされ改善活動に活用されていること。		

No	評価項目	評価	コメント
7. 原材料の管理			
(1) 原材料供給(事業)者の管理			
27	<p>原材料供給者選定基準には以下の要件が含まれていること。</p> <p>ア 原材料供給(事業)者を選定するための明確な基準があり、文書化され運用されていること。</p> <p>定期的に選定基準を見直すこと。</p> <p>農産物、野菜原料においては、自営農場もしくは契約農場で栽培したものを使用し、市場購入は絶対に認めない。</p>		
28	<p>供給される原材料の品質・衛生状態が、原材料規格基準や製造する製品の規格基準に適するものであること。(規格基準とは日本および生産国の関連法規や社内自主基準などを含む)</p> <p>原材料供給(事業)者の製造工場の施設、設備の衛生状態に関する基準</p> <p>原材料供給(事業)者の品質保証体制が構築され、適切に運営されていること。</p> <p>必要に応じて第三者の定期検査を受けることが望ましい。</p>		
29	<p>新たな原材料供給者と取引を開始するにあたっては、供給元製造工場の実地確認を含む上記の選定基準に従った確認が行われており、その記録が保管管理されていること。</p>		
30	<p>既に取引のある原材料供給者については、定期的な再評価を行うこととし、その方法が文書化されていること。(年1回以上が望ましい。)</p> <p>これまでの取引実績(原料に由来する顧客・内部クレーム、安定供給実績など)。</p> <p>供給された原材料の受入れ検査、および抜き取り検査の結果。</p>		
31	<p>選定基準に従った確認および再評価の結果は供給者にフィードバックされ、その結果に基づいた適切な指導が行われていること。</p> <p>一次加工(原材料の選別、下処理、軽微な加工等)を社外に委託する場合の協力企業等の管理も含む。</p>		
(2) 原材料の確認			
32	<p>原材料の受入れ基準が明確に定められており、文書化され運用されていること。</p> <p>保存方法に合った適切な管理の実施</p> <p>外観確認(破損および傷等)および品位、包装資材については、臭気官能検査</p> <p>適正な表示(原材料名称、日付(ロット)、期限表示、製造者(供給者)等)</p> <p>細菌および理化学等の規格基準</p>		
33	<p>原材料を受入れるにあたっては、受入れ基準に基づいた検査が適切に行われており、記録されていること。</p> <p>納品製品、数量、状態を納品側、受入れ側双方で確認実施し、納品受領証、記録を保管していること。</p>		
34	<p>不適合原材料の処理手順が文書化され運用されていること。</p>		
35	<p>原材料の仕様書が新規取引時および仕様変更時など適切な頻度で入手され、保管されていること。</p>		
36	<p>原材料規格基準の検証が抜き取り検査、試験等によって定期的に行われていること。</p> <p>一次加工(原材料の選別、下処理、軽微な加工等)を社外に委託した場合の受入れ中間製品等の検査を含む。</p>		

No	評価項目	評価	コメント
(3)原材料、包装資材及び冷凍半製品の保管管理			
37	<p>受入れた原材料を適切に保管・管理するための規定があり、運用されていること。</p> <p>原材料特性(種別、保存方法等)に適した保管場所に関する規定</p> <p>適正な保管温度、適切な照度維持および点検、記録管理に関する規定</p> <p>保管方法(配置、先入れ先出し、当日残等の仕掛かり品管理、衛生的な取り扱い等)に関する規定</p> <p>基準を逸脱した場合の原材料の処理、対応に関する規定</p> <p>保管庫管理責任者をおくこと。</p> <p>施錠管理の徹底。</p>		
38	<p>保管管理規定に従った適切な原材料の管理が実施されていること。</p> <p>原材料の保管施設に係わる認定基準については、11.施設・設備基準(4)原材料保管施設を参照のこと。</p>		
(4)冷凍半製品の管理			
<p>前述(2)、(3)の原材料を冷凍半製品に読み替える。</p>			
8.製品管理			
<p>ここで挙げる製品とは、日本向け輸出許可を持っている工場において製造された冷凍食品等をいう。</p>			
39	<p>イ 製品を適切に保管・管理するための規定があり、文書化され運用されていること。</p> <p>製品品温を -18℃以下に保つことができる保管温度、適切な照度の維持および点検、記録管理に関する規定</p> <p>保管製品の衛生的な取扱いに関する規定</p> <p>基準を逸脱した場合の製品の処理、対応に関する規定</p> <p>入出庫の記録(作業員、作業時間、作業内容等)の記録。</p> <p>製品の出荷判定を実施する手順書の作成。</p> <p>保管庫管理責任者をおくこと。</p> <p>施錠管理の徹底。</p>		
40	<p>保管管理規定に従った適切な製品の管理が実施されていること。</p>		
41	<p>製品製造日毎に1個以上の検体を保存用検体として賞味期限+1ヶ月以上保存し、記録していること。</p> <p>製品の保管施設に係わる認定基準については、施設・設備基準(5)製品保管施設を参照のこと。</p> <p>販売先への引渡し前における製品保管を外部の営業倉庫等に委託した場合の管理を含む。</p>		

No	評価項目	評価	コメント
(2) 製品のトレーサビリティ			
42	製品と使用原材料との関係を特定するためのトレーサビリティシステムがあり、文書化され運用されていること。		
43	トレーサビリティシステムは、次のことが可能であること。 特定ロットの製品について、使用した全ての原材料、包装資材の種類とそのロットが特定できること。 特定ロットの原材料、包装資材について、使用された全ての製品範囲と出荷先が特定できること。		
44	製品にはトレーサビリティの結果を示す表示が適切に行われていること。 トレーサビリティシステムを実現するための適切な記録管理が各作業工程で行われていること。 圃場から製品まで情報が一元管理され、必要な帳票類がすぐに確認できる状態になっていること。		
9. 工程管理基準の整備と運用 (HACCP的管理手法の導入)			
45	製造される製品の説明書(仕様書)が作成されており、また次の記述が含まれていること。 名称および品名 品質および衛生規格 使用される全ての原材料(使用添加物を含む)、の名称と配合割合、包装資材については、材質等、 保存方法、用途等の仕様に関する記述 アレルギー物質の表示に関する記述 遺伝子組換えに関する記述 一次原材料の原産国に関する記述		
46	製造工程フローダイアグラムが作成されていること。		
47	全ての製造工程について作業手順が明確に文書化され運用されていること。		
48	作業手順について、必要に応じて適切な記録管理が行われていること。		
49	全ての製造工程における管理項目が明確に定められており、その管理方法が文書化されていること。(工程の危害分析および重要管理点の設定がおこなわれていること。)		
50	重要管理項目について、必要に応じ適切な記録管理が行われていること。		
51	管理項目のうち、製品の安全性を決定づける重要な項目(重要管理点)については、その管理基準は科学的根拠に基づき検証された基準値であること。		
52	管理基準を逸脱した場合の処置について次のことを含む文書化がされており、また記録管理されていること。 管理基準を逸脱した製品、中間品等の識別、処分について 逸脱原因の究明と正常化の手段		

No	評価項目	評価	コメント
10. 文書化され実施されるべき衛生管理項目			
53	<p>一般的な衛生管理の規定は整備され、記録が作成されていること。</p> <p>施設・設備の衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 施設周囲の整理整頓 2) 周辺建物等の管理 3) 作業スペース 4) 床面の構造 5) 壁・天井の構造 6) 結露の防止 7) 照明設備の管理 8) 窓・作業者出入口の管理 9) 原材料の出入庫口 10) 便所の管理 11) 手指洗浄殺菌設備の管理 12) 作業靴洗浄殺菌設備の管理 13) 交差汚染の防止、 14) 給排気設備の管理 		
54	<p>施設・設備、使用機械・器具類の保守点検</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 使用機械・器具類の保守点検 2) 食品に接触する面の衛生管理 3) 食品に接触しない面の衛生管理 		
55	<p>そ族・昆虫の防除</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) そ族・昆虫の定期的駆除 2) ワナ・トラップ、捕虫設備(電撃捕虫機は使用しない)の設置と維持管理 3) 捕獲物のモニタリングと結果分析 4) 使用薬剤の管理 <p>そ族・昆虫の防除を全て専門業者に外部委託する場合、契約規定に上記1)から4)を必ず含むこと。</p> <p>5) 防虫防鼠に薬剤を使用する際は、製造エリア内は原則禁止とし、日本側と薬剤名、成分、散布方法について連絡すること。</p>		
56	<p>使用水の衛生管理</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 使用水の種類、用途 2) 殺菌装置の管理(井水) 3) 水源の管理(井水) 4) 水質検査(上水の場合は、年一回以上の検査結果が必要。生産国の使用基準を満たしていること。 5) 貯水槽の管理 		

No	評価項目	評価	コメント
57	排水および廃棄物の衛生管理 1)排水溝の管理 2)排水処理施設の管理 3)廃棄物容器の管理 4)廃棄物保管施設の管理 5)廃棄物の搬出 汚染、危険物質(分析廃液、細菌検査廃棄物等)の廃棄マニュアルを作成し、廃棄管理の徹底を行なっていること。		
58	製品回収プログラム 1)担当者と役割の明確化 2)回収方法 3)輸出相手企業、関係機関への連絡 4)回収製品の処理 5)回収の評価・分析、シミュレーションの実施		
11. 文書及び記録管理規定			
59	作成された文書(品質方針及び食品安全方針を除く)は、作成者以外の承認者(作成者よりも上位者が望ましい)を定め、承認を行うこと。 承認されていない文書は使用しないこと。 文書は定期的に見直しを行うこと。 最新版と旧版が混在しておらず、従業員には最新版が配布されていること。 文書は点検、閲覧、修正等の目的で迅速に利用できるように整理整頓して保管していること。		
60	記録様式は以下の項目を含むこと。 記録様式の題名 会社名 装置名、場所等 日付と時刻 製品の特定(ロット) 基準 記録者及び検査者の日付、署名又は捺印		
61	工場が必要とする記録は以下の通り管理すること。 作成された記録様式は、作成者以外の承認者(作成者よりも上位者が望ましい)を定め、承認を行うこと。 承認されていない記録様式は使用しないこと。 記録様式は定期的に見直しを行うこと。 記録は3年以上の保管期限を定め、保管すること。		
62	作成された記録は記録者(記録者よりも上位者が望ましい)以外が定められた期限内にシステム全体の検証を目的とする見直しを行うこと。 記録はボールペン等改ざんできないもので記録すること。 訂正方法も定め、修正液・修正テープは使用しないこと。 空白は斜線等を記入すること。		

No	評価項目	評価	コメント
施設・設備に関わる基準			
1. 工場敷地内環境			
63	工場の敷地内の道路、駐車場、荷捌き所等は舗装されていること。		
64	工場の敷地内は整理整頓しやすい構造で、水溜りができないように周囲の排水設備が整っており、かつ塵埃が舞い上がらないように芝の移植、散水設備の設置、舗装などにより防護策を講じるとともに、昆虫の発生、そ族等の隠れ場所ができないよう十分に整地されていること。		
65	工場から排出される残渣物、排水等が、昆虫等の発生源や生息場所とならないように適切な処理施設を設けること。		
66	工場周辺に安全・衛生上の障害となる危険性がある場合は、十分な防護施設を設けること。		
2. 作業場施設の構造			
67	作業場は必要かつ製品の取扱量等に応じた機械・器具の設置と適切な作業をおこなうための十分な広さを有していること。		
68	作業場は、その使用目的および作業内容に応じて汚染作業区、準清潔作業区、清潔作業区の衛生区分に区画されており、不透透性で汚物の付着しにくい材質からなる壁やボード等により適切に区分け管理されていること。		
69	床面は不透透性で、必要に応じて耐酸性および耐熱性を有し、平滑で摩擦に強く、滑りにくい構造であること。		
70	床面、排水溝は、排水が容易に行われるよう適切な勾配を有し、また内壁と床面の境界は容易に清掃ができる構造を有していること。		
71	そ族、昆虫等の侵入防止及びゴミ、排水の流出、逆流防止のために、施設外部への開口部に鉄格子およびトラップ、ステンレス製のカゴを設けること。		
72	天井は不透透性で平滑な材質が使用され、塵埃、水滴等の落下を防止できる構造であり、天井部に配されたダクトおよびパイプ等は、付着した塵埃や水滴が製造過程にある材料、半製品または機械・器具類の上に落下しないような位置に設置するか、それに替わる適切な処置が行われていること。		
73	窓は密閉式を原則とし、くわえて窓の下部は、埃の集積等を避けるために、適切な傾斜を有する構造であること。 (開閉式の場合は32メッシュより細かい編目を有する防虫網戸を設置し、かつ取り付け部がコーキング処理されていること。)		
3. 工場内設備の要件			
74	照明は、作業の遂行に必要とされる照度(通常作業:300ルクス以上、選別・検品作業:700ルクス以上)が確保されていること。		
75	作業場内の照明装置は粉塵等が蓄積せず清掃が容易な構造とし、また破損時の飛散防止対策が講じられていること。		
76	作業場には十分な給排気装置が設置されており、以下の要件を満たすものであること。 給排気口には防虫用ネット、吸気口には必要に応じ空気清浄フィルターが取り付けられていること。 給排気装置の能力は、場内吸排気バランスが考慮されており、汚染作業区域の空気が非汚染作業区域に流入しないように管理されていること。 作業場の蒸気、熱気、ばい煙および臭気等の発生する場所には、排除する十分な能力を有する換気装置が設置されていること。 フードは清掃が容易にできる構造で、かつオイル受け及び油煙の油脂分の通過を防ぐため、必要に応じてフィルターが取り付けられていること。		
77	工場内の給水設備について、以下の要件を満たすものであること 水道水、その他飲用に適する水を十分に供給し得る設備が適切に配置されていること。 井戸水等を使用する場合は、殺菌装置または浄水装置が設けられており、かつ水源は糞便、汚水等により地下水が汚染される恐れのない場所であること。 飲用に適する水とそれ以外の水の給水栓が明確に区別されていること。 水道、地下水供給施設の安全確保を実施していること。(隔壁、施錠管理)		

No	評価項目	評価	コメント
4. 原材料保管施設			
78	<p>常温保管施設はアレルゲン汚染を含む種類別原材料保管に支障のない広さを有し、品質を保持でき、そ族、昆虫等の侵入を防止できる構造であること。</p>		
79	<p>冷蔵保管施設は以下の要件を満たすものであること。</p> <p>原料冷蔵庫は原材料等の保管に支障のない広さを有し、品質を保持するための適切な温度を維持できる構造であること。</p> <p>原料冷蔵庫の床面、内壁、天井および扉は、不浸透性の材質を用いて平滑で耐水性を有し、清掃に支障のない構造であること。</p> <p>原料冷蔵庫には温度測定装置が設置されており、また温度表示盤は庫外から庫内温度を確認できる位置にあること。</p>		
80	<p>冷凍保管施設は以下の要件を満たすものであること。</p> <p>原料冷凍庫は原材料等の保管に支障のない広さを有し、品質を保持するための適切な温度を維持できる構造であること。</p> <p>原料冷凍庫の床面、内壁、天井および扉は、不浸透性の材質を用いて平滑で耐水性を有し、清掃に支障のない構造であること。</p> <p>原料冷凍庫には温度測定装置が設置されており、また温度表示盤は庫外から庫内温度を確認できる位置にあること。</p>		
81	<p>包装資材保管施設は以下の要件を満たすものであること。</p> <p>包装資材を種類別に保管するのに支障のない広さを有すること。</p> <p>包装資材の品質を良好に保持できる構造であること。</p> <p>出入口その他開閉する箇所には、必要に応じてそ族、昆虫等の侵入を防止する設備が施されていること。</p>		
5. 製品保管施設			
82	製品冷凍庫は適切な温度管理ができ、品温は -18℃ 以下に保持できる能力を有していること。		
83	製品冷凍庫には温度測定装置が設置されており、また温度表示盤は庫外から庫内温度を確認できる位置にあること。		
84	製品冷凍庫は平滑で耐久性、耐水性を有し、清掃が容易に行える構造であること。		
85	搬出口は、そ族や昆虫等の侵入および品温上昇を防止するためにドックシェルター等を設置すること。		

No	評価項目	評価	コメント
6. その他の施設、薬剤・洗剤等の管理			
86	<p>作業場出入口は以下の要件を満たすものであること。</p> <p>靴箱は外(通勤)履きと場内履きとで区分されていること。</p> <p>作業場出入口はそ族、昆虫等の侵入を防止できる構造を有すること。</p> <p>作業場出入口には、着衣および履物に付着している毛髪や汚物を除去するための粘着ローラー及び足洗い場(流水式)またはシューズクリーナー等が設置されていること。</p>		
87	<p>手洗い設備は以下の要件を満たすよう設置されていること。</p> <p>作業場の出入口、および作業場内の区域毎に作業者数に応じた数の手洗い設備が設けられており、また作業者の利用するにおいて支障がない位置に設置されていること。</p> <p>手洗い設備は流水受水槽式で温水供給のこと。かつ手洗いに十分な大きさを有する構造であり、くわえて給水栓は足踏み式、腕押し式、自動式のいずれかであること。</p> <p>手洗い設備には手指用洗剤、ペーパータオルまたはエアータオル、消毒液等が設置されていること。</p>		
88	<p>便所は以下の要件を満たすよう設置されていること。</p> <p>作業場から隔離された位置にあり、作業者の人数に応じた十分なものとすること。</p> <p>便所は水洗式とし、窓、換気扇には防虫、防鼠設備を設けること。</p> <p>手洗い設備は温流水受水槽式で、かつ手洗いに十分な大きさを有する構造であり、くわえて給水栓は足踏み式、腕押し式、自動式のいずれかであること。</p> <p>手洗い設備には手洗い用洗剤、(爪ブラシ)、ペーパータオルまたはエアータオル、消毒液等が設置されていること。</p> <p>専用の履物を備えていること。</p>		
89	<p>更衣室は作業場と区画された場所に設けられており、不要物がないこと。</p> <p>また作業者数に応じたロッカーが配置され、私服および作業服が交差汚染のないように適切に保管できるものであること。</p>		
90	休憩室は作業者数に応じた十分な広さを有すること。		
91	<p>薬剤、洗剤等の保管には、施錠のできる専用の保管施設を設け、内容を明確にして管理を実施していること。</p> <p>薬剤、洗剤等は食品加工に影響のない場所に隔離され、施錠管理を実施し、管理責任者を専任、明確にして保管エリアへの入室制限を実施していること。</p>		
92	清掃用具は定数量を定位置に衛生的に保管すること。		
93	<p>廃棄物容器および廃棄物の保管施設、廃棄管理は以下の要件を満たすこと。</p> <p>作業場内の生ゴミ等の容器は、清掃が容易で、汚水、臭気が漏れない不透水性材で作られ、また容易に運搬できること。</p> <p>廃棄物集積場は、原則として作業場施設外に設けられそ族、昆虫等の侵入が防止でき、なおかつ施錠できる不透水性材で作られた構造物であること</p>		
94	<p>工務室・ボイラー室・冷凍機械室等の管理は以下の要件を満たすこと。</p> <p>管理責任者を任命し、防火、防災等の安全対策マニュアルが整備、運用されていること。</p> <p>工務関連の作業場・機械室は整理整頓、衛生的な環境を保持し、作業安全が確保されていること。</p> <p>異音・異臭等の発生が無いこと。</p> <p>薬品類、工具類等の保管庫、収納場所には適切な施錠管理を実施していること。</p> <p>設置機械、プラント類のメンテナンス記録があること。 また、法令に準じた定期点検が実施されていること。</p>		

No	評価項目	評価	コメント
7. 機械器具および搬送装置			
95	製造工程にある原材料および半製品に直に接触する機械・器具の材質は、耐腐食性が不浸透性で、傷のつきにくい金属や合成樹脂等からなり、塗装を施していないものであること。		
96	機械器具および搬送装置は、労働安全上の防護設備が完備しており、分解して容易に清掃、洗浄、消毒のできる構造であること。		
97	製造に必要な機器・器具を設置し、それぞれに均衡した能力を有し、連続した生産が可能なものであること。		
98	計量器は生産国の計量法に定める計量検定を受け、記録を3年以上保管すること。		
99	異物除去装置(金属検出機、X線異物除去装置等) 適切な感度を有し、正確に検出でき、かつ検出物を排除できる機構を有するものであること。		
8. 品質および衛生検査施設			
100	製造する冷凍食品の特性に応じて、以下の設備を有する適当な広さの検査施設を有すること。 適切に校正された品温測定用温度計(0 から - 30 までの品温を測定できるものであること。) 標準温度計(温度計を校正するために使用できる温度帯のものであること。) 計量検定に合格した感量1グラム以下のはかり等、および感量0.1グラム以下の天びん等。 標準分銅(はかり、天びん等の精度管理に使用できるウエイトのものであること。) 解凍、煮熟、油ちよう等の調理設備 その他、生産国、輸出相手国の必要に応じた検査測定器具類(水分計、粘度計、糖度計、色調測定機等 必ず、検査施設専用の履物を用意すること。		
101	製造する冷凍食品の特性に応じて、以下の設備を有する適当な広さの細菌試験室を有すること。 試料調製器(ホモジナイザー、ストマッカー) 恒温器、恒温水槽 高圧滅菌器、乾熱滅菌器 顕微鏡 細菌試験用ガラス器具類等 必ず細菌検査室専用の履物および作業着を用意すること。		

No	評価項目	評価	コメント
フードディフェンス(意図的な危害防止)に関する事項			
1. 従業員、作業員の管理に関わる基準			
102	従業員・作業員(契約社員、派遣社員、アルバイト等を含む全従業員)に対する身元確認評価を実施していること。(氏名、連絡先、身元保証人、契約先)		
103	従業員の職位や職掌、担当等を明確に識別できるシステム(制服、名札、IDカード等)を導入していること。		
104	製造日当日の就業状況(人員、人数、作業箇所、時間帯)を記録している。またはリアルタイムで確認できるシステムが有る。さらに明確な目的のない残業等従業員の不信行動を把握できる管理体制をもっていること。 必要な場合には就業記録をさかのぼることが可能であること。		
105	従業員・作業員(契約社員、派遣社員、アルバイト等を含む全従業員)が退社等においては、制服、作業着、名札、IDカード等の会社への返還を義務づけていること。		
106	従業員・作業員(契約社員、派遣社員、アルバイト等を含む全従業員)に対し、定期的に面接面談を実施し、意見、要望等の相談を受け入れるシステムが設けられていること。		
107	就労、労働争議、労災等が発生した場合、適切に専門部署が対応できる体制を整えていること。		
2. 工場敷地・施設・設備のセキュリティに関わる基準			
108	工場敷地内へは、フェンス等による敷地への外部侵入者防止措置をとっている。もしくは監視カメラなど外部者が侵入できないよう監視するシステムが備えられており、24時間体制の記録設備を有していること。		
109	工場敷地の出入り口は、決められた箇所に限定され、施設内への出入管理が警備員等で厳重に実施される仕組みになっていること。		
110	監視カメラなどで入出者を監視するシステムが備えられており、24時間体制の記録設備を有していること。		
111	夜間、休日などは施錠実施され、内外部者が容易に入場できない仕組みになっていること。		
112	施設への外部入場者(登録された従業員も含む)の、入場記録が保管管理されていること。また入場者の視察、作業、会合等、終了まで立会い同行すること。		
113	生産設備(製造工場)の出入り口、作業場所には、入場、作業管理者、もしくは監視カメラなど外部者が侵入できないよう監視するシステムが備えられており、24時間体制の記録設備を有していること。		
114	その映像記録データ等は1年間以上保管すること。		
115	各生産設備(製造工場)での入場管理には、各施設での管理責任者が任命され、管理されていること。		
116	ドア、窓、タンクローリー接合部、換気システムなど、外部と接している箇所には侵入防止対策、あるいは施錠実施を行なっていること。		
117	研究施設(検査・試験、開発室等)への入場は、許可された従業員のみに限られ、物理的に入場制限(鍵、ID認証など)を行なっていること。		

No	評価項目	評価	コメント
3. 施設関係者に関わる基準			
118	場内施設に立ち入ることの許可された従業員・作業員以外の施設関係者に対し、身元確認、評価を実施していること。(契約先、氏名、連絡先、作業目的、人員、車両ナンバー、持込資材内容等)		
119	施設関係者に対し就業日当日の就業状況(人員、人数、作業箇所、時間帯)を記録し、作業終了まで立ち会うこと。またはリアルタイムで確認できるシステムが有ること。 必要な場合には就業記録をさかのぼることが可能であること。		
120	休日における施設内での作業においては、工場社員管理責任者の監視のもと実施し、作業終了まで立ち会うこと。		
121	施設関係者に対し、それぞれの作業委託の契約内容、各施設責任者の監督責任が明確に文書化、記録が保存実施されていること。		
122	施設関係者に対し、各製造工場、施設での安全確認、立入り制限やセキュリティ、ルール内容を十分理解させ、確認実施を行なっていること。		
4. 流通・配送に関わる管理			
123	製品配送、委託保管については、食品工場と契約された、専門業者を選定しており、信頼性を評価した取引先であること。		
124	配送業者、委託保管業者は適切で安全な取り扱いを講じていることを確認実施、定期的なモニタリング、評価を実施していること。		
125	製品の出荷時には、出荷品目、数量、製品出荷条件に適合していることを、出荷側、配送側双方で確認実施し、記録保管すること。 配送業者の所属先、氏名、車両No等も確認記録すること。		
126	配送業者、委託保管業者間の物流ルート、配送移動状況、先方連絡先を把握しており、必要であれば記録をさかのぼることが出来ること。		

凍菜協工場評価制度・圃場基準評価シート

No	評価項目	評価	コメント
圃場等の選定			
1	圃場周辺に汚染源となる可能性のある工場がないこと。		
2	圃場周辺に汚染源となる可能性のある果樹園がないこと。		
3	圃場等の面積 ・自営圃場、契約圃場いずれも、連続する栽培面積2ha以上を有することが望ましい。 ・周辺の圃場等からのドリフトが比較的軽微(当該圃場等の作物への残留影響がない)であること。		
4	圃場の汚染防止対策 圃場等の周辺には近隣からの汚染物質の影響を防止するため隔離網、隔離帯等の有効な防止対策を施すこと。		
5	圃場の形態及び管理 自営圃場、契約圃場のいずれであって、輸出生産加工企業(以下、輸出企業とする。)の管理権限が強力に及ぶこと。		
6	圃場の契約書等の管理		
7	圃場過去の作付け履歴 保有する圃場等は、少なくとも1年間の栽培作物品種の記録を有すること。		
8	圃場農薬散布履歴の整備 ・1年前若しくはそれ以前の使用農薬履歴を把握できるよう整備、保管されている。		
9	残留性の高い農薬の使用がなかったか確認すること。		
10	・日本及び生産国の使用禁止農薬が過去に溯って使用されていない記録を有すること。		
11	土壌検査項目 高残留性農薬であるDDT・BHC・ドリン系(ディルドリン・アルドリン・エンドリン)等		
12	土壌検査規定及び準拠基準 有害重金属(水銀・カドミウム・鉛・銅等)、砒素等を含む社内規定があり、準拠する行政基準に適合している。 日本国「土壌の汚染に係わる環境基準」(環境庁告示)には、カドミウム、全シアン、有機リン、鉛、6価クロム、砒素、総水銀、アルキル水銀、銅、セレン、PCBその他有機化合物が列記されている。		
13	土壌検体採取方法 土壌はひとつの圃場等約1haごとの中心と四隅の深さ10cmの部分から、各500g、計2.5kgサンプリングし縮分法により分析すること。		
14	水源の検査項目 圃場等の用水・灌漑水源は、農業用水としての要件(農林水産省「農業(水稲)用水基準」参照)を満たしていることを確認すること。		
15	水質検査頻度 水源水質検査は、少なくとも毎年栽培開始前に必ず検査をし、記録を保有すること。		
16	水質検体採取方法 水質は水源ごとに10Lサンプリングし分析すること。		
17	水源環境 水源付近の環境として、工場廃水、工場排煙、残渣、の発生が認められた際は、直ちに圃場等への影響を確認し、対応処置(例えば、圃場等へ水が入ってこないような処置をとり、圃場等への影響を水質検査により確認する。)をとること。		
18	圃場の栽培管理者 栽培管理者は、農業管理指導士や普及指導員などのような技術者もしくは販売店・メーカー担当者などの助言を受けることにより、農業及び病害虫対策に関する専門知識を有し、日本及び生産国の農業に関する知識(法規制含む)も十分に把握している有資格者であること。		
19	圃場平面図の作成 使用する圃場等の近隣圃場(作付け作物も明記)、近隣環境を記録した平面図を保有すること。		
20	圃場ごとの管理番号の付与 圃場等または、区画毎に明確な管理番号を必ず付与すること。		
21	管理番号を圃場の現場に明示すること。		

凍菜協工場評価制度・圃場基準評価シート

No	評価項目	評価	コメント
. 農業資材の選定			
22	種子、種苗の購入管理 購入方法、経路が明確な業者から購入すること。		
23	農業機材の管理 種子、種苗等や農業用機器を保管する固定的な農業機材保管場所を保有すること。		
24	農業資材・機材は農業から離れた場所に保管すること。		
25	農業散布機器の管理 正確な散布の為、年1回以上農業散布機の点検、修理、オイル交換をし、その記録を残し、正常な噴霧、散布ができること。		
26	農業を正確に計れる計量器具があること。		
27	農業の準備場所にバケツや水などの設備があり、農業が安全に取り扱えるようになっていること。		
28	農業散布者の防護服と防護装備も必ず準備すること。		
29	農業のコンタミネーションを防止するために、農業散布前後は、機器類に農業が残留しないよう、洗浄マニュアルを作成し、それに従って洗浄し、洗浄後の確認記録をすること。		
30	農業機材の洗浄水は、非耕作地に廃棄すること。		
31	肥料の品質確認 有機肥料、化学肥料に分類し各々のリストを作成すること。記録事項としては品名・原料組成・製造所名・製造日とすること。		
32	肥料の品質保証書又は品質証明書を保存すること。これらには成分保証値等の記入があり成分値の確認が可能であること。		
33	化学肥料以外の肥料は、施肥前に伝染病の感染、雑草の種の含有、不十分な醗酵状態などのリスクを検討し、リスク回避するよう工夫すること。		
34	肥料の在庫管理 他所より購入する肥料については、購入、使用、在庫について数量把握を行い、統一管理を行うこと。		
. 農業管理			
35	クロープごとの農業リスト及び年間散布計画が作成、保管されている。		
36	日本及び生産国の使用禁止農業の購入を禁止し、且つ使用禁止農業の有無を確認されている。		
37	日本の登録農業およびポジティブリスト制を遵守して日本輸入業者、輸出企業と協議検討し、選定した農業を購入すること。 また、農業の散布手順が明確に作成されている。		
38	購入した農業の記録及び表示等は、その農業の有効成分の国際的名称、純度、製造者、製造日、ロット番号、有効期限等内容を正確に行われている。		
39	購入先の管理 農業購入は、輸入方法、経路が明確、あるいは製造メーカーが明確で、成分の品質保証が可能な業者から直接購入すること。		
40	農業の品質確認 購入した農業は、必ずメーカー、業者より品質保証書を手し、記録保管すること。		
41	農業容器包装等に、下記の必要項目が記載されていること。 1. 監督官庁への登録番号 2. 国際標準名 (ISO名) と有効成分の種類、含有量および剤型名 3. 適用作物名 4. 使用方法 5. 注意事項 6. その他		
42	農業の保管庫は、施設ができる建物で、農業が気象条件(風雨、光、温度、湿度等)の影響を受けにくいよう堅固、頑強であり、漏出、侵食対策が採られていること。		
43	農業の保管庫は収作物、種子、肥料、その他農業資材への汚染を防止する為に、これらの保管庫から独立していること。		

凍菜協工場評価制度・圃場基準評価シート

No	評価項目	評価	コメント
. 栽培管理			
44	作物栽培履歴を記載する栽培管理表が整備、運用されている。		
45	栽培履歴の管理、保管		
46	飛散(ドリフト)防止 ・近隣圃場等の作付け状況、農薬散布状況、環境状況を把握し、必要に応じて記録すること。		
47	・近接圃場等の農薬使用状況について、近隣圃場関係者との協議、協力、情報交換の積極的働きかけを実施すること。		
48	・ドリフト要因の検討と排除を心掛けること。 (例えば、風向、散布位置、散布方法、機器選定、緩衝帯、隔離網、隔離幕の設置等。)		
49	圃場の周辺においては、使用農薬容器や農業資材等の廃棄物、不要物など、適切な分別処理を実施し、廃棄が行なわれ、安全、衛生的な環境を保持すること。		
. 収穫/輸送			
50	作物の検査項目 収穫前において、残留農薬のリスクを把握できる範囲、頻度で、可能な限り使用農薬、及び近隣の圃場等・果樹園等で使用された農薬を含め、汚染が懸念される農薬も考慮して検査を行うこと。尚、生産国、地方、地域で残留農薬検査に関する法規制が有る場合には、これにも従うこと。		
51	検査不合格品の取り扱い 不合格の場合は、輸出企業により原因を調査し、具体的な改善が実行・確認されるまで、その圃場等の収穫・原料の使用は認めない。		
52	収穫後の保管 原料を保管する場合は、農薬を使用しないこと。また、農薬等の汚染に注意すること。		
53	収穫の記録 原料は必ず追跡する事が出来る収穫通知票を備え、圃場等番号、面積、数量を記録し、その他、証明資料を備えること。		
54	原料の輸送 輸送車両、容器等は、農薬及びその他の物質により汚染されないこと。		
55	原料の識別 原料を収穫し工場に輸送・搬送する際には、管理の異なる原料が混在しない環境とし、必ず原料が管理された圃場から収穫した原料である事を B.3.項の帳票類によって証明されること。		
56	原料の一次加工場(前処理工場・加工点)の管理について、圃場より収穫した原料を、選別や整形など、前処理を目的とした一次加工場(前処理工場・加工点)を使用する場合、下記の要件を満たすこと。		
	55項のとおり、管理された圃場からの原料であることを、帳票、記録類でトレース可能なこと。		
	一時加工場(前処理工場・加工点)との契約形態が証明できる文書を有すること。		
	簡易な選別、整形、加工度であっても、作業手順書や選別基準書等の規格書等の文書を有すること。		
. 半製品及び製品の検査と保管			
57	半製品検査の項目 可能な限り使用農薬、及び近隣の圃場・果樹園等で使用された農薬を含め、汚染が懸念される農薬も考慮して検査を行うこと。		
58	半製品検査の対象範囲 管理番号毎に残留農薬の検査を実施すること。		
59	農薬残留による不合格品の取り扱い手順書が整備されている。		
60	不合格品の原因究明作業		
61	使用農薬外の残留に対する処置の実施		

凍菜協工場評価制度・圃場基準評価シート

No	評価項目	評価	コメント
・ 残留農薬検査			
62	残留農薬の検査法 日本国食品衛生法又はそれと同等以上の方法によること。		
63	検査員の力量 検査室の検査員は、大学卒業相当以上の学歴又は食品、農薬、分析に関する専門知識を有する者であり、関係部門のトレーニングを受け、専任担当者として独立して検査業務に従事すること。		
64	検査能力の整備 検査室は生産能力と生産品目に相応し、残留農薬定量検査設備を有すること。		
65	検査室の精度管理 一定の頻度で内部精度管理(添加回収試験等)を実施し、その記録を残すこと。		
・ トレーサビリティ			
66	圃場段階のトレーサビリティ 圃場選定や播種、施肥、農薬散布、収穫、輸送等圃場管理の各段階において、圃場番号、農薬検査番号等を通して各記録間のトレーザブル能力を確保する。		