【新旧対照表】「冷凍食品製造工場認定制度(第２編　冷凍食品製造工場認定基準）　」（令和３年度版）

基準Ⅰ　仕事の仕組みにかかわる基準　　※改定した箇所はアンダーラインにて示しています。　　令和3年4月1日施行

新	旧
１．企業の社会的責任 １）コンプライアンス ウ．コンプライアンス遵守責任者は、関係法令の理解と遵守をはじめとした、社会規範の遵守を推進するため、以下の体制を確立すること。 ① コンプライアンス遵守の推進及び遵守状況を評価・検証するための委員会を組織すること。 ② 定期的に委員会を開催し、その推進体制及び法令遵守等の状況について、評価・検証し、必要に応じて推進体制の見直しを行うこと。 ③ 重大な法令違反または社内マニュアル違反が起こった場合は、直ちに委員会を開催し、対策を決定すること。実施した対策は委員会で評価・検証すること。 ④ （略） カ．主要な法令(食品衛生法、食品表示法等)及び冷凍食品製造工場認定基準は、最新版を閲覧できること。 キ．重大な法令違反が起こった場合は、関係省庁、自治体等へ速やかにかつ適切に申告し、これらの指示等に基づき必要な対応を実施するとともに、(一社)日本冷凍食品協会（以下、「協会」という。）に報告すること。	１．企業の社会的責任 １）コンプライアンス ① コンプライアンス遵守の推進及び遵守状況を監視するための委員会を組織すること。 ② 定期的に委員会を開催し、その推進体制及び法令遵守等の状況についてレビューを行うこと。 ③ 重大な法令違反または社内マニュアル違反が起こった場合は、委員会を開催し、対応を協議すること。 ④ （略） カ．主要な法令(食品衛生法、食品表示法等)は必要に応じて閲覧できるようにすること。 キ．重大な法令違反が起こった場合は、関係省庁、自治体等へ速やかにかつ適切に申告し、これらの指示等に基づき必要な対応を実施するとともに、(一社)日本冷凍食品協会に報告すること。
２．経営層の責務とガバナンス ２）品質管理部門の独立性、品質管理責任者等の任命 イ．組織の代表者は、品質管理責任者を任命し、必要な権限を与えること。品質管理責任者は、品質及び衛生管理を行う部門の長あるいは食品衛生責任者であること。但し、以下の要件をすべて満たすものであれば必ずしもその限りではない。	２．経営層の責務とガバナンス ２）品質管理部門の独立性、品質管理責任者等の任命 イ．組織の代表者は、品質管理責任者を任命し、必要な権限を与えること。品質管理責任者は、品質及び衛生管理を行う部門の長あるいは食品衛生責任者であることが望ましいが、以下の要件をすべて満たすものであれば必ずしもその必要はない。
４．商品設計 １）商品の基本設計 類似製品において発生した過去の事故情報を収集するとともに、考えうる事故を想定し、それらの事故が発生しないように、以下について確認を行ったうえで商品設計を行うこと。 ①～④　（略） ２）製品説明書（仕様書） 製品説明書には、以下の項目を記載すること。 a食品表示法により義務付けられている項目 b名称と商品名　c品質基準と衛生規格 d使用されるすべての原材料の名称と配合量 e保存方法、用途、使用方法等 fアレルギー物質の表示 ３）工程フロー図 （略） ４）表示、賞味期限 表示及び賞味期限は以下のことを考慮して作成すること。また工場でも、初回生産時には表示内容を確認すること。 ①～④（略）	４．商品設計 １）製品説明書（仕様書）及び工程フロー図 ア．類似製品において発生した過去の事故情報を収集するとともに、考えうる事故を想定し、それらの事故が発生しないように、以下について確認を行ったうえで商品設計を行うこと。 ①～④　（略） イ．製品説明書（仕様書）には、以下の項目を明記すること。 ①名称と商品名 ②品質基準と衛生規格 ③使用されるすべての原材料の名称と配合量 ④保存方法、用途等の使用に関する記述 ⑤アレルギー物質の表示に関する記述 ⑥食品表示法により義務付けられている項目に関する記述 （新設） （略） ２）表示（賞味期限の設定を含む） 表示は以下のことを考慮して作成しており、工場でも、生産スタート前に表示内容を確認すること。 ①～④（略）

新	旧
５．工程管理のために必要な基準の作成 １）ＨＡＣＣＰに基づく管理 基本的にすべての製品に以下の記載に沿った衛生管理計画を作成すること。 ウ．工程及び食品の管理 ① 工程毎に食品と工程の管理方法及び作業手順を定めること。 ⑥ 重要管理点（ＣＣＰ）が管理基準外となった場合の措置を定めていること。 また、実施した是正措置、改善措置は、記録し保存すること。 エ．製品保管管理 製品を適切に保管・管理するための規定を定め、文書化すること。規定には、以下の事項を含めること。 a保管庫の温度及び点検、記録管理 b保管製品の衛生的な取扱い方法 c基準を逸脱した場合の製品への対応 オ．製品出荷時の管理 ① 科学的根拠に基づく出荷基準を定め、文書化すること。規定には以下に関する事項を含めること。 a製品の品温等の点検記録 b出荷先、車番、引渡記録等 c基準を逸脱した場合の製品への対応	５．工程管理のために必要な基準の作成 １）ＨＡＣＣＰに基づく管理 基本的にすべての製品に以下の記載に沿ったＨＡＣＣＰプランを作成することが必要である。 ウ．工程及び食品の管理 ① 工程毎に食品と工程の管理方法及び作業手順を定め、文書化すること。 ⑥ 重要管理点（ＣＣＰ）が管理基準外となった場合の措置を定めていること。 エ．製品管理 ① 製品を適切に保管・管理するための規定があり、文書化していること。 ② 保管管理規定には以下に関する事項を含むこと。 ・製品品温を-18℃以下に保つことができる保管庫の温度、及び点検、記録管理 ・保管製品の衛生的な取扱い ・基準を逸脱した場合の仕掛品・製品への措置及び対応 オ．製品出荷の管理 ① 科学的根拠に基づく出荷基準を定めること。
６．品質検査体制・衛生検査体制 １）品質検査・衛生検査 ア．品質検査・衛生検査（官能検査・微生物検査・理化学検査等）に関するマニュアルを作成すること。マニュアルには培地の管理を含めること。 エ．イの結果記録は品質及び衛生管理を行う部門の長あるいは品質管理責任者が結果を確認していること。 ２）検査担当者に求める要件 ③ 必要な項目の微生物検査のクロスチェックを毎年1回以上受験し、合格していること。なお、不合格となった場合、再教育等の手順を定めること。 ３）検査に用いる施設及び設備の管理 ア．検査施設は以下の要件を満たしていること。 ① 作業場から隔離された位置に、検体数に対して十分な広さの微生物検査室を設置し、微生物検査項目に応じた必要な設備を有すること。 ② 適切な官能検査が実施できる品質検査用の広さを有すること。 イ．検査、測定機器の整備、保守点検 ① 検査・測定機器の点検・校正は、手順を定め、漏れがないように台帳等を作成すること。	６．品質検査体制・衛生検査体制 １）品質・衛生検査体制 以下について手順を策定し、文書化すること。 ア．品質・衛生検査（官能検査・微生物検査・理化学検査等）に関するマニュアルを作成すること。マニュアルには培地の管理を含めること。 エ．イの結果記録は品質及び衛生管理を行う部門の長あるいは品質管理責任者が確認していること。 ③ 必要な項目の微生物検査のクロスチェックを毎年1回以上受験し、合格していること。 ３）検査に用いる施設、機器 ア．検査施設は以下の要件を満たしていること。 ① 作業場から隔離された位置に、検体数に対して十分な広さの微生物検査室及び微生物検査項目に応じた必要な設備を有すること。 ② 適切な官能検査が実施できる品質検査用のスペースを有すること。 イ．検査、測定機器の整備、保守点検 ① 検査・測定機器の点検・校正は、漏れがないように台帳等を作成し定期的に行うよう手順を定めること。

新	旧
７．教育と組織マネジメント １）教育と規律の維持 教育プログラムは、全体教育と業務及び職務に応じた個別教育に分けて作成すること。全体教育には、コンプライアンス、品質管理、衛生管理、食品防御の内容を含むこと。	７．教育と組織マネジメント １）教育と規律の維持 全体への教育にはコンプライアンス、品質管理、衛生管理、食品防御の内容を含むこと。また、全体一律の教育と業務及び職務に応じた個別の教育プログラムを作成すること。

基準Ⅱ　現場での実施・管理にかかわる基準

新	旧
１．ＨＡＣＣＰに基づく管理 ３）ＣＣＰを設定し運用できない場合の管理 ① 重要な危害要因を確認・評価し、ＣＣＰ的な管理が必要な危害要因を特定する。 ② 危害要因の抑制、または一定レベルまで減少させるための工程及びＰＲＰを選定する。 ③～④　（略） ⑤ 実施した手順は記録すること。 ４）製品管理、出荷管理 イ．原料保管庫と共用する場合は、区画区分して識別し、使用すること ウ．保管基準及び出荷基準を逸脱した製品は、適切な識別管理のもとで、保管及び措置を行い、記録すること。 ５）アレルギー物質管理 イ．アレルギー物質混入防止対策の検証を行ない、必要に応じ見直しを行うこと、その内容は記録すること。	１．ＨＡＣＣＰに基づく管理 ３）ＣＣＰを設定し運用できない場合の管理 ① 重要な危害要因を確認・評価し、ＣＣＰ的な管理が必要かを判断する。 ② 危害要因の増加を防ぐ、または一定レベルまで減少させるためのＰＲＰを選定する ③～④　（略） ＜新設＞ ４）製品管理、出荷管理 イ．原料保管庫と共用する場合は、区画区分してそれぞれ識別・使用していること。 ウ．保管基準を逸脱した場合の製品、出荷基準の逸脱による出荷保留・停止製品については識別管理を適切に行うこと。 ５）アレルギー物質管理 イ．アレルギー物質混入防止対策の検証を行ない、評価記録すること。
２．前提条件管理（ＰＲＰ・一般的衛生管理） ２）従業員の管理 （削除） 従業員の管理に関する以下の事項について手順を定め、その実施状況について必要に応じ記録管理を行うこと。	２．前提条件管理（ＰＲＰ・一般的衛生管理） ２）従業員の管理 ア．従業員に関する管理について、手順等が文書化されたマニュアルを作成していること。 イ．従業員の管理に関する以下の事項を遵守し、その実施状況について必要に応じ記録管理を行うこと。
ア.～ウ.（略） エ．従業員が感染症による症状、あるいは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。（以下略） カ．異物混入や汚染防止のため、持ち込み可能物を定め、持ち込み品の記録を残すこと。特に以下の不要物の着用や持込みをさせないこと。 キ．　毛髪混入防止のため、以下の項目を遵守すること。 ① 毛髪は、脱落を防止するタイプの帽子の中に収めること。 ② ローラーがけを実施し、また、それらの器具の管理をすること。 ③ エアシャワーを設置している場合は、規定時間のシャワーを浴びること。 ④ 定期的に洗髪をする等、日常生活で指導すること。	①～③(略) ④ 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。（以下略） ⑥ 異物混入や汚染防止のため、以下の不要物の着用や持ち込みをしないこと。 ⑦ 毛髪混入防止のため、以下の項目を遵守すること。 ａ　髪の毛は帽子（毛髪の脱落を防止するタイプのもの）の中に収めること、ｂ定期的に洗髪をすること、 ｃ　ローラーがけを実施し、また、それらの器具の管理をすること、 ｄエアシャワー装置内で規定時間シャワーを浴びること（設置がある場合）

新	旧
４）その他の管理 ウ．食品残渣、廃棄物及び廃水の衛生管理 ① 作業場で発生する食品残渣が床面等に付着・滞留することがないよう、適宜清掃を行うこと。 ② （略） ③ 作業場で発生する食品残渣、廃棄物、廃水は衛生的に集められ、適切に管理して作業場外に排出すること。 ④ （略） ⑤ 廃棄物、排水処理設備から発生する汚泥等は行政の定めに従い、適切に処理すること。廃棄にあたってはマニュフェストを保存すること。 ⑥ 食品残渣、食品廃棄物を飼料として循環使用する場合は、肉の扱いの有無により区分管理すること。 オ．工作設備や備品、部品の管理 工作室の設備、備品は適切に記録管理し、備品、部品等は自由に持ち出されないように施錠管理すること。	ウ．食品残渣、廃棄物及び廃水の衛生管理 ①～②(略) ＜新設＞ ＜新設＞ Ⅲ-6-5) 関連
３．品質検査・衛生検査 １）検査手順、精度の管理 エ．検査機器は適切に校正・管理していること。また、機器・器具ともに汚染の恐れがないよう管理すること。 オ．クロスチェックによる外部精度管理を受けると共に適切な内部精度管理を行い、検査精度の維持管理を行うこと。	３．品質・衛生検査 １）検査手順、精度の管理 エ．検査機器は適切に校正・管理していること。機器・器具ともに汚染の恐れがないよう管理すること。 オ．クロスチェックによる外部精度管理以外にも適切な内部精度管理を行い、精度の維持管理を行うこと。
５．文書管理 １）文書管理 イ．記録様式は文書であり、以下の項目を含めること。 A～g（略） ※（削除） ２）記録の作成と管理 ③ 承認された記録の訂正が必要な場合は、組織の代表者の承認のもとに、訂正理由と訂正前結果が分かる履歴を残すこと。 ※（削除）	５．文書管理 １）文書管理 ④記録様式には、以下の項目を含めること。 A～g（略） ※記録様式は、文書の一部とする。 ２）記録の作成と管理 ③ 承認された記録は訂正しないこと。訂正が必要な場合は、経営者の承認のもとに、訂正理由と訂正前結果が分かる履歴を残すこと。 ※記録とは、記録様式（文書、電子媒体は問わない）に数値、データ等が記載されたものを指す。

基準Ⅲ　施設・設備・機械器具に係る基準

新	旧
２．作業場施設設備 １）製造現場への出入口 ア．出入口の構造 ①～③（略） ④ 扉は直接、手指で開閉しない構造であること。	２．作業場施設設備 １）製造現場への入口 ア．入口の構造 ①～③（略） （新設）

新	旧
イ．製造現場の出入口は、以下の要件を満たしていること。 ①,②,④略 ③ 着衣に付着している毛髪を除去するための粘着ローラー等を設置していること。また、除去作業を行うためのスペースがあること。 ⑤ 近接した位置に手洗い場・足洗い場を設置していること。 ２）作業場の構造 ウ．排水設備は、以下を満たしていること。 ①～②（略） エ．天井は、以下の要件を満たしていること。 ① （略） ② 天井部に配されたダクト及びパイプ等に付着した塵埃や水滴が、製造過程にある原材料、仕掛品または機械・器具類への落下を防止する構造、設備であること。 カ．窓は、以下の要件を満たしていること。 ① 密閉式を原則とし、窓の下部は、埃の堆積等を避ける構造であること。 ３）作業場の設備 ア．照明は、以下の要件を満たしていること。 ① 汚染区　300lx以上 ② 準衛生区及び衛生区　500lx以上 ③ 選別、検品等の作業　700lx以上 ④ 作業場内の照明器具は、粉塵等が蓄積せず清掃が容易な構造とし、また電灯が破損時に飛散しない対策を行っていること。 イ．作業場には十分な給排気設備を設置し、以下の要件を満たしていること。また、必要に応じて空調設備を設けること。 ① 給排気設備には防虫ネットや防塵フィルターを設置し、外部から虫や塵の侵入を防止 ② する構造であること。 給排気設備は適切な能力を有し、場内の給排気バランスを考慮していること。 ③ また、空気の流れによって、汚染源とならないように管理できる構造であること。 作業場で蒸気、熱気、煤煙及び臭気等が発生する場所には、それらを排除し、十分な換気を行うこと。また、フードを設置する場合は、容易に清掃できる構造であり、必要に応じてオイル受けやオイルフィルターを取り付けていること。	イ．製造現場出入口は、以下の要件を満たしていること。 ①,②,④略 ③着衣に付着している毛髪を除去するための粘着ローラー等を有すること。 ⑤近接した位置に手洗い場・足洗い場があること。 ２）作業場の構造 ウ．排水溝は、以下を満たしていること。 ①～②（略） エ．天井は、以下の要件を満たしていること。 ①（略） ②天井部に配されたダクト及びパイプ等に付着した塵埃や水滴が、製造過程にある原材料、仕掛品または機械・器具類の上へ落下することを防止できる構造、設備であること。 カ．窓は、以下の要件を満たすこと。 ①密閉式を原則とし、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。 ３）作業場の設備 ア．照明は、以下の要件を満たしていること。 ①作業種類により、その遂行に必要とされる照度を確保すること。 ａ通常作業　300lx以上とし、できれば500lx以上が望ましい ｂ選別、検品等の作業　700lx以上 ②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を講じていること。 イ．作業場には十分な給排気装置を設置し、以下の要件を満たすものであること。また、必要に応じて空調設備を設けること。 ①給排気口には防虫用ネットが設置され、必要に応じ給気口にはフィルターを取り付けていること。 ②給排気装置の能力は、場内の給排気バランスを考慮しており、空気の流れが汚染源にならないように管理できる構造であること。 ③作業場の蒸気、熱気、ばい煙及び臭気等の発生する場所には、それらを排除する十分な能力を有する換気装置を設置していること。また、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を取り付けていること。
３．保管施設 １）保管施設に共通する構造 保管施設はいずれも製造現場とは隔壁により区分し、入場管理できる構造であること。また、以下の要件を満たしていること。 ① 床面、内壁、天井及び扉の表面は不浸透性の材質を用いて耐水性を有し、清掃に支障のない構造であること。 ② 種類別に区分け保管きるよう目的に応じた十分な広さを有していること。 ③ 鼠族、昆虫等の侵入を防止できる構造であること。 ④ 出入口は危害の程度に応じて、施錠できる構造であること。	３．保管施設 （新設） 保管施設はいずれも製造現場とは隔壁により区分し、入場管理できる構造であること。 （新設）

新	旧
２）原材料入荷口 原材料入荷口は、必要に応じてドックシェルター等を設置していること。 ３）原材料保管施設 ア．常温保管施設は、必要に応じて温度管理を行ない品質を保持できる構造であること。 ①、③は、１）に統合 イ．冷蔵保管施設及び冷凍保管施設は、以下の要件を満たすものであること。 ① 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。 ② 温度測定器を設置し、庫外から庫内温度を確認できる位置に温度表示器を設置すること。 ③ 冷凍保管庫については、床面、内壁、天井、扉は凍結に対する耐久性を有し、水分が氷結し、霜・氷として堆積しにくい構造であること。また、出入り口は必要に応じて外気が侵入しにくい設備や器具を取り付けること。 ４）包装資材保管施設 食品に直接接触する資材が衛生的に保管でき、汚染や異物混入が起こらないような構造であること。 ５）薬剤保管施設 薬剤保管施設は以下の要件を満たすものであること。 ① 人に対する危害の程度により区分できる構造であること。 ② 危害がある劇・薬物等は施錠できる専用施設であること。専用にできない場合は、全ての薬剤を施錠できる施設であること。 ③ 種類別に区分け保管できる十分な広さを有すること。 ６）製品保管施設 製品保管施設は以下の要件を満たすものであること。 ① 製品品温が−18℃以下に保持できる能力を有していること。 ② 温度測定器を設置し、庫外から庫内温度を確認できる位置に温度表示器を設置していること。 ③ 床面、内壁、天井、扉は凍結に対する耐久性を有し、水分が氷結し、霜・氷として堆積しにくい構造であること。また、出入り口は必要に応じて外気が侵入しにくい設備や器具を取り付けること。 ７）製品出荷口 製品出荷口はドックシェルター等を設置すること。	１）原材料入荷口 原材料入荷口は、以下の要件を満たすものであること。 ①鼠族、昆虫等の侵入を防止できる構造を有すること。 ②必要に応じてドックシェルター等を設置すること。 ③清掃が容易な構造であること。 ④製造現場との間にシャッター等の隔壁があること。 ２）原材料保管施設 ア．常温保管施設は、以下の要件を満たすものであること。 ①～③（略） イ．原料、仕掛品の冷蔵保管施設は、以下の要件を満たすものであること。 ①～③（略） ウ．原料、仕掛品の冷凍保管施設は、以下の要件を満たすものであること。 ①～③（略） エ．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。 ①～③（略） ３）薬剤保管施設 薬剤保管施設は以下の要件を満たすものであること。 ①洗浄剤・薬剤等の保管施設は、人に対する危害の程度により区分すること。危害がある劇・薬物等は施錠のできる専用の保管施設であること。区分できない場合は、全てを施錠して保管すること。 ②種類別に区分け保管できる十分な広さを有すること。 ４）製品保管施設 製品保管施設は以下の要件を満たすものであること。 ①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。 ②温度測定装置を設置しており、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。 ③床面、内壁、天井及び扉は平滑で耐久性、耐水性を有し、清掃が容易な構造であること。 ５）製品出荷口 製品出荷口は以下を満たしていること。 ①～②（略）
４．衛生設備・施設 衛生設備・施設は、それぞれ以下の要件を満たすものであること。 １） 手洗い・足洗い設備 ①～④（略） ⑤ 足洗い場は洗浄後の汚水を作業場または移動先の区域に持ち込まないように足ふきマット等を設置し、汚染の拡散を防止すること。	４．衛生設備・施設 （新設） １） 手洗い・足洗い設備 ①～④（略） （新設）

新	旧
３）洗浄設備 洗浄設備は必要に応じて熱湯・蒸気等を供給できること。洗浄設備または洗浄槽は用途に応じた大きさ及び数を有し、清潔区、準清潔区を汚染しない場所に設置していること。	（新設）
５．製造設備 製造設備は、それぞれ以下の要件を満たすものであること。 １） 製品凍結装置または製品凍結庫 ① 凍結装置または凍結庫は製品を急速凍結させる能力を有すること。 ② （略） ③ （削除）	５．製造設備 １） 製品凍結施設または製品凍結庫 ①急速凍結装置は製品を急速凍結させる能力があること。 ②（略） ③製品品温が最大氷結晶生成温度帯を速やかに通過できる凍結能力を有すること。
２）機械・器具及び搬送設備に共通して求める性能 ア．食品に直に接触する機械・器具の材質は、以下の要件を満たしていること。 ① 洗浄し易い形状であること。 ② 材質は耐腐食性かつ不浸透性で摩耗や破損しにくい金属や合成樹脂等であること。 ③ 使用目的により耐水・耐油性、耐寒・耐熱性、耐薬品性であること。 ④ 塗装等、表面に剥がれやすいものが施していないものであること。 イ．直接接触しない機械・器具で止むを得ず、上記ア以外の材質を使用する場合､食品に異物混入、汚染がないよう措置を講じること。 ウ．機械・器具及び搬送装置の構造は、以下の要件を満たしていること。 ① 分解して容易に清掃、洗浄、消毒のできる構造であること。 ② 点検やメンテナンスがし易い構造であること。 ③ 設置されている計器及びセンサー等は、測定、校正し易い構造であること。 ④ 食品が衛生的で異物混入や汚染が発生し難い構造であること。 エ．労働安全上の防護策を有していること。	２）全ての機械・器具及び搬送設備に共通して求める性能 ア．原材料・仕掛品・製品に直に接触する機械・器具の表面の材質は、以下の要件を満たしていること。 ①平滑であること。 ②耐腐食性かつ不浸透性であること。 ③傷のつきにくい金属や合成樹脂等からなること。 ④耐水・耐油性、耐寒・耐熱性、耐酸・耐アルカリ性であること。 ⑤塗装を施していないものであること。 ⑥摩耗しにくい構造であること。 イ．接触しない面について止むを得ず、上記ア以外の材質を使用する場合、原材料、仕掛品、製品に異物混入、汚染がないよう防護策を講じること。 ウ．機械・器具及び搬送装置は、以下の要件を満たしていること。 ①分解して容易に清掃、洗浄、消毒のできる構造であること。 ②メンテナンス（始業時点検、終業時点検を含む）のし易い構造であること。 ③設置されているセンサー等は、測定、校正し易い構造であること。 （新設） エ．労働安全上の防護設備が完備していること。
３）個別の機械・器具に求める性能 製造に使用する機械・器具については処理工程ごとに必要に応じたものであること。 ア．前処理工程に使う機器の例 【原料処理用機器】 作業台、洗浄装置、調温機、カッター、チョッパー、包丁、まな板、スライサー、シフター、コンベア、配管、台車等 ①必要に応じた厚さや大きさに均一に切断または裁断できるもの。 ②適切な大きさの網目であること。 ④Ⅲ－５－２）－ウに移設 【混合・漬込み用機器】 ミキサー、タンブリングマシン、液体注入機、擂潰機等 ①（省略） ②（削除）	３）個別の機械・器具に求める性能の例 （新設） ア．前処理工程に使う機械・器具の例 【原料処理用機械・器具】 ａ原材料処理台、ｂ 原材料洗浄機、ｃ 原材料解凍機、ｄ カッター、ｅ チョッパー、ｆ 原材料処理器具（包丁、まな板、スライサー）、ｇ シフター、ｈ 運搬用機器（コンベア、配管、台車） ①均一に裁断できるものであること。 ｄ、ｅ、ｆ ②必要に応じた厚さに切断できること。 ｄ、ｅ、ｆ ③適切な大きさの網目であること。 ｇ ④運搬物が汚染される可能性のないものであること。 Ｈ 【混合・漬込み用機械・器具】 ａミキサー、ｂ タンブリングマシン、ｃ 液体注入機、ｄ 擂潰機 ①均一に混合できるものであること。 ａ～ｄ ②石製の場合、破損に注意を払うこと。 Ｄ

新	旧
イ．加工工程に使う機器の例 【加工機器】 成形機、麺帯機、包あん機、衣付け機、餅製造機等 【加熱機器】 蒸煮装置、焙焼装置、フライ装置、圧力加熱装置等 ①適切に加熱処理できるものであり、かつ適正な温度管理ができるものであること。また、必要に応じて異常を告知する機器や自動記録計を有すること。 【冷却機器】 水冷装置、空冷装置、真空冷却装置、製氷機等 ①目的に応じた冷却能力を有すること。 ②Ⅲ－５－２）－ウに移設 ウ．包装工程に使う機器の例 【包装機器】 包装機、印字装置、ラベラー等 エ．計量・検査機器の例 【計量械器】 秤量器、自動計量機等 【検査機器】 重量選別機、金属検出機、Ｘ線異物検出機、異物除去装置、温度計、自動記録計等。 ① ②　（省略） 適切な感度を有し、正確かつ短時間で検出、測定することができること。 また、排除機能を有するものは、正確に対象物を排除できること。 オ．洗浄機器 【洗浄機器】 コンテナ洗浄機、ＣＩＰ洗浄装置、水圧洗浄機、ブラシ等	イ．加工工程に使う機器の例 【成形機械・器具】 ａ　成形機（春巻、ぎょうざ、しゅうまい、コロッケ）、 ｂ　麺帯機、包あん機、ｃ　バッタリングマシーン、ブレッダーマシーン、 ｄ　蒸練機（餅製造機） 【加熱機械・器具】 ａ　蒸煮装置、ｂ　焙焼装置、ｃ　フライ装置、ｄ　圧力加熱装置 ①均一に加熱処理できるものであり、かつ適正な温度管理ができるものであること。なお、ＨＡＣＣＰ管理上で重要管理点（ＣＣＰ）となる加熱工程の装置は、必要に応じて管理温度逸脱時に告知する機能や加熱温度を記録するための自動温度記録計を有すること。　ａ～ｄ 【冷却機械・器具の例】 ａ　水冷装置、ｂ　空冷装置、ｃ　真空冷却装置、ｄ　製氷機 ①速やかに均一に冷却できる能力を有すること。　ａ～ｄ ②汚染しにくい構造であること。衛生的で異物が混入しにくい構造であること。ａ～ｄ ウ．包装工程に使う機械・器具の例 【包装機械・器具】 ａ　包装用機械、ｂ　印字装置、ラベラー、 エ．計量・検査機器の例 【計量機械・器具】 ａ　秤量器、ｂ　自動計量包装機（コンピュータスケール）、 【検査機械・器具】 ｃ　重量選別機、ｄ　異物検出器（金属検出器、Ｘ線検出器）、 ｅ　異物除去装置（マグネット含む）、ｆ　温度計、ｇ　温度自動記録計 ①（省略） ②適切な感度を有し、正確に検出でき、かつ規格外品・検出物を排除できる機構を有するものであること。　ｃ、ｄ、ｅ ③適切な感度を有し、短時間で測定できること。　ｆ、ｇ （新設） 【洗浄機器】 ａコンテナ洗浄機、ｂ　ＣＩＰ洗浄装置、ｃ　水圧洗浄機、ｄ　ブラシ類
４）ユーティリティー施設 冷凍機械室、給水施設、ボイラー室、排水処理施設等のユーティリティー施 【給水・製氷設備】 ①　食品製造用水を末端まで十分な圧力及び適切な温度で供給できる設備であること。 ②　井水等水道水以外を使用する場合は、必要な殺菌装置または浄水装置が設けられており、かつ水源は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。 ③　製造施設内では用途別に給水栓を区別していること。 ④　省略 ⑤　貯水槽を使用する場合は衛生に支障のない構造であること	カ．ユーティリティー設備 （新設） 【給水・製氷設備】 ①水道水、その他食品製造用水を十分に供給し得る設備が適切に配置していること。 ②井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。 ③食品製造用水とそれ以外の水の給水栓が明確に区別していること。 ④省略 （新設）

新	旧
【圧縮空気・ガスに関する設備】 ① 圧縮空気を製造するコンプレッサーは、油を使用しないものか、使用する場合も油は食品グレードとすること。 ② 食品に直接使用する圧縮空気は、埃・水分・微生物を除去できる構造であること。 ③ 食品に直接噴霧・添加されるガス（二酸化炭素、窒素等）は食品添加物として認められたもので、食品グレードとすること。	【圧縮空気・ガスに関する設備】 ①圧縮空気を製造するコンプレッサーは、油を使用しないものか、使用する場合も油は食品グレードであることが望ましい。 ②食品に直接使用する圧縮空気は、埃・水分・微生物の残存等の基準を決めて管理することが望ましい。 ③食品に直接噴霧・添加されるガス（二酸化炭素、窒素等）は食品添加物として認められたもので、食品グレードでなければならない。
３）廃棄物保管施設、保管容器 ア. 食品由来の廃棄物の保管施設及び保管容器は、以下の要件を満たすこと ① 原則として製造現場から隔離した場所に設置し、廃棄物の種類ごとに区分、保管できる十分な広さを有し、汚液及び汚臭が漏れない構造あること。 ② 鼠族、昆虫等の侵入を防止できる構造であること。 ③ 床面、内壁、天井及び扉の表面は不浸透性の材質を用いて耐水性を有し、清掃に支障のない構造であること。 ④ 作業場内の生ゴミ等の容器は、清掃が容易で、汚水、臭気が漏れない不浸透性材で作られ、また容易に運搬できるものであること食品由来でない廃棄物は、その種類ごと適切に区分できること。 イ. 食品由来でない廃棄物は、その種類ごと適切に区分できること。	ア. 廃棄物は行政の定めに従い、適切に処理すること。廃棄にあたってはマニュフェストを保存すること。 イ. 食品由来の廃棄物の保管施設及び保管容器は、以下の要件を満たすこと。 ①作業場内の生ゴミ等の容器は、清掃が容易で、汚水、臭気が漏れない不浸透性材で作られ、また容易に運搬できること。 ②廃棄物保管施設は、原則として作業場施設外に設けられ、鼠族、昆虫等の侵入が防止できる不浸透性材で作られた構造物であること。 ③発生する廃棄物を保管する十分な容量があること。 ウ. 食品由来でない廃棄物は、その種類ごと適切に区分し、保管管理すること。
４）廃水処理施設 ア. 工場から排出される廃水等が、昆虫等の発生源や生息場所とならないものであること。 イ. 法令で定める放流水の排水基準に適合する処理能力を有していること。 ウ. 廃水処理から発生する汚泥等を適切に処置できる設備であること。	ア. 工場から排出される廃水等が、昆虫等の発生源や生息場所とならない施設であること。 イ. 行政が定める放流水の排水基準に適合する処理能力を有していなければならない。 ウ. 廃水処理に関して派生する汚泥等は、廃棄物として適切に処理すること。
５）工作室 ア. 工作室を設置する場合は、原則として作業場施設外に施錠管理できるように設けること。 イ. （Ⅱ－２－４）オに移設）	ア. 工作室を設置する場合は、原則として作業場施設外に施錠管理できるように設けること。 イ. 工作室の設備、備品は適切に管理し、部品等は自由に持ち出されないように管理すること。