

農林水産省補助事業

韓国「海外製造業所および海外作業場の
現地実態調査方法および基準」
(仮訳)

2021年6月

日本貿易振興機構（ジェトロ）

農林水産・食品部 農林水産・食品市場開拓課

本資料は、2017年10月31日に公布・施行され（食品医薬品安全処告示第2017-81号）、その後2021年4月28日に一部改正公布・施行された「海外製造業所および海外作業場の現地実態調査方法および基準」（食品医薬品安全処告示第2021-36号）をジェトロが仮訳したものです。ご利用にあたっては、原文もご確認ください。

<https://www.law.go.kr/LSW/admRulLsInfoP.do?chrClsCd=&admRulSeq=210000020068>

6

【免責条項】本資料で提供している情報は、ご利用される方のご判断・責任においてご使用ください。ジェトロでは、できるだけ正確な情報の提供を心掛けておりますが、本資料で提供した内容に関連して、ご利用される方が不利益等を被る事態が生じたとしても、ジェトロおよび執筆者は一切の責任を負いかねますので、ご了承ください。

お役立ち度アンケートへのご協力をお願い

ジェトロでは、日本産食品の輸出拡大の参考とすることを目的に本仮訳を実施しました。
ぜひお役立ち度アンケートにご協力をお願いいたします。

◆本仮訳のお役立ち度（必須）

役に立った まあ役に立った あまり役に立たなかった 役に立たなかった
その理由をご記入ください。

◆本仮訳をご覧になり、実際にビジネスにつながった例がありましたらご記入ください。（任意）

◆今後のジェトロの調査テーマについてご希望等がございましたら、ご記入願います。（任意）

◆貴社・団体名（任意）

◆お名前（任意）

◆メールアドレス（任意）

◆企業規模（必須） 大企業 中小企業 その他

FAX送信先：03-3582-7378 ジェトロ農林水産・食品課宛

本アンケートはインターネットでもご回答頂けます

(https://www.jetro.go.jp/form5/pub/afa/korea_inspection)

※お客様の個人情報につきましては、ジェトロ個人情報保護方針に基づき、適正に管理運用させていただきます。また、上記のアンケートにご記載いただいた内容については、ジェトロの事業活動の評価および業務改善、事業フォローアップ、今後の調査テーマ選定などの参考のために利用いたします。

【資料名：韓国「海外製造業所および海外作業場の現地実態調査方法および基準」（仮訳）】

海外製造業所および海外作業場の現地実態調査の方法および基準
 [2021.4.28.施行] [食品医薬品安全処告示第2021-36号、2021.4.28、一部改正]

食品医薬品安全処（現地実態調査課）043-719-6212

第1条（目的） 本告示は、「輸入食品安全管理特別法」（以下「同法」とする）第6条から第9条、第11条第4項、第12条、第18条および同法施行規則（以下「施行規則」とする）第4条から第6条および第11条、第12条により海外製造業所と海外作業場の現地実態調査の衛生評価およびその基準等に必要な事項を定めることを目的とする。

第2条（定義） 本告示において使用する用語の意味は次のとおりである。

1. 「輸入食品等」とは、海外から国内に輸入される「食品衛生法」第2条による食品、食品添加物、器具および容器・包装、「健康機能食品に関する法律」第3条による健康機能食品、「畜産物衛生管理法」第2条による畜産物（以下「畜産物」とする）を言う。
2. 「海外製造業所」とは、輸入食品等（畜産物を除く）の生産・製造・加工・処理・包装・保管等を行う海外に所在する施設（水産物を生産・加工する船舶および養殖場を含む）を言う。
3. 「海外作業場」とは、海外から国内に輸入される畜産物のと畜・集乳・製造・加工・保管等を行う海外に所在する作業場を言う。
4. 「基準」とは、食品医薬品安全処長が輸入食品等の安全性確保等のために定める基準を言う。
5. 「点検表」とは、第4号の基準により海外製造業所または海外作業場を評価あるいは点検するための表を言う。
6. 「評価」とは、第5号の点検表により海外製造業所または海外作業場を評価することを言う。
7. 「現地実態調査」とは、同法第6条から第9条、第11条第4項および第12条により海外製造業所または海外作業場への立入りおよび検査を行うことを言う。
8. 「相手先ブランド食品等」とは、国内の食品営業者が輸出国の海外製造業所または海外作業場に契約方式で製造・加工を委託し、注文者の商標（ロゴ、記号、文字、図形等）をハンゲルで印刷した包装紙に表示して輸入したものをいう。
9. 「申請人」とは、同法第7条および第8条により優秀輸入業者および海外優秀製造業所の登録申請を行った者を言う。

第3条（適用対象）本規定は、海外製造業所・海外作業場の設置・運営者、または海外製造業所・海外作業場から当該輸入食品等（自社製品の製造用原料は除く）を輸入・販売する者に対して適用する。

第4条（基準等）①輸入食品等の安全性確保等のための、海外製造業所と海外作業場に対する基準は別表1のとおりであり、海外製造業所と海外作業場はこの基準を遵守しなければならない。

②輸入食品等（畜産物を除く）の海外製造業所に対する点検表は別表2のとおりであり、畜産物の海外作業場に対する点検表は別表3のとおりである。

第5条（現地実態調査の手順等）①食品医薬品安全処長は、海外作業場および海外製造業所に対する現地実態調査を実施する場合に、輸出国の政府または海外製造業所の設置・運営者に対して別紙第1書式により現地実態調査計画を通知しなければならない。ただし、同法第9条により海外食品衛生評価機関が委託を受けて現地実態調査を行う場合は別紙第2書式により通知する。

②第1項により現地実態調査計画の通知を受けた輸出国政府または海外製造業所の設置・運営者は、次の各号の期間内に現地実態調査受け入れの可否を回答しなければならない。通知した機関と協議して2カ月の範囲内でその日程を調整することができる。

1. 通知を受けた日を基準とする場合：通知を受けた日から15日以内
2. 通知した日を基準とする場合：通知した日から20日以内

第6条（現地実態調査の方法・評価等）①同法第6条から第9条、第11条、第12条による輸入食品等に対する現地実態調査および点検、ならびに同法第18条第2項による衛生評価は、第4条第2項による点検表に従って実施する。

②評価は、第1項による点検表に従って評価項目ごとに○（適合）または×（不適合）で評価する。

③第1項による点検表の評価項目の内容と海外製造業所または海外作業場の状況が一致していなくても、海外製造業所または海外作業場で同等以上の措置を通じて評価項目の目的を達成したことが立証された場合は評価項目に適合しているものとみなし、第1項による点検表の評価項目のうちの一部を適合と評価することができる。

④第1項による評価において「改善が必要」と判定された海外製造業所または海外作業場の設置・運営者が、現地実態調査の日程が終了するまでに改善を必要とする事項について是正および予防措置を実施しその結果を提示（海外作業場は輸出国政府を通じて提示する）した場合、これを検討し妥当と認められれば当該項目について「現地改善」と

記載し当該項目について適合しているものとみなす。ただし、重要項目について不適合と判定された場合はその限りではない。

⑤優秀輸入業者に登録された者または登録しようとしている者が海外製造業所の衛生管理状態を点検する場合と、海外優秀製造業所に登録された者が衛生管理状態を点検する場合は、第4条第2項による海外製造業所点検表に従って点検を行わなければならない。

第7条（判定基準）①第6条第1項による評価に対する判定は、一般項目全体に占める「○」判定を受けた項目数の割合を百分率に換算し、85%以上の場合に「適合」、85%未満70%以上の場合に「改善が必要」、70%未満の場合に「不適合」と判定する。ただし、重要項目で「×」が1個以上ある場合は「不適合」と判定する。

②第1項にかかわらず、同法第7条第4項による優秀輸入業者および第8条第3項による海外優秀製造業所を対象とする現地実態調査の場合は、一般項目全体に占める「○」判定を受けた項目数の割合を百分率に換算し、85%以上の場合に「適合」、85%未満の場合に「不適合」と判定する。ただし、重要項目で「×」が1個以上ある場合は「不適合」と判定する。

第8条（現地実態調査等の結果による措置）①食品医薬品安全処長は、同法第6条・第9条による現地実態調査の結果に従い次の各号のいずれかの措置をとり、輸出国政府、海外製造業所または輸入食品等を輸入・販売する者に通知しなければならない。

1. 「適合」と判定された場合：登録維持
2. 「改善が必要」と判定された場合：是正要請
3. 「不適合」と判定された場合：輸入中断

②食品医薬品安全処長は、同法第6条第1項により不適合と判定された場合、同法第6条第2項による危害発生のおそれがある場合と判断することができる。

③食品医薬品安全処長は、同法第7条第4項による優秀輸入業者または同法第8条第3項による海外優秀製造業所登録のための現地実態調査の結果に従い次の各号のいずれかに該当する措置をとり、これを申請人に通知しなければならない。

1. 「適合」と判定された場合：登録
2. 「不適合」と判定された場合：不登録

④食品医薬品安全処長は、同法第7条4項により登録された優秀輸入業者または同法第8条第3項により登録された海外優秀製造業所に対する現地実態調査の結果に従い次の各号のいずれかに該当する措置をとり、これを申請人に通知しなければならない。

1. 「適合」と判定された場合：登録維持

2. 「不適合」と判定された場合：是正要請および輸入検査の強化

⑤食品医薬品安全処長は、第11条により海外食品衛生評価機関から衛生評価等の結果報告を受けた場合、その結果に従い次の各号のいずれかに該当する措置をとり、これを輸出国政府または海外製造業所の設置・運営者に通知しなければならない。

1. 「適合」と判定された場合：登録維持
2. 「改善が必要」と判定された場合：是正要請
3. 「不適合」と判定された場合：輸入検査の強化および現地実態調査

⑥食品医薬品安全処長は、施行規則第12条第3項による海外作業場登録のための現地実態調査の結果に従い次の各号のいずれかに該当する措置をとり、これを輸出国政府を通じ海外作業場の設置・運営者に通知しなければならない。

1. 「適合」と判断された場合：登録
2. 「改善が必要」と判定された場合：是正要請
3. 「不適合」と判定された場合：不登録

⑦食品医薬品安全処長は、同法第12条第2項により登録された海外作業場に対する現地実態調査等の結果に従い次の各号のいずれかに該当する措置をとり、これを輸出国政府を通じ海外作業場の設置・運営者に通知しなければならない。

1. 「適合」と判定された場合：登録維持
2. 「改善が必要」と判定された場合：是正要請
3. 「不適合」と判定された場合：輸入中断

⑧食品医薬品安全処長は、現地実態調査等で改善が必要と判断された時は海外製造業所の設置・運営者または輸出国政府に当該事項については是正を要求することができ、海外作業場の場合は輸出国政府を通じ要求しなければならない。

⑨第8項により是正を要求する場合、是正期限は通知を受けた日から60日以内とし、1回に限って30日以内の範囲で期間を延長することができる。この場合、すでに登録されている海外製造業所または海外作業場の設置・運営者に対しては是正が完了するまで輸入検査を強化することができる。

⑩海外製造業所（または海外作業場）の設置・運営者は、第8項による是正要求事項について忠実に履行し、その結果を確認できる証明資料等を添付して是正期限内に食品医薬品安全処長に提出しなければならない。この場合、海外作業場は輸出国政府を通じ提出しなければならない。

⑪食品医薬品安全処長は、海外製造業所（または海外作業場）の設置・運営者が第1項による是正要求事項の履行結果を提出しなかったり、あるいは提出された履行結果では

正要求事項が完了していないと判断された場合は当該海外製造業所（または海外作業場）に対して不適合と判定し、登録のための場合は不登録として措置し、登録されている場合は輸入中断措置をとることができる。

第9条（国家間の相互協議）①第5条にかかわらず、現地実態調査の手順および方法に関し、国家間で互いに協議がなされている場合はそれに従うことができる。

②食品医薬品安全処長は、第6条第1項にかかわらず、輸入衛生要件等、国家間で協議がなされている場合はそれに従って評価を実施することができる。

第10条（相手先ブランド食品等の衛生点検基準等）同法第18条第2項第1号による相手先ブランド食品等を製造・加工する業者に対する衛生点検に関する基準は次の各号のとおりである。

1. 第4条の衛生基準に適合しなければならない。
2. 第4条の点検表に従い、次の各目の点検周期ごとに1回以上、当該業者に対して海外食品衛生評価機関をして衛生管理点検を実施させなければならない。ただし、当該営業者が同法第7条による優秀輸入業者および同法第8条による海外優秀輸入業者に登録されている場合は、本規定による衛生管理点検を実施したものとみなす。

イ．点検周期が1年の輸入食品等

- 1) 同法第21条および第25条による検査で不適合と判定された輸入食品等
- 2) 「食品等の基準および規格」（食品医薬品安全処告示）の食品別基準および規格で定める特殊用途食品のうち乳児用調製食、成長期用調製食、乳幼児用離乳食

ロ．点検周期が2年の輸入食品等：イ目に該当しない輸入食品等

3. 第2号による衛生管理点検で一般項目全体に占める「○」判定の項目数の割合を百分率に換算し85%以上でなければならない、重要項目で「×」判定があってはならない。

第11条（現地実態調査等の結果報告）同法第9条による現地実態調査または輸入食品等を輸入・販売する営業者から衛生評価を委託されて現地実態調査等を実施した海外食品衛生評価機関は、現地実態調査等の出張終了日から10日以内に次の各号の資料を含む結果報告書を作成し食品医薬品安全処長に報告しなければならない。

1. 施行規則第6条第1項による事項
2. 実態調査等の結果報告書および改善を必要とする事項
3. 点検表および関連する証明資料

第12条（現地実態調査点検官）① 食品医薬品安全処長は、輸入食品等の海外製造業所または海外作業場に対する現地実態調査を遂行するために現地実態調査点検官（以下「点検官」という）を置く。

② 第1項による点検官は、食品医薬品安全処長が次の各号のいずれかに該当する者とする。

1. 食品技術士、畜産技術士、獣医師
2. 食品・畜産関連学科で修士学位以上の学位を取得した者のうち食品衛生行政（畜産物を含む）に3年以上勤務した者
3. 食品・畜産関連学科で学士学位以上の学位または食品産業技師または畜産産業技師以上の資格を取得した者のうち食品衛生行政（畜産物を含む）に5年以上勤務した者
4. 食品衛生行政（畜産物を含む）に8年以上勤務した者

第13条（再検討期限）食品医薬品安全処長は、この告示について2020年7月1日を基準に3年になる時点（毎3年目の12月31日までをいう）ごとに、その妥当性を検討して改善などの措置を講じなければならない。

付則 〈第2017-81号、2017.10.31.〉

第1条（施行日）本告示は告示した日から施行する。

第2条（他の告示の廃止）第1条の施行日を基準として「海外製造業所現地実態調査の方法および基準」（食品医薬品安全処告示第2016-122号）および「海外作業場現地実態調査の方法および基準」（食品医薬品安全処告示第2016-10号）を廃止する。

付則 〈第2020-19号、2020.3.20.〉

本告示は公布した日から施行する。

付則 〈第2021-36号、2021.4.28.〉

本告示は公布した日から施行する。

[別表1]

海外製造業所および海外作業場の衛生基準

I. 製造業所（養殖場および船舶は除く）

1. 環境衛生基準

- イ. 建物の位置、地下水等の取水源は、畜産廃水・下水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から食品等に悪影響を与えないだけの距離をおくか、あるいは汚染防止の方法を確保しなければならない。建物の位置については、建物が密閉式になっており空調施設を通じて外部環境の影響を受けない場合はその限りではない。
- ロ. 食品等を取り扱う建築物は外部からの人の出入りを統制しなければならない。
- ハ. 廃棄物・廃水処理施設等は作業場と隔離された場所に設置されなければならない。

2. 作業場の衛生基準

- イ. 作業場は、独立した建築物であるか、あるいは食品の製造・加工等以外の用途に使用される施設（事務室等）と分離（壁やフロア等で区分される場合をいう。以下同じ）されていなければならない。清潔に管理されなければならない。
- ロ. 作業場とは、原料処理室・製造加工室・包装室・保管室およびその他の食品等の製造・加工等に必要作業室を言い、それぞれの施設は分離または区画（仕切り、カーテン等で区分する場合を言う。以下同じ）されていなければならない。ただし、製造工程の自動化または施設・製品の特性によって分離または区画する必要がないと認められる場合であってそれぞれの施設を互いに区分（ライン・ロープ等で区分する場合を言う。以下同じ）可能な場合はその限りではない。
- ハ. 作業場内部の出入口、窓、壁、天井等は、漏水があってはならず、外部の汚染物質や雨水、害虫、げっ歯類等の流入を遮断できるよう密閉可能な構造でなければならない。
- ニ. 作業場の床は、コンクリート等で耐水処理を行わなければならない。窪みや水たまりがなく排水が良好になるよう排水トラップが設置されていなければならない。ただし、施設・製品の特性によって排水が不要な場合はその限りではない。
- ホ. 作業場の内壁は、1.5メートルまで明るい色の耐水性設備または細菌防止用ペイント等で処理しなければならない。ただし、水を使用しておらず衛生上の危害が発生するおそれがない場合はその限りではない。
- ヘ. 作業場の内部構造物、壁、天井、床、出入口、窓等は、耐久性・耐腐食性を有し洗浄・消毒が容易でなければならない。
- ト. 作業場内で発生する悪臭・有害ガス・媒煙・蒸気等を換気するための十分な換気施設

を備えていなければならない。

- チ. 作業場は、害虫やげっ歯類等の侵入や繁殖を防止することができるよう防虫・防鼠施設を備えていなければならない。
- リ. 作業場の照明施設は、破損や異物の落下等による汚染を防止するための保護装置を設けなければならない。明るさは220ルクス以上でなければならない。選別および検査区域の作業場は540ルクス以上を維持しなければならない。ただし、自動化施設や食品等を直接取り扱わない場所は除く。
- ヌ. 作業場において使用する洗浄剤・消毒剤およびその他の化学物質等は、関連規定で許可されたものであって使用目的と方法に適合するよう安全に取り扱いおよび使用しなければならない。施錠装置がある場所で保管されなければならない。
- ル. 作業場内の作業室は、内部の温度を確認できる温度計または温度装置を備えていなければならない。定期的に検定・校正を実施しなければならない。
- ヲ. 作業場は、製造・加工する食品等の特性に応じて適切な温度（熱処理作業室を除く作業室の場合は15℃以下）を維持しなければならない。
- ワ. 作業場を一般区域と清潔区域に分離・区分して作業する場合、従事する従業員は作業室ごとに別々に作業を行い互いに交差して作業を行ってはならず、他の作業室に移動する時は衛生器具等を着替える等の衛生措置をとらなければならない。
- カ. 原・副資材の受け入れから製品出庫までの物流および従業員の移動動線を設定して順守しなければならない。物流および従業員の移動経路に物品を積載したり、あるいは他の用途に使用してはならない。
- コ. 作業場の窓ガラスは、破損時にガラス片等が作業場内に飛散したり、あるいは原・副資材等に混入することがないようにしなければならない。
- ク. 作業場の出入口には、個人の衛生管理のための洗浄、乾燥、消毒設備等を備えなければならない。

3. 食品等取扱施設の衛生基準

- イ. 食品等の製造・加工等に使用される機械・器具類等取扱施設は常に衛生的で清潔に維持・管理されなければならない。十分に洗浄あるいは消毒することができる施設や装備を備えなければならない。
- ロ. 食品等と直接に接触する部分は、人体に無害で衛生的な耐水性の材質（ステンレス、アルミニウム、FRP、テフロン等、水を吸収しないものをいう。以下同じ）であって、洗浄・消毒・殺菌等が容易でなければならない。
- ハ. 冷凍・冷蔵施設および加熱処理施設は、温度計または温度を測定可能な計器を設置し

適正温度に維持・管理できなければならず、定期的に検定・校正を実施しなければならない。この場合、冷蔵施設は温度を10℃以下、冷凍施設は-18℃以下に維持しなければならない。

4. 原料等の衛生基準

- イ. 食品等の製造・加工に使用される原料および副資材（副原料・包装材等）は、検査成績書等で確認するか、あるいは自ら定めた受け入れ基準および規格に適合するものを使用し、先入先出の原則に従って使用しなければならず、入出庫記録を作成しなければならない。
- ロ. 食品等の製造・加工に使用される原料および副資材（副原料・包装材等）については定期的な検査を実施しなければならない。
- ハ. 食品等の製造・加工に使用される原料は、人体に無害で食用可能なものであって、品質と鮮度が良好で腐敗・変質していたり有毒・有害物質等に汚染されていないものを使用しなければならない。
- ニ. 乳酸菌含有製品に使用される乳酸菌等は、食用可能で食品衛生上安全なものでなければならない。

5. 製造・加工の衛生基準

- イ. 食品等を取り扱う原料保管室・製造加工室・包装室等は、常に清潔に管理しなければならない。
- ロ. 食品等の製造・加工中は異物の混入や病原性微生物等に汚染されないようにしなければならない。
- ハ. 食品は、水、アルコールまたは水とアルコールの混合液、二酸化炭素だけを使用して抽出しなければならない。ただし、食品添加物規格において個別に基準が定められている場合はその使用基準に従うことができる。
- ニ. 冷凍された原料の解凍は、別途の清潔な解凍スペースにおいて衛生的に実施しなければならない。
- ホ. 製造・加工過程に熱処理や殺菌または滅菌工程がある場合、該当する温度条件を順守しなければならない。
- ヘ. 製造・加工工程を終えた製品は、温度上昇等による変質や交差汚染等を防止するため速やかに包装しなければならない。
- ト. 作業場で使用する手袋、エプロン等は、作業中に製品を汚染しないよう、使用後は必ず洗浄または消毒し衛生的に保管・管理しなければならない。
- チ. 原料の使用から最終製品の生産までの過程を記録し維持・保管しなければならない。

リ. 製品の生産単位（ロット等）別に、生産日、生産量、販売先および販売量等に関する取引内訳書類を作成・保管しなければならない。

6. 製品等の保管衛生基準

イ. 完成品、半製品は原・副資材と別々に区分しなければならない。床や壁等に密着しないようにして汚染等を防止することができるよう衛生的に保管・管理しなければならない。

ロ. 製品の特性により保存条件が定められている時は該当する保存条件に適合するよう保管しなければならない。

ハ. 不適合な製品（完成品、半製品、原・副資材）、返品された製品は別々に区分し明確に識別可能な表示を行って保管・管理しなければならない。

7. 検査の衛生基準

イ. 食品等の検査に必要な人材や機械・器具類および試薬等を備えた検査室を設置しなければならない。ただし、検査を外部の検査機関等に委託する場合は検査室を設置しなくてもよく、外部検査の結果を保管する。

ロ. 原・副材料および製造加工中の製品、完成品については、輸出国の基準および規格に適合し品質と安全を確保することができるよう定期的に検査を実施しなければならない。その結果を記録・維持し保管しなければならない。

ハ. 危害情報等に従い、原料、包装等に有害物質が含まれていたり、あるいは含まれているおそれがある場合は当該有害物質についての検査を実施しなければならない。

ニ. 実験室での検査に従事する者に対しては定期的に検査に関する教育・訓練を実施し、その記録を作成・保管しなければならない。

ホ. 検査用の器具および装備は定期的に検定・校正を行わなければならない。この場合、自ら検定・校正を行う時はその結果を記録・維持しなければならない。外部機関に依頼する時はその結果を保管しなければならない。

ヘ. 検査で不適合とされたものには別に期別表示を行って廃棄等の措置をとり、その結果を記録・管理しなければならない。

8. 個人の衛生基準

イ. 食品等を取り扱う従業員は、衛生帽・衛生服および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。

ロ. 食品等の製造・加工過程に従事する従業員は、時計、指輪、イヤリング、ヘアピン等の装身具を着用してはならない。

ハ. 従業員は、作業前、作業中断後の再開時、作業場離脱後の復帰時には、水等で手をき

れいに洗い衛生服等衛生装具を着替える等の衛生措置を行った後に作業に臨まなければならない。

- ニ. 食品等を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受け、その証明書を保管しなければならない。
- ホ. 伝染性の病気または下痢等の感染性疾患等の疑いがある従業員、腕など外部にさらされる部分に傷、病変等がある従業員は作業に従事してはならない。
- ヘ. 営業者は、従業員に対して定期的な衛生教育計画を策定し実行しなければならず、その結果について記録を維持しなければならない。

9. トイレの衛生基準

- イ. 作業場に影響を及ぼさない場所に浄化槽を備えた水洗式トイレを設置しなければならない。ただし、近隣に使用しやすいトイレがある場合はトイレを別途設置しなくてもよい。
- ロ. トイレはコンクリート等で耐水処理を行わなければならない。床と内壁（床から1.5メートルまで）はタイル・防水ペイント等で耐水処理がなされ清潔に管理されなければならない。
- ハ. トイレには手を洗い衛生処理を行うことができる水洗施設がなければならず、内部の空気を外部に排出することができる別途の換気施設を備えなければならない。

10. 給水（または用水）施設の衛生基準

- イ. 食品等の製造・加工、取り扱い施設、食品接触表面、器具・容器、手洗い等に使用される用水は飲用として適合する水でなければならず、地下水等を食品用水として使用する時は殺菌（消毒）装置を備え衛生的に処理しなければならず、年1回以上の定期水質検査を実施してその結果を維持・管理しなければならない。
- ロ. 飲用として不適合な用水の配管は飲用水の配管と区別されるよう表示し、交差したり合流してはならない。
- ハ. 食品等の用水として使用される用水の貯蔵タンクは、外部からの汚染等がなされない構造でなければならず、施錠装置を設置して管理しなければならない。
- ニ. 貯水タンクは、それ自体で排水が可能、もしくは他の適切な方法によって排水が可能でなければならない。
- ホ. 貯水タンクは、清掃および検査が容易でなければならず、定期的に清掃および消毒を実施しその結果を記録・管理しなければならない。
- ヘ. 貯水タンク・配管等については漏水および汚染の有無を定期的に点検しなければならない。

ト. 給水（用水）用の配管に連結されたホースは端が床につかないよう、フック等を設置して清潔に管理しなければならない。

チ. 貯水タンク・配管等は人体に有害でない材質を使用しなければならない。

11. その他の衛生基準

イ. 作業室に隣接する場所に更衣室を備えなければならない。更衣室は、換気施設と、従業員ごとに服・靴等を保管できる保管函を備えなければならない。外出服（靴を含む）と衛生服（靴を含む）が交差汚染しないよう分離または区分・保管しなければならない。

ロ. 不適合品や返送された製品の回収のための手順や方法を記述した回収プログラムを策定・運営し、その記録を維持し保管・管理しなければならない。

ハ. 適切な回収に向け、不適合品の原因究明や確認のために製品別の生産場所、日時、製造ライン等、当該施設内の必要な情報を記録・保管し、製品追跡のためのコード表示またはロット管理等の適切な確認方法を講じなければならない。

ニ. 出庫または販売された製品に関連し消費者からクレームがあった内容は、記録を行い保管・管理しなければならない。

ホ. 手洗い施設は、作業場の利用しやすい場所に設置されなければならない。装備および器具を洗浄するシンク台と分離して設置しなければならない。

ヘ. 廃水は廃水処理装置に直接連結されて処理されなければならない。

ト. 廃棄物等の処理容器は密閉して処理することが可能な構造でなければならない。

チ. 廃棄物等は管理計画に従って処理・搬出し、その記録を維持しなければならない。

リ. 運搬中の食品・畜産物は、非食品・畜産物等と区分し交差汚染を防止しなければならない。

ヌ. 食品等の運送車両は、製品の特性に応じた保存条件（冷蔵・冷凍）を維持できる施設を備えなければならない。

II. 製造業所（養殖場および船舶を言う）

1. 船舶の衛生基準

イ. 施設および装備の衛生基準

- 1) 漁獲物・製品の保管室および作業場は、機械室、工具室等の水産物を汚染する可能性があるスペースと区分・区画されていなければならない。
- 2) 最終製品保管室、包装材料保管室、副産物保管室は区分し別々の場所になっていなければならない。
- 3) 凍結ファン、作業台、内蔵除去機等、水産物と直接接触する装備、道具および器具は海水に腐食されない耐腐食性の材質でなければならず、食品との接触表面がなめらかで使用後の洗浄・乾燥時の排水性が良く乾燥しやすい等、清掃および消毒が容易な構造でなければならない。
- 4) 水産物の処理・運搬・保管等といった取り扱いに使用された道具等は使用後に洗浄・消毒し指定された場所で乾燥・保管しなければならない。
- 5) 貯水タンクは船舶から排出される廃水、廃棄物または機関冷却水の影響が及ばない位置にななければならない。
- 6) 給水配管施設は腐食しないように維持・管理しなければならず、水産物に使用する貯水タンクは定期的に清掃し記録・管理しなければならない。
- 7) 船内の用水配管ホース等は床に放置されないようフック等を設置し清潔に管理しなければならない。
- 8) 製品別の特性に合った十分な凍結能力を備えていなければならず、製品ごとの保管温度で管理されるよう温度記録装置等を通じ記録・管理されなければならない。
- 9) 中央温度コントロール装置（機械室等）でリアルタイムに温度を確認することができなければならない。定期的にメンテナンスを行わなければならない。
- 10) 中央温度コントロール装置がない場合、2時間以下の間隔で温度を確認し記録・管理しなければならない。この時、温度計の感温棒は冷蔵室において最も温度が高いところに設置しなければならず、定期的に検定・校正を受けてその結果を記録・管理しなければならない。
- 11) トイレおよび更衣室は清潔に管理しなければならず、トイレには手洗い施設および洗剤、乾燥器（または使い捨てタオル等）、ふたのついたゴミ箱がなければならない。
- 12) 漁獲物・製品の保管室の床および壁面は清掃が容易な耐腐食性・防水性の材質によるか、あるいは木材からなる場合は破損部分がなく表面がなめらかで清潔な状態を維持しなければならない。漁獲物・製品の保管室の床は水が内部に溜まってはならない。

ロ. 船上水産物の衛生基準

- 1) 水産物または水産物と接触する機械・器具・容器等の洗浄および氷膜等に使用する用水（氷を含む）は飲用として適合するもの、あるいは清浄海水を使用しなければならない。
- 2) 水産物を保管する場所は、油類（油圧オイル等）およびその他の有害物質による交差汚染がないよう管理しなければならない。
- 3) 消毒剤等の有毒物質は、別途に施錠装置がある場所に保管しなければならず、担当者を指定して使用内訳を管理しなければならない。
- 4) 水産物との接触表面を消毒するための薬品は使用が許可された薬品でなければならない。
- 5) 水産物は漁獲されると同時に迅速に洗浄および処理し冷却しなければならない。
- 6) 水産物を受け取る場所および水産物を運搬するシステムは、移動周辺に廃棄物の保管・処理施設等がない等、衛生的でなければならない。
- 7) 漁獲物・製品の保管室の出入口や水産物と直接接触する部分の材質が木材の場合は耐腐食性の材質で覆い、水産物を運搬・保管する際に傷等を通じて汚染されることがないように管理しなければならない。
- 8) 水産物保管室の電灯および温度計等は、安全な形態のものであって破損時に水産物の汚染を防止することができるよう保護されなければならない。
- 9) げっ歯類、昆虫・害虫などの根絶のため定期的にモニタリングを行いその結果を記録・管理しなければならない。

ハ. 船内従業員個人の衛生基準

- 1) 船内の衛生管理について管理責任者を指定して管理しなければならず、定期的に従業員に対する衛生教育を実施し、その結果を記録・管理しなければならない。
- 2) 油類およびペイント等、食品に有害な物質を取り扱う従業員が水産物を取り扱うエリアに立ち入ることを禁止しなければならない。
- 3) 水産物を取り扱う従業員は、服装の状態を清潔に維持・管理しなければならず、手に傷があったり呼吸器系の疾患が疑われる従業員は水産物を取り扱う作業から隔離しなければならない。

ニ. 加工・処理施設の衛生基準（加工・処理施設がある船舶に限る）

- 1) 作業台において作業することが困難な大型魚類は衛生マットの上で処理し、周辺からの汚染を防止することができるよう管理しなければならない。
- 2) 水産物の頭部および内蔵等を除去する作業台と、捌いたりスライス処理を行う作業台

が交差することがないようにしなければならず、廃棄する副産物は作業場から速やかに除去しなければならない。

- 3) 冷凍食用魚類の頭部および冷凍食用魚類の内蔵は、製品として使用される部分については速かに十分に洗浄するとともに異物除去や急速冷凍等の工程を衛生的に行わなければならない。

ホ. 冷却海水タンク等の衛生基準

- 1) 冷却タンクには適切な海水の充填および排出装置がなければならず、タンク全体を均一な温度で維持することができる装置がなければならない。
- 2) タンクまたはコンテナシステムにおいては、水産物と海水の混合物の温度が水産物を入れてから少なくとも6時間以内に3℃、16時間以内に0℃に達しなければならない。
- 3) 水産物を取り出した後は、タンクやコンテナの循環装置を完全に空にして飲用として適合する用水や清浄海水できれいに清掃しなければならない。
- 4) ブライン凍結に使用される塩は食品の基準および規格に適合するものでなければならない。

2. 養殖場の衛生基準

イ. 施設・一般衛生基準

- 1) 養殖場の位置は、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から、水産物の養殖に悪影響を及ぼさないだけの距離をおかなければならない。
- 2) 有毒性、引火性等を有する化学物質は養殖場と隔離された別途の場所で保管・管理されなければならない。
- 3) トイレは、飼育棟から離れていなければならない、衛生設備および手洗い設備を備えていなければならない。
- 4) 養殖に使用される飼料の倉庫は害虫およびげっ歯類の侵入を防止できる施設でなければならない、飼料製造（配合）室は床に堆積物が積もったり水等が溜まらないよう清潔に管理しなければならない。
- 5) へい死した魚類や病気の魚等は速かに選別し専用保管倉庫に保管するか、あるいは廃棄しなければならない、それらを取り扱う専用の道具を備えなければならない。
- 6) 飼育水槽は当該水槽の水槽番号、入殖日時、受入尾数、大きさ等の表示を行って管理しなければならない。
- 7) 飼育水槽別に自ら定期的な衛生点検を実施しその記録を作成・保管しなければならない。

- 8) 養殖水産物と直接・間接的に接触しうる表面は衛生的に管理しなければならない。
- 9) 養殖場での飼育に使用される流入水は、人の健康保護に適合した水質でなければならない。定期的に国家機関や公認機関において検査を実施し、その結果を保管しなければならない。

ロ. 薬品等の衛生基準

- 1) 水産用動物医薬品、水産用動物用医薬部外品等を保管できる十分な薬品保管庫を設置し、施錠装置を取り付けなければならない。
- 2) 保管する薬品等は各々購入および使用内容を記録しなければならない。薬品名、用途、使用期限等を識別表示し保管・管理しなければならない。
- 3) 飼育水槽別に薬品等の使用内訳を記録し保管・管理しなければならない。
- 4) 養殖に使用される薬品等は国内で承認されたものでなければならない。薬品等の使用は、計量のための道具を備え用法および用量を順守し休薬期間および流通期限を守らなければならない。

ハ. 出荷等の衛生基準

- 1) 飼育水槽別に生産量と出荷量を記録・保管しなければならない。出荷する水産物については動物用医薬品等に対する残留試験を定期的実施し、その結果を保管しなければならない。
- 2) 出荷前に薬品の使用内訳による休薬期間を確認して出荷し、その内容を記録・保管しなければならない。

III. 海外作業場

次の各号の事項を準用する。

1. 「畜産物の輸入許容国家（地域）および輸入衛生要件」（食品医薬品安全処告示）第4条（輸出畜産物・海外作業場要件等）
2. 国別に互いに協議された衛生要件事項
3. その他、第4条第2項の海外作業場点検表の全体項目に関する事項

[別表2]

海外製造業所点検表

1. 一般事項

区分	項目		内容	備考	
①一般現況	製造業所名				
	営業登録（申告）番号				
	営業登録（申告）日				
	代表者				
	工場	所在地			
		電話番号			
		ファクス番号			
ホームページ					
②業所の現況	業所の位置		<input type="checkbox"/> 工業団地 <input type="checkbox"/> 農漁村 <input type="checkbox"/> 都市 <input type="checkbox"/> その他		
	作業場の年数		年		
	敷地面積		m ²		
	建物全体の面積		m ²		
	作業場の面積		m ²		
	倉庫（保管所）の面積		m ²		
	検査室の面積		m ²		
	建物の所有区分		<input type="checkbox"/> 自家 <input type="checkbox"/> 賃貸		
③従業員現況	総従業員数		人		
	事務職		人		
	品質管理	分析	人		
		管理	人		
	生産管理	正規	人		
		臨時	人		
④衛生管理責任者	氏名				
	電話番号				
	E-mail				
⑤生産現況	生産品目数		個		
	年間生産能力（前年度）	生産量 (kg, liter)			
		生産額(\$)			

	輸出現況	主な輸出国		
		韓国輸出額(\$)		
		韓国輸出量(kg)		
	相手先ブランド販売の売上額(OEM)		(\$)	
		販売者ブランド販売の売上額(PB/PL)		(\$)

2. 業種別点検表

イ. 食品類（食品・食品添加物・健康機能食品）製造・加工業所

輸 入 者	業 所 名 :	代 表 者 :	(印)
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

海 外 製 造 業 所	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管理責任者 : (印)
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

評価項目	重要項目	一般項目	備考
環境衛生基準			
1. 建物の位置や地下水等の取水源は、食品等に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・下水・化学物質その他の汚染物質等の汚染発生施設から距離をおかなければならない。 * 汚染物質等からの汚染を防止する方法がとられているか、あるいは密閉された構造で空調施設がなされている場合は除く			
2. 食品等を取り扱う建築物は外部からの人の出入りを統制しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
3. 廃棄物・廃水処理施設等は作業場と隔離された場所に設置されなければならない。			
作業場の衛生基準			
4. 作業場は、独立した建物であるか、あるいは食品の製造・加工等以外の用途に使用される施設（事務室等）と分離（壁やフロア等で別の部屋に区分するものを言う。以下同じ）されていなければならない。清潔に管理しなければならない。			
5. 作業場は、原料処理室・製造加工室・包装室・保管室およびその他の食品等の製造・加工等に必要な作業室を言い、それぞれの施設は分離または区画（仕切り、カーテン等で区分する場合を言う。以下同じ）されなければならない。 * 製造工程の自動化施設等で、分離または区画する必要がない場合は除く			
6. 作業場内部の出入口、窓、壁、天井等は、漏水があってはならず、外部の汚染物質や雨水、害虫、げっ歯類等の流入を遮断することができるよう密閉可能な構造でなければならない。			
7. 作業場の床は、コンクリート等で耐水処理を行わなければならない。窪みや水たまりがなく排水が良好になるよう排水トラップが設置されていなければならない。 * 施設・製品の特殊性により排水が不要な場合は除く			
8. 作業場内の内壁は、カビ等の発生によって汚染されないよう、床から1.5メートルまで明るい色の耐水性の材質とするか、あるいはペイント塗装や細菌防止用ペイントで処理しなければならない。			
9. 作業場内部の構造物、壁、天井、床、出入口、窓等は耐久性、耐腐食性を有し洗浄・消毒が容易でなければならない。			
10. 作業場内で発生する悪臭、煤煙、蒸気、有害ガス等を外部に排出することができる換気施設を備えなければならない。			
11. 作業場の出入口、窓等は害虫、げっ歯類の侵入を防止することができるよう防虫、防鼠設備を備えなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
12. 作業場内の各作業室の明るさは220ルクス以上でなければならず、選別および検査区域の作業場は540ルクス以上を維持しなければならない。 * 自動化施設や食品等を取り扱わない場所は除く			
13. 作業場で使用する洗浄剤・消毒剤およびその他の化学物質等は使用目的に合うよう取り扱い・使用しなければならない。			
14. 作業場で使用する洗浄剤・消毒剤およびその他の化学物質等は食品取扱区域から隔離された別の保管施設で保管・管理しなければならない。			
15. 作業場内の作業室には内部温度を確認できる温度計を備えつけ定期的に検定・校正しなければならない。			
16. 作業場は、製造・加工する食品等ごとの特性に従って適切な温度（熱処理作業室以外の作業室の場合は15℃以下）を維持しなければならない。			
17. 区域が設定（一般、清潔等）された作業場に従事する従業員は、作業室ごとに別々に作業を行わなければならない、互いに交差して作業を行ってはならず、別の作業室に移動する時は衛生服等の衛生装具を着替える等の衛生措置をとらなければならない。			
18. 原・副資材の受け入れから製品出庫までの物流および従業員の移動動線を設定し、これを順守しなければならない。			
19. 物流および従業員の移動経路は清潔に管理されなければならない、物品を積載したり他の用途に使用してはならない。			
20. 作業場内の窓および照明施設には、破損時に作業場内に飛散したり原・副材料および製品が汚染されないよう保護装置等を施さなければならない。			
21. 作業場の出入口には、個人の衛生管理のための洗浄、乾燥、消毒設備等を備えなければならない。			
食品等取扱施設の衛生基準			
22. 作業場には、機械・設備、器具・容器等を十分に洗浄したり消毒することができる施設や装備を備えなければならない。			
23. 食品等の製造・加工等に使用される機械・器具類等は常に衛生的かつ清潔に維持・管理されなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
24. 食品等と直接接触する部分は人体に無害で衛生的な耐水性の材質（ステンレス、アルミニウム、FRP、テフロン等）であって洗浄・消毒・殺菌等が容易でなければならない。			
25. 冷凍・冷蔵施設の内部温度は適正温度（冷蔵は10℃以下、冷凍は-18℃以下）に維持・管理しなければならない。			
26. 温度計または温度を測定できる装置は定期的に検定・校正し維持しなければならない。			
原料等の衛生基準			
27. 食品などの製造・加工に使用される原料および副資材(副原料、包装材など)は、検査成績書で確認するか、あるいは自ら定めた受入基準に適合するもののみを使用しなければならない。定期的な検査を実施し記録を維持・管理しなければならない。			
28. 食品等の製造・加工に使用される原料および副資材（副原料、包装材等）は先入先出法に従って使用し、入出庫記録を作成し保管・管理しなければならない。			
29. 食品等に使用される原料は人体に無害で食用可能なものでなければならない。			
製造・加工の衛生基準			
30. 食品等を取り扱う作業室（原料処理室、製造・加工室、包装室等）は常に清潔に管理されなければならない。			
31. 食品等の製造・加工中は異物混入や病原性微生物等による汚染がないようにしなければならない。			
32. 食品は、水または水とアルコールの混合液、二酸化炭素のみを使用して抽出しなければならない。 * 食品添加物規格で使用基準が定められている場合は除く			
33. 冷凍された原料の解凍は別の清潔な解凍スペースで衛生的に行わなければならない。			
34. 製造・加工工程に熱処理や殺菌・滅菌工程がある場合、該当する温度条件等を順守しなければならない。			
35. 作業場で使用される手袋、エプロン等は、作業中の製品等を汚染しないよう使用後は必ず洗浄または殺菌し衛生的に保管・管			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
理しなければならない。			
36. 原料の使用から最終製品の生産までの過程を記録し維持・管理しなければならない。製品を生産単位（ロット等）ごとに生産日、生産量、販売先および販売量等について追跡可能なよう記録し保管・管理しなければならない。			
製品等の保管衛生基準			
37. 完成品、半製品は、原料および副資材と別に保管・管理しなければならない。			
38. 原・副資材、完成品、半製品は、床や壁等に密着しないようにし、汚染等がないよう衛生的に保管・管理しなければならない。			
39. 製品の特性に応じて保存条件が定められている場合は当該保存条件に合うよう保管・管理しなければならない。			
40. 不適合製品（完成品、半製品、原・副資材）、返品された製品は別々に区分し明確に識別可能な表示を行って保管・管理しなければならない。			
検査の衛生基準			
41. 製品（半製品を含む）検査は自らの実験室で実施するか、あるいは輸出国政府が認証した外部検査機関に依頼して実施しなければならない。			
42. 業所が自ら製品を検査する場合は、必要な人材や機械・器具類および試薬等を備えた検査室を置かなければならない。			
43. 製品（半製品を含む）検査は、自らの規格に従って検査を行わなければならない。この場合、自らの規格は法的規格を満たしていなければならない。			
44. 製品（半製品を含む）検査についてはその結果を記録・保管しなければならない（外部機関に依頼した時は検査成績書を保管）。			
45. 製品等に関し危害物質に対する危害情報等がある場合、検査を実施しその結果を記録・保管しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
46. 実験室の検査従事者に対しては、定期的に検査に関わる教育訓練を実施し、その記録を保管しなければならない。			
47. 検査用の器具および装備は定期的に検定・校正を行わなければならない。その場合、自ら検定・校正検査を行う時はその結果を記録・維持しなければならない。外部の機関に依頼する時はその結果を保管しなければならない。			
48. 検査により不適合となったものは、別途識別表示を行って廃棄等の措置を取り、その結果を記録・管理しなければならない。			
個人の衛生基準			
49. 食品等を取り扱う従業員は衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。			
50. 食品等の製造・加工にかかわる従業員はイヤリング、時計、ネックレス、指輪、ヘアピン等の装身具を着用してはならない。			
51. 従業員は、作業前、作業中断後の再開時、作業場から離脱した後に復帰する時には水等で手をきれいに洗い衛生服等の衛生装具を着替える等の衛生措置をとった後に作業に臨まなければならない。			
52. 食品等を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受けその証明書を保管しなければならない。			
53. 伝染性の病気または下痢等の感染性疾患等の疑いがある従業員、腕など外部にさらされる部分に傷、病変等がある従業員は作業に従事してはならない。			
54. 営業者は、従業員に対して定期的な衛生教育計画を策定し実行しなければならない。その結果について記録を維持しなければならない。			
トイレの衛生基準			
55. 作業場に影響を及ぼさない場所に浄化槽を備えた水洗式トイレを設置しなければならない。 * 近隣に手軽に利用できるトイレがある場合は除く			
56. トイレはコンクリート等で耐水処理を行わなければならない。床および床から1.5メートルまではタイルを貼るか防水ペイント			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
塗装をしなければならない。			
57. トイレの出入口には手を洗い衛生処理が可能な水洗施設を備えなければならない。			
58. トイレは内部の空気を外部に排出できる別途の換気施設を備えなければならない。			
給水施設の衛生基準			
59. 食品等の製造・加工、取扱施設、食品との接触表面、器具・容器、手洗い等に使用される用水は飲用として適合した水でなければならない。			
60. 地下水等を食品用水に使用する場合、殺菌（消毒）装置を備え衛生的に処理し使用しなければならない。			
61. 地下水等を食品用水として使用する時は年1回以上の定期的水質検査を実施しその結果を維持・管理しなければならない。			
62. 飲用水以外の配管は、飲用水の配管と区別できるよう区分・表示して管理し、交差したり合流してはならない。			
63. 食品等のための用水用貯蔵タンクは、外部から汚染されない構造で設置されなければならない。施錠（ロック）装置を設けて管理しなければならない。			
64. 食品のための用水貯蔵タンクは、排水が可能で清掃および検査が容易でなければならない。定期的に清掃および消毒を実施しその結果を記録・管理しなければならない。			
65. 貯水タンク・配管等は、漏水および汚染の有無を定期的に点検・管理しなければならない。			
66. 飲用水の配管に連結されたホースは端が床につかないようフック等を設置して清潔に管理しなければならない。			
67. 貯水タンク・配管等は人体に有害でない材質のものでなければならない。			
その他の衛生基準			
68. 更衣室は作業室に隣接した場所に分離して設置しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
69. 更衣室は外部に排出できる換気施設を備えていなければならない。			
70. 更衣室は、従業員ごとに服・靴等を保管できる保管箱を備えなければならない。外出着（靴を含む）と衛生服（靴を含む）間の交差汚染がないよう分離または区分・保管しなければならない。			
71. 不適合品や返送された製品の回収のため回収手順や方法を記述した回収プログラムを策定・運営しその記録を維持・保管・管理しなければならない。			
72. 適切な回収に向けた不適合品の原因究明や確認のため、製品ごとの生産場所、日時、製造ライン等の当該施設内の必要な情報を記録・保管しなければならない。			
73. 不適合品については、コード表示またはロット管理等の適切な確認方法を通じて当該不適合製品の追跡が可能でなければならない。			
74. 出庫または販売された製品に関する消費者からのクレームの内容は記録して保管・管理しなければならない。			
75. 手洗い施設は、作業場の手軽に利用できる場所に、装備および器具を洗浄するシンク台と分離して設置しなければならない。			
76. 廃水は廃水処理装置に直接連結されて処理されなければならない。			
77. 廃棄物等の処理容器は、密閉可能な容器であって浸出水および臭いが漏出してはならない。			
78. 廃棄物等は管理計画に従って処理・搬出しその記録を維持しなければならない。			
79. 運搬中の食品・畜産物は、非食品・畜産物等と区分し交差汚染を防止しなければならない。			
80. 食品等の運送車両は、製品の特性に応じて保存条件（冷蔵・冷凍）を維持可能な施設を備えなければならない。			

総合評価	最終判定		
------	------	--	--

	換算結果	%	〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	評価項目のうち重要項目不適合の個数	個	

□ 点検日			
□ 点検者			
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)

<判定基準>

- ① **判定（換算結果）**：「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
ただし、法第7条第4項・第8条第3項による現地実態調査および第18条第2項による衛生評価は85%以上なら適合、85%未満なら不適合。
- ② **評価項目中の重要項目の不適合数**：評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ **最終判定**：①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

ロ. 船舶

区分	□ 水産物製造業所 ■ 船舶 □ 養殖場		点検日	
業所名			登録番号 (登録業者の場合)	
代表者	(印)			
所在地				
電話番号		e-mail		

評価項目	重要項目	一般項目	備考
1. 施設・設備の衛生基準			
①作業場には、げっ歯類、昆虫・害虫等が侵入できないよう防鼠・防虫施設を設置しなければならない。			
②作業場およびトイレの入口等には、衛生的に手を洗い乾燥できるような適切な数の洗浄施設と排水施設がなければならない。			
③漁獲物・製品保管室および作業場は、水産物を汚染する可能性がある機械室・工具室等と区分・区画されていなければならない。			
④最終製品保管室、包装材料保管室、副産物保管室は別々の場所に区分されていなければならない。			
⑤貯水タンクおよび取水口は、船舶から排出される廃水、廃棄物または機関冷却水からの影響を受けない場所に位置していなければならない。定期的に清掃し記録・管理しなければならない。			
⑥作業または保管温度が定められている作業場には温度を測定することができる装置がなければならない。 * 装置がない時は2時間以下の間隔で温度を確認し記録・管理しなければならない。この時、温度計の感温棒は冷蔵庫で最も温度が高い場所にななければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
⑦作業場の温度を測定する装置および温度計は、定期的に検定・校正を受けその結果を記録・管理しなければならない。			
⑧製品ごとの特性に合った十分な凍結能力を備えなければならない。			
⑨凍結ファン、作業台、内蔵除去機等、水産物と直接接触する装備や道具・器具等は海水に腐食されない材質でなければならない。			
⑩水産物と直接接触する装備や道具・器具等は、食品と接触する面がなめらかで使用後の乾燥性がよい等、清掃および消毒が容易な構造でなければならない。			
⑪水産物の処理・運搬・保管等の取り扱いに使用された道具等は、使用後に洗浄・消毒し指定された場所で乾燥・保管しなければならない。			
⑫船内用水の配管ホース等は、床に放置されないようフック等を設置して清潔に管理しなければならない。			
⑬トイレおよび更衣室は清潔に管理しなければならない。			
⑭トイレには、手洗い施設および洗剤、乾燥器（または使い捨てタオル等）、ふたのついたゴミ箱がなければならない。			
⑮漁獲物・製品保管室の床および壁面は、清掃が容易な耐腐食性・防水性の材質であるか、あるいは木材の場合は破損した部分がなく表面がなめらかで清潔な状態を維持されていなければならない。			
⑯漁獲物・製品保管室内部の溶接部はなめらかに処理されていなければならない。			
⑰水産物が露出する場所において、天井の電気配線、パイプ等はホコリが積もらず清掃が容易な構造になっていなければならない。			
⑱漁獲物・製品保管室の内部の床には水が溜まってはならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
2. 船上水産物管理の衛生基準			
①水産物と直接接触する容器・器具・装備、漁獲物・製品保管室および水産物の洗浄および氷膜等に使用する用水（氷を含む）は飲用として適合する水や清浄海水を使用しなければならない。			
②水産物を保管する場所は、油類（油圧オイル等）およびその他の有害物質による交差汚染のおそれがあるとはならない。			
③消毒剤等の有毒物質は、別途の施錠装置がある場所に保管して担当者を指定して使用内訳を管理しなければならない。			
④水産物の接触表面を消毒する薬品は使用が許可された薬品でなければならない。			
⑤水産物は漁獲されると同時に迅速に洗浄および処理し冷却しなければならない。			
⑥水産物の受け取り場所および水産物を運搬・移動する場所には廃棄物の保管・処理施設があってはならず、衛生的でなければならない。			
⑦粉末作業工程がある作業室の場合は、飛散する粉末を効果的に制御できる設備を備えなければならない。			
⑧げっ歯類、昆虫・害虫等の根絶のため定期的にモニタリングを行いその結果を記録・管理しなければならない。			
⑨漁獲物・製品保管室内部の電灯および温度計等のガラス製品は破損時に水産物の汚染を防止できるよう保護膜等で保護されなければならない。			
⑩水産物の取り扱い過程で水産物に直接接触する部分が木材からなる場合は、耐腐食性の材質で覆い水産物取り扱い時に汚染されないようにしなければならない。			
3. 個人の衛生基準			
①船内の衛生管理のため、衛生管理責任者を指定・管理しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
②従業員に対しては定期的に衛生教育を実施しその結果を記録・管理しなければならない。			
③水産物を取り扱う従業員は清潔な服装状態を維持・管理しなければならない。			
④手に傷があったり呼吸器系疾患が疑われる従業員は水産物を取り扱う作業から隔離しなければならない。			
⑤油類およびペイント等、食品に有害な物質を取り扱う従業員は漁獲物・製品保管室および水産物取り扱い地域に立ち入ってはならない。			
4. 加工・処理の衛生基準 (加工・処理施設がある場合に限る)			
①作業台での作業が難しい大型魚類は衛生マットの上で処理するが、周辺から汚染されないよう適切な措置をとらなければならない。			
②水産物の頭部および内臓等を除去する作業台と、捌いたりスライス処理する作業台は交差しないよう管理しなければならない。			
③廃棄した副産物は作業場から迅速に分離・除去されなければならない。			
④食用として使用される副産物（魚類の頭、内臓）については異物除去、十分な洗浄、急速冷凍等の工程を通じ衛生的に処理し冷凍貯蔵しなければならない。			
5. 冷却海水の衛生基準 (冷却海水で水産物を冷却する施設を備えた船舶に限る)			
①冷却海水タンクには、タンク全体を均一な温度で維持できる装置がなければならない。			
②冷却海水タンクには、海水の充填および排出を円滑に行うための必要な装置がなければならない。			
③タンクまたはコンテナシステムは、水産物と海水の混合物が水産物を入れてから少なくとも6時間以内に3℃、16時間以内に0℃に到達しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
④水産物を取り出した後、タンクやコンテナ循環装置を完全に空にし、飲用として適合する用水や清浄海水できれいに清掃しなければならない。			
⑤ブライン凍結に使用される塩は食品の基準および規格に適合したものでなければならない。			

総合評価	最終判定		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	評価項目のうち重要項目不適合の個数	個	

□ 点検日			
□ 点検者			
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)

<判定基準>

- ① 判定 (換算結果) : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② 評価項目中の重要項目の不適合数 : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ 最終判定 : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

ハ. 養殖場

区分	□ 水産物製造業所 □ 船舶 ■ 養殖場		点検日	
業所名			登録番号 (登録業者の場合)	
代表者	(印)			
所在地				
電話番号		e-mail		

評価項目	重要項目	一般項目	備考
1. 施設一般の衛生基準			
①養殖場の位置は、水産物養殖等に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から距離をおかなければならない。			
②有毒性、引火性等を有する化学物質は養殖場と隔離された場所で保管し取り扱わなければならない。			
③トイレは飼育棟と離れていなければならない、手等を洗浄することができる衛生設備を備えていなければならない。			
④養殖に使用される飼料の倉庫は、害虫およびげっ歯類の侵入を防止できる施設でなければならない。			
④-1 養殖に使用される飼料製造（配合）室は、床に堆積物が積もったり水等が溜まらないよう清潔に管理しなければならない。			
⑤へい死した魚類や病気の魚等は、速かに選別し専用保管倉庫に保管するか、あるいは廃棄しなければならない。			
⑥へい死した魚類や病気の魚等を取り扱う専用用具を備えなければならない。			
⑦飼育水槽は、当該水槽の水槽番号、入殖日時、受入尾数、			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
大きさ等を表示し管理しなければならない。			
⑧飼育水槽ごとに定期的に衛生点検を実施しその記録を作成・保管しなければならない。			
⑨養殖水産物と直接・間接的に接触しうる施設・用具等は衛生的に管理しなければならない。			
⑩養殖場で飼育用に使用される水は、人の健康保護に適合する水質でなければならない。			
⑪養殖場で飼育用に使用される水は、国家機関や公認機関で定期的な検査を受けなければならない、その結果を保管・管理しなければならない。			
2. 薬品等の衛生基準			
①水産用動物医薬品・動物医薬部外品等を保管可能な十分な薬品保管庫を設置し施錠装置を設置しなければならない。			
②保管する薬品等は、各々購入および使用内容を記録・管理しなければならない。			
③保管する薬品等は、各々薬品名、用途、使用期限等を識別・表示し保管・管理しなければならない。			
④飼育水槽ごとに水産用動物用医薬品の使用内訳について記録を作成・保管しなければならない。			
⑤養殖に使用される薬品等は国内で承認されたものでなければならない。			
⑥薬品等の使用に必要な道具を備え、用法および用量を順守し使用しなければならない。			
⑦薬品等の休薬期間および使用期限を順守し使用しなければならない。			
3. 出荷等の衛生基準			
①飼育水槽ごとに生産量と出荷量を記録し保管しなければならない。			
②出荷する水産物は、動物用薬品等について定期的に残留試験を実施しその結果を保管しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
③出荷前に薬品等の使用にともなう休業期間を確認し出荷しなければならず、その内容を記録・保管しなければならない。			

総合評価	最終判定		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	評価項目のうち重要項目不適合の個数	個	

□ 点検日			
□ 点検者			
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)

<判定基準>

- ① 判定 (換算結果) : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② 評価項目中の重要項目の不適合数 : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ 最終判定 : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

二. 器具または容器・包装類の製造業所

輸 入 者	業 所 名 :	代 表 者 :	(印)
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

海 外 製 造 業 所	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管 理 責 任 者 :
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

評価項目	重要項目	一般項目	備考
1. 外部環境の衛生基準			
①建物の位置は、食品等に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から距離をおかなければならない。 * 汚染物質等からの汚染防止策がとられているか、あるいは密閉された構造であり空調施設が設置されている場合は除く			
②建物の構造は、加工するための器具または容器・包装類の特性に応じて適正温度が維持され換気が良好でなければならない。			
③建物の資材は、食品等に悪影響を及ぼさず汚染させないものでなければならない。			
2. 作業場の衛生基準			
①作業場は、独立した建築物や他用途（事務室等）に使用される施設と分離しなければならない。			
②作業場は外部の汚染物質や雨水等の流入がない構造でなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
③作業場内で発生する悪臭、媒煙、蒸気、有害ガス等を外部に排出する十分な換気施設を備えていなければならない。			
④製造・加工に必要な作業室（原料処理室、製造・加工室、包装室、保管室等）はそれぞれ分離または区画されていなければならない。 * 製造工程の自動化施設等を分離または区画する必要がない場合は除く			
⑤作業場内部の構造物、壁、床、天井、吸排気口、窓等は耐久性、耐腐食性を有し洗浄・消毒が容易でなければならない。			
⑥作業場内の内壁はカビ等の発生により汚染されることがないように床から1.5メートルまで明るい色の耐水性の材質とするか、あるいはペイント塗装や細菌防止用ペイント処理を行わなければならない。			
⑦作業場の床はコンクリート等で耐水処理を行わなければならない。また、窪みや水たまりがあってはならず、排水トラップが設置されていなければならない。 * 施設・製品の特殊性により排水が不要な場合は除く			
⑧粉末作業工程がある作業室の場合は、飛散する粉末を効果的に制御できる設備を備えなければならない。			
3. 取扱施設の衛生基準			
①製造加工等に使用される機械・器具類等は常に衛生的かつ清潔に維持・管理されなければならない。			
②器具または、容器・包装類と接触する部分は人体に無害で衛生的な耐水性の材質（ステンレス、アルミニウム、FRP、テフロン等）であり洗浄・消毒・殺菌等が容易でなければならない。			
4. トイレの衛生基準			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
①作業場に影響を及ぼさない場所に浄化槽を備えた水洗式トイレを設置しなければならない。 * 近隣に手軽に利用できるトイレがある場合は除く			
②トイレは、コンクリート等で耐水処理を行わなければならない。床および床から1.5メートルまではタイルを貼るか、あるいは防水ペイントを塗布しなければならない。			
5. 製造・加工の衛生基準			
①食品等を取り扱う作業室（原料処理室、製造・加工室、包装室等）は常に清潔に管理されなければならない。			
②製造・加工等の取扱施設で使用される用水は飲用に適合する水でなければならない。			
③製造・加工中は異物等が混入しないよう管理しなければならない。			
④原料および副原料の配合は製造工程書の配合比率に従わなければならない。			
⑤原料の使用から最終製品の生産までの過程を記録し維持・管理しなければならない。			
6. 原料・製品および倉庫管理の衛生基準			
①製造・加工に使用される原料および副資材（副原料、包装材等）は検査成績書を確認するか、あるいは自ら定めた受け入れ基準に適合したもののみを使用しなければならない。			
②製造・加工に使用される原料および副資材は定期的に検査しその記録を維持・管理しなければならない。			
③完成品については定期的に検査しその記録を維持・管理しなければならない（外部機関に依頼した場合は検査成績書を保管）。			
④食品等と直接接触する面には印刷を行ってはならない。			
⑤原・副資材は壁等に密着しないよう管理しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
⑥原・副資材は製品等と区分して保管・管理しなければならない。			
7. 検査室の衛生基準			
①原料または製品等を検査することができる検査室を置かなければならない（外部機関に依頼する場合は除く）。			
②検査（原・副材料、製品）は自らの規格に従って検査しなければならない。この場合、自らの規格は法的規格を満たしていなければならない。			
③検査結果には、検体名、製造年月日（またはLOT）、検査年月日、検査項目、検査結果、判定者の署名等がなければならない。			
④検査用の装備および器具等は定期的に校正しなければならない。この場合、自ら校正した時はその結果を維持しなければならない。外部機関に依頼した時はその結果を保管しなければならない。			
8. その他の衛生基準			
①販売された不適合品の効率的な回収のため専門の担当部署と人材を置かなければならない。			
②回収専門の担当者は回収手順・方法等を十分に熟知していなければならない。			
③不適合品や返送された製品の回収のための回収プログラムを策定・運営し、その記録を維持・管理しなければならない。			
③不適合品については、ロット管理等の適切な確認方法を通じ不適合製品の追跡が可能でなければならない。			
④出庫または販売された製品に関する消費者のクレームを処理する専門の担当部署を置き運営しなければならない。			
⑤出庫または販売された製品に関し消費者からのクレーム内容を記録し保管・管理しなければならない。			

総合評価	最終判定		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	評価項目のうち重要項目不適合の個数	個	

□ 点検日

□ 点検者

所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)

<判定基準>

- ① **判定 (換算結果)** : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
ただし、法第7条第4項・第8条第3項による現地実態調査および第18条第2項による衛生評価は85%以上なら適合、85%未満なら不適合。
- ② **評価項目中の重要項目の不適合数** : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ **最終判定** : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

[別表3]

海外作業場点検表 (第4条関連)

1. 哺乳類のと畜場

イ. 一般事項 (General Information)

○ と畜場名 (Name of slaughter house)	
○ 住所 (Address)	
○ 代表者 (Owner's name)	
○ 衛生責任者 (Manager of sanitation)	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○ 設立日 (Established date)	
○ 承認番号 (Reg. No. or EST No)	
○ 承認日 (Reg. date)	
○ 輸出作業場指定日 (Date of designation for export)	
○ 畜種 (Species)	
○ その他の業種 (Other type of business)	[] processing, [] storing, [] other ()
○ 1日平均のと畜頭数 (Average No. of slaughter per day)	○ heads/species (/)
○ 1時間当たりのと畜頭数 (Average No. of slaughter per hour)	○ heads/species (/)
○ 1日平均のと畜能力 (Average dairy slaughter capacity)	○ heads/species
○ 予冷室面積 (Area of precooling rooms)	○ (m ²)
- 1回の保管能力	○ (carcass)
○ と畜検査員数 (Number of inspectors)	Total :
- 獣医師 (Veterinarian)	○ 中央政府所属 (Central government): ○ 地方政府所属 (Regional government): ○ 会社所属 (Company):
- 食肉検査員 (Meat inspector)	○ 中央政府所属 (Central government): ○ 地方政府所属 (Regional government): ○ 会社所属 (Company):

○ 実験室検査要員数 (Number of laboratorians)	
○ と畜場従業員数 (Number of employees)	
○ と畜場作業日数／週 (Working days per week)	
- 交替回数／日 (No. of shift per day)	
- 作業時間／1交替 (Working hours per shift)	
○ 韓国以外の輸出作業場承認国 (Countries which approved for export other than the Republic of Korea)	
○ 添付資料 (Attached documents)	Please attach a process flow chart with CCPs

ロ. 点検表

海外 作業 場	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管理責任者 : (印)
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

<判定基準>

評価項目	重要項目	一般項目	備考
環境・施設の衛生基準			
1. と畜場の位置は、その近隣にゴミ焼却場、家畜農場等の環境汚染施設等があってはならない。 * 汚染物質等からの汚染を防止する方法がとられているか、あるいは密閉された構造で空調施設がなされている場合は除く			
2. 外部からと畜場の内部が見えないよう塀等の遮断施設を備えていなければならない。			
3. ホコリの発生を抑制するため、と畜場進入路、駐車場、建物の間等が舗装されていなければならない。			
4. と畜場には、係留場・生体検査場・隔離場・作業室・検査試験室・消毒準備室・廃水処理施設・廃棄物処理施設・原皮処理室・冷蔵冷凍室・家畜輸送車両の洗浄および消毒施設・更衣室・浴場・休憩室等がなければならない。			
5. 係留場・生体検査場・隔離場・作業室の床はコンクリート・石等の耐水性を有するものでなければならない。			
6. 係留場・生体検査場・隔離場・作業室の床は堅固な材料を使用し滑りを防止しなければならない。			
7. 係留場・生体検査場・隔離場・作業室の床は良好な排水ため100分の1程度の傾斜を維持しなければならない。			
8. と畜場は、清潔区域と一般区域に分離しなければならない。			
動物輸送と係留の衛生基準			
9. 係留場は家畜の種類ごとに区画して設置しなければならない。			
10. 係留場には人および家畜の出入りを統制できるドアがなければならない。			
11. 係留場は110ルクス以上の照明を確保しなければならない			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
ない。			
12. 係留場には家畜の体を洗浄できるシャワー施設を備えなければならない。			
13. 係留場には動物が水を飲むことができる給水施設がなければならない。			
14. 電気棒または動物に傷害を負わせる可能性がある道具を使用してはならない。			
作業室（と畜室、枝肉処理室、内臓処理室）の衛生基準			
15. 作業室は、と畜室・枝肉処理室・内臓処理室に区画して設置しなければならない。			
16. 食品等を取り扱う建築物は、外部からの人の出入りを統制しなければならない。			
17. 出入口には、エアカーテン装置や自動または半自動ドアが設置されていなければならない。			
18. 作業室の床と壁、床から1.5m以下の壁と壁の間のコーナーは曲線的に処理しなければならない。			
19. 作業室の床と壁は、タイル、コンクリート等で施工し作業や清掃が容易なようにしなければならない。			
20. 作業室の天井は、耐水性の材質を使用し異物やホコリ等が付着しない構造でなければならない。			
21. 作業室内は、作業や検査が容易なよう220ルクス以上（検査場は540ルクス以上を推奨）の自然採光または人工照明装置を備えなければならない。			
22. 照明装置は、破損時の落下による汚染を防止するため適切な予防措置をとらなければならない。			
23. 作業室は、防虫設備を備え、排水口等にネズミ等の出入りを防ぐことができる設備（ネズミ等の出入りを防げる大きさにする等）を備えなければならない。			
24. 悪臭・有害ガス・媒煙・蒸気等を換気するのに十分な換気施設を備えなければならない。			
25. 作業室の凝結水を適切に管理しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
26. 排水口は暗渠を原則とし、トラップ（U字管等）を設置して臭いの逆流を防止しなければならない。			
27. 作業室の室内温度は15℃以下に維持しなければならない。この場合、温度確認場所は最終洗浄が行われた枝肉が位置する場所とするが、最終洗浄が蒸気洗浄方式の場合はその限りではない。			
28. 作業ラインには一定の間隔で83℃以上の温水が出る設備を備えなければならない。			
29. 天井に設置するアイビームは、と体をぶら下げた時にと体が床につかないだけの高さがなければならない。 (作業室：床から30cm以上、冷凍・冷蔵室：10cm以上を推奨)			
30. と体を搬出する作業場の場合、作業室または冷凍・冷蔵室のアイビームは、食肉運搬車両の上車台まで連結して設置しなければならない。			
31. 洗浄に水を利用する場合、飲用に適合する水でなければならない。定期的に水質検査を行わなければならない。			
32. と体に直接接触する機械・器具類は、腐食しない材質であって洗浄・消毒が容易でなければならない。			
33. 作業室は、交差汚染を防止するために作業ラインを一直線に配置しなければならない（空気の流れを調整する施設を備えている場合、汚染と非汚染地域を壁で区分している場合、と体汚染を防止するために仕切りを設置している場合は除く）。			
34. と畜場内に足骨整形室を置く場合、作業室と区画して設置しなければならない。			
35. 足骨整形室内には、と体懸垂施設・足骨作業台および83℃以上の温水施設を備えなければならない。			
36. と畜室には、と体がぶらさがった状態で十分に放血できる設備を備えなければならない。			
37. 血を食用として提供したり、食品・医薬品の原料として使用しようとする場合は、衛生的に処理できる別途の設備を			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
備えなければならない。			
38. 作業室には、と体を切断する電気のごぎりと枝肉洗浄装置を備えなければならない。			
39. 枝肉を最終的に洗浄する装置は、水の使用を最小化できるよう蒸気洗浄方式を推奨する。			
40. と畜または枝肉処理および内臓処理に従事する従業員は、区画ごとに分かれて作業しなければならない、やむをえない場合、出入り時に衛生措置をとらなければならない。			
生体検査の衛生基準			
41. 生体検査場は作業室と隣接した場所に設置しなければならない。			
42. 生体検査に便利な補正枠・照明施設を備えなければならない。			
43. 生体検査場は、自然採光または人工照明装置を利用し220ルクス以上でなければならない。			
44. 生体検査場と作業室の間には家畜が歩いて入ることができる区切られた通路がなければならない。			
45. 検査は、と畜場内の係留場で家畜を一定期間係留した後に生体検査場で実施しなければならない。			
46. 政府所属の獣医師（検査官）または政府が指定した獣医師が、畜種別に基準に従って適切な手順および方法により生体検査を実施しなければならない。			
47. 生体検査で異常があった家畜は、隔離後に再検査等の関連する手順を順守しなければならない。			
家畜と畜の衛生基準			
48. 汚染区域と非汚染区域間の交差汚染を防止するため、作業ラインを一直線に配置するか、あるいは壁、仕切りまたは空調施設を備えていなければならない。			
49. と畜室に従事する従業員は他の作業室に移動してはならない。やむをえず移動する時は衛生装具を着替える等の衛生措置をとらなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
50. と畜作業は、家畜をぶら下げた状態、または家畜が床につかない状態で行わなければならない。			
51. と体の切断は、電気のこぎりを利用して衛生的に行わなければならない。			
52. 放血は後足をぶら下げて行うことを原則とし、十分に放血しなければならない。			
53. と畜前に家畜の体の表面についている汚物を除去してから水できれいに洗わなければならない。			
54. と畜後、と体についた汚物、または手、包丁等による交差汚染が発生しないよう、消毒等の必要な措置をとらなければならない。			
55. と畜および処理作業中に、枝肉が糞便または腸の内容物によって汚染されないようにしなければならない。			
56. 頭の切断地域と剥皮地域には包丁等の道具を消毒するための温水施設（83℃以上）を設置しなければならない。			
57. 頭の切断地域と剥皮地域で使用する包丁等の道具はSSOP等で規定する頻度に従って消毒を実施しなければならない。			
58. 検査官（検査員）は、解体検査基準に従って頭部に対して解体検査を行わなければならない。			
59. 家畜の皮と毛は、当該家畜の特性に合わせて剥がしたり抜いたりする等、衛生的に除去しなければならない。			
60. 最終洗浄を終えた枝肉は、移動時に壁、床または設備等に接触しないよう衛生的に取り扱わなければならない。			
61. と体等の畜産物に使用する殺菌・消毒剤は、食品への使用が許可されたものでなければならない。			
解体検査の衛生基準			
62. と体をぶら下げるラインごとに枝肉検査台と内臓検査台がなければならない。			
63. 検査台は、2人以上が検査するのに便利な大きさとなければならない。			
64. 検査台は、検査が容易な位置または検査者が検査位置を操			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
作できる構造で設置されなければならない。			
65. 枝肉および内臓検査は、政府の獣医師（検査官）が直接実施するか、あるいは政府の獣医師の監督の下で資格を有する検査員が実施しなければならない。			
66. 検査官は、内臓および枝肉に対して解体検査基準に従って解体検査を実施しなければならない。			
67. 枝肉と内臓は同一個体について同時に検査を実施するか、あるいはラベリング等の方法を通じ同一個体間での相互確認が可能でなければならない。			
68. 検査により不適合となった枝肉または内臓は、正常な製品と区分されたラインまたは場所に移動させ、関連手順に従って廃棄、部分廃棄、消毒、実験室検査等を実施しなければならない。			
内臓処理の衛生基準			
69. 内臓処理室には臓器を冷却するための施設・装置を備えなければならない。			
70. 内臓処理室は作業室内に別途に設置しなければならない。			
71. 内臓処理室は内臓検査台と連結されるようにしなければならない。			
72. 内臓処理室には内臓処理台・内臓運搬具・洗浄用水槽および廃棄用貯蔵容器がなければならず、内臓を洗浄することができる施設を備えなければならない。			
73. 内臓処理台・内臓運搬具・洗浄用水槽は、ステンレスまたはそれと同等以上の材質で製作されたものでなければならない。			
74. 内臓は、壁や床等に接触しないよう衛生的に取り扱わなければならない。			
冷蔵・冷凍の衛生基準			
75. 冷蔵・冷凍室の壁面の材質は、耐水性、無毒性の材料で施工されなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
76. 冷蔵・冷凍室内の懸垂施設は、と体が床や壁またはと体同士が接触しないように設置しなければならない。			
77. 冷蔵・冷凍室に懸垂されたと体の表面には糞便の汚染があつてはならない。			
78. 冷蔵・冷凍室に懸垂されたと体の表面は、潤滑剤 (Grease) 等の異物の付着が最小化されなければならない。			
79. 冷蔵室は、 $-2^{\circ}\text{C}\sim 10^{\circ}\text{C}$ 以下、冷凍室は -18°C 以下に維持しなければならない。			
80. 冷蔵・冷凍設備の温度について定期的にモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
81. 冷蔵・冷凍室は温度調節が可能なように施工されなければならない。			
82. 枝肉の温度を急激に下げることができるよう、急冷施設を備えなければならない。			
83. 冷蔵・冷凍室は、ドアを開けずに温度を測定することができる温度計を外部に設置しなければならない(中央制御室で温度のモニタリングが可能な場合は除く)。			
84. 冷蔵・冷凍室は清潔に維持しなければならない。			
85. 冷蔵(冷凍)室の出入口を開放した状態で作業を行ってはならない。			
出荷の衛生基準			
86. 出荷室は外部と区分されていないなければならない。			
87. 出荷室は、防虫・防鼠設備を備え定期的に管理しなければならない。			
88. 出荷室は、コンクリートまたはそれに類似する材料で施工し、作業と清掃が容易なようにしなければならない。			
89. 出荷室の温度は 15°C 以下に維持しなければならない。			
90. 食肉製品は、可能な限り直ちに食肉運搬車両に積載しなければならない。			
91. 食肉は、衛生的に取扱・運搬しなければならない。			
92. 出荷車両の荷台は常に清潔に管理されなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
93. 食肉の積載前に出荷車両の冷蔵（冷凍）機を稼働し、適正温度が維持されてから運搬を始めなければならない。			
94. 食肉は、運搬中に冷蔵または冷凍状態を維持しなければならない。			
従業員の衛生基準			
95. 作業者は、衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。			
96. 作業者は、衛生服等を着た状態で作業場の外に出てはならない。			
97. 区域が設定（一般、清潔等）された作業場に従事する従業員は、作業室ごとに分かれて作業しなければならない。互いに交差して作業を行ってはならない。			
98. 作業中にトイレに行く時はエプロンと手袋を脱がなければならない。			
99. 作業中に喫煙、飲食物摂取およびガムを噛む行為を行ってはならない。			
100. 畜産物を取り扱う従業員は、時計、指輪、イヤリングおよびヘアピン等の装身具を着用してはならない。			
101. 作業場に入出入りする時は常に手を洗わなければならない。			
102. 従業員は、畜産物の交差汚染を防止するため、作業中は随時、手、手袋、包丁、加工作業台等を洗浄・消毒しなければならない。			
103. 伝染性の病気にかかっていたり、あるいはその疑いのある従業員は作業に従事してはならない。			
104. 腕等の外部にさらされた体の部分に傷、病変等がある従業員は作業に従事してはならない。			
105. 畜産物を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受けその証明書を備置しなければならない。			
検査の衛生基準			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
106. 自ら行う微生物検査のための実験室を備え、実験に必要な人材、装備、設備および試薬等を備えなければならない。ただし、輸出国の基準に従って外部に委託する場合は検査室を備えなくてもよい。			
107. 自らの実験室を備えている場合、微生物検査を行うための実験室の実験者は、食品安全に関連する学科を専攻した者または関連する教育・訓練を履修した者でなければならない。			
108. 自らの実験室を備えている場合、実験従事者に対して定期的に検査教育・訓練を実施し、その結果を記録・維持しなければならない。			
109. 枝肉については無作為試料を採取してサルモネラ等について微生物検査を実施しなければならない。その検査結果を6カ月以上維持しなければならない。			
その他の衛生基準			
110. 更衣室は作業室と隣接した場所に区画して設置しなければならない。			
111. 更衣室には、従業員個々人がそれぞれ服・靴等を保管できるロッカーがなければならない。清潔に維持・管理されなければならない。			
112. 更衣室では、外出着（靴を含む）と衛生服（靴を含む）間で交差汚染が起こらないよう分離または区分・保管しなければならない。			
113. トイレは作業室に影響を与えない場所に位置していなければならない。			
114. トイレは、手を洗うことができる水洗設備と防虫・防鼠および換気施設を備えなければならない。			
115. トイレの水洗施設の蛇口は半自動または自動で作動し汚染を防止できるようにしなければならない。			
116. 消毒準備室の各消毒薬品については、使用基準書を備置し薬品の入出庫記録を維持・管理しなければならない。			
117. 廃水処理施設は、規定に適合する施設を設備・運営しな			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
ればならない。			
118. 解体作業と検査等に使用される包丁・器具・のこぎり等は、随時83℃以上の温水で洗浄・消毒しなければならない。			
119. 家畜輸送車両の消毒施設は、当該車両が家畜の荷下ろし後に車両を真っすぐ進めて洗浄・消毒できる位置に設置しなければならない。			
120. 畜産物と直接接触する装備・道具等の表面は、土・くず肉・毛・金具等の異物や洗浄剤等の有害性物質が除去された状態でなければならない。			
121. 食用に適合しないもの、あるいは廃棄処理の対象であるものは食肉と別に区分して管理しなければならない。			
122. 湯剥施設の水槽および内臓洗浄用水槽に糞便が残留しないよう、随時水を交換しなければならない。			
123. 水道水以外に地下水等を使用する場合は飲用に適合する水を使用しなければならない。			
124. 水道水以外に地下水等を使用する時は定期的な水質検査を実施しその記録を維持・保管しなければならない。			
一般衛生管理基準 (SSOP)			
次の内容を含む衛生管理基準を作成・備置し運用しなければならない。(125~128)			
1 作業場管理基準書 (作業場の維持・保守管理、外部からの人の出入りの統制管理、防鼠・防虫管理、用水 (地下水) 管理、廃棄物および廃水処理施設の管理等)			
衛生管理基準書 (清掃場所、清掃周期、清掃方法、清掃用の薬品および道具、清掃状態の評価方法、従業員の健康状態管理、作業服の規格および着用方法、消毒槽の消毒薬品と点検回数および点検方法、作業場で使用する化学物質についての取り扱いおよび使用等)			
127. と体に対する検査管理基準書			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
128. 冷蔵・冷凍設備等のと畜場の施設・装備・道具等についての管理基準書			
129. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた手順と方法に従って毎日点検しなければならない。			
130. 管理基準を逸脱した場合は是正措置をとらなければならない（是正措置には、汚染除去等を通じた衛生措置の改善、再発防止策の策定、影響を受けた製品の適切な処理が含まれなければならない）。			
131. 各基準書の管理基準が変更されたり、あるいは自らの評価の結果、必要な場合は基準書を改定してその履歴を記録し責任者が署名しなければならない。			
132. 営業者は、従業員に対して衛生教育計画を策定・実行しその結果を記録・維持しなければならない。			
133. 政府の検査官は、営業者が自ら定めた衛生管理基準を履行しているかどうかについて定期的に点検し、違反事項を発見した場合は営業者に直ちに是正・補完させなければならない。			
HACCP基準			
134. HACCP管理基準書は次の事項を含めて作成し備置しなければならない。 －HACCPチームの構成、製品説明書、工程フローチャート（工程図、平面図、移動動線、換気処理、排水処理等）、危害要素の分析、重要管理点（CCP）の決定、許容限界の設定、モニタリング体系の確立、是正措置方法の策定、検証の手順および方法、文書化および記録の維持、HACCP Plan、教育訓練計画			
135. HACCPチームの構成およびチームごと・チーム員ごとの責任と権限は、作業現場と一致するよう詳細に作成しなければならない。			
136. 製品説明書は、生産している全品目について作成しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
137. 完成品規格は法的規格と自らの規格で設定しなければならない。			
138. 完成品規格のうち自らの規格は重要管理点の許容限界有効性評価の結果を反映し策定しなければならない。			
139. 工程フローチャートは、工程の流れに従って工程名と工程条件を含めて作成しなければならない。			
140. 作業場の平面図は、工程フローチャートどおりに、作業室間の相互交差汚染がないよう区域を設定し作成しなければならない。			
141. 作業者の移動動線は区域ごとに移動するようにしなければならない。			
142. 作業場の換気は、清潔区域から一般区域に、または単独換気されるようにしなければならない。			
143. 作業場の排水は、清潔区域から一般区域に、または単独排水されるようにしなければならない。			
144. 危害要素の導出は、原・副材料ごと・工程ごとに発生可能な単位危害要素を導き出さなければならない。			
145. 重要管理点（CCP）設定は、工程分析資料等を基に分析し論理的に設定しなければならない。			
146. 許容限界は、重要管理点（CCP）有効性評価の資料を反映し最低値および最高値で現場と一致するよう策定しなければならない。			
147. モニタリングの手順および方法は、許容限界を迅速に観察・記録可能でなければならない。			
148. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法に従ってモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
149. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法を熟知していなければならない。			
150. 重要管理点ごとにモニタリング装備（秤、温度計、時計、標準試片等）は検定・校正を行い、その記録を維持しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
151. 是正措置の方法は、許容限界逸脱および設備故障等の場合を含めて作成しなければならない。			
152. 是正措置担当者は、是正措置の手順および方法に従って直ちに是正措置をとり（原因の分析および除去、CCPの正常な復旧、再発防止策の策定、影響を受けた製品の処理を含む）その記録を維持しなければならない。			
153. 是正措置担当者は、是正措置の方法を熟知していなければならない。			
154. 検証の手順および方法は、有効性、実行性に分けて作成しなければならない。			
155. 検証の手順および方法に従って年1回以上自ら検証を実施しその結果を保管・維持しなければならない。			
156. HACCP管理基準の制定・改定時には日付、責任者の署名、履歴等を記録しなければならない。			
157. 教育・訓練は教育の対象および内容、評価基準等を含めて策定しなければならない。			
158. 教育・訓練は定められた周期に従って行い記録・維持しなければならない。			
159. 政府機関は、作業場のHACCP管理基準が順守されているかどうかを定期的に調査・評価しなければならない。			
160. HACCP基準に従って管理する事項についての記録は2年間保管しなければならない。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

□ 点検日

□ 点検者

所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)
所 属	職 位	氏 名	(印)

- ① **判定（換算結果）**：「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② **評価項目中の重要項目の不適合数**：評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ **最終判定**：①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

2. 家きん類のと畜場

イ. 一般事項 (General Information)

○ と畜場名 (Name of slaughter house)	
○ 住所 (Address)	
○ 代表者 (Owner)	○ Name :
○ 衛生責任者 (Manager of sanitation)	○ Name : ○ E-mail : ○ Phone No. :
○ 設立日 (Established date)	
○ 承認番号 (Reg. No. or EST No)	
○ 承認日 (Reg. date)	
○ 輸出作業場指定日 (Date of designation for export)	
○ 畜種 (Species)	
○ その他の業種 (Other type of business)	<input type="checkbox"/> processing, <input type="checkbox"/> storing, <input type="checkbox"/> other ()
○ 1日平均のと畜頭数 (Average No. of slaughter per day)	○ heads/species (/)
○ 1時間当たりのと畜頭数 (Average No. of slaughter per hour)	○ heads/species (/)
○ 1日平均のと畜能力 (Average dairy slaughter capacity)	○ heads/species
○ 予冷室面積 (Area of precooling rooms)	○ (㎡)
- 1回の保管能力	○ (carcass)
○ と畜検査員数 (Number of inspectors)	Total :
- 獣医師 (Veterinarian)	○ 中央政府所属 (Central government): ○ 地方政府所属 (Regional government): ○ 会社所属 (Company):
- 食肉検査員 (Meat inspector)	○ 中央政府所属 (Central government): ○ 地方政府所属 (Regional government): ○ 会社所属 (Company):
○ 実験室検査要員数 (Number of laboratorians)	
○ と畜場従業員数 (Number of employees)	

○ と畜場作業日数／週 (Working days per week)	
- 交替回数／日 (No. of shift per day)	
- 作業時間／1交替 (Working hours per shift)	
○ 韓国以外の輸出作業場承認国 (Other countries which approved for export except Korea)	
○ 添付資料 (Attached documents)	Please attach a process flow chart with CCPs.

イ. 点検表

海外 作 業 場	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管理責任者 :
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

評価項目	重要項目	一般項目	備考
外部施設の衛生基準			
1. と畜場の位置は、その近隣にゴミ焼却場、家畜農場等の環境汚染施設等があってはならない。 *汚染物質等からの汚染を防止する方法がとられているか、あるいは密閉された構造で空調施設がなされている場合は除く			
2. 外部からと畜場の内部が見えないよう塀等の遮断施設を備えていなければならない。			
3. ホコリの発生を抑制するため、と畜場進入路、駐車場、建物の間等が舗装されていなければならない。			
4. と畜場には、係留場・と畜放血室・作業室・検査試験室・包装室・消毒準備室・廃水処理施設・廃棄物処理施設・冷蔵冷凍室・家畜輸送車両の洗浄および消毒施設・更衣室・浴場・休憩室等がなければならない。			
5. 係留場・と畜放血室・作業室の床はコンクリート等の耐水性を有する堅固な材料を使用しなければならない。			
6. 係留場・と畜放血室・作業室の床は耐水性を有し排水が良好なよう100分の1程度の傾斜を維持しなければならない。			
7. と畜場は、清潔区域と一般区域に分離しなければならない。			
動物輸送と係留の衛生基準			
8. 係留場は出入口等の立入規制を行わなければならない。			
9. 係留場は、家きんの投入ラインに連結し開放式構造で設置しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
10. 係留場は、家きん輸送車両または家きん輸送容器を十分に収容できる面積を有しなければならない。			
11. 係留場は110ルクス以上の照明を確保しなければならない。			
12. 係留場には、遮光・送風および散水施設が設置されなければならない。			
13. 係留場の床は、耐水性かつ排水が良好であって滑りにくいものでなくてはならない。			
14. 電気棒または動物に傷害を負わせる可能性がある道具を使用してはならない。			
作業室の衛生基準			
15. 食品等を取り扱う建築物は、外部からの人の出入りを統制しなければならない。			
16. 各作業室に従事する従業員は他の作業室に移動してはならない。			
17. 各作業室に従事する従業員が別の作業室に移動する時は、衛生装具を着替える等の衛生措置をとらなければならない。			
18. 出入口には、エアカーテン装置や自動または半自動ドアが設置されていなければならない。			
19. 作業室内の床と壁、床から1.5m以下の壁と壁の間のコーナーは曲線的に処理しなければならない。			
20. 作業室の床と壁は、タイル、コンクリート等で施工し作業や清掃が容易なようにしなければならない。			
21. 作業室の天井は、耐水性の材質を使用し異物やホコリ等が付着しない構造で施工しなければならない。			
22. 作業室は、悪臭・有害ガス・媒煙・蒸気等を換気するのに十分な換気施設を備えなければならない。			
23. 作業室の凝結水を適切に管理しなければならない。			
24. 作業室は、防虫設備を備え、排水口等にネズミ等の出入りを防ぐことができる設備（ネズミ等の出入りを防げる大きさにする等）を備えなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
25. 排水口は暗渠を原則とし、トラップ（U字管等）を設置して臭いの逆流を防止しなければならない。			
26. 作業室内の照明装置は、破損時に落下による汚染を防止するための適切な予防措置をとらなければならない。			
27. 作業室内は、作業や検査が容易なよう220ルクス以上（検査場は540ルクス以上を推奨）の自然採光または人工照明装置を備えなければならない。			
28. 作業室の室内温度は15℃以下に維持できるよう冷房施設を備えなければならない。			
29. 熱湯処理施設・脱毛施設・残毛処理施設・内臓摘出施設・と体切断機および冷却施設に区画し一括作業が可能でなければならない。			
30. 内臓摘出ラインごとにと体検査台を設置しなければならない。			
31. 内臓摘出施設内には、コンベア式内臓運搬機または作業台を設置しなければならない。			
32. 内臓処理台、内臓運搬具、洗浄用水槽等はステンレス材またはそれと同等以上の材質で製作されたものでなければならない。			
33. 脱毛施設は、コンベア式・移動式脱毛機または自動脱毛機が設置されていないなければならない。			
34. 熱湯処理施設は、コンベア式連続熱湯処理槽または自動熱湯処理槽が設置されていないなければならない。			
35. 作業室は、一括作業が可能なよう自動式と畜機を設置しなければならない。			
36. 検査台が位置する場所のと畜稼動速度は検査がしやすい速度を維持しなければならない（1時間当たり2,500以内に維持することを推奨）。			
37. と体に直接接触する機械・器具類は腐食しない材質（ステンレス等）であって洗浄・消毒が容易でなければならない。			
38. 洗浄に水を利用する場合、飲用に適合する水でなければならない。水圧と洗浄時間の基準を設定し順守しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
ない。			
39. 作業室には洗浄等に必要十分な給水施設を備えなければならない。			
40. 給水は水道水や飲用に適合する水でなければならず、定期的に水質検査を実施しその結果を保管しなければならない。			
41. 熱湯処理用の湯は、食肉が冷めない程度の温度を維持しなければならない。			
42. 熱湯処理用の湯は一定の周期で新しい水を入れて常にきれいな状態を維持しなければならない。			
43. 家きん肉は規定の時間内に5℃以下に冷却されなければならない (1.8kg以下は4時間、3.6kg未満は6時間、3.6kg以上は8時間)。			
44. 家きん肉は包装時まで5℃以下に維持しなければならない			
45. 冷却施設は、冷風冷却、水冷却または氷水冷却装置等を設置しなければならない。			
46. 冷却施設の温度は15℃を超えてはならない。			
47. 冷却槽の用水は飲用水の基準を順守しなければならない。			
48. 冷却槽の用水は、浮遊物がないきれいな水であって、塩素使用時は使用基準を順守しなければならない。			
49. 肛門除去機、肺除去機、気道・食道引出機、内外部洗浄機・内臓摘出施設は自動設備でなければならない。			
生体検査の衛生基準			
50. 政府所属の獣医師（検査官）または政府が指定した獣医師（検査官）が、適切な手順および方法に従って群別検査（家畜の姿勢および挙動状態等）を実施しなければならない。			
51. 群別検査で異常が見つかった個体については関連手順に従って生体検査台で個体別検査を実施しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
52. 群別検査は、家畜の姿勢・挙動等を観察しと畜場内の係留場で実施しなければならない。			
53. 個体別検査は、群別検査によって異常が見つかった場合に限って行うが、毛の状態および脛・鼻腔・肛門等を検査しと畜場内の生体検査台で実施しなければならない。			
54. 検査官は、検査によって家畜が病気にかかっていたり、あるいはその疑いがあるとわかった時はと畜を禁止しなければならない。			
55. 生体検査台は、と畜・放血室の近くに設置しなければならない。			
56. 生体検査の場所は、照明装置等を利用して220ルクス以上になるようにしなければならない。			
家畜と畜の衛生基準			
57. と畜作業は、家畜をぶら下げた状態、または家畜が床につかない状態で行わなければならない。			
58. 病気が疑われたり、輸送中に死んでしまったり損傷が激しい場合等、食肉として提供することが難しいと判断される時はと畜を行ってはならない。			
解体検査基準			
59. 政府の獣医師（または検査官）が直接実施するか、あるいは政府の獣医師（または検査官）の監督の下で資格を有する検査員が実施しなければならない。			
60. 検査官は、内臓および枝肉について解体検査基準に従って解体検査を実施しなければならない。			
61. 検査により不適合となった枝肉・内臓は、正常な製品と区分された場所に移動させ、関連手順に従って廃棄または実験室検査等を実施しなければならない。			
検査の衛生基準			
62. 自ら行う微生物検査のための実験室を備え、実験に必要な装備、設備および試薬等を備えていなければならない。ただし、輸出国の基準に従って外部に委託する場合は検査室			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
を備えていなくてもよい。			
63. 自らの実験室を備えている場合、微生物検査を行うための実験室の実験者は、食品安全に関連する学科を専攻した者または関連する教育・訓練を履修した者でなければならない。			
64. 自らの実験室を備えている場合、実験従事者に対して定期的に検査教育・訓練を実施し、その結果を記録・維持しなければならない。			
65. 食肉については、無作為に試料を採取しサルモネラ等に対する微生物検査を実施しなければならず、その検査結果を6カ月以上維持しなければならない。			
冷蔵・冷凍の衛生基準			
66. 冷蔵・冷凍室の壁面の材質は、耐水性、無毒性の材料で施工されなければならない。			
67. 冷蔵・冷凍室内の畜産物が床や壁または畜産物同士で接触しないように設置しなければならない。			
68. 冷蔵室は-2℃~5℃以下、冷凍室は-18℃以下に維持しなければならない。			
69. 冷蔵・冷凍設備の温度について定期的にモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
70. 冷蔵・冷凍室は温度調節が可能なように施工されなければならない。			
71. 冷蔵・冷凍室は、ドアを開けずに温度を測定することができる温度計を外部に設置しなければならない(中央制御室で温度のモニタリングが可能な場合は除く)。			
72. 冷蔵・冷凍室は清潔に維持しなければならない。			
出荷の衛生基準			
73. 出荷室は外部と区分されていないなければならない。			
74. 出荷室は、防虫・防鼠設備を備え定期的に管理しなければならない。			
75. 出荷室は、コンクリートまたはそれに類似する材料で施工			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
し、作業と清掃が容易なようにしなければならない。			
76. 出荷室の温度は15℃以下に維持しなければならない。			
77. 食肉製品は、可能な限り直ちに食肉運搬車両に積載しなければならない。			
78. 冷蔵（冷凍）室の出入口を開放した状態で作業を行ってはならない。			
79. 食肉は、衛生的に取扱・運搬しなければならない。			
80. 出荷車両の荷台は常に清潔に管理されなければならない。			
81. 食肉の積載前に出荷車両の冷蔵（冷凍）機を稼働し、適正温度が維持されてから運搬を始めなければならない。			
82. 食肉は、運搬中に冷蔵または冷凍状態を維持しなければならない。			
従業員の衛生基準			
83. 作業者は、衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。			
84. 作業者は、衛生服等を着た状態で作業場の外に出てはならない。			
85. 作業中にトイレに行く時はエプロンと手袋を脱がなければならない。			
86. 作業中に喫煙、飲食物摂取およびガムを噛む行為を行ってはならない。			
87. 畜産物を取り扱う従業員は、時計、指輪、イヤリングおよびヘアピン等の装身具を着用してはならない。			
88. 作業場に入出入りする時は常に手を洗わなければならない。			
89. 従業員は、畜産物の交差汚染を防止するため、作業中は随時、手、手袋、包丁、加工作業台等を洗浄・消毒しなければならない。			
90. 伝染性の病気にかかっていたり、あるいはその疑いのある従業員は作業に従事してはならない。			
91. 腕等の外部にさらされた体の部分に傷、病変等がある従業員			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
員は作業に従事してはならない。			
92. 畜産物を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受けその証明書を備置しなければならない。			
93. 区域設定（一般、清潔等）された作業場に従事する従業員は、作業室ごとに分かれて作業を行わなければならない、互いに交差して作業を行ってはならない。			
その他の衛生基準			
94. 更衣室は作業室と隣接した場所に区画して設置しなければならない。			
95. 更衣室には、従業員個々人がそれぞれ服・靴等を保管できるロッカーがなければならず、清潔に維持・管理されなければならない。			
96. トイレは作業室に影響を与えない場所に位置していなければならない。			
97. トイレは、手を洗うことができる水洗設備と防虫・防鼠および換気施設を備えなければならない。			
98. トイレの水洗施設の蛇口は半自動または自動で作動し汚染を防止できるようにしなければならない。			
99. 消毒準備室の各消毒薬品については、使用基準書を備置し薬品の出入庫記録を維持・管理しなければならない。			
100. 廃水処理施設は、規定に適合する施設を設備・運営しなければならない。			
101. 解体作業と検査等に使用される包丁・器具・のこぎり等は、随時83℃以上の温水で洗浄・消毒しなければならない。			
102. 家畜輸送車両の消毒施設は、当該車両が家畜の荷下ろし後に車両を真つすぐ進めて洗浄・消毒できる位置に設置しなければならない。			
103. 畜産物と直接接触する装備・道具等の表面は、土・くず肉・毛・金具等の異物や洗浄剤等の有害性物質が除去された状態でなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
104. 食用に適合しないもの、あるいは廃棄処理の対象であるものは食肉と別に区分して管理しなければならない。			
一般衛生管理基準 (SSOP)			
次の内容を含む衛生管理基準を作成・備置し運用しなければならない。(105~108)			
105. 作業場管理基準書（作業場の維持・保守管理、外部からの人の出入りの統制管理、防鼠・防虫管理、用水（地下水）管理、廃棄物および廃水処理施設の管理等）			
106. 衛生管理基準書（清掃場所、清掃周期、清掃方法、清掃用の薬品および道具、清掃状態の評価方法、従業員の健康状態管理、作業服の規格および着用方法、消毒槽の消毒薬品と点検回数および点検方法、作業場で使用する化学物質についての取り扱いおよび使用等）			
107. と体に対する検査管理基準書			
108. 冷蔵・冷凍設備等のと畜場の施設・装備・道具等についての管理基準書			
109. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた手順と方法に従って毎日点検しなければならない。			
110. 管理基準を逸脱した場合は是正措置をとらなければならない（是正措置には、汚染除去等を通じた衛生措置の改善、再発防止策の策定、影響を受けた製品の適切な処理が含まなければならない）。			
111. 各基準書の管理基準が変更されたり、あるいは自らの評価の結果、必要な場合は基準書を改定してその履歴を記録し責任者が署名しなければならない。			
112. 営業者は、従業員に対して衛生教育計画を策定・実行しその結果を記録・維持しなければならない。			
113. 水道水以外に地下水等を使用する場合は飲用に適合する水を使用しなければならない。			
114. 水道水以外に地下水等を使用する時は定期的な水質検査を実施しその記録を維持・保管しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
115. 政府の検査官は、営業者が自ら定めた衛生管理基準を履行しているかどうかについて定期的に点検し、違反事項を発見した場合は営業者に直ちに是正・補完させなければならない。			
HACCP管理基準			
116. HACCP管理基準書は次の事項を含めて作成し備置しなければならない。 －HACCPチームの構成、製品説明書、工程フローチャート（工程図、平面図、移動動線、換気処理、排水処理等）、危害要素の分析、重要管理点（CCP）の決定、許容限界の設定、モニタリング体系の確立、是正措置方法の策定、検証の手順および方法、文書化および記録の維持、HACCP Plan、教育訓練計画			
117. HACCPチームの構成およびチームごと・チーム員ごとの責任と権限は、作業現場と一致するよう詳細に作成しなければならない。			
118. 製品説明書は、生産している全品目について作成しなければならない。			
119. 完成品規格は法的規格と自らの規格で設定しなければならない。			
120. 完成品規格のうち自らの規格は重要管理点の許容限界有効性評価の結果を反映し策定しなければならない。			
121. 工程フローチャートは、工程の流れに従って工程名と工程条件を含めて作成しなければならない。			
122. 作業場の平面図は、工程フローチャートどおりに、作業室間の相互交差汚染がないよう区域を設定し作成しなければならない。			
123. 作業者の移動動線は区域ごとに移動するようにしなければならない。			
124. 作業場の換気は、清潔区域から一般区域に、または単独換気されるようにしなければならない。			
125. 作業場の排水は、清潔区域から一般区域に、または単独			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
排水されるようにしなければならない。			
126. 危害要素の導出は、原・副材料ごと・工程ごとに発生可能な単位危害要素を導き出さなければならない。			
127. 重要管理点（CCP）設定は、工程分析資料等を基に分析し論理的に設定しなければならない。			
128. 許容限界は、重要管理点（CCP）有効性評価の資料を反映し最低値および最高値で現場と一致するよう策定しなければならない。			
129. モニタリングの手順および方法は、許容限界を迅速に観察・記録可能でなければならない。			
130. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法に従ってモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
131. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法を熟知していなければならない。			
132. 重要管理点ごとにモニタリング装備（秤、温度計、時計、標準試片等）は検定・校正を行い、その記録を維持しなければならない。			
133. 是正措置の方法は、許容限界逸脱および設備故障等の場合を含めて作成しなければならない。			
134. 是正措置担当者は、是正措置の手順および方法に従って直ちに是正措置をとり（原因の分析および除去、CCPの正常な復旧、再発防止策の策定、影響を受けた製品の処理を含む）その記録を維持しなければならない。			
135. 是正措置担当者は、是正措置の方法を熟知していなければならない。			
136. 検証の手順および方法は、有効性、実行性に分けて作成しなければならない。			
137. 検証の手順および方法に従って年1回以上自ら検証を実施しその結果を保管・維持しなければならない。			
138. HACCP管理基準の制定・改定時には日付、責任者の署名、履歴等を記録しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
139. 教育・訓練は教育の対象および内容、評価基準等を含めて策定しなければならない。			
140. 教育・訓練は定められた周期に従って行い記録・維持しなければならない。			
141. 政府機関は、作業場のHACCP管理基準が順守されているかどうかを定期的に調査・評価しなければならない。			
142. HACCP基準に従って管理する事項についての記録は2年間保管しなければならない。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

□ 点検日			
□ 点検者			
所属	職位	氏名	(印)
所属	職位	氏名	(印)
所属	職位	氏名	(印)

<判定基準>

- ① 判定 (換算結果) : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② 評価項目中の重要項目の不適合数 : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ 最終判定 : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

3. 食肉包装処理場

イ. 一般事項 (General Information)

○ 作業場名 (Name of establishment)	
○ 住所 (Address)	
○ 代表者 (Owner)	○ Name :
○ 衛生責任者 (Manager of sanitation)	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○ 設立日 (Established date)	
○ 承認番号 (Reg. No. or EST No)	
○ 承認日 (Reg. date)	
○ 輸出作業場指定日 (Date of designation for export)	
○ 承認業種 (Approved work or operation)	○ Species :
○ 承認品目 (Approved item)	○ Beef, Pork, Chicken, etc.
○ 1日の処理能力 (Total amount of cut meat and carcass per day)	○ ()kg(M/T)/()carcass/items
○ 1時間当たりの処理能力 (Total amount of cut meat and carcass per hour)	○ ()kg(M/T)/()carcass/items
○ 冷蔵・冷凍室の面積および個数 (No. and area of chillers/ freezers)	○ ()m ² /() chillers ○ ()m ² /() freezers
-冷蔵室の面積、1回の保管能力および個数 (Area, capacity for once, and number of chillers)	○ ()m ² /()kg(M/T)/()chillers
-冷凍室の面積、1回の保管能力および個数 (Area, capacity for once, and number of freezers)	○ ()m ² /()kg(M/T)/()freezers
○ 検査員数 (Number of inspectors)	○ 中央政府所属 (Central government): ○ 地方政府所属 (Regional government): ○ 会社所属 (Company):
○ 従業員数 (Number of employees)	

○ 作業場の作業日数／週 (Working days per week)	
- 交替回数／日 (No. of shift per day)	
- 作業時間／1交替 (Working hours per shift)	
○ 韓国以外の輸出国承認国 (Other countries which approved for export except Korea)	
○ 添付資料 (Attached documents)	Please attach a process flow chart with CCPs

ロ. 点検表

海外 作 業 場	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管理責任者 :
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

評価項目	重要項目	一般項目	備考
環境施設の衛生基準			
1. 建物の位置は、畜産物に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から距離をおかなければならない。			
2. 建物の構造は、適正な温度が維持され換気が良好でなければならない。			
3. 建物の資材は、畜産物に悪影響を及ぼさず畜産物を汚染しないものでなければならない。			
作業場の衛生基準			
4. 作業場（原料保管室・食肉処理室・包装室、その他の食肉処理・包装に必要な作業室を言う）は、独立した建物であるか、あるいは他の用途に使用される施設と分離または区画されていなければならない。			
5. 食品等を取り扱う建築物は、外部からの人の出入りを統制しなければならない。			
6. 床はコンクリート等で耐水処理を行わなければならない。排水が良好なようにしなければならない。			
7. 内壁および天井は、異物やホコリ等が積もらないように表面が滑らかでなければならない。			
8. 内壁は、床から1.5メートルまで明るい色の耐水性の設備とするか、あるいは細菌防止用ペイントで塗装しなければならない。			
9. 作業場の明るさは220ルクス以上でなければならない。 * 原料や食肉包装処理を行わない場所を除く			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
10. 作業場内で発生する悪臭等を換気することができる施設を備えなければならない。			
11. 作業室は、防虫設備を備え、排水口等にネズミ等の出入りを防ぐことができる設備（ネズミ等の出入りを防げる大きさにする等）を備えなければならない。			
12. 作業場の室内温度が15℃以下に維持されるようにしなければならない。			
13. 水道水や飲用に適合する水を供給できる施設を備えなければならない。			
14. 原料および製品を取り扱う施設および器具等を洗浄する用水は飲用に適合する水でなければならない。			
原料の衛生基準			
15. 原料の受け入れ・使用に関する原料受払書類を記録・管理し、最終記載日から2年間保管しなければならない。			
16. 原料肉の受入時には自ら定めた受入基準を順守しなければならない。			
17. 原料および副資材については、検査成績書を確認するか、規格に適合したもののみを使用しなければならない。			
18. 原料肉は中心部の温度が、冷蔵については-2～10℃（家きん肉は-2～5℃）、冷凍については-18℃以下に維持されなければならない。			
19. 製品の生産時に使用する容器および包装資材等の副資材の受け入れ基準を順守しなければならない。			
製造・加工の衛生基準			
20. 畜産物を処理・加工するのに必要な機械・器具類等の畜産物取り扱い施設は、畜産物の特性に従って適合するものでなければならない。			
21. 畜産物と直接接触する部分は、衛生的な耐水性の材質（ステンレス・アルミニウム・FRP・テフロン等の水			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
を吸収しないもの) でなければならない。			
22. 畜産物と直接接触する部分は、洗浄が容易で熱湯・蒸気・殺菌剤等による消毒・殺菌が可能でなければならない。			
23. すべての装備・コンベアベルトおよび作業台、その他畜産物と直接接触する施設等の表面はきれいかつ清潔に維持されなければならない。			
24. 食肉の包装時に食品添加物または他の食品を添加してはならない（肉の含有量100%）。			
冷蔵・冷凍の衛生基準			
25. 原料肉および製品の特性に応じた保管温度を維持することができる冷蔵冷凍施設を備えなければならない。			
26. 冷蔵室は-2℃～10℃以下、冷凍室は-18℃以下に維持しなければならない。 * ただし、冷蔵家きん肉は-2℃～5℃			
27. 冷蔵・冷凍設備の温度について定期的にモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
28. 冷蔵・冷凍室は温度調節が可能なように施工されなければならない。			
29. 冷蔵・冷凍室の温度を測定することができる温度計を外部に設置しなければならない（中央制御室で温度のモニタリングが可能な場合を除く）。			
30. 冷蔵・冷凍室は清潔に維持しなければならない。			
31. 冷蔵（冷凍）室の出入口を開放した状態で作業を行ってはならない。			
出荷の衛生基準			
32. 出荷室は外部と区分されていないなければならない。			
33. 出荷室は、防虫・防鼠設備を備え定期的に管理しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
34. 出荷室は、コンクリートまたはそれに類似する材料で施工し、作業と清掃が容易なようにしなければならない。			
35. 出荷室の温度は15℃以下に維持しなければならない。			
36. 製品は、衛生的に取扱・運搬しなければならない。			
37. 出荷車両の荷台は常に清潔に管理されなければならない。			
38. 積載前に出荷車両の冷蔵（冷凍）機を稼働し、適正温度が維持されてから運搬を始めなければならない。			
従業員の衛生基準			
39. 作業者は、衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。			
40. 作業者は、衛生服等を着た状態で作業場の外に出てはならない。			
41. 区域が設定（一般、清潔等）された作業場に従事する従業員は、作業室ごとに分かれて作業しなければならない。互いに交差して作業を行ってはならない。			
42. 作業中にトイレに行く時はエプロンと手袋を脱がなければならない。			
43. 作業中に喫煙、飲食物摂取およびガムを噛む行為を行ってはならない。			
44. 畜産物を取り扱う従業員は、時計、指輪、イヤリングおよびヘアピン等の装身具を着用してはならない。			
45. 作業場に入出入りする時は常に手を洗わなければならない。			
46. 従業員が原料作業室から加工品作業室に移動する時は、衛生服またはエプロンを着替えるか、あるいは衛生靴または手を洗淨・消毒する等の予防措置をとらなければならない。			
47. 伝染性の病気にかかっていたり、あるいはその疑いのある従業員は作業に従事してはならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
48. 腕等の外部にさらされた体の部分に傷、病変等がある従業員は作業に従事してはならない。			
49. 畜産物を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受けその証明書を備置しなければならない。			
検査の衛生基準			
50. 原料肉と完成品について自ら検査を行わなければならない。			
51. 原料、製品を自ら検査できる自らの検査室を備えていなければならない。 ただし、輸出国の基準に従って外部に委託する場合は検査室を備えていなくてもよい。			
52. 検査室を備えなければならない場合、自らの検査に必要な機械・器具および試薬類を備えなければならない。			
53. 自らの検査については、その結果を保管・維持しなければならない。			
54. 検査に使用される検査装備・器具等については定期的 に検定・校正を行わなければならない。			
その他の衛生基準			
55. 更衣室は作業室と隣接した場所に区画して設置しなければならない。			
56. 更衣室には、従業員個々人がそれぞれ服・靴等を保管できるロッカーがなければならず、清潔に維持・管理されなければならない。			
57. 更衣室では、外出着（靴を含む）と衛生服（靴を含む）間で交差汚染が起こらないよう分離または区分・保管しなければならない。			
58. トイレは作業室に影響を与えない場所に位置していなければならない。			
59. トイレは、手を洗うことができる水洗設備と防虫・防鼠および換気施設を備えなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
60. トイレの水洗施設の蛇口は半自動または自動で作動し汚染を防止できるようにしなければならない。			
61. 消毒準備室の各消毒薬品については、使用基準書を備置し薬品の入出庫記録を維持・管理しなければならない。			
62. 畜産物と直接接触する装備・道具等の表面は、土・くず肉・毛・金具等の異物や洗浄剤等の有害性物質が除去された状態でなければならない。			
63. 作業中、手、手袋、包丁、加工作業台等を随時洗浄・消毒しなければならない。			
64. 水道水以外に地下水等を使用する場合は飲用に適合する水を使用しなければならない。			
65. 畜産物および畜産物取扱施設に水道水以外に地下水等を使用する時は、定期的な水質検査を実施し、その記録を維持・保管しなければならない。			
66. 営業者は、従業員に対して衛生教育計画を策定・実行しその結果を記録・維持しなければならない。			
回収・顧客管理基準			
67. 不適合品等について自主回収プログラムを策定し運営しなければならない。			
68. 不適合品（返品製品を含む）は、適合製品との交差汚染が生じないように区分し適切に保管および処理されなければならない。			
一般衛生管理基準（SSOP）			
次の内容を含む衛生管理基準を作成しなければならない。（69~72）			
69	作業場管理基準書（作業場の維持・保守管理、外部からの人の出入りの統制管理、防鼠・防虫管理、用水（地下水）管理、廃棄物および廃水処理施設の管理等）		
70	衛生管理基準書（清掃場所、清掃周期、清掃方法、清掃用の薬品および道具、清掃状態の評価方法、従業員の健康状態管理、作業服の規格および着用方法、消毒		

評価項目	重要項目	一般項目	備考
槽の消毒薬品と点検回数および点検方法、作業場で使用する化学物質についての取り扱いおよび使用等)			
71 製品についての検査管理基準書			
72 冷蔵・冷凍設備等の施設・装備・道具等についての管理基準書			
73. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた手順と方法に従って毎日点検しなければならない。			
74. 衛生管理基準を順守しなければならない。			
75. 政府の検査官は、営業者が自ら定めた衛生管理基準を履行しているかどうかについて定期的に点検し、違反事項を発見した場合は営業者に直ちに是正・補完させなければならない。			
HACCP基準			
76. HACCP管理基準書は次の事項を含めて作成し備置しなければならない。 －HACCPチームの構成、製品説明書、工程フローチャート（工程図、平面図、移動動線、換気処理、排水処理等）、危害要素の分析、重要管理点（CCP）の決定、許容限界の設定、モニタリング体系の確立、是正措置方法の策定、検証の手順および方法、文書化および記録の維持、HACCP Plan、教育訓練計画			
77. HACCPチームの構成およびチームごと・チーム員ごとの責任と権限は、作業現場と一致するよう詳細に作成しなければならない。			
78. 製品説明書は、生産している全品目について作成しなければならない。			
79. 完成品規格は法的規格と自らの規格で設定しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
80. 完成品規格のうち自らの規格は重要管理点の許容限界有効性評価の結果を反映し策定しなければならない。			
81. 工程フローチャートは、工程の流れに従って工程名と工程条件を含めて作成しなければならない。			
82. 作業場の平面図は、工程フローチャートどおりに、作業室間の相互交差汚染がないよう区域を設定し作成しなければならない。			
83. 作業者の移動動線は区域ごとに移動するようにしなければならない。			
84. 作業場の換気は、清潔区域から一般区域に、または単独換気されるようにしなければならない。			
85. 作業場の排水は、清潔区域から一般区域に、または単独排水されるようにしなければならない。			
86. 危害要素の導出は、原・副材料ごと・工程ごとに発生可能な単位危害要素を導き出さなければならない。			
87. 重要管理点（CCP）設定は、工程分析資料等を基に分析し論理的に設定しなければならない。			
88. 許容限界は、重要管理点（CCP）有効性評価の資料を反映し最低値および最高値で現場と一致するよう策定しなければならない。			
89. モニタリングの手順および方法は、許容限界を迅速に観察・記録可能でなければならない。			
90. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法に従ってモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
91. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法を熟知していなければならない。			
92. 重要管理点ごとにモニタリング装備（秤、温度計、時計、標準試片等）は検定・校正を行い、その記録を維持しなければならない。			
93. 是正措置の方法は、許容限界逸脱および設備故障等の			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
場合を含めて作成しなければならない。			
94. 是正措置担当者は、是正措置の手順および方法に従って直ちに是正措置をとり（原因の分析および除去、CCPの正常な復旧、再発防止策の策定、影響を受けた製品の処理を含む）その記録を維持しなければならない。			
95. 是正措置担当者は、是正措置の方法を熟知していなければならない。			
96. 検証の手順および方法は、有効性、実行性に分けて作成しなければならない。			
97. 検証の手順および方法に従って年1回以上自ら検証を実施しその結果を保管・維持しなければならない。			
98. HACCP管理基準の制定・改定時には日付、責任者の署名、履歴等を記録しなければならない。			
99. 教育・訓練は教育の対象および内容、評価基準等を含めて策定しなければならない。			
100. 教育・訓練は定められた周期に従って行い記録・維持しなければならない。			
101. 政府機関は、作業場のHACCP管理基準が順守されているかどうかを定期的に調査・評価しなければならない。			
102. HACCP基準に従って管理する事項についての記録は2年間保管しなければならない。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

□ 点検日

□ 点検者

所 属	職 位	氏 名	(印)
-----	-----	-----	-----

所 属	職 位	氏 名	(印)
-----	-----	-----	-----

所 属	職 位	氏 名	(印)
-----	-----	-----	-----

<判定基準>

- ① **判定（換算結果）**：「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② **評価項目中の重要項目の不適合数**：評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ **最終判定**：①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

4. 食肉保管場

イ. 一般事項 (General Information)

○ 作業場名 (Name of establishment)	
○ 住所 (Address)	
○ 代表者 (Owner's name)	
○ 衛生責任者 (Manager of sanitation)	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○ 設立日 (Established date)	
○ 承認番号 (Reg. No. or EST No.)	
○ 承認日 (Reg. date)	
○ 輸出作業場指定日 (Date of designation for export)	
○ 承認業種 (Approved work or operation)	
○ 承認品目 (Approved item)	
○ 冷蔵・冷凍室の面積および個数 (No. and area of chillers/ freezers)	○ ()m ² /() chillers ○ ()m ² /() freezers
-冷蔵室の面積、1回の保管能力および個数 (Area, capacity for once, and number of chillers)	○ ()m ² /()kg(M/T)/()chillers
-冷凍室の面積、1回の保管能力および個数 (Area, capacity for once, and number of freezers)	○ ()m ² /()kg(M/T)/()freezers
○ 従業員数 (Number of employees)	
○ その他 (Others)	

ロ. 点検表(Check List)

海外 作 業 場	業 所 名 :		
	代 表 者 :	(印)	管理責任者 :
	所 在 地 :		
	連 絡 先 :	e-mail	

評価項目	重要項目	一般項目	備考
作業場の衛生基準			
1. 建物の位置は、畜産物に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から距離をおかなければならない。			
2. 建物の構造は、適正な温度が維持され換気が良好でなければならぬ。			
3. 建物の資材は、畜産物に悪影響を及ぼさず畜産物を汚染しないものでなければならぬ。			
4. 作業場は、独立した建築物であるか、あるいは他の用途に使用される施設と分離されなければならぬ。			
5. 食品等を取り扱う建築物は、外部からの人の出入りを統制しなければならぬ。			
6. 上下車台、冷凍室、冷蔵室等があり、それぞれの施設は分離または区画されていなければならぬ。			
7. 作業場ごと（上下車台、冷凍室、冷蔵室等）に清潔に維持管理しなければならぬ。			
8. 冷凍室および冷蔵室等は、温度調節が可能なように施工されていなければならぬ。			
9. ドアを開けずに温度を測定することができる温度計が外部に設置されていなければならぬ。			
10. 温度感応装置のセンサーは温度が最も高い場所に取り付けなければならぬ。			
11. 冷蔵（冷凍）保管能力を超えて保管してはならぬ。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
12. 冷蔵および冷凍設備の構造や機能は、畜産物を効果的に収容でき、汚染させる懸念があってはならない。			
13. 上下車場は、外部と遮断されており畜産物ごとに適切な温度を維持できるようになっていなければならない。			
14. 作業場の床は、コンクリート等で耐水処理がなされており破損してはならず、水が溜まったり湿気が多くなならないよう管理されなければならない。			
15. 天井および上部構造物は、凝結水が落ちないように清潔に管理されなければならない。			
16. 照明施設は、適合する照度（75ルクス以上）を維持し、破損等による汚染を防止できる保護装置がなければならない。			
17. 昆虫、ネズミ等の動物の出入りを防止する設備がなされており、作業場内外の防虫・防鼠対策が講じられていなければならない。			
18. トイレおよび更衣室は作業場に影響を及ぼさない場所に設置され、トイレには手洗い施設、乾燥施設等の設備が備わっており、適切な換気および清潔を維持しなければならない。			
19. 器具および容器等の畜産物に直接接触する部分は、衛生的かつ耐水性を有する材質であって洗浄が容易で殺菌・消毒が可能でなければならない。			
衛生管理基準			
20. 衛生管理に必要な施設・器具等が備わっており、消毒等の衛生的な状態を維持していなければならない。			
21. 畜産物の保管に使用される器具および容器は清潔に管理されていなければならない。			
22. 従事者は、該当する作業に必要な作業服、作業帽、作業靴等を着用し清潔に維持していなければならない。			
23. 身体の疾患等により畜産物に悪影響を及ぼす恐れがある従事者に対する措置が取られていなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
24. 汚染された器具を触ったり、あるいは汚染される可能性がある作業を行った場合、洗浄または消毒等の必要な措置を取っていただなければならない。			
25. 作業場と作業場で使用される施設・装備に対する清掃、洗浄および消毒の管理事項と、従業員の衛生に対する自らの衛生管理基準を定めなければならない。 一清掃場所および清掃周期、清掃方法と清掃に使用する洗剤、消毒剤および道具、服装の規格および着用方法、従事者の手洗いおよび消毒方法、作業中の衛生に関する注意事項、清掃状態の評価方法、従事者の健康状態管理、消毒剤の管理方法。			
26. 自らの衛生管理基準を順守しなければならない。			
27. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた手順と方法に従って毎日点検しなければならない。			
28. 畜産物の受け入れ時に受入記録を作成しなければならない。2年間保管しなければならない。 一受入車両の適正温度記録、流通期限が経過していないかどうか。			
29. 冷蔵（冷凍）室の出入口を開放した状態で作業を行ってはならない。			
30. 畜産物ごとの特性に合った適切な保管温度が維持されなければならない（冷蔵：-2～10℃（家きん肉-2～5℃）、冷凍：-18℃以下）。			
31. 冷蔵（冷凍）施設は自動温度記録装置による記録を維持しなければならない。			
32. 冷蔵・冷凍室は温度調節が可能なように施工されなければならない。			
33. 冷蔵・冷凍室の温度を測定することができる温度計を外部に設置しなければならない（中央制御室で温度のモニタリングが可能な場合を除く）。			
34. 畜産物は、床や壁に密着しないように積載・保管されていなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
35. 積載荷重によって畜産物に影響を及ぼさないよう適切な方法で積載していなければならない。			
36. 保管に必要な機械・器具、容器および清掃道具等は雨や雪を防ぐことができる場所に保管しなければならない。			
37. 昆虫、ネズミ等の動物の接近を防ぐことができる場所で清潔に管理されなければならない。			
38. 消毒剤、有毒性物質、引火性物質および非食用化学物質は、畜産物の取り扱いおよび保管区域から隔離された場所に保管されなければならない。			
39. 韓国輸出用製品に、内需用または他国輸出用製品が混入しないよう、分離または区分して保管しなければならない。			
40. 食肉の積載前に出荷車両の冷蔵（冷凍）機を稼動し、適正温度が維持されてから運搬を始めなければならない。			
41. 出荷車両は、運搬中に冷蔵または冷凍状態を維持しなければならない（季節による気温変化を考慮）。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

□ 点検日			
□ 点検者			
所属	職位	氏名	(印)
所属	職位	氏名	(印)
所属	職位	氏名	(印)

<判定基準>

- ① **判定（換算結果）**：「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② **評価項目中の重要項目の不適合数**：評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ **最終判定**：①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

5. 畜産物加工場/Livestock Product Processing Establishment

イ. 一般事項 (General Information)

○ 作業場名 (Name of Establishment)	
○ 住所 (Address)	
○ 代表者 (Owner's name)	
○ 面積 (Square)	○ 敷地 (Land) : ○ 建物 (Building) :
○ 主な施設 (Major facilities)	○ 生産ライン (Production line) : ○ 実験室 (Laboratories) : ○ 保管場 (Storages) : ○ その他 (Others) :
○ 設立年月日 (Established date)	
○ 承認番号 (Reg. No)	
○ 承認日 (Reg. date)	
○ 輸出作業場指定日 (Date of designation for export)	
○ 承認業種 (Approved work or operation)	
○ 生産品目および年間生産量 (Approved item & annual product volume)	
○ 輸出品目および年間生産量 (Export item & annual product volume)	
○ 従業員数 (Number of employees)	○ 管理職 (Managerial positions) : ○ 生産職 (Production positions) : ○ 実験職 (Laboratorians) : ○ その他 (Others) :
○ 完成品検査方法 (Finished product testing)	<input type="checkbox"/> 自主検査 (In-house) <input type="checkbox"/> 外部依頼 (Outsourcing)
○ 韓国以外の輸出国 (Importing countries except Korea)	
○ その他 (Others)	

ロ. 点検表 (Checklist)

海外作業場	業 所 名 (Name of Establishment) :		
	代 表 者 : (Owner's name)	(印)	管理責任者 : (Responsible manager)
	所 在 地 (Address) :		
	連 絡 先 (Contact number)		e-mail

評価項目	重要項目	一般項目	備考
環境施設の衛生基準			
1. 建物の位置は、畜産物に悪影響を及ぼさないよう、畜産廃水・化学物質その他の汚染物質の発生施設から距離をおかなければならない。			
2. 建物の構造は、適正な温度が維持され換気が良好でなければならない。			
3. 建物の資材は、畜産物に悪影響を及ぼさず畜産物を汚染しないものでなければならない。			
作業場の衛生基準			
4. 作業場（原料保管室・加工室・包装室、その他畜産物の処理・包装に必要な作業室を言う）は、独立した建物であるか、あるいは他の用途に使用される施設と分離または区画されていなければならない。			
5. 作業場は、施設ごとに分離または区画（仕切り・カーテン等で区分する場合）されなければならない。ただし、加工工程の自動化または施設・製品の特殊性により分離または区画する必要がないと認められる場合であって、それぞれの施設が互いに区分（ライン・ロープ等で区分する場合）される場合にはその限りではない。			
6. 食品等を取り扱う建築物は、外部からの人の出入りを			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
統制しなければならない。			
7. 床はコンクリート等で耐水処理を行わなければならない ず、排水が良好なようにしなければならない。			
8. 内壁および天井は、異物やホコリ等が積もらないよう 表面が滑らかでなければならない。			
9. 内壁は、床から1.5メートルまで明るい色の耐水性の設 備とするか、あるいは細菌防止用ペイントで塗装しな なければならない。			
10. 作業場の明るさは220ルクス以上でなければならない。 *自動化施設の設置等によって原料や畜産物を直接処 理しない場所を除く			
11. 作業場内で発生する悪臭等を換気することができる 施設を備えなければならない。			
12. 作業室は、防虫設備を備え、排水口等にネズミ等の出 入りを防ぐことができる設備（ネズミ等の出入りを防 げる大きさにする等）を備えなければならない。			
13. 食肉加工品および卵加工品の作業場は室内温度が 15℃以下に維持されるようにしなければならない。た だし、加熱処理を行う場所を除く。			
14. 水道水や飲用に適合する水を供給できる施設を備え なければならない。			
15. 原料および製品を取り扱う施設および器具等を洗浄 する用水は飲用に適合する水でなければならない。			
原料の衛生基準			
16. 原料の受け入れ・使用に関する原料受払書類を記録・ 管理し、最終記載日から2年間保管しなければならない。			
17. 肉類を原料として使用する場合、原料肉の受入時には 自ら定めた受入基準を順守しなければならない。			
18. 原料および副資材については、検査成績書を確認する			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
か、規格に適合したもののみを使用しなければならない。			
19. 肉類を原料として使用する場合、原料肉の中心部の温度が、冷蔵については-2~10℃（家きん肉は-2~5℃）、冷凍については-18℃以下に維持されなければならない。			
20. 製品の生産時に使用する容器および包装資材等の副資材の受け入れ基準を順守しなければならない。			
製造・加工の衛生基準			
21. 畜産物を処理・加工するのに必要な機械・器具類等の畜産物取り扱い施設は、畜産物の特性に従って適合するものでなければならない。			
22. 畜産物と直接接触する部分は、衛生的な耐水性の材質（ステンレス・アルミニウム・FRP・テフロン等の水を吸収しないもの）でなければならない。			
23. 畜産物と直接接触する部分は、洗浄が容易で熱湯・蒸気・殺菌剤等による消毒・殺菌が可能でなければならない。			
24. 冷凍・冷蔵施設および加熱処理施設には、温度計または温度を測定することができる装置を設置しなければならない。			
25. 冷凍・冷蔵施設および加熱処理施設は、適正温度を維持しなければならない。			
26. すべての装備・コンベアベルトおよび作業台、その他畜産物と直接接触する施設等の表面はきれいかつ清潔に維持されなければならない。			
27. 殺菌または滅菌畜産物の場合、殺菌または滅菌条件を順守しなければならない。			
28. 鶏卵を製造工程に使用する場合は、使用前に鶏卵表面を洗浄・消毒しなければならない。			
冷蔵・冷凍の衛生基準			
29. 原料および製品の特性に応じた保管温度を維持する			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
ことができる冷蔵・冷凍施設を備えなければならない。			
30. 冷蔵室は-2℃～10℃以下、冷凍室は-18℃以下に維持しなければならない。 * ただし、冷蔵家きん肉は-2℃～5℃			
31. 冷蔵・冷凍設備の温度について定期的にモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
32. 冷蔵・冷凍室は温度調節が可能ないように施工されなければならない。			
33. 冷蔵・冷凍室は清潔に維持しなければならない。			
34. 冷蔵（冷凍）室の出入口を開放した状態で作業を行ってはならない。			
出荷の衛生基準			
35. 出荷室は外部と区分されていなければならない。			
36. 出荷室は、防虫・防鼠設備を備え定期的に管理しなければならない。			
37. 出荷室は、コンクリートまたはそれに類似する材料で施工し、作業と清掃が容易なようにしなければならない。			
38. 出荷室の温度は15℃以下に維持しなければならない。			
39. 製品は、衛生的に取扱・運搬しなければならない。			
40. 出荷車両の荷台は常に清潔に管理されなければならない。			
41. 積載前に出荷車両の冷蔵（冷凍）機を稼働し、適正温度が維持されてから運搬を始めなければならない。			
従業員の衛生基準			
42. 作業者は、衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。			
43. 作業者は、衛生服等を着た状態で作業場の外に出はならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
44. 区域が設定（一般、清潔等）された作業場に従事する従業員は、作業室ごとに分かれて作業しなければならない。互いに交差して作業を行ってはならない。			
45. 作業中にトイレに行く時はエプロンと手袋を脱がなければならない。			
46. 作業中に喫煙、飲食物摂取およびガムを噛む行為を行ってはならない。			
47. 畜産物を取り扱う従業員は、時計、指輪、イヤリングおよびヘアピン等の装身具を着用してはならない。			
48. 作業場に入出入りする時は常に手を洗わなければならない。			
49. 従業員が原料作業室から加工品作業室に移動する時は、衛生服またはエプロンを着替えるか、あるいは衛生靴または手を洗淨・消毒する等の予防措置をとらなければならない。			
50. 伝染性の病気にかかっていたり、あるいはその疑いのある従業員は作業に従事してはならない。			
51. 腕等の外部にさらされた体の部分に傷、病変等がある従業員は作業に従事してはならない。			
52. 畜産物を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受けその証明書を備置しなければならない。			
検査の衛生基準			
53. 原料肉と完成品について自ら検査を行わなければならない。			
54. 原料、製品を自ら検査できる自らの検査室を備えていなければならない。 ただし、輸出国の基準に従って外部に委託する場合は検査室を備えていなくてもよい。			
55. 検査室を備えなければならない場合、自らの検査に必要な機械・器具および試薬類を備えなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
56. 自らの検査については、その結果を保管・維持しなければならない。			
57. 検査に使用される検査装備・器具等については定期的に検定・校正を行わなければならない。			
その他の衛生基準			
58. 更衣室は作業室と隣接した場所に区画して設置しなければならない。			
59. 更衣室には、従業員個々人がそれぞれ服・靴等を保管できるロッカーがなければならず、清潔に維持・管理されなければならない。			
60. 更衣室では、外出着（靴を含む）と衛生服（靴を含む）間で交差汚染が起こらないよう分離または区分・保管しなければならない。			
61. トイレは作業室に影響を与えない場所に位置していなければならない。			
62. トイレは、手を洗うことができる水洗設備と防虫・防鼠および換気施設を備えなければならない。			
63. トイレの水洗施設の蛇口は半自動または自動で作動し汚染を防止できるようにしなければならない。			
64. 消毒準備室の各消毒薬品については、使用基準書を備置し薬品の入出庫記録を維持・管理しなければならない。			
65. 畜産物と直接接触する装備・道具等の表面は、土・くず肉・毛・金具等の異物や洗浄剤等の有害性物質が除去された状態でなければならない。			
66. 作業中、手、手袋、包丁、加工作業台等を随時洗浄・消毒しなければならない。			
67. 水道水以外に地下水等を使用する場合は飲用に適合する水を使用しなければならない。			
68. 畜産物および畜産物取扱施設に水道水以外に地下水等を使用する時は、定期的な水質検査を実施し、その記録を維持・保管しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
69. 営業者は、従業員に対して衛生教育計画を策定・実行しその結果を記録・維持しなければならない。			
回収・顧客管理基準			
70. 不適合品等について自主回収プログラムを策定し運営しなければならない。			
71. 不適合品（返品製品を含む）は、適合製品との交差汚染が生じないように区分し適切に保管および処理されなければならない。			
一般衛生管理基準（SSOP）			
次の内容を含む衛生管理基準を作成しなければならない。（72~75）			
72. 作業場管理基準書（作業場の維持・保守管理、外部からの人の出入りの統制管理、防鼠・防虫管理、用水（地下水）管理、廃棄物および廃水処理施設の管理等）			
73. 衛生管理基準書（清掃場所、清掃周期、清掃方法、清掃用の薬品および道具、清掃状態の評価方法、従業員の健康状態管理、作業服の規格および着用方法、消毒槽の消毒薬品と点検回数および点検方法、作業場で使用する化学物質についての取り扱いおよび使用等）			
74. 製品についての検査管理基準書			
75. 冷蔵・冷凍設備等の施設・装備・道具等についての管理基準書			
76. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた手順と方法に従って毎日点検しなければならない。			
77. 衛生管理基準を順守しなければならない。			
78. 政府の検査官は、営業者が自ら定めた衛生管理基準を履行しているかどうかについて定期的に点検し、違反事項を発見した場合は営業者に直ちに是正・補完させなければならない。			
HACCP基準			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
<p>79. HACCP管理基準書は次の事項を含めて作成し備置しなければならない。</p> <p>－HACCPチームの構成、製品説明書、工程フローチャート（工程図、平面図、移動動線、換気処理、排水処理等）、危害要素の分析、重要管理点（CCP）の決定、許容限界の設定、モニタリング体系の確立、是正措置方法の策定、検証の手順および方法、文書化および記録の維持、HACCP Plan、教育訓練計画</p>			
<p>80. HACCPチームの構成およびチームごと・チーム員ごとの責任と権限は、作業現場と一致するよう詳細に作成しなければならない。</p>			
<p>81. 製品説明書は、生産している全品目について作成しなければならない。</p>			
<p>82. 完成品規格は法的規格と自らの規格で設定しなければならない。</p>			
<p>83. 完成品規格のうち自らの規格は重要管理点の許容限界有効性評価の結果を反映し策定しなければならない。</p>			
<p>84. 工程フローチャートは、工程の流れに従って工程名と工程条件を含めて作成しなければならない。</p>			
<p>85. 作業場の平面図は、工程フローチャートどおりに、作業室間の相互交差汚染がないよう区域を設定し作成しなければならない。</p>			
<p>86. 作業者の移動動線は区域ごとに移動するようにしなければならない。</p>			
<p>87. 作業場の換気は、清潔区域から一般区域に、または単独換気されるようにしなければならない。</p>			
<p>88. 作業場の排水は、清潔区域から一般区域に、または単独排水されるようにしなければならない。</p>			
<p>89. 危害要素の導出は、原・副材料ごと・工程ごとに発生可能な単位危害要素を導き出さなければならない。</p>			
<p>90. 重要管理点（CCP）設定は、工程分析資料等を基に分</p>			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
析し論理的に設定しなければならない。			
91. 許容限界は、重要管理点（CCP）有効性評価の資料を反映し最低値および最高値で現場と一致するよう策定しなければならない。			
92. モニタリングの手順および方法は、許容限界を迅速に観察・記録可能でなければならない。			
93. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法に従ってモニタリングを行いその記録を維持しなければならない。			
94. モニタリング担当者は、モニタリングの手順および方法を熟知していなければならない。			
95. 重要管理点ごとにモニタリング装備（秤、温度計、時計、標準試片等）は検定・校正を行い、その記録を維持しなければならない。			
96. 是正措置の方法は、許容限界逸脱および設備故障等の場合を含めて作成しなければならない。			
97. 是正措置担当者は、是正措置の手順および方法に従って直ちに是正措置をとり（原因の分析および除去、CCPの正常な復旧、再発防止策の策定、影響を受けた製品の処理を含む）その記録を維持しなければならない。			
98. 是正措置担当者は、是正措置の方法を熟知していなければならない。			
99. 検証の手順および方法は、有効性、実行性に分けて作成しなければならない。			
100. 検証の手順および方法に従って年1回以上自ら検証を実施しその結果を保管・維持しなければならない。			
101. HACCP管理基準の制定・改定時には日付、責任者の署名、履歴等を記録しなければならない。			
102. 教育・訓練は教育の対象および内容、評価基準等を含めて策定しなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
103. 教育・訓練は定められた周期に従って行い記録・維持しなければならない。			
104. 政府機関は、作業場のHACCP管理基準が順守されているかどうかを定期的に調査・評価しなければならない。			
105. HACCP基準に従って管理する事項についての記録は2年間保管しなければならない。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

<input type="checkbox"/> 点検日				
<input type="checkbox"/> 点検者				
所属	職位	氏名		(印)
所属	職位	氏名		(印)
所属	職位	氏名		(印)

<判定基準>

- ① 判定 (換算結果) : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② 評価項目中の重要項目の不適合数 : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ 最終判定 : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

6. 食用卵の包装処理場/Egg packaging plants

イ. 一般事項 (General Information)

○ 作業場名 (Name of establishment)	○
○ 住所 (Address)	○
○ 代表者 (Owner)	○ Name :
○ 衛生責任者 (Manager of sanitation)	○ Name : ○ Phone No. : ○ E-mail :
○ 設立日 (Established date)	○
○ 承認番号 (Reg. No. or EST No.)	○
○ 承認日 (Date of Registration)	○
○ 承認業種 (Approved type of business)	○
○ 原料卵の出处 (Egg Provider)	○ 自家農場 (Own Farms) : () ○ 外部農場 (Contracted Farms) : ()
○ 飼育形態 (自らの農場の場合) (Type of Layer house) (in case of own farm)	○ ケージ (Cage House) () ○ 平飼い (Floor House) () ○ 放飼い (Free Range) ()
飼育面積 (Number of Laying Hens per Square)	○ ケージ (Cage House) 00(No. of Hens)/ 00cm x 00cm (cage size) ○ 平飼い (Floor House) 00(No. of Hens)/m ²
食用卵収集時刻 (Time of Collecting Eggs)	○
○ 原料卵供給農場の数 (外部の農場の場合) (No. of Egg farms) (in case of receiving eggs from contracted farms)	○
○ 1日の処理能力 (Daily capacity of egg packing)	○ (ea)
○ 食用卵保管倉庫の面積および個数 (Number and size of cold storage facility for eggs)	○ ()m ² /() room temperature storage ○ ()m ² /() chillers

<p>○検査機関 (Inspection agency)</p>	<p>○ 中央政府 (Central government): ○ 地方政府 (Regional government): ○ 会社 (Company): ○ 私設実験室 (Private Laboratory):</p>
<p>○検査項目および検査周期 (Inspection items and frequency; Lab test)</p>	<p>○</p>
<p>○従業員数 (Number of employees)</p>	<p>○</p>
<p>○韓国以外の輸出国 (Importing countries except Korea)</p>	<p>○</p>
<p>○添付資料 (Attached documents)</p>	<p>Please attach a process flow chart with CCPs.</p>

ロ. 点検表 (Checklist)

海外 作業 場	業 所 名 (Name of Establishment) :		
	代 表 者 : (印) (Owner's name)	管理責任者 : (印) (Responsible manager)	
	所 在 地 (Address) :		
	連 絡 先 (Contact number)	e-mail	

評価項目	重要 項目	一般 項目	備考
環境・施設の衛生基準			
1. 作業場は、独立した建物であるか、あるいは他の用途で使用される施設と分離または区画されていて、作業場外部は衛生的な状態で管理されている。			
2. 作業場はネズミやヘビ等の野生動物が侵入できないように遮断されている。			
作業場の衛生基準			
3. 作業場は作業室ごとに分離され、一般区域と清潔区域に区分して清潔に管理されている。			
4. 作業場内で発生する悪臭等を換気することができる施設を備えている。			
5. 作業室は出入りする人を統制できる構造になっている。			
6. 排水路は、げっ歯類等の有害生物の侵入や汚廃水の逆流を防げる施設になっており、堆積物が積もらないよう清潔に管理している。			
7. 採光および照明は、作業室の条件に合った明るさが維持されており、照明器具には破損時に汚染を防止することができる保護装置が備えられている。			
8. 運搬車両、卵座、パレット、車両荷台、運搬函等に対する消毒設備を備えており消毒を実施した記録を維持している。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
9. 処理施設等は、表面が荒くなく清掃が容易なよう設計・製作されており、原料卵および製品に異物が混入することを防止できなければならない。			
10. 作業台、棚および包装台は耐水性の材質になっている。			
11. 作業場には、ネズミ等のげっ歯類の出入りを防止することができる設備を備えている。			
12. 外部と通じる窓は、窓を閉じるか、あるいは防虫網を設置して害虫の侵入を防げるようにしている。			
13. 殺虫剤と殺鼠剤は検証されたものを使用しなければならず、製品ラベルに表示された方法に従って使用および保管している。			
14. 捕虫灯、エアカーテン等は定期的に清掃、点検および消耗品の交換を行わなければならない、正常に作動している。			
原料の衛生基準			
15. 原料卵の受け入れ時に受入検査を実施し、その結果を維持している。 — 運送車両の積載庫温度、農場記録（産卵日、採卵日、数量等）、肉眼検査（不適合卵等）等			
16. 営業者は、原料の受け入れおよび使用に関する原料受払書類を記録維持している。			
17. 包装資材等の副資材受け入れ時に入庫記録を作成、維持している。			
18. 原料卵と完成品は区分して管理されている。			
19. 原料卵は適切な温度・湿度で保管され、先入先出方式で管理されている。			
20. 原料卵保管室は、かびや悪臭等がないよう清潔に管理している。			
製造・加工の衛生基準			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
21. 原料卵および副資材の受け入れから製品出庫段階まで、交差汚染防止のために原料卵、製品および作業者の移動動線が設定され順守されている。			
22. 施設および製造設備等に対する清掃、洗浄および消毒管理事項について具体的な手順および方法を定めて運用している。			
23. 作業前・作業中の作業室、処理施設および装備等は清潔かつ衛生的に管理されている。			
24. 洗浄水の温度、pH、消毒水の温度および濃度を適切に管理している（原料卵の温度、洗浄水の温度およびpH、消毒薬品名、消毒水の温度および濃度を確認）。			
25. 検卵過程で異常な卵が適切に除去され、破卵、軟卵および汚卵等は処理基準に従って衛生的に処理しなければならない。			
26. 原料卵および製品の運送、処理および保管時の温度変化が最小化されるよう管理しなければならない。			
出荷の衛生基準			
27. 出荷室は外部と区分されており、防虫・防鼠設備を備え定期的に管理している。			
28. 出荷室は、コンクリートまたはそれと類似の材料で施工し、作業と清掃が容易なようにしている。			
29. 製品保管室は流通基準に合わせて温度を維持している。			
30. 冷蔵室の出入口が開放された状態で作業を行ってはならない。			
31. 製品は、衛生的に取扱・運搬されており、出荷車両の荷台は清潔に管理されている。			
32. 製品の生産単位（ロット）ごとに生産日、生産量、販売先および販売量等に関する取引内訳書類を作成、保管している。			
33. 製品運送車両は、内部が清潔で異臭がなく、壁、天井および床に亀裂があってはならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
34. 冷蔵製品運送車両には、運送中の温度を確認することができる温度記録装置が設置されている。			
35. 不適合製品は、正常な製品との交差汚染が発生しないよう指定された保管場所で適切に区分し保管している。			
従業員の衛生基準			
36. 作業場の出入口には洗浄・消毒施設を備え、従業員等の出入り時の洗浄・消毒手順を備えている。			
37. 洗浄・消毒施設は、定期的に作動状態や洗浄剤、消毒剤について点検している。			
38. 作業者は、衛生服・衛生帽および衛生靴を着用し清潔を維持しなければならない。衛生服等を着た状態で作業場の外に出てはならない。			
39. 作業中に喫煙、飲食物摂取およびガムを噛む行為を行ってはならない。			
40. 作業場に立ち入る人は常に手を洗わなければならない。			
41. 畜産物を取り扱うすべての従業員は、作業に従事する前に健康診断を受け、その証明書を備置している。			
42. 伝染性の病気にかかっていたり、あるいはその疑いがある従業員や、腕等の外部にさらされた体の部分に傷、病変等があり製品に悪影響を及ぼすおそれがある従業員は作業に従事してはならない。			
検査の衛生基準			
43. 原料卵の安全性および作業場施設等の衛生管理のため、処理施設および製品等について定期的な検査を行っている（自らの実験室検査または外部委託検査を行っているかどうか等）。			
44. 自ら行う微生物検査のための実験室の実験者は、食品安全に関連する分野を専攻した者、または関連する教育・訓練を履修した者でなければならない。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
45. 検査に必要な施設および器具を備え、定期的に点検している（外部委託検査時を除く）。			
46. 培地・試薬等、検査に必要な消耗品の管理台帳を作成・維持している。			
47. 検査管理事項について具体的な手順および方法を定め管理している。 ー検査の項目、方法、基準、周期、試料の採取方法、判定基準等 ー検査の施設および器具（外部委託検査時は除く）			
48. 検査成績書は次の事項を含めて作成、記録している。 ーロット番号および生産年月日、検査試料名、試料採取および検査年月日、検査項目、検査法および検査成績、判定結果および判定年月日等			
49. 検査の結果が管理基準を逸脱していた時に適切な措置を取りその記録を維持している。			
その他の衛生基準			
50. 更衣室は作業室と隣接した場所に区画して設置しなければならない。			
51. 更衣室には、従業員個々人がそれぞれ服・靴等を保管できるロッカーがなければならず、清潔に維持・管理されなければならない。			
52. 更衣室では、外出着（靴を含む）と衛生服（靴を含む）間で交差汚染が起こらないよう分離または区分・保管しなければならない。			
53. トイレは、作業に影響を及ぼさない場所に設置され、浄化槽を備えた水洗式が設置されている。			
54. 化学薬品等は、生産中の製品を汚染しないよう、区分・管理されている。			
55. 化学薬品等は、製品説明書に従って使用し、その記録を維持している。			
56. 営業者は、従業員に対して衛生教育計画を策定・実施し、その結果を記録・維持している。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
57. 営業者は、実験従事者に対して定期的に検査に関する教育・訓練を実施し、その結果を記録・維持している。			
58. 水道水以外に地下水等を使用する場合、飲用水の水質基準に適合する水を使用しなければならない。			
59. 畜産物および畜産物取扱施設に水道水以外に地下水等を使用する時は、定期的な水質検査を実施し、その記録を維持・保管しなければならない。			
回収・顧客管理基準			
60. 不適合品や返品された製品の回収のための具体的な回収手順や方法を記述した回収プログラムを策定・運営している。			
61. 不適合品の原因究明や確認のため、製品ごとの生産場所、日時、製造ライン等、当該施設内の必要な情報を記録・保管し製品追跡のためのコード表示またはロット管理等の適切な確認方法を講じている。			
一般衛生管理基準 (SSOP)			
62. 作業場では、自らの衛生管理基準を作成・備置し運用している。			
63. 営業者は、自らの衛生管理基準点検表を作成し、定められた頻度と方法に従って作業前と作業中に毎日点検している。			
64. 管理基準を逸脱した場合には是正措置をとっており、是正措置には、汚染除去等を通じた衛生措置改善、再発防止策の策定、影響を受けた製品の適切な処理が含まれている。			
65. 各基準書の管理基準が変更されたり、あるいは自らの評価によって必要となった場合は基準書を改定し、その履歴を記録し責任者が署名している。			
66. 政府の検査官は、営業者自ら定めた衛生管理基準を履行しているかどうかについて定期的に点検し、違反事項を発見した場合、営業者に直ちに是正・補完させている。			

評価項目	重要項目	一般項目	備考
HACCP基準			
67. HACCP管理基準書を作成、備置している。			
68. HACCPチームを構成し、責任者と構成員の役割を指定している。			
69. 畜産物説明書は次の事項が具体的に作成されている。 一 食用卵の名称、食用卵の製造日または流通期限、作成者および作成年月日、保管・流通上の注意事項、用途等			
70. HACCP計画は、自らの評価を年1回以上実施しなければならず、HACCP基準の変更や予測できない危害事故発生時にも評価を実施している。			
71. HACCP計画の開発および改正時に、日付、責任者の署名、改正履歴等を記録・維持している。			
72. モニタリングに使用される温度計、秤等の計測器具は定期的に検定・校正を行い、その記録を維持している。			
73. CCPは、HACCP計画に従って適切にモニタリングを行い、その記録を維持している。			
74. 許容限界逸脱時の原因分析および除去、CCPの正常な復旧、再発防止策の策定、影響された製品の処理を含め、適切な是正措置を行っている。			
75. 該当する工程のCCPモニタリング担当者は、CCPの許容限界値から逸脱した時の是正措置について熟知していなければならない。			
76. 営業者と従業員に対して定期的にHACCP計画を教育・訓練し、その記録を維持している。			

総合評価	評価点数 合計		〈違反内訳または、改善が必要な事項〉
	換算結果	%	
	最終判定		

□ 点検日

□ 点検者

所属 職位 氏名 (印)

所属 職位 氏名 (印)

所属 職位 氏名 (印)

<判定基準>

- ① 判定 (換算結果) : 「○」と判定された項目数を百分率に換算し85%以上の場合は「適合」、85%未満70%以上の場合は「改善が必要」、70%未満の場合は「不適合」。
- ② 評価項目中の重要項目の不適合数 : 評価項目のうち太字で表示されている項目は重要項目であり評価の結果「×」が1個以上なら不適合と判定する。
- ③ 最終判定 : ①および②の判定のうちいずれかに不適合判定があった場合は最終的に不適合と判定する。

〔別紙1-1号〕 海外製造業所現地実態調査通知
 <海外製造業所向け>



Osong Health Technology Administration Complex
 187 Osongsaengmyeong2(i)-ro, Heungdeok-gu,
 Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28159
 Republic of Korea

受信者名

職位

所属

所在地

年 月 日

1. 食品医薬品安全処は、輸入食品安全管理特別法第6条により、韓国に輸入される食品等の安全を確保するため、韓国に食品を輸出する海外製造業所が当該食品等を衛生的かつ安全に生産しているか等を確認すべく現地実態調査を行っています。
2. 食薬処は、貴製造会社に対して下記のとおり現地実態調査を計画中であることを通知いたしますので、本文書を受信した日から15日以内または食薬処が通知した日を基準に20日以内に同実態調査について受け入れの可否を回答してください。
 - 実態調査の日程： ～ （ 間）
 - 海外製造業所名（所在地）：
 - 点検官： 人を予定
 - 実態調査の内容：
 - －原料から最終製品の生産までの全過程について衛生的な管理がなされているか確認
 - －関連書類の確認および現場でのインタビュー等
3. なお、上記現地実態調査計画を受け入れなかった場合、当該海外製造業所から輸出される食品等について食薬処は輸入中断措置をとることができ、実態調査の日程については食薬処と協議して2カ月の範囲内で調整可能であることをお知らせいたします。

部署長名

現地実態調査課長

食品医薬品安全処

〔別紙1-2号〕 海外製造業所現地実態調査通知
 <政府向け>



Osong Health Technology Administration Complex
 187 Osongsaengmyeong2(i)-ro, Heungdeok-gu,
 Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28159
 Republic of Korea

受信者名

職位

所属

所在地

年 月 日

1. 食品医薬品安全処は、輸入食品安全管理特別法第6条により、韓国に輸入される食品等の安全を確保するため、韓国に食品を輸出する海外製造業所が当該食品等を衛生的かつ安全に生産しているか等を確認すべく現地実態調査を行っています。
2. 食薬処は、貴国に所在する製造会社に対して下記のとおり現地実態調査を計画中であることを通知いたしますので、本文書を受信した日から15日以内または食薬処が通知した日を基準に20日以内に同実態調査について受け入れの可否を回答してください。
 - 実態調査の日程： ～ （ 間）
 - 海外製造業所名（所在地）：
 - 点検官： 人を予定
 - 実態調査の内容：
 - －原料から最終製品の生産までの全過程について衛生的な管理がなされているか確認
 - －関連書類の確認および現場でのインタビュー等
3. なお、上記現地実態調査計画を受け入れなかった場合、当該海外製造業所から輸出される食品等について食薬処は輸入中断措置をとることができ、実態調査の日程については食薬処と協議して2カ月の範囲内で調整可能であることをお知らせいたします。

部署長名

現地実態調査課長

食品医薬品安全処

〔別紙1-3号〕 海外作業場現地実態調査通知
 <政府向け>



Osong Health Technology Administration Complex
 187 Osongsaengmyeong2(i)-ro, Heungdeok-gu,
 Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28159
 Republic of Korea

受信者名
 職位
 所属
 所在地

年 月 日

1. 食品医薬品安全処は、輸入食品安全管理特別法第11条および第12条により、韓国に輸入される畜産物の安全を確保するため、韓国に畜産物を輸出する海外作業場が当該畜産物を衛生的かつ安全に生産しているか等を確認すべく現地実態調査を行っています。
2. 食薬処は、貴国に所在する作業場に対して下記のとおり現地実態調査を計画中であることを通知いたしますので、本文書を受信した日から15日以内または食薬処が通知した日を基準に20日以内に同実態調査について受け入れの可否を回答してください。
 - 実態調査の日程： ～ （ 間）
 - 海外作業場名（所在地）：
 - 点検官： 人を予定
 - 実態調査の内容：
 - －原料から最終製品の生産までの全過程について衛生的な管理がなされているか確認
 - －関連書類の確認および現場でのインタビュー等
3. なお、上記現地実態調査計画を受け入れなかった場合、当該海外作業場から輸出される畜産物について食薬処は輸入中断措置をとることができ、実態調査の日程については食薬処と協議して2カ月の範囲内で調整可能であることをお知らせいたします。

部署長名
 現地実態調査課長
 食品医薬品安全処

〔別紙2号〕 海外製造業所現地実態調査通知（衛生評価機関）

Osong Health Technology Administration Complex
187 Osongsaengmyeong2(i)-ro, Heungdeok-gu,
Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28159
Republic of Korea

受信者名

職位

所属

所在地

年 月 日

1. 食品医薬品安全処は、輸入食品安全管理特別法第6条により、韓国に輸入される食品等の安全を確保するため、韓国に食品を輸出する海外製造業所が当該食品等を衛生的かつ安全に生産しているか等を確認すべく現地実態調査を行っており、同実態調査については輸入食品安全管理特別法第9条により食薬処が委託した海外食品衛生評価機関である〇〇〇〇〇において実施しています。
2. 貴製造会社に対して下記のとおり海外食品衛生評価機関である〇〇〇〇〇〇において現地実態調査を計画中であることを通知いたしますので、本文書を受信した日から15日以内または海外食品衛生評価機関が通知した日を基準に20日以内に同実態調査について受け入れの可否を回答してください。
 - 実態調査の日程： ～ （ 間）
 - 点検機関および点検官：〇〇〇〇〇〇、 人を予定
 - 実態調査の内容：
 - －原料から最終製品の生産までの全過程について衛生的な管理がなされているか確認
 - －関連書類の確認および現場でのインタビュー等
3. なお、上記現地実態調査計画を受け入れなかった場合、当該海外製造業所から輸出される食品等について食薬処は輸入中断措置をとることができ、実態調査の日程については海外食品衛生評価機関である〇〇〇〇〇〇と協議して2カ月の範囲内で調整可能であることをお知らせいたします。

部署長名

現地実態調査課長

食品医薬品安全処

韓国「海外製造業所および海外作業場の現地実態調査方法および基準」（仮訳）

2021年6月作成

日本貿易振興機構（ジェトロ）農林水産・食品部 農林水産・食品市場開拓課

〒107-6006 東京都港区赤坂1-12-32

Tel. 03-3582-5186

禁無断転載