

H A C C P手法による菓子製品の 製造過程の管理の高度化計画 及び高度化基盤整備計画 認定申請のしおり

(附) 日本政策金融公庫融資のご案内

令和4年6月9日 発行



全国菓子工業組合連合会

【指定認定機関：平成12年11月16日厚生省収生衛第1008号
農林水産省指令 食流第3316号】

目 次

■はじめに■

1	H A C C P手法による菓子製品の製造過程の管理の高度化	1
	(1) 導入のすすめ	1
	(2) 各製造工程での対応の概略	6
2	高度化計画申請手続きの流れ	9
3	高度化基盤整備計画申請手続きの流れ	11

■高度化計画申請書の作成方法■

[菓子製品の製造過程の管理の高度化計画]

1	高度化計画申請書の作成方法 (作成例)	12
2	添付書類	17

(別冊1)

I	会社の概要及び機構図 (作成例)	18
II	高度化計画関係資料	
1	H A C C Pチームの編成 (作成例)	20
2	H A C C P手法を適用した製造管理を行う製品一覧表	21
	H A C C P手法を適用した製造管理を行う製品一覧表 (作成方法)	22
	菓子製品の高度化基準における密封包装と簡易包装の区分	22
	菓子製品の製造過程分類と作業区域	23
3	製品説明書 (作成例)	27
4	製造工程図(製造フロー) (作成例)	28
5	ゾーニング図 (動線記入) (作成例)	29
	ゾーニング図の作成方法	30
6	機器・設備の一覧表 (作成例)	32
7	危害分析表(作成例)	34
	危害分析表の作成方法	37
	危害分析表作成参考資料	39
8	H A C C Pプラン (作成例)	43
	H A C C Pプランの作成方法	45
9	C C P管理 記録表 (作成例)	46

(別冊2)

III	一般的衛生管理プログラム (P P)及び検証規程の作成	48
IV	一般衛生管理記録表 (作成例)	97
V	自己チェック申告シート	123

(別冊3)

VI 原材料

1 原材料の規格書 (作成方法)	128
2 使用水のデータ (作成方法)	129

■計画認定後の手続き等■

1 高度化計画認定通知書 (様式5号)	130
2 高度化計画完了報告書 (様式7号)	131
3 菓子製品の製造過程の高度化計画完了確認通知書	132
4 HACCP対応菓子製品高度化基準 認定証	133
5 (HACCP手法)認定マークの使用基準	134
6 (HACCP手法)認定マーク(商標登録済)	135
7 高度化計画運用確認制度実施要領	136
8 高度化計画運用確認審査証明書	137
9 高度化計画変更申請書	138

■高度化基盤整備計画■

1 高度化基盤整備計画申請書	139
2 高度化基盤整備計画認定通知書 様式第6号	142
3 高度化基盤整備計画完了報告書 様式第8号	143
4 高度化基盤整備計画完了確認通知書 様式第10号	144
5 高度化基盤整備計画変更申請書	145

■法律並びに高度化基準及び認定業務規程等規則■

1 菓子製品の製造過程の管理の高度化基準	146
2 製造過程の管理の高度化及び高度化基盤を図るための体制の整備の基準	150
3 高度化計画及び高度化基盤整備計画認定業務規程	152
4 食品の製造過程の管理の高度化に関する基本方針	156
5 食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法 (HACCP支援法)	160

■参考資料■

1 HACCPに係る危害分析参考資料	166
2 各種食品の微生物規格基準	182

■融資の案内■

高度化促進(HACCP)資金融資案内	184
------------------------------	-----

HACCP手法による菓子製品の製造過程の管理の高度化

—導入のすすめ—

HACCPという「難しい」「お金が掛かる」「大企業だけ」と思われて敬遠されがちです。しかし、同手法をよく見ると、より安全で美味しいお菓子を消費者に安心して買っていただくために製造過程を管理する、とても優れた手法であることが分かります。

それではまず、HACCP手法と従来の手法を比較しながら、どの点が優れているかを分かり易く見て行きます。

1 従来 of 製造管理の手法は

一般衛生管理、すなわち「5S」と言われる「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「躰・習慣」を実施して製造し、出来上がった製品の一定割合を抜き取り検査して、不合格品が出たときは一連の製品を廃棄していました。

また、抜き取り検査ですので、不良品が分からないまま出荷されることもあり、製品回収が必要になることもありました。

2 HACCP手法による製造過程の管理は

HACCP手法も一般衛生管理の徹底を前提としますが、それに加えて、

- ① 菓子の製造又は加工のすべての工程で発生するおそれのある微生物や化学物質、金属異物等の人に危害を与える要因を調査・分析し（Hazard Analysis:HA）、
- ② この分析結果に基づき、何らかの措置を講じることにより、危害の発生を防止し、人の健康に影響を与えないレベルに管理するために必要な工程「重要管理点」（Critical Control Point:CCP）を特定し、
- ③ どのように管理するか of 基準「管理基準」（Critical Limit:CL）を定め、
- ④ これを連続的に管理（確認し、記録を残す）
- ⑤ 重要管理点 of 管理状況が管理基準（加熱温度、時間など）を逸脱した場合は、安全の確認がされていない製品が出荷されないよう直ちに機械を止め、改善措置を講じる等の対応を行い、
- ⑥ また、HACCPによる衛生管理が適切に機能していることを継続的に確認評価し、定期的に見直すとともに、
- ⑦ その管理内容をすべて記録・保管します。

HACCP手法では、このように製造する全品を管理しますので、抜き取り検査の必要がなく、不良品 of 出荷もなくなり、製品ロスも最小限にできます。

また危害分析に基づく危害要因を意識しながら日常 of 機械・設備 of 状態確認や定期点検を確実に行うようになることから、機械・設備 of 故障・不具合により生産ラインが止まることが減少し、生産性が向上します。

3 HACCPシステム適用のための具体的手順は

HACCPはアメリカの宇宙開発の過程で、安全な宇宙食を製造するために開発された食品の衛生管理手法ですが、その有効性が認められ、消費者の健康保護のための国際食品規格の策定を行っている国際的な政府機関（コーデックス委員会）も以下のような取り組みのガイドライン（7原則12手順）を示し、その導入を推進しています。

（以下は、「総合衛生管理製造過程の承認とHACCPシステムについて」（平成8年10月22日付け衛食第262号・衛乳等240号）をもとに整理したものです。）

【手順1 HACCPチームの編成】

HACCPシステムによる衛生管理を実施するためには、全従業員がHACCPシステムについて共通の認識と目的意識をもって実施することが必要になります。

従って、HACCPシステム導入の決定に際し経営者は、自らその目的意識と推進意欲を表明し、それらを全従業員に対し理解させることが最も重要になります。

HACCPシステムによる衛生管理は、まず、司令塔として、製品について専門的な知識及び技術を有するものをメンバーとする専門家チーム（HACCPチーム）を編成しなければなりません。HACCPチームは、経営者又は施設の長（工場長）をリーダーとして、品質管理（原料、製品等の試験・検査に係わる部門）の責任者及び製造管理（製造又は加工に係る部門）の責任者を中心として編成する必要があります。

HACCPチームの構成メンバーは、HACCPシステムに関する講習会等を受講し、計画の作成し適正に実施するために必要となる専門的な知識を維持します。

HACCPチームの役割は、HACCPシステムによる衛生管理の実施計画（以下「計画」という。）の作成のほか、

① 従業員の教育訓練

社内において、HACCPチームが主体となって、従業員に対する適正な内容の講習会を実施する

② 検証結果の評価

③ 計画の定期的な見直しと修正

④ 外部査察への対応

（危害分析の基礎となる情報の整理として、以下の手順2，3，4を実施）

【手順2 製品についての記述 及び

手順3 意図される喫食、利用方法の確認】

製品の名称及び種類、原材料に関する事項、添加物の名称及びその使用量、容器包装の形態及び材質、性状及び特性、製品の企画、消費期限または賞味期限及び保存方法、喫食又は利用の方法、販売等の対象とする消費者層について整理し、製品説明書を作成します。

【手順4 製造工程一覧図及び施設の図面の作成】

製造工程一覧図には、原材料の受け入れから保管、製造・加工、包装、出荷までの一連の流れのほか、各工程ごとの作業内容などを記載します。

また、施設の図面には、施設設備の構造、製品等の移動の経路、機械器具の配置、従事者の配置及び動線、作業場内の清浄度に応じた区分を記載します。

【手順5 製造工程一覧図及び施設の図面の現場確認】

これらが事実を正しく反映しているどうか、実際の製品の製造又は加工の作業中の作業現場において確認します。

【手順6（原則1） 危害分析】

危害分析は、計画作成の基本であり、製品につき発生する恐れのあるすべての食品衛生上の危害について、その原因となる物質を明らかにした上で、それらの発生要因及び防止措置を明らかにします。

（1）危害の原因となる物質の特定

危害分析の実施に当たっては、食品衛生に係る科学的知見、食品事故発生事例のデータ等をもとに、危害が発生するおそれのある工程ごとに、危害の原因となる物質を列挙し、さらに危害の重篤性および発生頻度を考慮してリスク評価を行う必要があります。

（2）危害の発生要因及び防止措置の特定

併せて、当該危害物質の発生要因及び防止措置を特定することが必要です。この措置には、食品を製造又は加工する時点で行う工程そのものの衛生管理と施設設備、機械器具の洗浄、保守点検等の一般衛生管理による措置があります。

【手順7（原則2） 重要管理点（CCP）の特定】

危害分析の結果、明らかにされた危害の発生を防止するために、特に重点的に管理すべき工程を重要管理点（CCP）として定めます。

なお、HACCPシステムによる衛生管理は、重要管理点を常に管理することが特徴ですので、重要管理点は工程において必ず管理が必要となる箇所に限定し、その管理を集中させる必要があります。

【手順8（原則3） 管理基準（CL）の設定】

管理基準とは、重要管理点において遵守すべき基準です。

HACCPによる食品の衛生管理のポイントは、重要管理点において危害が適切に制御されているかどうかを即座に判断できることにあります。

したがって、管理基準は、基本的には、温度、時間、pH、色調等、計測機器を用いて常時又は相当の頻度で測定することができる指標を用いた基準とする必要があります。

例えば、最終製品において大腸菌群が陰性であることを達成するために、製造工程において加熱殺菌を行うこととした場合、食品を製造している時点で、当該工程において大腸菌群が陰性となっていることを直接確認することは困難です。

したがって、あらかじめ、当該加熱殺菌による微生物死滅効果を正しく把握することにより、食品製造時には、加熱温度及び時間が適切に順守されていることを確認すれば大腸菌群が陰性になっていることが明らかとなります。

この加熱温度及び時間が当該工程における管理基準となります。

なお、加熱殺菌による微生物の死滅効果を証明する方法としては、学術文献による確認や微生物接種試験を実施する等の方法があります。

【手順 9（原則 4） モニタリング方法の設定】

モニタリングの目的は、重要管理点において、危害の発生を防止するための措置が確実に実施されていることを確認することにあります。

したがって、モニタリング方法は、手順 8 で述べたとおり、常時又は相当の頻度で管理基準を測定することができ、かつ、重要管理点におけるモニタリングの測定値が管理基準を逸脱した場合に、それを目視等により即時的に確認することができるものでなければなりません。

また、モニタリングの実施者を特定するとともに、その実施状況も正しく記録する必要があります。

【手順 10（原則 5） 改善措置の設定】

HACCPシステムでは、重要管理点においてモニタリングの測定値が管理基準を逸脱したことが判明した場合、影響を受けた製品を排除し、原因を調べ、管理状態を迅速かつ的確に正常に復さなければなりません。

そのため、あらかじめ

- ① 迅速かつ的確に管理状態を正常に戻すことができる具体的な改善措置（機械器具の修理、調整、メンテナンス及び取り換えなど）を定めておくこと
 - ② 管理基準を逸脱していた間に製造された製品の適切な処分方法を定めておくこと
 - ③ 改善措置を実施する者が定められていること
- 等が必要になります。

また、その状況は正しく記録されなければなりません。

【手順 11（原則 6） 検証方法の設定】

HACCPシステムによる衛生管理の実実施計画が適切に機能していることを、計画作成時及び実施後に継続的に確認、評価し、検証しなければなりません。

検証には、

- ① 製品等の試験検査
- ② 記録の点検
- ③ 重要管理点におけるモニタリングに用いる計測機器の校正
- ④ 苦情又は回収の原因解析
- ⑤ 実施計画の定期的な見直し

等があり、これらの実施状況は正確に記録されなければなりません。

なお、製品等の試験検査を実施する場合、原則として、すべての危害の原因となる物質が許容値に収まっていることを確認する必要がありますが、例えば、加熱殺菌を行う製品においては、耐熱性が最も高い菌が確実に除去されていることを確認することにより、その他の微生物についても除去されていることが明らかとなります。

【手順 12（原則 7） 記録保存及び文書作成規程の設定】

記録を正確に作成し、保存することにより、計画を適切に実施したことの証拠を作成

することができます。

この記録は、事業者が、計画が適切であることの検証等に有効に活用できるだけでなく、食品衛生監視員による監視の際の有効な情報となります。

また、仮に、食品の安全に係る問題が生じた場合、計画の実施状況を過去に遡って調査することなどにより、その原因究明が容易になります。

記録すべき事項としては、重要管理点におけるモニタリング、改善措置、一般的な衛生管理及び検証に関する事項があります。

また、当該記録の保存方法及び期間を定めることも必要になります。

4 HACCP導入の前提条件の整備【高度化基盤整備】

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法（通称：HACCP支援法）が平成25年に改正され、従前のHACCP手法による「製造過程の高度化」及び高度化計画の認定に加え、新たに、HACCPの前提条件となる一般衛生管理の向上を目的とした「高度化基盤整備」及び「高度化基盤整備計画の認定」が追加されました。

これにより、HACCP手法による衛生管理は一般衛生管理の徹底が前提条件となりますが、その前提が十分ではない事業者が、直ちにHACCP手法の導入はできないものの将来的なHACCP手法の導入を見据え、一般衛生管理を中心とした衛生管理の向上を目的として施設・機械・設備等の整備を行おうとする場合、必要な資金が政策金融公庫より融資されることとなりました。

5 「高度化認定」か「高度化基盤認定」のどちらで申請したらよいか

- | | | |
|--|---|------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> ① 全菓連HACCPの認定を受けたい場合 ② 全菓連HACCPの認定と融資を受けたい場合 | } | 高度化計画認定を申請して下さい |
| <ul style="list-style-type: none"> ③ 工場全体の改修や新築費用の融資のみ受けたい場合 ④ 機械等の一部導入費用の融資のみ受けたい場合 ⑤ HACCPの前提としての一般衛生管理の実施状況について認定を受けたい場合 | } | 基盤整備計画認定を申請して下さい |

本書は、こうした点を踏まえ、全国菓子工業組合連合会（以下、「全菓連」という。）に対し、HACCP手法を導入した菓子製品の製造過程の「管理の高度化計画」（以下「高度化計画」という。）又は将来の高度化を見据えた「管理の高度化基盤整備計画」（以下「高度化基盤計画」という。）認定申請をお考えの方に、申請書作成の参考にしていただくために作成しました。

本書中、

「HACCP支援法」は、「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法」（160頁参照）

「高度化基準」は、「菓子製品の製造過程の管理の高度化基準」（146頁参照）

「業務規定」は、「高度化計画及び高度化基盤整備計画認定業務規程」（152頁参照）の略称として使用しています。

HACCP手法による菓子製品の製造過程の管理の高度化

—各製造工程での対応の概略—

1 原料受入

- (1) 原材料を外から受け入れる際には、原料規格書等に照らし発注した品物に間違いがないか、包装に異常がないかを確認の上、包装に付着しているホコリ等を製造区域に持ち込むことのないようエアガンなどで吹き飛ばすか、拭き取るかして、綺麗にしてから搬入します。
問題のある品物は受入れずに返品します。
- (2) 倉庫の戸を開け放して搬入すると、外から虫や病原微生物などが入り込む恐れがあるため、前室を設け、外側の扉が開いているときは、内側の扉は閉まる（インターロック式）等、両方が同時に開かないようにします。
- (3) 前室を設けるスペースが無い場合は、前記のようなことを考慮して、それに代わる工夫（倉庫の入り口にビニールカーテンを設置する等）をする必要があります。
- (4) 状況に応じ、捕虫器の設置も効果があります。ただし、捕虫器の光が外へ漏れて虫を引き寄せることのないよう設置場所に注意します。
- (5) 安全で確かな原料を仕入れるため、信頼できる取引先を選定するとともに、原料規格書を必ず取り寄せ、確認するようにします。

2 計量

- (1) 原料を袋から取り出すときには粉などが舞いますので、アレルギーを含む原料の製品への混入・製造室への拡散を避けるために最も望ましいのは計量室を設けることです。
- (2) 計量室を作るスペースが無い場合は、製造室の中をビニールカーテン等で仕切り計量スペースを設ける等の工夫をします。
- (3) その際、原料や仕掛品、製品が汚染されることのないよう運搬時を含め慎重な取り扱いが必要となります。

3 製造

- (1) 中心温度75℃、1分以上の加熱工程は原則として重要管理点として管理します。重要管理点の管理基準として、加熱温度、加熱時間を設定し、製造時にその状態を確認、記録します。記録は、連続的に自動記録、若しくは時間を決め紙に書いても結構です。
自社の製品の危害分析により、加熱工程を重要管理点に設定しない場合は、その根拠を明示してください。
- (2) 金属探知機は「菓子製品の製造過程の管理の高度化基準」では、「設置することができる」（148頁参照）としており、必須にはしていません。
しかし、異物を検出できるX線探知機や金属探知機は危害管理上効果的ですので、出来るだけ設置することをお勧めします。異物検出工程を重要管理点に設定する場合、

管理基準として検出できる異物の大きさ（探知機の感度：テストピースのサイズ）等を記載して下さい。

なお、探知機を設置できない場合は、篩や磁石等を利用し除去するなど異物が混入しない対策をとり、その旨を申請書に明記して下さい。

4 製造区域の清浄度区分

当会の「菓子製品の製造過程の管理の高度化基準」（以下、「高度化基準」という。）は、「Ⅲ清浄度の区分を示す図面」（29 頁参照）の作成添付を義務付けています。

製造現場には、色々な作業場がありますが、この作業場のクリーン度を「清潔区域」「準清潔区域」「一般（又は「汚染」）区域（以下「一般区域」という。）」など、区分けして汚染を防いでいます。

「清潔区域」は作業場の中で最も清潔な場所、「一般区域」は整理・整頓、清掃を行った上で、原材料・資材、従業員の移動に制限を設ける必要のない区域、「準清潔区域」はその中間の区域になります。

（1）清潔区域について

どのくらい清潔な場所かについては、数値的基準は設けてありません※が、健康に危害を及ぼす微生物が増殖することなく、かつ、二次汚染を防止できるように管理された部屋、つまり、一般衛生管理でいう「整理」「整頓」「清掃」が適切になされており、二次汚染の原因となるようなものを持ち込まないように管理された「清潔」な部屋という認識で理解して下さい。

※洋生菓子については、衛生規範により推奨されている基準がありますので考慮してください。（183 頁参照）

この認識からイメージできる「清潔区域」の部屋は、排水管を含め外からのネズミ、虫、病原微生物、そして汚れた空気などが入らない部屋ということになります。そのためには、窓や入口は普段は閉じられている必要があります。外気を取入れる場合は、フィルターを通す方が良いでしょう。

隔壁で囲い「室」として他区域と分けることが出来ない場合は、簡易ブース、ビニールカーテン、パネルの設置、機器にカバーを設置するなどにより区画し、各作業区域の衛生レベルを保つようしてください。

作業する方の意識づけとして、床の色を区域ごとに変更する、床にテープを貼って区域区分を明確にする、などの工夫をして二次汚染を防止し、より清潔な環境を維持するよう管理してください。

作業場全体を「清潔区域」とするときには、外から汚れなどが入らないよう、「ドア」は、ドアとドアの間隔を取った二重ドア（インターロック式：手動でも良い）にするなど工夫が必要です。

また、作業員が「清潔区域」の部屋に入るときは、汚れやごみ、病原微生物を持ち込まないようにします。このため、入室前室で爪ブラシ等を利用した丁寧な手洗い、手の消毒、作業着は原則として毎日洗濯したものを着用し、かつ、マスク、ヘアーク

ヤップを着用、ごみを粘着ローラー掛けで取り入室します。エアシャワーは設置義務はありません。

なお、原材料や製品に直接触れる場合は、原則として手袋を着用するように管理して下さい。

こうしたことを考え、自社工場に最も適した「清潔区域」を設定して下さい。

(2) 準清潔区域について

準清潔区域は清潔区域ほどではありませんが、一般区域とは異なり、原材料、資材、従業員の移動に制限のかかる区域となります。

したがって、一般作業区域から準清潔区域へ入室する場合には、専用の履物作業着、ヘアネット付き帽子を着用し、必要に応じてマスクを着用、姿見の鏡で服装を点検、粘着ロール等で毛髪等の異物を除去し、手洗い・消毒等の対応が必要となります。

5 包装

(1) 製品の個包装は、品質保持に大きく影響しますので、清潔区域内で原則として他と区分された室内で行う必要があります。

(2) 外箱の梱包は、段ボール箱などのゴミが舞うので、別の部屋で行なうのが良いですが、別の部屋を作るスペースがない場合は、ビニールカーテン等で仕切り、ほこりや汚れが清潔区域に来ないように工夫して下さい。

6 出荷

(1) 出荷に際して、製造室へ虫、微生物などが外から侵入するのを防止するために前室を設けて下さい。荷物は受渡しにするのが良いでしょう。

(2) 前室を設けるスペースが無い場合は、虫などが入らないようビニールカーテンで仕切る等の工夫をして下さい。

7 作業員の対応

一般衛生管理で言われる「5S」、つまり「整理」「整頓」「清掃」「清潔」「躰・習慣」を丁寧に行うことに加え、体調管理を徹底しましょう。

参考資料 [厚生労働省]

食品製造におけるHACCP入門のための手引書【焼き菓子編】

食品製造におけるHACCP入門のための手引書【生菓子編】

<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000098735.html>

[食品産業センター]

食品製造・加工事業者のためのよくわかる高度化基盤整備事項解説

<https://haccp.shokusan.or.jp/basis/general/mn2/pdf/>

高度化計画申請手続きの流れ

□□□□・・・全菓連実施内容

1 相 談

事前に事務局へご相談下さい。当会の認定対象施設か否か確認させていただきます。新築や施設等改善のための改修を計画中の場合、計画の段階でご連絡下さい。（必要があれば現地に伺うことも可能です。ただし所要経費のご負担をお願い致します。）また高度化促進資金を活用する場合は、計画の段階で日本政策金融公庫へ直接ご相談下さい。



2 申 請

菓子製品の製造過程の管理の高度化計画申請書(12頁以降参照)を作成し、全国菓子工業組合連合会理事長宛てに提出して下さい。

併せて、審査料を指定口座にお振込みください。（受理した時点でご連絡致します。）

申請書中各分類を代表する製品の現物1箱（1包装）もご提供下さい。（13頁参照）



3 審 査

提出された申請書は、全国菓子工業組合連合会が設置する「認定審査会」（153頁参照）で審査します。担当審査員を決定し補助調査員と共に現地調査等を行います。

現地調査の回数は、基本的には1回ですが、審査会及び審査委員の判断により決定します。現地調査の際、宿泊が必要な場合は宿泊費の実費をご負担ください。

審査料：組合員 製造分類1種類の場合 20万円（現地調査1回分の経費を含む）
 （154頁参照）以降分類数追加ごとに2万円
 例：製造分類5種類全部の場合 28万円

：組合員以外 製造分類1種類の場合 30万円（現地調査1回分の経費を含む）
 （154頁参照）以降分類数追加ごとに3万円
 例：製造分類5種類全部の場合 42万円

（※金額は税別）



4 審査後指摘事項訂正

審査において指摘事項があった場合、当会指摘の対応を検討の上、修正し提出して下さい。

その際、修正部分がわかるように蛍光ペンで印を付ける等するとともに、ページが増える場合には、ページに枝番を付して下さい。



5 高度化計画認定

審査結果が「適」の場合「菓子製品の製造過程の管理の高度化計画認定通知書」様式第5号(130頁参照)を発行します。

(「計画」の認定をいたしますので、この計画に基づき工場の建築、改築、HACCPの構築を行って下さい。)



6 融 資

菓子製品の製造過程の管理の高度化計画の認定を受けることにより、株式会社日本政策金融公庫の融資の対象になります。(184頁参照)

(融資を希望される場合は、高度化計画の申請手続きと並行して、融資の相談を公庫と進めて下さい。)



7 高度化計画に対応した工場が完成

高度化計画に対応した工場が完成しHACCP手法が計画通り構築できた段階で「菓子製品の製造過程の高度化計画完了報告書」様式第7号(131参照)を提出して下さい。



8 工場確認 (現地調査の回数に含む)

施設の改善及びHACCP手法の構築が計画通りであることを現地で確認させていただきます。「適」であれば「HACCP対応菓子製品高度化基準認定証」(133頁参照)を発行します。



9 HACCP手法導入認定マークの使用可能

認定証の発行を受ければ、当該製品がHACCP手法を導入した工場で製造されたものであることを証明する「菓子製品の製造過程の管理の高度化認定マーク(HACCP手法導入認定マーク)」(134、135頁参照)が使用できます。使用は任意です。商品の包装紙等に使用してPRにご活用下さい。

(全国菓子工業組合連合会にて商標登録済です。使用料は不要です。)



10 定期的運用確認

審査会及び審査委員の判断により運用確認の時期を決定いたしますが、概ね3年に一度実施いたします。担当委員及び補助調査員が現地に赴き、認定した計画の運用状況を確認させていただきます。その際、調査料と運用確認実施者の交通費及び宿泊費の実費をご負担ください。(136頁参照)

調査料：組合員 4万円
 ：組合員以外 6万円 (※金額は税別)

「適」であれば「高度化計画運用確認審査証明書」(137頁参照)を発行します。

1 1 計画変更申請

当初の計画を大きく変更した場合は、「菓子製品の製造過程の管理の高度化計画変更申請書」（138頁参照）を提出して下さい。（161頁参照）

変更手数料：5万5千円（消費税別）（155頁参照）

1 2 HACCPプラン全体の検証

HACCPプラン全体の検証を1年に一度実施します。また以下の内容が発生したときは、必要に応じ行います。

- ・原材料や製造ラインに変更があるとき
- ・工程内で不備が見つかったとき
- ・類似製品で食中毒等事故が発生したとき
- ・新たな危害要因が判明したとき 等

高度化基盤整備申請手続きの流れ

※HACCP対応の申請までは行かないが、まず、高度化基盤整備(いわゆる一般衛生管理の整備)から取り組みたいと考えられる方

事前相談後、菓子製品の製造過程の管理の高度化基盤整備計画申請書(139頁参照)を全国菓子工業組合連合会にご提出下さい。その際の手続きの流れは、「高度化計画の申請の手続きの流れ(9~10頁)」の1~8及び計画変更申請の手続きを準用します。

なお、審査手数料については以下の通りとなります。

高度化基盤整備の審査

【工場全体の場合】

- ・審査料(※金額は税別)

組合員	12万円	(現地調査1回分の経費を含む)	(154頁参照)
組合員以外	18万円	(現地調査1回分の経費を含む)	(154頁参照)
- ・書類審査に加え、原則として、現地調査による審査あり

【一部機械・施設の導入、更新等の簡易な内容の場合】

- ・審査料(※金額は税別)

組合員	3万円	(155頁参照)
組合員以外	5万円	(155頁参照)
- ・原則として書類審査

(計画変更申請)

当初の計画と大きく変更した場合は、「菓子製品の製造過程の管理の高度化基盤整備計画変更申請書」(145頁参照)を提出して下さい。(154頁参照)

変更手数料：3万円(※金額は税別)(155頁参照)