

# 平成28年度 第2回HACCP基本技能検定

## 筆記試験

### 注意事項

1. 試験時間は50分です。
2. 試験監督の指示があるまで、問題用紙を開いてはいけません。
3. 解答は全て解答用紙に記号（1～4）で記入してください。
4. 試験終了後、問題用紙・解答用紙とも試験監督に提出してください。

全国水産高等学校長協会  
教科「水産」研究委員会（食品部会）

- (1) 危害分析
- (2) 一般的衛生管理プログラム
- (3) 衛生標準作業手順書
- (4) 重要管理点

- (1) HACCPシステムは原料の受入から最終製品の出荷にいたるまでの製造工程で発生するおそれのある生物的、人為的、環境的危害要因をあらかじめ明らかにし、それを予防・防除するためのシステムである。
- (2) HACCPシステムは食品の安全性を侵す可能性のある危害要因の発生を最小限にするために、製造工程中の重要管理点を集中的にモニタリング(監視)することにより、食品の安全性を非常に高い状態で確保する方法である。
- (3) 食品製造における安全確認では、最終製品の中からの抜き取り検査によってすべての製品が安全であるといえる。
- (4) HACCPシステムは、原料の受入から最終製品の出荷にいたるまでのすべての工程に適用することができない。

- (1) 米国食品医薬品局
- (2) 国連食糧農業機関
- (3) 米国食品微生物基準諮問委員会
- (4) 世界保健機関

- (1) HACCPの衛生教育を示した。
- (2) HACCP の 7 原則を示した。
- (3) HACCP の 12 手順を示した。
- (4) 総合衛生管理製造過程の認証制度を施行した。

HACCP システムを効果的に機能させるには、整理・整頓・清掃・清潔・しつけ(習慣化)のいわゆる(ア)の徹底を図るとともに、HACCP システムの土台となる(イ)が必要となる。

- (1) ア. 5 S                      イ. 管理基準  
 (2) ア. 適正製造規範        イ. 管理基準  
 (3) ア. 適正製造規範        イ. 一般的衛生管理プログラム  
 (4) ア. 5 S                      イ. 一般的衛生管理プログラム

- (1) 食品などの衛生的取扱い
- (2) 従事者の衛生教育
- (3) 施設設備の衛生管理
- (4) 使用水の衛生管理

問7 施設設備の衛生管理について、空欄(ア)～(ウ)に適する語句の組合せで正しいものを選びなさい。

① 食品工場の環境

食品工場が立地する環境は、食品衛生上問題のある有害動物やほこり、泥などの影響を受けず、(ア)水、電気、ガスなどの供給に問題がなく、原材料や製品の(イ)に問題がないことが重要である。

② 施設設備の設計

製造ラインは交差汚染防止のために「(ウ)」を維持する。

- |               |       |            |
|---------------|-------|------------|
| (1) ア. 工業用    | イ. 保管 | ウ. 立ち入り禁止  |
| (2) ア. 飲用に適する | イ. 輸送 | ウ. 一方通行の流れ |
| (3) ア. 飲用に適する | イ. 保管 | ウ. 立ち入り禁止  |
| (4) ア. 工業用    | イ. 輸送 | ウ. 一方通行の流れ |

問8 空欄(ア)～(エ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

工場内を汚染度によって区分し、(ア)作業区域【原材料の受入、内臓除去などの前処理、原料の洗浄などをする場所】と(イ)作業区域【食品の加工、肉詰め、殺菌などをする場所】に区別する。

(イ)作業区域については、より適切な管理を図るため、さらに(ウ)作業区域【加工、肉詰め、巻締めなど、汚染の発生する危険が高いため汚染レベルを低く保つところ】と、(エ)作業区域【殺菌や箱詰めなど、汚染の発生する危険が低いため汚染レベルを比較的低く保つところ】に区別することもある。

- |            |        |        |        |
|------------|--------|--------|--------|
| (1) ア. 汚染  | イ. 非汚染 | ウ. 準清潔 | エ. 清潔  |
| (2) ア. 非汚染 | イ. 汚染  | ウ. 清潔  | エ. 準清潔 |
| (3) ア. 汚染  | イ. 非汚染 | ウ. 清潔  | エ. 準清潔 |
| (4) ア. 非汚染 | イ. 汚染  | ウ. 清潔  | エ. 準清潔 |

問9 洗剤の選択と洗浄の一般的注意事項について、誤っているものを選びなさい。

- (1) 硬水では石けんを使用できないため、合成洗剤を使用する。
- (2) 接触時間が短くなることに注意し、できるだけ浸透性の高い洗剤を選ぶ。
- (3) 木製のものは傷が付きやすく、汚れがしみ込んで洗浄・消毒が困難であるため、プラスチック製のものなどを使用する。
- (4) 油脂性の汚れやタンパク性の汚れには中性洗剤が有効である。

問10 排水および廃棄物の衛生管理について、誤っているものを選びなさい。

- (1) 廃棄物置場は洗浄、消毒して常に清潔な状態に保ち、決められた量の廃棄物がたまれば数日中に処理施設に引き渡す。
- (2) 排水は、食品工場の浄化槽で浄化し排出する。
- (3) 廃棄物は、大型の廃棄物容器に入れてふたを被せるなどし、長時間放置することのないようにできるだけ頻繁に工場外に搬出する。
- (4) 排水は、適切な廃水処理施設で定められた排水基準値以下に処理した後に公共下水道に排出する。

問11 次の①～⑦のうち、食品工場で働く従事者に対する衛生習慣として誤っているものはいくつあるか選びなさい。

- ① 作業場では、定められた衛生的で清潔な作業服、帽子、ヘアネット、履物、マスクなどを着用し、常に清潔にする。
- ② 作業場には、指輪、腕時計などの私物を持ち込んでもかまわない。
- ③ 作業場では、飲食、喫煙はしない。
- ④ 手指の爪はマニキュアをして常に清潔にする。

- ⑤ 手指は十分に洗浄，消毒し，常に清潔にする。
  - ⑥ 作業場には，関係者以外の者も必要に応じて出入りさせてよい。
  - ⑦ 作業場では，たん，つばなどは吐かない。
- (1) 4つ      (2) 3つ      (3) 2つ      (4) 1つ

問12 一般的衛生管理プログラムに規定されている「食品などの衛生的取扱い」の具体例について，空欄(ア)～(エ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

- ① 原材料の(ア)時に，鮮度や表示などについての点検と記録
  - ② (イ)内での区画保存と相互汚染防止
  - ③ (ウ)を使用する場合の適正使用と正確なひょう量
  - ④ 相互汚染防止を目的とした作業場の(エ)，もの・人の移動制限
- (1) ア．解凍      イ．作業場      ウ．添加物      エ．清掃  
 (2) ア．仕入れ      イ．冷蔵庫      ウ．添加物      エ．区分  
 (3) ア．解凍      イ．冷蔵庫      ウ．調味料      エ．清掃  
 (4) ア．仕入れ      イ．作業場      ウ．調味料      エ．区分

問13 空欄(ア)と(イ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

一般的衛生管理プログラムで定めた衛生管理事項は，誰でも同じ管理ができるように，作業手順を(ア)する必要がある。この具体的な手順書を(イ)という。

- (1) ア．簡略化      イ．SSOP      (2) ア．簡略化      イ．HACCP  
 (3) ア．文書化      イ．HACCP      (4) ア．文書化      イ．SSOP

問14 衛生標準作業手順書について，空欄(ア)～(ウ)に適する語句の組合せで正しいものを選びなさい。

食品を生産する上で必要な衛生管理事項を具体的に行うために，(ア)を使い，作業内容，実施頻度，実施担当者，ならびに実施状況の確認および記録方法を，具体的に文書化したものである。これを用いて食品工場を1日に(イ)回もしくは必要だと思われる頻度で点検し，問題があれば改善することによって，(ウ)を防ぐことができる。

- (1) ア．PDCA      イ．3      ウ．危害      (2) ア．5W1H      イ．1      ウ．交差汚染  
 (3) ア．5W1H      イ．3      ウ．危害      (4) ア．PDCA      イ．1      ウ．交差汚染

問15 HACCPの12手順の手順1～4について，正しいものを選びなさい。

- (1) 手順1 製品についての記載  
 手順2 HACCP チームの編成  
 手順3 製造工程一覧図，施設図面の作成  
 手順4 意図する使用方法および消費者の確認
- (2) 手順1 HACCP チームの編成  
 手順2 製品についての記載  
 手順3 意図する使用方法および消費者の確認  
 手順4 製造工程一覧図，施設図面の作成
- (3) 手順1 製品についての記載  
 手順2 HACCP チームの編成  
 手順3 意図する使用方法および消費者の確認  
 手順4 製造工程一覧図，施設図面の作成
- (4) 手順1 HACCP チームの編成  
 手順2 製品についての記載  
 手順3 製造工程一覧図，施設図面の作成  
 手順4 意図する使用方法および消費者の確認

問16 HACCPの7原則について、空欄(ア)～(エ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

原則1 危害分析

原則2 (ア)の決定

原則3 (イ)の設定

原則4 モニタリング方法の設定

原則5 (ウ)の設定

原則6 (エ)の設定

原則7 記録保管および文書作成規定の設定

(1) ア. 重要管理点 イ. 管理基準 ウ. 改善措置 エ. 検証方法

(2) ア. 管理基準 イ. 改善措置 ウ. 重要管理点 エ. 検証方法

(3) ア. 管理基準 イ. 改善措置 ウ. 検証方法 エ. 重要管理点

(4) ア. 重要管理点 イ. 管理基準 ウ. 検証方法 エ. 改善措置

問17 次の文章は何について説明したものか選びなさい。

原材料の受入から最終製品の出荷にいたるまでの製造工程をすべて列挙し、その工程のつながりが分かるように矢印で結ぶ。また、食品添加物、容器包装、使用水なども記入し、使用工程に矢印を引く。

(1) HA (2) モニタリング (3) 製造工程一覧図 (4) CCP

問18 製造工程一覧図、施設図面について現場確認する際、誤っているものを選びなさい。

(1) 作業中の作業やもの・人の動き、機械の稼働などにおける危害発生の可能性を確かめ、後の危害分析における危害分析ワークシート作成に役立てる。

(2) 図面などの内容と実際の作業が一致するか確認する。

(3) 必要であれば製造工程一覧図などの書類を修正する。

(4) 必ず作業を休止した施設で調査点検する。

問19 生物的危害要因でないものを選びなさい。

(1) フグ毒 (2) ウイルス (3) 寄生虫 (4) 細菌

問20 危害分析ワークシートに記載される項目として誤っているものを選びなさい。

(1) 管理基準 (2) 原材料、製造工程に由来する危害要因

(3) 危害要因の評価 (4) 管理手段

問21 FDAによる水産物に対するヒスタミンの基準値について、空欄(ア)～(イ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

ヒスタミンの濃度 レベル

500ppm 以上 → (ア)

50ppm 未満 → (イ)

(1) ア. 毒性レベル イ. 注意喚起レベル

(2) ア. 注意喚起レベル イ. 毒性レベル

(3) ア. 注意喚起レベル イ. 生食不可レベル

(4) ア. 毒性レベル イ. 生食不可レベル

問22 空欄に適する語句を選びなさい。

重要管理点を決定するに際しては、コーデックス委員会が提案した4つの質問からなる( )を使い判断をすることができる。

(1) フローダイアグラム (2) 一般的衛生管理プログラム

(3) デシジョンツリー (4) ガイドライン

問23 重要管理点を決める要素について、誤っているものを選びなさい。

- (1) 管理事項を自ら管理・制御できる。
- (2) 製造工程中、適切にモニタリングができ、管理基準からの逸脱に対して適切な改善措置が取られる。
- (3) 管理基準の許容範囲内に収まるレベルである。
- (4) その管理ポイントで重大な危害要因を防止できる。

問24 空欄に適する語句を選びなさい。

重要管理点において、発生するおそれのある危害要因を予防、除去または許容できるレベルまで低減させるために適切な制御が行われているかどうかを判断するために、温度、時間、湿度、pH、水分活性などを測定する。この時、製品の安全性が確保できているか、いないかの限界値を( )という。

- (1) 危害分析      (2) 防除方法      (3) 改善措置      (4) 管理基準

問25 次の①～④のうち、管理基準についての説明で正しいものはいくつあるか選びなさい。

- ① 食中毒細菌などの危害要因が、死滅、除去または許容できるレベルまで低減されていることを確認するため、可能な限り科学的根拠で立証された数値である。
  - ② 作業区画、汚染区域と非汚染区域区分、機械設備の配置、給水設備、給湯設備、ベルトコンベア、手洗い設備、便所、更衣室、検査室などを明示する。
  - ③ 温度や時間など可能な限り、その場ですぐに判断できる基準値であることが大切である。
  - ④ 可能な限り連続的に測定ができ、かつ自動的に記録できるものがよい。
- (1) 4つ      (2) 3つ      (3) 2つ      (4) 1つ

問26 空欄に適する語句を選びなさい。

重要管理点ごとに設定した管理基準が、適切に守られているかどうかを確認することを( )という。

- (1) 一般的衛生管理プログラム      (2) フローダイアグラム
- (3) デシジョンツリー      (4) モニタリング

問27 空欄(ア)と(イ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

重要管理点におけるモニタリングの結果、管理基準から逸脱した場合に改善措置をとる必要がある。改善措置には、(ア)に対しての措置と(イ)に対しての措置がある。

- (1) ア. 工程      イ. 外部      (2) ア. 従業員      イ. 外部
- (3) ア. 従業員      イ. 食品      (4) ア. 工程      イ. 食品

問28 改善措置の具体的方法として誤っているものを選びなさい。

- (1) 必要に応じて工程全体を見直す。
- (2) 製造を続行しつつ、管理基準内に戻す作業をする。
- (3) 異常の状態を把握し、原因を調査する。
- (4) 管理基準を逸脱した製品の状態を調べる。

問29 次の①～⑤のうち、検証の具体的内容として正しいものはいくつあるか選びなさい。

- ① HACCP プランを実施したすべての記録を点検する。
  - ② HACCP プランで作成した、文書上の計画、指示、責任と権限などが実際の行為と合っているか点検する。
  - ③ 実施している作業内容が、HACCP プランどおりであるか点検する。
  - ④ 実施された危害分析が適切であるか点検する。
  - ⑤ 消費者からの苦情や違反など、HACCP プランに重大な影響を与えることがなかったか見直す。
- (1) 4つ      (2) 3つ      (3) 2つ      (4) 1つ

問30 記録の保管および文書作成規定の設定について、誤っているものを選びなさい。

- (1) 製品回収が必要な場合には回収する範囲を特定するのに役立つ。
- (2) 施設の監視や検査などの際に衛生管理や工程管理を調査するために有効な資料になる。
- (3) 記録の保存は HACCP チームの決定に基づき、最低3年間とする。
- (4) 食品事故が発生した場合でも製造や衛生管理の状況を振り返って調査できる。

問31 次の①～⑤のうち、HACCPプランを実際に実施するにあたって、HACCPチームが注意しなければならないものはいくつあるか選びなさい。

- ① 外部への広報活動の徹底
  - ② 従事者への事前教育の徹底
  - ③ 組織図の作成と責任分担の明確化
  - ④ 試行期間を設定し、従事者に慣れさせる
  - ⑤ プランの実施後、最低一年間はプランを変更しない
- (1) 4つ      (2) 3つ      (3) 2つ      (4) 1つ

問32 空欄(ア)～(エ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

1995年に食品衛生法が改正され、そのなかで(ア)による衛生管理方法を取り入れた「総合衛生管理製造過程の(イ)制度」が創設された。これは(ウ)の制度であり、食品衛生法で製造基準が定められたものに限定されているので品目は限られている。

- (1) ア. GMP                      イ. 認証      ウ. 強制
- (2) ア. HACCP システム      イ. 認証      ウ. 任意
- (3) ア. GMP                      イ. 承認      ウ. 強制
- (4) ア. HACCP システム      イ. 承認      ウ. 任意

問33 次の組み合わせで正しいものを選びなさい。

- (1) カナダ      ・ ・ ・ 総合衛生管理製造過程の承認制度
- (2) 米 国      ・ ・ ・ QMP(Quality Management Program)
- (3) 欧州連合      ・ ・ ・ HACCP システム自主管理制度ガイドラインを定める EC 委員会決定
- (4) 日 本      ・ ・ ・ FDA の GMP(適正製造規範)規則