

平成29年度 第1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）

問1 HACCPは何の略称か。正しいものを選びなさい。

- (1) Hazard Analysis and Critical Control Point
- (2) Hardness Analysis and Critical Control Point
- (3) Hardness Acceptance and Customary Control Point
- (4) Hazard Acceptance and Customary Control Point

問2 次の説明で正しいものを選びなさい。

- (1) これまでの食品製造における安全確認は、多くの場合、最終製品の中から抜き取り検査によって行われていたため、すべての製品が安全であるといえた。
- (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を明らかにし、製造工程中の重要管理点を集中的にモニタリング(監視)しなくてはならず、非常に手間がかかるため、食品の安全性を確保するのは難しい。
- (3) 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、化学的、物理的危険要因を予防・防除するためのシステムである。
- (4) HACCPシステムは製品の安全性だけでなく、味・色・形・香り・保存性などの品質を保証するものである。

問3 HACCPシステムの原型は1960年代に開発されたが、その当時ほどの食品を対象として開発されたか選びなさい。

- (1) 非常食 (2) 宇宙食 (3) 軍用食 (4) 機内食

問4 次の説明で正しいものを選びなさい。

- (1) 日本でもHACCPシステムが法的に義務付けられたので、食品業界のほとんどがHACCPシステムを導入するようになった。
- (2) EUや米国などいくつかの国々では、水産物など一部の食品に対しては法的にHACCPシステムを義務付けていないため、これらの国々へ輸出する場合はHACCPシステムの導入はまだ必要ではない。
- (3) HACCPシステムは、宇宙飛行士が宇宙船内で食中毒になっては大変であるということから、1960年代に日本の宇宙航空研究開発機構(JAXA)が安全な宇宙食を製造するための衛生管理システムとして、民間会社などと共同で研究開発した方法である。
- (4) 1993年にコーデックス委員会[FAO(国連食糧農業機関)/WHO(世界保健機関)合同国際食品規格委員会]が、HACCPシステムを適用するためのガイドラインを示し、国際的に注目され、国際標準として広く普及が進んでいる。

問5 「総合衛生管理製造過程の承認制度」の対象となっている食品を選びなさい。

- (1) くん製品 (2) 発酵食品 (3) 魚肉ねり製品 (4) 乾製品

問6 「総合衛生管理製造過程の承認制度」で規定されている一般的衛生管理プログラムにおいて、“場所”に分類されているものを選びなさい。

- (1) 従事者の衛生教育
- (2) 食品などの衛生的取扱い
- (3) 製品の回収方法
- (4) 施設設備、機械器具の保守点検

問7 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 機械器具類は、有害物質、または好ましくない臭気や味を付与しない材質であること。
- (2) 機械器具類は、吸着性がなく、耐腐食性があり、繰り返し行われる洗浄や消毒に十分耐えられる強度が必要である。
- (3) 機械器具類は、容易に完全な洗浄、消毒、および衛生的に維持管理できるものとする。
- (4) 機械器具類は、生原材料、中間製品、最終製品の各工程において、汚染を最小限にするためにそれぞれ無差別に共用して使用する。

問8 空欄(ア)～(ウ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

洗浄が不十分にならないよう、次のことを考慮して洗浄のシステム化を行う。

- ① 従事者が洗浄に(ア)をもつようにする(効果が目に見える)
 - ② 洗浄が(イ)作業にする(洗浄の目的と意味を理解する)
 - ③ 洗浄が(ウ)にできるようにする(自動化、機械化、体系化)
- (1) ア. 習慣性 イ. 厳格に行える ウ. 容易
 - (2) ア. 習慣性 イ. 楽しくなる ウ. 形式的
 - (3) ア. 興味 イ. 厳格に行える ウ. 形式的
 - (4) ア. 興味 イ. 楽しくなる ウ. 容易

問9 空欄に適する語句を選びなさい。

微生物を殺す働きを総称して()といっている。消毒は、病原菌を殺滅して感染の危険性を除くことをいい、非病原菌や芽胞は生き残っている。

- (1) 除菌 (2) 殺菌 (3) 滅菌 (4) 静菌

問10 そ族昆虫の防除について、正しい組み合わせを選びなさい。

	(1)	(2)	(3)	(4)
そ族の 防除	早期駆除 侵入監視 侵入防止 誘因防止	誘因防止 侵入防止 侵入監視 早期駆除	侵入防止 侵入監視 内部発生防止 早期捕獲	侵入防止 侵入監視 内部発生防止 早期駆除
昆虫の 防除	誘因防止 侵入防止 内部発生防止 早期駆除	侵入監視 侵入防止 内部発生防止 早期駆除	誘因防止 侵入防止 早期駆除 内部発生防止	内部発生防止 誘因防止 侵入防止 早期駆除

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) 5つ (2) 4つ (3) 3つ (4) 2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 原材料の必要に応じた(ア)や当該食品に適した保存
 - ② (イ)混入の防止措置
 - ③ 原材料および製品の(ウ)を行い、規格基準などの適合性の確認と結果記録
 - ④ 原材料の(エ)時に、鮮度や表示などについての点検と記録
- (1) ア. 前処理 イ. 微生物 ウ. 自主検査 エ. 仕入れ
(2) ア. 前処理 イ. 異物 ウ. 自主検査 エ. 仕入れ
(3) ア. 後処理 イ. 異物 ウ. 保健所の検査 エ. 解凍
(4) ア. 後処理 イ. 微生物 ウ. 保健所の検査 エ. 解凍

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

衛生標準作業手順書とは、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、5W1Hを使い、(ア)、実施頻度、実施担当者、ならびに実施状況の確認および(イ)方法を、具体的に(ウ)したものである。

- (1) ア. 実施条件 イ. 点検 ウ. 手順化
(2) ア. 作業内容 イ. 点検 ウ. 文書化
(3) ア. 作業内容 イ. 記録 ウ. 文書化
(4) ア. 実施条件 イ. 記録 ウ. 手順化

問14 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 施設設備、機械器具の保守点検を定期的を実施することにより、常に衛生的な状態を保ち、事故や破損、故障の発生がないようにする。
- (2) 食品工場において、原材料、機械器具などの洗浄や、調理に使う水、氷および蒸気は、「飲用適」の衛生的な水でなければならない。
- (3) HACCP チームのメンバーが衛生管理の知識と技術を身に付け、その目的を理解するために、メンバーに対してのみ計画的に衛生教育を実施する。
また、受水槽や貯水槽などは、定期的に点検・清掃しなければならない。
- (4) 製品などの安全性を確認するため、試験検査の責任者を定め、常に正確な試験検査を実施しなければならない。また、管理責任者は試験成績の信頼性保障のため、試験検査に使用する機械器具の必要な精度管理を行う必要がある。

問15 HACCPの12手順について、誤っているものを選びなさい。

- (1) 手順1 HACCP チームの編成
(2) 手順2 製品検査
(3) 手順3 意図する使用方法および消費者の確認
(4) 手順4 製造工程一覧図、施設図面の作成

問16 HACCPの7原則について、空欄に適する語句を選びなさい。

- 原則1 危害分析
原則2 重要管理点の決定
原則3 ()の設定
原則4 モニタリング方法の設定
原則5 改善措置の設定
原則6 検証方法の設定
原則7 記録保管および文書作成規定の設定
- (1) CL (2) CCP (3) HA (4) SSOP

問17 製品説明書に必要な項目はいくつあるか選びなさい。

- ① 原材料 ② 添加物 ③ 製造工程
- ④ 包装形態 ⑤ 保管および輸送 ⑥ 製品の回収方法
- ⑦ 賞味期限 ⑧ 表示上の注意

(1) 8つ (2) 7つ (3) 6つ (4) 5つ

問18 次の文は何について説明したものか選びなさい。

すべての製造工程において、製造工程ごとに自主管理基準，作業手順，作業担当者，実施頻度，記録方法，点検方法，異常時の措置などを記載した手順書を作成する。

- (1) HACCP プラン
- (2) 一般的衛生管理プログラム
- (3) 標準作業手順書
- (4) 衛生標準作業手順書

問19 次の①～⑧のうち，施設図面を作成する上で必要な項目はいくつあるか選びなさい。

- ① 汚染区域と非汚染区域の区分を明示する。
- ② 機械設備の配置，給水設備，給湯設備，手洗い設備を明示する。
- ③ 便所，更衣室，検査室を明示する。
- ④ 各製造工程に由来して起きる可能性のある危害要因をすべてリストアップする。
- ⑤ 製品製造の流れを記入する。
- ⑥ 食品添加物，容器包装，使用水の使用工程を矢印で結ぶ。
- ⑦ 更衣室，便所，食堂への出入りなど施設内での従事者の動きを記入する。
- ⑧ 送風機，空調設備などを使用している場合は，空気の流れを記入する。

(1) 8つ (2) 7つ (3) 6つ (4) 5つ

問20 化学的危険要因でないものを選びなさい。

- (1) ヒスタミン (2) 環境汚染化学物質 (3) 農薬 (4) 金属片

問21 危害分析に関する説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 危害要因やその評価などについて記述した危害分析ワークシートを作成する。
- (2) 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で発生するおそれのある危害要因について，起こりやすさや起こった場合の重大さなどを明らかにする。
- (3) 危害要因には食品の品質や経済的なことも含まれる。
- (4) 危害要因は，生物的，化学的，物理的の3つに分類される。

問22 危害要因とそれが重大であると評価された根拠の組み合わせで，誤っているものを選びなさい。

- | 危害要因 | 重大であると評価された根拠 |
|------------|---------------|
| (1) 寄生虫 | 原料由来 |
| (2) 病原菌の混入 | 包装不良 |
| (3) ヒスタミン | 殺菌不良 |
| (4) 金属片混入 | ナイフの刃欠け |

問23 次の①～⑥のうち，危害分析を行うために必要な情報，データはいくつあるか答えなさい。

- ① 製造環境などの汚染実態調査 ② 製造条件の測定 ③ 保存試験
- ④ 従事者の作業実態についての目視確認 ⑤ 消費者からの聞き取り調査
- ⑥ 疫学情報

(1) 3つ (2) 4つ (3) 5つ (4) 6つ

問24 重要管理点について誤っているものを選びなさい。

- (1) 重要管理点の決定に際しては、コーデックス委員会が提案したデシジョンツリーなどを使うと判断が簡単である。
- (2) 危害分析ワークシートに列挙された危害要因のうち、一般的衛生管理プログラムで管理することができない危害要因は、重要管理点の対象とはならない。
- (3) 食中毒細菌を決まった温度で一定時間加熱し死滅させる工程は、重要管理点になる可能性がある。
- (4) 製造工程中、適切にモニタリングでき、管理基準からの逸脱に対し適切な改善措置がとれることが重要である。

問25 管理基準となる物理的測定値でないものを選びなさい。

- (1) 温度 (2) 圧力 (3) 色調 (4) 流量

問26 次の文は何について説明したものか選びなさい。

重要管理点ごとに設定した管理基準の確認と記録方法を設定する。

- (1) 改善措置の設定
- (2) 記録保管および文書作成規定の設定
- (3) 検証方法の設定
- (4) モニタリング方法の設定

問27 改善措置の記録項目として誤っているものを選びなさい。

- (1) 実施者および記録者のサイン
- (2) 発生日時
- (3) 異常状態の内容
- (4) 検証内容

問28 検証作業において見直すべき主な事項として誤っているものを選びなさい。

- (1) 製品名の変更
- (2) 製品仕様書、製造加工方法の変更
- (3) 流通方法、食べ方の変更
- (4) 食品衛生に関する新しい知見の発表

問29 文書化すべき事項について、空欄に適する語句を選びなさい。

- ① 一般的衛生管理プログラム
- ② HACCP チームの構成と役割分担
- ③ 製品説明書
- ④ 製造工程一覧図
- ⑤ 各製造工程における標準作業手順書
- ⑥ 施設平面図
- ⑦ ()の討議内容、使用した資料
- ⑧ 重要管理点や管理基準決定時の討議内容、根拠となる資料
- ⑨ 重要管理点における改善措置の効果に関する資料
- ⑩ HACCP プラン
- ⑪ 重要管理点における管理基準、モニタリング方法、改善措置などを記した CCP 整理表
- ⑫ 製品などの試験検査結果
- ⑬ HACCP プランのための文書保存規定
- (1) 改善措置 (2) 製品説明 (3) モニタリング方法 (4) 危害分析時

問30 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 1960年代に米国で生まれた HACCP は、FDA の GMP 規則に導入され、1997年には米国でも強制力のある規則となった。
- (2) FDA では、HACCP が義務付けられる以前から、GMP という食品の衛生的管理をするための手法が義務付けられていた。
- (3) 日本は現在、「総合衛生管理製造過程」の承認を受けていない食品については全面的に輸入を禁止している。
- (4) 1995 年、EC(現在の EU)により、日本産水産食品の全面輸入禁止措置がとられるという大事件が起こった。

問 31 自治体 HACCP 等認証制度について、空欄(ア)～(ウ)に適する語句の組み合わせで正しいものを選びなさい。

自治体 HACCP 等認証制度とは、(ア)が、HACCP の概念を取り入れた(イ)な衛生管理手法について、一定基準以上にあると認められる施設を(ウ)する制度である。

- | | | |
|-------------------|--------|-------|
| (1) ア. 都道府県などの自治体 | イ. 強制的 | ウ. 承認 |
| (2) ア. 厚生労働省 | イ. 強制的 | ウ. 承認 |
| (3) ア. 厚生労働省 | イ. 自主的 | ウ. 認証 |
| (4) ア. 都道府県などの自治体 | イ. 自主的 | ウ. 認証 |

問 32 HACCP システムを導入する事によるプラス面はいくつあるか答えなさい。

- ① 消費者や行政等から安全な食品としての信頼が得られ、海外輸出などの国際競争力が得られる。
 - ② HACCP システムの管理業務を維持継続するための経費がかかる。
 - ③ 従事者の「食の安全意識」を高めることが出来るため、HACCP メンバーの教育や育成に時間と費用がかからない。
 - ④ 製品の安全を効率的、効果的、継続的に確保でき、万クレームや製造物責任法にかかわる事態が生じた場合、迅速、適確に対応できる。
 - ⑤ HACCP システムを導入するためのプラン作成費用、施設設備・機械器具などの整備費用がかかる。
 - ⑥ 管理記録の点検、HACCP プランの見直し作業などにより、HACCP チームリーダーの業務量が増大する。
- (1) 1つ (2) 2つ (3) 3つ (4) 4つ

問33 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。

HACCPは(ア)(HA：原料や製造工程中に何が危害要因になるかを事前に調べておくこと)と(イ)(CCP：原料や製造工程中でここをしっかりと管理しなければ安全上問題のある製品になるかもしれないと思われる管理項目)の2つの部分からできていて、食品の安全性を確保するうえで問題となる潜在的な危害要因を明確にし、その危害要因の発生を防ぐためにきちんと管理するシステムである。

- | | |
|----------------|----------|
| (1) ア. 危害分析 | イ. プログラム |
| (2) ア. 一般的衛生管理 | イ. 重要管理点 |
| (3) ア. 危害分析 | イ. 重要管理点 |
| (4) ア. 一般的衛生管理 | イ. プログラム |