

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

問2 次の説明で正しいものを選びなさい。

- (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すべての工程に適用することができない。
- (2) 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。
- (3) 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許容レベルまで最小限に抑えるために、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。
- (4) 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。

問3 FDAは何の略称か。次の中から選びなさい。

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

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) 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。
- (3) 1993年にコーデックス委員会が、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。
- (4) 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。

問5 次の①～⑩のうち、「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はいくつあるか選びなさい。

- ① 魚肉ねり製品 ② 乾製品 ③ アルコール飲料 ④ 容器包装詰加圧加熱殺菌食品
⑤ 清涼飲料水 ⑥ 食肉製品 ⑦ 乳 ⑧ 発酵食品 ⑨ くん製品 ⑩ 乳製品
- (1) 7つ (2) 6つ (3) 5つ (4) 4つ

問6 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 システムを効果的に機能させるものとして提唱されている5Sとは、整理・整頓・清掃・(ア)・(イ)のことである。

- | | | | |
|-----------|--------|-----------|--------|
| (1) ア. 清潔 | イ. 責任 | (2) ア. 整備 | イ. 責任 |
| (3) ア. 清潔 | イ. しつけ | (4) ア. 整備 | イ. しつけ |

問7 「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、“人”に分類されているものを選びなさい。

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

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 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、容易に完全な洗浄、消毒、及び衛生的に維持管理できるものとする。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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。

問10 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。

食品工場における衛生管理の大きな目的は、製造工程における(ア)の交差汚染と異物の(イ)を防止することである。

- (1) ア. 有害微生物 イ. 2次混入 (2) ア. 有毒化学物質 イ. 1次混入
- (3) ア. 有害微生物 イ. 1次混入 (4) ア. 有毒化学物質 イ. 2次混入

問11 排水及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) 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。
- (2) 排水は、食品工場の浄化槽で浄化し排出する。
- (3) 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。
- (4) 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。

問12 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りなさい。

- 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 作業場では、たん、つばなどは吐かない。
 - 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 手指の爪はマニキュアをして常に清潔にする。
- (1) 4つ (2) 3つ (3) 2つ (4) 1つ

問13 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. 仕入れ イ. 冷蔵庫 ウ. 添加物 エ. 区分
(2) ア. 仕入れ イ. 作業場 ウ. 調味料 エ. 区分
(3) ア. 解凍 イ. 冷蔵庫 ウ. 調味料 エ. 清掃
(4) ア. 解凍 イ. 作業場 ウ. 添加物 エ. 清掃

問14 SSOPについて、誤っているものを選びなさい。

- (1) SSOP を具体的に行うための方法の一つに、5W1Hがある。
- (2) SSOP とは必要な衛生管理事項を具体的に行うために、作業内容、実施頻度、実施担当者、ならびに実施状況の確認及び記録方法を具体的に文書化したものである。
- (3) SSOP とは衛生標準作業手順書のことである。
- (4) SSOP を活用すれば HACCP システムの重要管理点の数が増大する。

問15 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 従事者全員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、従事者全員を対象とした HACCP チームを編成し、計画的に衛生教育を実施する。
- (2) 施設設備、機械器具の保守点検を定期的に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。
- (3) 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、「食品製造用水」でなければならない。
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16 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) 一般的衛生管理プログラムが整備されていれば、誰でも同じ管理ができるように作業手順が明確化されているため、衛生標準作業手順書は必要ない。
- (2) 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、作業内容、実施頻度、実施担当者、ならびに実施状況の確認及び記録方法を、具体的に文書化したものである。
- (3) 一般的衛生管理プログラムとは、HACCP システム導入の土台として整備すべき、「場所」、「もの」、「人」に対する衛生管理事項のことである。
- (4) HACCP システムを効果的に機能させるためには、5 S の徹底を図るとともに、一般的衛生管理プログラムが必要である。

問17 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 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 意図する使用方法及び消費者の確認
- (2) 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 意図する使用方法及び消費者の確認
- (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 意図する使用方法及び消費者の確認
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 意図する使用方法及び消費者の確認
手順4 製造工程一覧図, 施設図面の作成

問18 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 保管及び輸送
 - 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19 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) 一般的衛生管理プログラム
- (2) HACCP プラン
- (3) 衛生標準作業手順書
- (4) 標準作業手順書

問20 次の①～⑩のうち、生物的危害要因はいくつあるか選びなさい。

- ① 細菌 ② 金属片 ③ 残留薬品 ④ ガラス片 ⑤ 化学物質
 - ⑥ ウイルス ⑦ 寄生虫 ⑧ 貝毒 ⑨ フグ毒 ⑩ ヒスタミン
- (1) 6つ (2) 5つ (3) 4つ (4) 3つ

問21 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) 原材料，製造工程に由来する危害要因 | (2) 危害要因の評価 |
| (3) 管理基準 | (4) 管理手段 |

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) ヒスタミン | 殺菌不良 |
| (3) 金属片混入 | ナイフの刃欠け |
| (4) 病原菌の混入 | 包装不良 |

問23 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24 重要管理点について誤っているものを選びなさい。

- (1) 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。
- (2) 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。
- (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) 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。

問25 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) 改善措置 | (2) 管理基準 | (3) 危害分析 | (4) 防除方法 |
|----------|----------|----------|----------|

問26 管理基準の要件として誤っているものを選びなさい。

- | | | | |
|--------|--------|---------|-----------|
| (1) 圧力 | (2) pH | (3) 生菌数 | (4) 水分活性値 |
|--------|--------|---------|-----------|

問27 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28 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29 検証の具体的内容として誤っているものを選びなさい。

- (1) HACCP プラン作成時の重要管理点の設定は正しいか、管理基準の数値が適切であるか点検する。
(2) HACCP プランを実施したすべての記録を点検する。
(3) 原材料、中間製品の試験検査はやらなくてもよいが、少なくとも最終製品の試験検査は必ず行う。
(4) モニタリング用機器の保守管理は適切であるか点検する。

問30 記録の保管及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) 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。
(2) 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。
(3) 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。
(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 HACCPプランを実際に実施するにあたっての留意点について、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 (ア)への事前教育を徹底する。
② 試行期間を設定し、従事者に慣れさせるとともに(イ)の意見を吸い上げる。
③ 問題に対する(ウ)の確認をする。
④ 一定期間の試行を経て、必要があれば(エ)を変更する。
(1) ア. HACCP チーム イ. 消費者 ウ. 対処 エ. HACCP チーム
(2) ア. HACCP チーム イ. 現 場 ウ. 責任 エ. HACCP プラン
(3) ア. 従事者 イ. 現 場 ウ. 対処 エ. HACCP プラン
(4) ア. 従事者 イ. 消費者 ウ. 責任 エ. HACCP チーム

問32 「総合衛生管理製造過程の承認制度」と関係の深い国または共同体を選びなさい。

- (1) EU (2) 米国 (3) 日本 (4) カナダ

問33 HACCPシステムを導入することで期待できるプラスの面で、誤っているものを選びなさい。

- (1) 海外輸出などの国際競争力が備わる。
(2) 歩留りが向上し、製造コストが安くなる。
(3) 製品の安全を効率的、効果的、継続的に確保できる。
(4) 衛生上の危害が発生した場合、迅速に対応できる。

平成30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）