

平成30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）

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

問2 HACCPシステムの原型は1960年代に開発されたが、その当時は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) 機内食 (4) 軍用食

問3 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。

コーデックス委員会は、(ア)と(イ)が設立した国際食品規格を策定するための機関である。

- (1) ア. FDA イ. NAS (2) ア. FDA イ. WHO
- (3) ア. FAO イ. WHO (4) ア. FAO イ. FDA

問4 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. 一般的衛生管理プログラム
- (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. 管理基準

問5 「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、“もの”に分類されているものを選びなさい。

- (1) 従事者の衛生管理
- (2) そ族昆虫の防除
- (3) 製品の回収方法
- (4) 製品などの試験検査に用いる機械器具の保守点検

問6 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、泥等の影響を受けず、(ア)水、電気、ガスなどの供給に問題なく、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

食品工場の施設設備を設計する場合は、(ウ)に関する原則に基づいておこなう。

- (1) ア. 工業用 イ. 保管 ウ. 部外者立ち入り禁止
- (2) ア. 飲用に適する イ. 輸送 ウ. 交差汚染防止
- (3) ア. 飲用に適する イ. 保管 ウ. 部外者立ち入り禁止
- (4) ア. 工業用 イ. 輸送 ウ. 交差汚染防止

問7 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。

食品工場の施設設備を設計する場合は、製造ラインで交差汚染防止のために(ア)を維持し、工場内を汚染度によって、(イ)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(ウ)区域(食品の加工、肉詰め、殺菌などをする場所)に区別する。

- (1) ア. 交互通行の流れ イ. 汚染作業 ウ. 非汚染作業
- (2) ア. 一方通行の流れ イ. 非汚染作業 ウ. 汚染作業
- (3) ア. 交互通行の流れ イ. 非汚染作業 ウ. 汚染作業
- (4) ア. 一方通行の流れ イ. 汚染作業 ウ. 非汚染作業

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. 興味 イ. 楽しくなる ウ. 容易
- (3) ア. 興味 イ. 厳格に行える ウ. 形式的
- (4) ア. 習慣性 イ. 楽しくなる ウ. 形式的

問9 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。

微生物を殺す働きを総称して(ア)という。(イ)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。(ア)の方法を大別すれば、(ウ)方法(加熱、ろ過、紫外線、超音波、高周波、放射線など)と(エ)方法(アルコール、逆性石けんなど)に分けられる。

- (1) ア. 殺菌 イ. 消毒 ウ. 物理的 エ. 化学的
- (2) ア. 消毒 イ. 殺菌 ウ. 化学的 エ. 物理的
- (3) ア. 滅菌 イ. 殺菌 ウ. 物理的 エ. 化学的
- (4) ア. 殺菌 イ. 滅菌 ウ. 化学的 エ. 物理的

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	侵入防止 侵入監視 内部発生防止 早期捕獲	誘因防止 侵入防止 侵入監視 早期駆除	早期駆除 侵入監視 侵入防止 誘因防止	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 早期駆除 内部発生防止	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 内部発生防止 早期駆除	内部発生防止 誘因防止 侵入防止 早期駆除

問11 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。

定期健康診断は(ア)年に1回以上は実施し、必要が認められているときは随時健康診断を実施する。
従事者の検便は年に(イ)回以上実施する。

- (1) ア. 1 イ. 2 (2) ア. 2 イ. 1
- (3) ア. 1 イ. 1 (4) ア. 2 イ. 2

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 原材料及び製品の(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. 後処理 イ. 微生物 ウ. 保健所の検査 エ. 解凍
- (2) ア. 前処理 イ. 微生物 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. 前処理 イ. 異物 ウ. 自主検査 エ. 仕入れ

問13 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。

製品を市場に出荷後、予測し得ない公衆衛生上の事故が発生した場合、迅速かつ適切に市場あるいは流通段階から自主的に製品を回収(リコール)して、事故の(ア)に努めなくてはならない。そのため企業は、あらかじめ担当者を決めておき、製品の(イ)を作成したうえで(ウ)を実施するなど、(エ)体制を整備しておく必要がある。

- | | | | |
|-------------|---------|---------|---------|
| (1) ア. 回収計画 | イ. 実地訓練 | ウ. 危機管理 | エ. 拡大防止 |
| (2) ア. 実地訓練 | イ. 危機管理 | ウ. 拡大防止 | エ. 回収計画 |
| (3) ア. 拡大防止 | イ. 回収計画 | ウ. 実地訓練 | エ. 危機管理 |
| (4) ア. 危機管理 | イ. 拡大防止 | ウ. 回収計画 | エ. 実地訓練 |

問14 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及び(イ)方法を、具体的に(ウ)したものである。

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

問15 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) 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。
- (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、氷及び蒸気は、「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) 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。

問16 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 意図する使用方法及び消費者の確認
- (4) 手順4 製造工程一覧図、施設図面の作成

問17 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 記録保管及び文書作成規定の設定

- | | | | |
|--------------|---------|----------|----------|
| (1) ア. 管理基準 | イ. 改善措置 | ウ. 検証方法 | エ. 重要管理点 |
| (2) ア. 管理基準 | イ. 改善措置 | ウ. 重要管理点 | エ. 検証方法 |
| (3) ア. 重要管理点 | イ. 管理基準 | ウ. 改善措置 | エ. 検証方法 |
| (4) ア. 重要管理点 | イ. 管理基準 | ウ. 検証方法 | エ. 改善措置 |

問18 製品説明書に必要でない項目を選びなさい。

- (1) 製品名 (2) 重要管理点 (3) 意図する使用方法 (4) 製品特性

問19 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) 必要であれば製造工程一覧図などの書類を修正する。
(2) 必ず作業を休止した施設で調査点検する。
(3) 作業中の作業やもの・人の動き、機械の稼動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。
(4) 図面などの内容と実際の作業が一致するか確認する。

問20 物理的危険となるものを選びなさい。

- (1) ガラス片 (2) 寄生虫 (3) 貝毒 (4) 残留薬品

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) 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。
(2) 危害要因は、生物的、化学的、物理的の3つに分類される。
(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。

問22 次の説明で誤っているものを選びなさい。

- (1) ヒスタミンは魚介類、特に赤身の魚に多く含まれる遊離ヒスチジンが、ヒスタミン産生菌が産出する酵素により脱炭酸されて生じるものである。
(2) ヒスタミン産生菌と酵素及び産生されたヒスタミンは、いずれも熱に弱く、加熱により容易に死滅または分解する。
(3) ヒスタミン産生菌は 32℃付近で最も増殖が著しいため、食品を低い温度で管理することが有効である。
(4) ヒスタミンを重要管理点に設定する場合は、加熱処理する前までの製造工程中で、設定した温度を超えたトータルの時間が、許容限界を超えたかどうかで判断する方法が一般的である。

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適切な改善措置が取られる。
(3) その管理ポイントで重大な危害要因を防止できる。
(4) 管理基準の許容範囲内に収まるレベルである。

問24 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) 流量 (2) 温度 (3) 圧力 (4) 色調

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

問27 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) 異常の状態を把握し、原因を調査する。
- (2) 製造を続行しつつ、管理基準内に戻す作業をする。
- (3) 管理基準を逸脱した製品の状態を調べる。
- (4) 必要に応じて工程全体を見直す。

問28 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) 製品説明 (2) 危害分析時 (3) モニタリング方法 (4) 改善措置

問30 次の①～⑥のうち、HACCP プランを実施するにあたって留意すべき点として誤っているものはいくつあるか選びなさい。

- ① HACCP チームへの事前教育を徹底する。
 - ② 組織図の作成と責任分担を明確化する。
 - ③ 試行期間を設定し、従事者に慣れさせるとともに、消費者の意見を吸い上げる。
 - ④ 問題に対する対処の確認をする。
 - ⑤ 一定期間の試行を経て、必要があれば HACCP チームを変更する。
 - ⑥ プランの実施後も定期的な見直し(再検証)を行う。
- (1) 4つ (2) 3つ (3) 2つ (4) 1つ

問31 次の説明で誤っているものを選びなさい。

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

問33 次の説明で正しいものを選びなさい。

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (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。