

HACCPに基づく衛生管理導入の
評 価 調 書
(製造・加工編)

評価施設名	
評価の対象 となった食品群	
実施年月日	平成 年 月 日
評価実施者	

HACCPに基づく衛生管理導入の評価チェックリスト

基本的な自主管理の取り組み状況

実施している項目をチェックします。

・必須項目が出来ていない場合は、0点ではなくマイナス1点で計算してください。・該当なしの項目の点数欄は斜線にしてください。

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価点数	評価実施者点数	目録管理運営基準・施設基準()	
		2点	1点	0点			適用	内容
経営責任者は、自主的な衛生管理に積極的に取り組む意欲がありますか。		ある	/	ない				
従業員(パートを含む。以下同じ)は、衛生管理に関する何らかの講習・研修を受けていますか。		1年以内に受けている	3年以内に受けている	受けていない				営業者は、従事者に対し、作業に関する衛生教育を行うこと。(管理8)
従業員の衛生管理について、毎日チェックを行っていますか。(衛生管理とは、服飾、健康状態、爪及び手指の傷を言います。)		チェックしている	一部チェックしている	全くチェックしていない				営業者は、営業に従事する者(以下「従事者」という。)の健康状態を把握すること。(管理5-(1))
従業員に対して、手洗いや清掃方法、衛生管理について周知するような機会を設けていますか。		研修会、朝礼等口頭で周知	ポスター、掲示板等文書で周知	周知していない				営業者は、従事者に対し、作業に関する衛生教育を行うこと。(管理8)
冷蔵庫及び冷凍庫の温度について、毎日チェックを行っていますか。		毎日行っている	/	毎日行っていない				
原材料受入時に衛生的チェック(品温、外観異常、異物付着、期限表示等)を行っていますか。(品温については氷の有無の確認でも可)		3項目以上行っている	1項目以上行っている	行っていない				原材料及び半製品の仕入れに当たっては、衛生上の観点からその品質、鮮度、表示等について点検すること。(管理4-(1))
製品及び半製品について、何らかの衛生的チェック(異物混入、外観異常、細菌検査、添加物使用状況、金属探知、期限表示等)を行っていますか。		3項目以上行っている	1項目以上行っている	行っていない				"
製造室や機械器具の清掃状態について、チェックを行っていますか。		1日1回以上行っている	/	行っていない				施設、設備及び器具の構造及び材質並びに取り扱う食品及び添加物の特性を考慮し、施設、設備及び器具の適切な清掃、洗浄及び消毒の方法を定め、必要に応じて清掃等の手順に関する文書を作成すること。(管理1-(2))
製造管理に関する記録がありますか。(製造管理とは、原材料受入量、製造量、出荷量、品温、室温、製造時間等をいいます。)		3項目以上記録している	1項目以上記録している	記録していない				食品及び添加物の製造及び加工に当たっては、製品及び原材料をロット(一の製造期間内に一連の製造工程により均質性を有するように製造された製品及び原材料の一群をいう。)ごとに管理し、記録するよう努めること。(管理4-(10))
何らかの自主検査(衛生検査・工程検査・品質検査)を実施していますか。		実施している	/	実施していない				
施設の中で、衛生管理の改善及び向上について話し合っていますか。		実施している(記録がある)	実施している(記録がない)	実施していない				
製造工程や保守点検等において、異常があった場合や事故発生時及び苦情対応時の連絡体制を決めていますか。		決めている(文書化している)	決めている(文書化していない)	決めていない				販売する食品等に食品衛生上の問題が発生した場合において、当該食品等を迅速かつ適切に回収できるよう体制を整備すること。(管理9-(1))
評価点数の合計					0点			

北海道が定める管理運営基準及び施設基準。カッコ内については記載場所を示しています。(次ページ以降も同じ)

評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
(0)	24	(0 %)

最終ページ参照・・・1

評価点数獲得率	20%未満	20~49%	50~69%	70%以上	自己評価段階	評価段階
評価段階	1未満	1	2	3以上		

評価段階が「3以上」に該当したら次に進みましょう。

HACCPの考え方に基づく衛生管理の取り組み状況

A 一般的衛生管理

(1) 施設面：施設の状態を見て、実施している項目をチェックします。

・必須項目が出来ていない場合は、0点ではなくマイナス1点で計算してください。・該当なしの項目の点数欄は斜線にしてください。

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価点数	評価実施者点数	道条例管理運営基準・施設基準		
		2点	1点	0点			適用	内容	
1 施設の周囲・構造・配置・作業区分									
施設の周囲・構造									
a 原材料、製品の搬出入口や従業員の出入り口は、舗装されていますか。		されている	一部されていない	されていない					
b 従業員の数に応じた衛生的な作業着及び履物を備えた更衣設備（スペース）があり、それは製造・加工の作業に影響のない場所にありますか。		ある（独立した部屋）	ある（スペース、コーナー等）	ない（製造・加工作業の場で行っている）				従事者の数に応じた数の清潔で衛生的な作業用の外衣及び履物を備えた更衣設備を、施設の作業に影響のない場所に、設けていること。（施設1-(1)-エ）	
c 従業員の通勤等の外衣と作業衣が、更衣設備の中で交差汚染していませんか。		していない		している					
作業区分及び作業動線									
a 作業区分（汚染区分、非汚染区分）について検討していますか。		検討し、改善している	検討しているが未実施	検討していない					
b 工程中に交差汚染が生じないように、設備機器を配置していますか。		している	一部されていない	していない					
c より清潔な作業区域に入る場合に、手指、靴、作業着からの汚染の持込を防止するための設備がありますか。		ある（手洗、足洗設備等）	あるが不十分	ない					
d フォークリフト、台車等作業用車両は、屋内外で使い分けるよう配置していますか。		している		していない					
2 床、壁、天井、採光及び換気									
a 平滑で不透水性又は耐水性で、洗浄消毒が容易にできますか。		全て容易にできる	一部容易にできない	できない				作業場の床は、水たまり等のできない平滑で清掃しやすい構造とし、かつ、耐水性材料（モルタル、石等水により腐食しにくいものをいう。以下同じ。）又は不透水性材料（コンクリート、タイル、ステンレス鋼等水が浸透しないものをいう。以下同じ。）で造られていること。（施設1-(2)-ア）	
b 食品に影響を与える臭気、有害な煙、蒸気を排出するための、十分な換気能力の設備がありますか。		ある	あるが不十分	ない				作業上又は衛生上水を使用することが必要な製造、加工又は調理を行う作業場は、その内壁の汚染を受けやすい高さまで、耐水性材料又は不透水性材料で腰張りを作ること。（施設1-(2)-ウ）	
c 作業場内には、十分な採光が得られる設備がありますか。		ある	あるが不十分	ない				作業場には、採光又は照明により十分な明るさが得られる設備を設けること。（施設1-(2)-エ）	
d 照明設備は、食品がむき出しになっている製造ライン上の全てで飛散防止措置が取られていますか。		取られている	一部取られていない	取られていない				作業場の適当な位置に、蒸気、熱気、煙等を排出し、又は結露を防ぐために十分な能力を有する換気設備を設けること。ただし、汚染を防止する措置がとられている食品のみを販売する場合は、この限りでない。（施設1-(2)-オ）	
3 そ族昆虫防止設備									
a 入り口及び作業場内には、防虫設備を整えていますか。（防虫設備とは、風除室、アーカーテ、樹脂製カーテ、殺虫灯、捕虫器をいいます。）		整えている	整えているが不十分	整えていない				作業場の窓、出入口等開閉する部分には、防そ・防虫設備を設けること。（施設1-(3)-ア）	
b 排水溝、下水溝には、ねずみの侵入を防ぐ設備がありますか。（設備とは、排水蓋、金網等をいいます。）		ある	一部侵入防止設備がない	ない				排水口及び下水溝には、ねずみの侵入を防ぐ設備を設けること。（施設1-(3)-イ）	
4 洗浄設備等									
a 食品を汚染しない適切な場所に、食品、機械器具及び容器を洗浄するための十分な能力を有する設備（流し、洗浄設備）及び給湯設備がありますか。		汚染のおそれなく設備が十分	汚染のおそれはないが、設備が一部不十分	汚染のおそれがあり設備も不十分				製造、加工又は調理を行う作業場の適当な場所に、食品、機械器具及び容器を洗浄する設備並びに給湯設備を設けること。ただし、簡易な調理又は加工のみを行う施設にあっては、給湯設備を設けないことができる。（施設1-(4)-ア）	
b 十分な数の清掃用具及び清掃用具保管庫（専用の保管場所でも良い）がありますか		ある	不十分	ない				製造、加工又は調理を行う作業場には、床等を洗浄するために適当な十分な数の用具を備えること。（施設1-(4)-イ）	
c ホースの口が床に接触しないようフック等の設備を設けていますか。		必要な場所全てに設けている	フックの数が不足	設けていない					

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価点数	評価実施者点数	道条例管理運営基準・施設基準	
		2点	1点	0点			適用	内容
d 食品を汚染せず、かつ従業員が使用しやすい場所に、専用の流水受槽式手洗い設備及び洗浄剤・消毒剤を備えていますか。		備えている	備えている（洗浄剤・消毒剤がない）	備えていない			作業場には、従業員が使用しやすい場所に、専用の流水受槽式手洗い設備（流水式手洗い設備で水を受ける槽があるものをいう。以下同じ。）を設けること。ただし、汚染を防止する措置がとられている食品のみを販売する場合は、この限りでない。（施設1-(4)-工）	
e 手洗い設備には温湯が供給できますか。		温湯がでる	一部でる	でない			作業場内の手洗設備には、手指の洗浄及び乾燥が適切にできるよう手洗いに必要な洗浄剤、消毒剤等を備え、常に使用できるようにすること。（管理1の2-(10)）	
f 手洗い設備は作業区分ごとに従業員数に応じた数を設置していますか。		従業員数に応じた数を設置している	作業区分ごとにはあるが、設備数が不足	設置していない				
g 手洗い設備は適切な大きさを有していますか。		適切な大きさである		適切な大きさではない				
h 手洗い設備は自動式、足踏み式、肘押し式など使用に際して洗浄後に再度手指を汚染しない構造ですか。		汚染しない構造である	一部汚染しない構造である	汚染の可能性のある構造である				
5 設備機器及び容器								
a ベンキの剥がれやサビはないですか。		ない	一部ある（食品に混入するおそれがない）	ある				
b 食品に直接触れる可能性のある設備・器具で、木製部分が露出しているものはありますか。		ない	一部ある（食品を汚染するおそれはない）	ある				
c 適切に洗浄・殺菌ができる構造ですか。		全ての機器等ができる	一部できない	できない機器等が多い			製造、加工又は調理を行う作業場の機械器具、容器その他の設備は、適正に洗浄並びに保守及び点検が行える構造であること。（施設1-(5)-イ） 組立式の機械器具、容器その他の設備は、分解しやすく、かつ、清掃しやすい構造であること。ただし、分解せずに洗浄及び殺菌が可能な場合は、この限りでない。（施設1-(5)-ウ） 機械器具、容器その他の設備の食品及び添加物に直接接触する部分は、耐水性材料又は不浸透性材料で造られ、洗浄しやすく、かつ、殺菌しやすい構造であること。（施設1-(5)-エ）	
d 食品に直接触れる可能性のある機器や分解された器具等を、衛生的に保管する場所がありますか。		十分にある	あるが不十分	ない			作業場には、器具を衛生的に保管する設備を設けること。（施設1-(7)）	
e 容器・器具類は、食品用と非食品用、原材料用と最終製品用、生食用と加熱加工用等、用途に応じて専用に用意されていますか。		全て用意している	一部確保されていない	確保されていない				
6 計器類								
a 加熱、冷却、加圧及び貯蔵するための設備に、温度、圧力等を正確に調整する装置があり、かつ、その温度、圧力等の数値の表示が見やすいところに設置していますか。		調整装置があり、表示が見やすい	あるが不十分（表示が見にくい）	調整装置がない又は数値表示が見えない			食品、器具又は容器包装を加熱し、冷却し、加圧し、又は貯蔵するための設備で、正確な温度又は圧力の管理が必要なものには、それぞれ温度又は圧力を正確に調節する装置を設け、かつ、温度又は圧力を確認しやすい位置に温度計、圧力計、真空計その他の必要な計器を備えること。（施設1-(8)-ア）	
b はかりやメスシリンダー等、食品や添加物を計量するための必要な計器類を備えていますか。		備えている		備えていない			製造、加工及び調理を行う作業場において添加物を使用する場合は、専用の計器を備えること。（施設1-(8)-イ）	
7 給水設備及び排水設備								
a 飲用に適すると認められる水を、十分に供給できる設備がありますか。		ある		ない			作業場には、飲用に適する水を供給できる設備を設けること。この場合において、水道水以外の水を使用するときは、除菌又は殺菌装置を設けること。（施設1-(10)-ア）	
b 水道水以外の水（地下水、海水等）を使用する場合は、殺菌又は除菌できる設備がありますか。		ある		ない			”	
c 貯水槽を使用する場合は、清掃しやすく、鳥の糞、雨水、そ族昆虫等の混入によりその水が汚染されない構造になっていますか。		なっている	一部なっていない	なっていない			貯水槽を設置する場合は、貯水槽は、その内部が清掃しやすく、かつ、異物等の混入によりその水が汚染されない構造であること。（施設1-(10)-エ）	

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価点数	評価実施者点数	道条例管理運営基準・施設基準	
		2点	1点	0点			適用	内容
d 排水は適切(排水溝内の破損がなく、勾配がある。)に排出、処理(沈殿・濾過・活性汚泥・その他の方法)していますか。		適切に排出、処理している	排水溝の破損等、一部していない	破損が激しい。処理をしていない			排水溝を設ける場合には、排水溝は、内面が平滑で清掃しやすく、かつ、排水しやすい構造であること。(施設1-(11)-ア)	
e 作業台や機械、装置等からの水は、床に流さずに排水溝に導かれる構造ですか。		床に水を流していない	一部床に水を流している	床に水を流している			製造、加工又は調理を行う作業場から排出される汚水等を処理するための設備を設けること。ただし、終末処理場のある下水道に汚水等を直接流出させる場合は、この限りでない。(施設1-(11)-イ)	
8 廃棄物の処理及び便所								
a 廃棄物を作業場で保管する場合、廃棄物貯蔵設備は十分な容量があり、汚液及び汚臭の漏れがないよう蓋付きの構造ですか。		十分な容量があり、蓋付きの構造である	一部不十分である	容量が足りず、漏れがある。			運搬しやすく、汚液及び汚臭の漏れない構造で、かつ、十分な容量の廃棄物容器を備えること。(施設1-(12)-ア)	
b 作業場内で使用する廃棄物容器は、蓋のないもの又は足踏み式のものですか。		蓋なし又は足踏みのみ	一部蓋なし又は足踏みでない	蓋なし又は足踏みでない			"	
c トイレの出入り口が直接作業場内に面していませんか。		面していない		面している			施設には、衛生上支障のない場所に、利用者の数に応じた便所を設けること。(施設1-(12)-イ)	
d トイレ内に流水受槽式手洗い設備及び洗剤・消毒剤を備えていますか。		備えている	一部不十分である	備えていない			便所には、使いやすい位置に、流水受槽式手洗い設備を設けること。(施設1-(12)-ウ)	
e トイレの出入りで手を汚染することはありませんか。		汚染することはない		汚染することがある				
f トイレ専用の履物を用意していますか。		いる		いない				
				評価点数の合計	0点			

評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
---------	-----------	---------

(注) 評価基準点数は総計で78点ですが、適用しないチェック項目がありましたら、その分を除いて計算してください。

(2) 管理運営面：施設の状況を見て実施している項目をチェックします。

・必須項目が出来ていない場合は、0点ではなくマイナス1点で計算してください。・該当なしの項目の点数欄は斜線にしてください。

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価点数	評価実施者点数	道条例管理運営基準・施設基準	
		2点	1点	0点			適用	内容
1 施設設備・機械器具の衛生管理及び保守点検								
施設周囲の管理								
a 植栽は手入れしていますか。		している	一部手入れされていない	していない				施設及びその周辺は、定期的に清掃を行い、衛生的に保つこと。(管理1の2-(1))
b 不要なものは置いていませんか。		置いてない	／	／				＼
c 舗装の亀裂や水溜りはありませんか。		ない	一部ある	ある				＼
作業場等の管理								
a 作業場及び保管設備等は、整理整頓され、不要なものは置いていませんか。		置いていない	整理整頓されていない	／				製造、加工、調理、保管又は販売を行う場所(以下「作業場」という。)には、製造、加工、調理、保管又は販売(以下「作業」という。)に不要な物品等は、置かないこと。(管理1の2-(2))
b 床、壁、天井、窓、扉等に破損や故障はありませんか。		ない	一部ある	目立ってある				作業場の床、内壁、天井、窓、扉等に破損又は故障があるときは、速やかに補修又は修理を行うこと。(管理1の2-(4))
c 適切に清掃していますか。(カビ、サビ、残渣のこびりつきはありませんか。)		している	一部ある	していない				施設及びその周辺は、定期的に清掃を行い、衛生的に保つこと。(管理1の2-(1))
d 清掃用具は適切な場所で衛生的に保管されていますか。		している	一部保管していない	／				施設、設備等の清掃用具は、使用の都度、洗浄し、乾燥させ、専用の場所に保管すること。(管理1の2-(12))
e ホースの口が床に接触しないように取り扱っていますか。		取り扱っている	一部接触している	／				／
f 食品に影響を与える臭気、有害な煙、蒸気等は、適切に排気していますか。		排気している	やや不十分	排気していない				作業場は、蒸気、熱気、煙等を排出し、結露を防ぐため、十分に換気し、及び必要に応じて適正な温度及び湿度を管理すること。(管理1の2-(5))
g 作業場内に結露が生じていませんか。		いない	一部ある	生じている				＼
h 手洗い設備及び洗浄設備は、清潔で常使用できる状態ですか。		清潔で常使用できる	やや不十分	使用できる状態にない				作業場内の手洗設備には、手指の洗浄及び乾燥が適切にできるよう手洗いに必要な洗浄剤、消毒剤等を備え、常に使用できるようにすること。(管理1の2-(10))
i トイレは、衛生的に清掃していますか。		している	やや不十分	／				洗浄設備は、衛生的に保つこと。(管理1の2-(11))
食品取扱設備等の管理								
a 設備器具は、適切に洗浄、消毒又は殺菌、乾燥していますか。		している	やや不十分	／				便所は、定期的に清掃及び消毒を行い、清潔で衛生的に保つこと。(管理1の2-(13))
b 器具、容器包装並びに分解した部品は、所定の場所に衛生的に保管していますか。		している	やや不十分	／				食品及び添加物を取り扱う設備、器具及び容器包装は、衛生的に保つこと。(管理2-(2))
c 温度計、圧力計、はかり、金属探知機等は、保守点検及び校正を適正に行っていますか。		行っている	一部行っていない	／				食品及び添加物を取り扱う設備、器具及び容器は、当該作業が終了したとき及びそれらが汚染された疑いがあるときは、洗浄、消毒又は殺菌をし、かつ、乾燥を行うこと。(管理2-(3))
d 熱媒体(水、油等)や潤滑油等を必要とするものは、それらが食品に混入しないように取扱っていますか。		適切に取り扱っている	／	混入のおそれがある				分解できない設備及び器具の内側の洗浄又は殺菌をする場合は、洗浄又は殺菌の漏れがないようにすること。(管理2-(5))
								器具及び容器包装並びに設備及び器具を分解した部品は、それぞれ所定の場所に衛生的に保管すること。(管理2-(7))
								温度計、圧力計、流量計等の計器類その他設備及び器具は、定期的に点検し、破損又は故障がある場合は、速やかに補修又は修理を行うこと。(管理2-(8))
								設備及び器具で加熱又は冷却用の熱媒体を用いるものは、これらが食品及び添加物に混入しないように取り扱うこと。(管理2-(9))
								設備及び器具で注油を必要とするものは、当該油が食品及び添加物に混入しないように取り扱うこと。(管理2-(10))

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価 点数	評価実施 者点数	道条例管理運営基準・施設基準	
		2点	1点	0点			適用	内容
e 容器・器具類は食品用と非食品用、原材料用と最終製品用、生食用と加熱加工用等、用途に応じて使い分けていますか。		用途別に分けている	一部区別が曖昧である	用途別に分けていない				食品及び添加物を取り扱う設備、器具及び容器包装は、使用目的に応じて使用すること。(管理2-(1)) 生食用の魚介類及び肉類を取り扱う場合は、包丁、まな板等の器具は、専用のものを使用すること。(管理2-(11))
2 従業員の衛生管理								
a 作業時には衛生的な専用の作業衣、靴を使用していますか。		衛生的で専用である	専用であるが衛生面が不十分である	専用ではない				営業者は、従事者に、作業中は、清潔で衛生的な作業用の外衣及び履物を使用させること。(管理5-(2))
b 帽子、ヘアネット、手袋を使用する場合は、清潔で専用のものを正しく使用していますか。		衛生的で専用である	専用であるが衛生面が不十分である	専用ではない				"
c 貴金属、装飾品を身につけていませんか。		つけていない		つけている				"
d 作業場に私物等不要なものを持ち込んでいませんか。		持ち込んでいない		持ち込んでいる				
e 入室時や、より清潔度の高い作業を行う前には、手洗い、靴の洗浄又は履き替え等を行っていますか。		行っている	一部行っている	行っていない				
f 作業中に手が汚れた場合や、トイレの後には、手洗いを行っていますか。		行っている		行っていない				営業者は、従事者に、作業前、用便後及び食品等を汚染するおそれのある物に接触した後にその手の洗浄及び消毒を行わせる等、作業中は、その手を衛生的に保たせること。(管理5-(3))
g 作業開始前に体調、化粧薬、芋荒れの有無のチェックを行っていますか。		目視、口頭で確認している	目視で確認している	していない				営業者は、営業に従事する者(以下「従事者」という。)の健康状態を把握すること。(管理5-(1))
h 定期的に検便を行っていますか。		月に1回以上行っている	年に1回以上行っている	行っていない				
3 従業員の教育訓練								
a 従業員は、衛生に関する講習会を受講していますか。(外部の講習会)		1年以内に指導的立場の職員が受講している	3年以内に指導的立場の職員が受講している	受講していない				営業者は、従事者に対し、作業に関する衛生教育を行うこと。(管理8)
b 従業員に対して、衛生に関する講習会を定期的に実施していますか。(内部の講習会)		年に2回以上実施している	年に1回実施している	実施していない				"
4 そそ族昆虫の防除								
a 定期的に、ねずみ、昆虫等の有無を確認し、発生を認めるときは適切に駆除し、記録を保管していますか。(外部委託も可)		適切に行ない、記録も保管している	適切に行っているが、記録は保管していない	確認、駆除をしていない				ねずみ、昆虫等の駆除を定期的に実施し、及びその記録を当該駆除の日から1年間保存し、並びにねずみ、昆虫等の発生を認めるときには、直ちに駆除すること。(管理1の2-(7))
b 窓及び従業員の出入り口が開放状態のままになっていませんか。		開放状態にしていない	一部になっている	開放状態になっている				作業場内の防そ・防虫設備のない窓及び出入口は、開放状態にしないこと。ただし、衛生上支障がないと認められる場合は、この限りではない。(管理1の2-(9))
5 食品等の衛生的な取扱い								
受入、出荷時								
a 先入れ先出しを徹底していますか。		している		していない				
b 搬出入作業時のドア、シャッターの開閉は、速やかに実施していますか。二重扉の場合は、必ず片方を閉めて作業を行っていますか。		している	一部行っていない	していない				
c フォークリフト、台車等作業用車両は、屋内外で使い分けしていますか。		明確に使い分けしている	一部曖昧である	使い分けしていない				
d 原材料の検収(室温、外包装の破損の有無、異物付着、期限表示等)を行っていますか。		行っている	一部行っている	行っていない				原材料及び半製品の仕入れに当たっては、衛生上の観点からその品質、鮮度、表示等について点検すること。(管理4-(1)) 原材料として使用する食品は、適切なものを選択すること。(管理4-(2))
保管時等								
a 原材料と半製品、製品が接触しないよう区分けて保管していますか。		区分けしている	一部接触している	区分けしていない				食品間の相互汚染を防止するため、加熱又は加工をされていない原材料は、そのまま損取される食品と区分けて取り扱うこと。(管理4-(3))

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価 点数	評価実施 者点数	道条例管理運営基準・施設基準	
		2点	1点	0点			適用	内容
b 温度管理が必要なものは、適切な温度で保管していますか。		している	一部していない	していない				食品及び添加物は、それぞれに適した状態及び方法で衛生的に取り扱うこと。(管理4-(5)) 食品又は添加物の冷凍、冷蔵、加熱又は乾燥をする場合は、温度及び時間を適正に管理すること。(管理4-(7))
c 冷蔵庫及び冷凍庫の温度について、定期的にチェックし記録していますか。		1日に1回以上チェックし、記録している	1日に1回チェックしているが記録していない	していない又は不定期である				
d ロットを識別できるように表示していますか。		明確に表示している		表示していない				食品及び添加物の製造及び加工に当たっては、製品及び原材料をロット(一の製造期間内に一連の製造工程により均質性を有するように製造された製品及び原材料の一群をいう。)ごとに管理し、記録するよう努めること。(管理4-(10))
e 食品添加物や包装資材は、専用の場所に保管していますか。		している	一部していない	していない				食品及び添加物を保管する場合は、相互汚染が生じないように区画して保管すること。(管理4-(9))
f 洗剤、殺菌剤等の薬剤は、専用の場所に保管していますか。		している	一部していない	していない				洗剤、殺菌剤、消毒剤その他の薬剤は、容器等にその旨を明示し、適正に取り扱い、及び食品等と区別して保管すること。(管理4-(12))
g 使用している全ての化学薬品をリストアップし、小分けして使用する場合は、その容器に薬品名を表示していますか。		リストアップし、表示している	リストアップ、表示のいずれかをしている	いずれもしていない				＃
h 原材料、半製品の入った容器を、床に直接置いていませんか。		置いていない	一部床に直接置いている	置いている				
作業時								
a 加熱、加圧、冷却工程があるものについては、適切に温度や圧力等を記録し、管理していますか。		している	目視のみの確認(記録していない)	していない				食品を殺菌する場合は、適正に行うこと。(管理4-(8))
b 容器、器具、洗浄・清掃及び従業員の衛生管理等について、作業区分に応じた取扱いをしていますか。		している	一部不十分	していない				
c 作業動線が交差して、食品が二次汚染されることがありませんか。(時間差、カバーでも可)		二次汚染のおそれはない		二次汚染のおそれがある				
d 解凍水、洗浄水を、直接床に流していませんか。(清掃時の洗浄水を除く。)		流していない	一部流している	全て流している				
e 食品や食品の入った容器は、床からの跳ね水等により汚染されることはありませんか。		汚染のおそれはない	一部汚染のおそれがある	汚染のおそれの箇所が多い				
f 軍手等は、使用していないが、やむをえず使用する場合は、適切に交換及び殺菌消毒等の管理をしていますか。		使用していない又は適切に交換している	交換が一部不適切である	交換せず使用している				
g 床に落ちたものや汚染されたものを触った場合は、すぐに手指や器具を洗浄していますか。		している		していない				営業者は、従事者に、作業前、使用後及び食品等を汚染するおそれのある物に接触した後にその手の洗浄及び消毒を行わせる等、作業中は、その手を衛生的に保たせること。(管理5-(3))
h 製造工程中、食品衛生上の危険な工程の認識をしていますか。		認識をし対策を立てている	認識をしているが対策を立てていない	認識をしていない				
食品を運搬・運送する場合は、温度管理、汚染防止措置がとられていますか。		している		していない				食品等を運搬する場合には、必要に応じて汚染を防止するための措置を講じ、温度その他の状態を適正に管理すること。(管理4-(23))
6 排水及び廃棄物の衛生管理								
a 排水溝は、適切に清掃、補修していますか。		している	不十分	していない				排水設備は、固形物の流出を防ぎ、かつ、排水がよく行われるように清掃すること。(管理3-(5)) 排水設備は、破損した場合は、速やかに補修すること。(管理3-(6))
b 廃棄物は適切に処理していますか。		している	不十分	していない				廃棄物は、衛生上支障のない場所に保管し、適正に処理すること。(管理3-(7))
c 廃棄物を入れる容器は、汚液及び汚臭が漏れていませんか。		漏れていない	不十分	漏れている				廃棄物を入れる容器(以下「廃棄物容器」という。)は、他の容器と明確に区別できるようにし、汚液及び汚臭が漏れないようにすること。(管理3-(8))
d 廃棄物保管場所は清掃していますか。		している		清掃が必要				

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価 点数	評価実施 者点数	道条例管理運営基準・施設基準		
		2点	1点	0点			適用	内容	
7 使用水の衛生管理									
a 水道水以外（地下水、海水等）の水を使用する場合は、年1回以上水質検査を実施し、検査結果を1年以上保存していますか。		している		していない				水道法(昭和32年法律第177号)第3条第2項に規定する水道事業により供給される水(以下「水道水」という。)以外の水を使用する場合は、年1回以上その水質検査を行い、その結果の記録を当該検査の日から1年間保存すること。(管理3-(1))	
b 水道水以外（地下水、海水等）の水を使用している場合で、塩素による殺菌をしている場合（他の殺菌方法との併用を含む）は、作業前、作業中及び作業終了後に残留塩素濃度を測定し、記録していますか。		毎日測定し記録している	不定期である又は記録していない	測定していない				水の消毒装置又は浄水装置を設置している場合は、それらが適正に作動するよう管理すること。(管理3-(3))	
b 水道水以外（地下水、海水等）の水を使用している場合で、塩素殺菌以外の方法で殺菌している場合は、殺菌又は除菌装置が正常に作動していることを確認し、記録していますか。		毎日確認し記録している	不定期である又は記録していない	確認していない					
c 貯水槽（水道水）を使用している場合は、作業前及び作業終了後に残留塩素濃度を測定し、記録していますか。		毎日している	不定期にしている	していない					
d 貯水槽（水道水）又は貯水タンク（水道水以外）を使用している場合は、定期的に点検及び清掃していますか。		年1回以上している		していない				貯水槽、貯水タンク又は排水タンクを使用する場合は、定期的にその点検及び清掃を行うこと。(管理3-(4))	
8 苦情対応、緊急時対応、回収プログラム									
a 苦情対応の担当者が決まっていますか。		決まっている		決まっていない				販売する食品等に食品衛生上の問題が発生した場合において、当該食品等を迅速かつ適切に回収できるよう体制を整備すること。(管理9-(1))	
b 苦情や事故が発生したときの役割分担が決まっており、文書化されていますか。		文書化している	決まっているが文書化していない	決まっていない				"	
c 緊急事態発生時の連絡網が決まっており、文書化されていますか。		決まっており文書化している	決まっているが文書化していない	決まっていない				"	
d 回収や保健所への連絡の手順が決まっており、文書化されていますか。		決まっており文書化している	決まっているが文書化していない	決まっていない				"	
9 自主検査（自社施設での検査又は依頼検査）									
a 製品の自主検査を定期的実施していますか。		定期的実施している	不定期に実施している	実施していない				法第11条第1項の規定により成分規格が定められている食品又は添加物を製造し、又は加工する場合は、定期的に当該食品又は添加物の成分規格の検査を行い、その記録を当該検査を行った日から1年間保存すること。(管理6)	
b 原材料、半製品、使用水、施設の微生物検査等を実施していますか。		頻度を定めて実施している	不定期に実施している	実施していない					
c 検査結果について確認し、問題があれば対策を検討していますか。（場当たり的ではなく、そのような体制にありますか）		計画的に検討し、問題を解決している	検討しているが対策が不十分である	していない					
d 自社規格がありますか（細菌数、添加物基準等）又その規格を逸脱した食品に対する措置を決めていますか。		自社規格があり食品に対する措置を決めている	自社規格はあるが食品の措置は決めてない	自社規格がない					
e 自社に試験検査室がある場合は、検査に使用する機器類（孵卵器、滅菌器等）の保守点検や校正を実施していますか。		定期的実施している	不定期に実施している	実施していない					
				評価点数の合計	0	点			

評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
---------	-----------	---------

（注）評価基準点数は総計で134点ですが、適用しないチェック項目がありましたら、その分を除いて計算して下さい。

(3) 作業手順書(作業マニュアル)の作成及び点検・記録の実施状況

実施している項目をチェックします。

(別紙作業手順書項目詳細一覧を基準としてチェックしてください。必須項目を含まない場合は「ある」ことになりません。)

評価基準点数は、作業手順書及び点検・記録簿の両方がある場合5点です。
どちらか一方のみある場合は3点、両方ともない場合0点となります。

チェック項目	作業手順書	点検・記録	自己評価点数	評価実施者点数
施設設備・機械器具の衛生管理				
施設設備・機械器具の保守点検 (自主点検及びメーカーメンテナンス等)				
従業員の衛生管理				
従業員の教育訓練				
そ族昆虫の防除				
食品等の衛生的な取扱い				
排水及び廃棄物の衛生管理				
使用水の衛生管理				
苦情返品対応、緊急時対応、 回収プログラム		(事例が無い場合は 記録用紙の有無)		
自主検査				
評価点数の合計			0 点	

作業手順書については、必ずしも独立したものでなくても、内容が整っていればよい。
(点検票に作業内容が記載されているなど)

評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
---------	-----------	---------

-Aの判定(1)~(3)の結果

調査項目	評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
A-(1) 施設面	0	0	
A-(2) 管理運営面	0	0	
A-(3) 作業手順書	0	50	
合計	0	50	%

-Aの判定 (1)~(3)のチェック項目の評価点数獲得率により段階を判定します。

評価点数 獲得率	40%未満	40~49%	50~64% 但し、(3)の 作業手順書、点 検記録の両方そ ろっている項目 を4項目以上含 むこと	65~69% 但し、(3)の 作業手順書、点 検記録の両方そ ろっている項目 を4項目以上含 むこと	70~79% 但し、(3)の 作業手順書、点 検記録について すべて実施して いること	80%以上 但し、(3)の 作業手順書、点 検記録について すべて実施して いること	段 階	段 階
評価段階	3	4	5	6	7	8		

評価段階が5以上の但し書きの条件を満たさない場合は、評価段階を1つ下げることとします。
なお、評価段階が8の場合は但し書きの条件を満たさない場合は、評価段階を2つ下げることとします。

B. HACCPに関する取り組み：段階毎に全ての項目が必須

段階4～8 実施している項目をチェックします。 = その段階の必須項目

・必須項目が出来ていない場合は、0点ではなくマイナス1点で計算してください。

チェック項目	必須項目	評価基準点数			自己評価 点数	評価実施 者点数
		2点	1点	0点		
経営者にHACCP導入に取り組もうとする意思がありますか。		ある		ない		
HACCPについて何らかの勉強をしていますか。(普及啓発講習会レベル)		している		していない		
HACCPについての3日間以上の講習会を受講していますか。(例えば、北海道主催の専門講習会レベル)		受講した		受講していない		
HACCPチームを編成していますか。		している		していない		
製品説明書がありますか。 (名称、特性、原材料、添加物、包装形態、消費・賞味期限、保存方法、喫食方法、対象消費者、注意事項)		評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
施設の図面及び作業動線図がありますか。(従業員と食品)	(*)	評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
詳細な製造工程図(フロー)がありますか。		評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
製造工程に従って作業内容を書き出し、製造工程の標準作業手順書を作成していますか。		評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
現場の作業が、作成した図面、作業動線図、製造工程図、標準作業手順書と一致しているか否かをHACCPチームが確認していますか。		評価対象製品毎に確認している	確認が不十分	確認していない		
作成した標準作業手順書等が活用できるか否かを現場をよく知っている従業員に確認していますか。		確認している	確認しているが現場の考えが反映されていない	確認していない		
危害分析結果表(危害リスト)がありますか。		評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
重要管理点整理表がありますか。		評価対象製品毎にある	あるが不十分	ない		
危害分析の結果を反映させた形で、重要管理点以外の衛生管理の方法、製造工程図、製造工程の標準作業手順書、施設の図面及び作業動線図等を整理していますか。		整理している	反映させていないものもある	全く反映させていない		
記録用紙を作成し、上記管理を実施し、記録していますか。		記録している	記録しているが不十分	記録していない		
HACCPプランの見直し(内部検証)を実施していますか。(別紙見直しに必要な事項一覧表を基準としてチェック)		適切に実施している	一部実施している	実施していない		
		評価点数の合計			0	点

(*)施設の図面のみ

- Bの判定評価点数の合計により、段階を判定します。

評価点数の合計	0～2	3～8	9～15	16～21	22～29	30
段階	3	4	5	6	7	8

7段階の場合、各項目の評価点数に0点以下がないこと。
ある場合については評価段階を1つ下げることとします。

評価点数の合計	評価基準点数の合計	評価点数獲得率
(0)	÷ (30)	× 100 = (0 %)

最終ページ参照・・・ 5

評価段階

【総合判定】

基本的な自主衛生管理の取り組み状況

段階3以上となった施設は、次の項目で判定します。

段階

HACCPの考え方に基づく衛生管理の取り組み状況

各調査項目の段階を判定欄に記入します。

調査項目	判定
- A 一般的衛生管理に関する取り組み	
- B HACCPに関する取り組み	

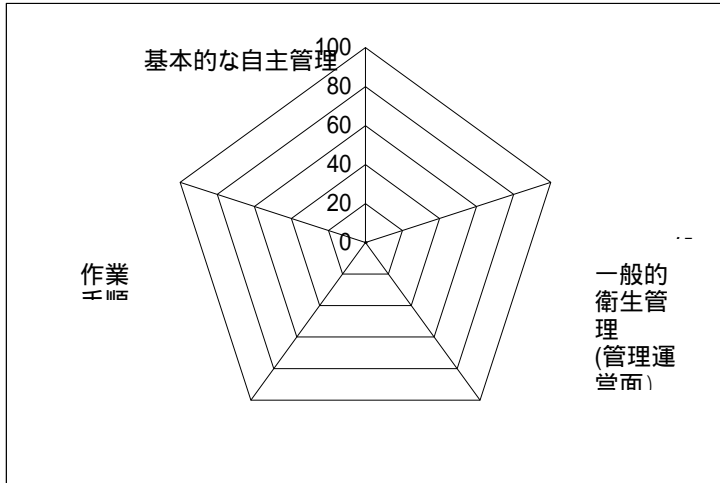
総合 段階

判定欄に記載された段階のうち、低い方がその施設の総合段階です。

【評価基準】

評価段階	内容
段階8	HACCPに基づいた高度な自主管理を実施しています
段階7	HACCPに基づいた自主管理に積極的に取り組んでいます
段階6	HACCPに基づいた自主管理に取り組んでいます
段階5	HACCPに基づいた自主管理に取り組み始めました
段階4	自主管理ができておりHACCPに基づいた取り組みが可能です
段階3	自主管理に積極的に取り組んでいます
段階1～2	自主管理に取り組み始めました
段階1未満	もう少し努力しましょう

【施設の衛生管理のダイアグラム】



評価点数獲得率	
1 基本的な自主管理	0 %
2 一般的衛生管理 (施設面)	0 %
3 一般的衛生管理 (管理運営面)	0 %
4 作業手順書	0 %
5 HACCPに関する取り組み	0 %

【評価実施者】	所属		氏名	
	所属		氏名	

【評価員のコメント】

--

作業手順書(製造・加工編)

項目	作業手順書として必要な事項	必須項目(内容)	4～6	チェック
施設設備の衛生管理	施設周囲の清掃に関する事。	清掃頻度・方法(手順)が定められていること。		
	施設設備の清掃に関する事。	清掃頻度・方法(手順)が定められていること。 トイレの清掃に関する事が定められていること。		
	天井、内壁、床、照明設備、換気設備の清掃に関する事。	床の清掃頻度(1日1回以上)・方法(手順)の頻度が定められていること。 その他の場所についても清掃頻度・方法(手順)が定められていること。		
	窓、出入り口(人、物)に関する事。	出入口・窓の開放、動物・従事者以外の者の立入りを禁止することが定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
施設設備の保守点検	破損、故障に関する事。	破損、故障時に製造された食品に対する措置、手順が定められていること。		
	食品に直接接する部分の洗浄・殺菌に関する事。	洗浄・殺菌の頻度・方法(手順)が定められていること。		
	部品の定期交換、メンテナンスに関する事。	機械類の保守点検方法、頻度が定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
機械器具の衛生管理	機械器具類の洗浄・消毒に関する事。	対象ごと(作業台、包丁、まな板、ふきん及び機械類)の洗浄・消毒頻度は、1日に1回以上行う旨の記載があること。 それぞれの洗浄・消毒手順が定められていること。 冷蔵庫冷凍庫及び冷蔵又は冷凍ショーケースの洗浄・消毒手順が定められていること。		
	異物混入防止に関する事。	機械器具類からの異物混入の防止手順が定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
機械器具の保守点検	破損、故障に関する事。	破損、故障時に製造された食品に対する措置、手順が定められていること。		
	食品に直接接する部分の洗浄・殺菌に関する事。	洗浄・殺菌の頻度・方法(手順)が定められていること。		
	部品の定期交換、メンテナンスに関する事。	機械類の保守点検方法、頻度が定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
従業員の衛生管理	従業員の健康管理(検便、健康診断等)に関する事。	作業前の確認事項(体調、手荒れ、化膿巣等)が定められていること。 体調不良者の対処方法などが定められていること。		
	手洗に関する事。	手洗いの方法、時期、頻度に関する事が定められていること。		
	作業衣、帽子、マスク、靴(「着衣等」という。)の着用に関する事。	作業途中でのトイレ入室手順が定められていること。 作業衣等の交換時期が定められていること。		
	作業場内での留意事項	作業場内に飲食、喫煙をしない、不要な物を持ち込まないことが定められていること。 従業員以外の者が入室する場合の手順が定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
従業員の教育訓練	教育訓練の計画	年間計画が定められていること。		
	教育訓練の実施に関する事。	従業員のレベルごとの訓練内容が定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
そ族昆虫の防除	そ族昆虫防除の計画	年間計画が定められていること。		
	発生状況の確認及び防除の方法に関する事。	発生状況の確認については適正な頻度(月1回以上)が定められていること。 発生時の対応方法について定められていること。		
	記録に関する事。	記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)		
食品等の衛生的な取扱い	原材料、食品の検収に関する事。	生鮮品及び冷蔵・冷凍が必要な原材料の検収手順が定められていること。 不適の場合の対応方法が定められていること。		

項 目	作業手順書として必要な事項	必須項目(内容)	4～6	チェック
	<p>原材料、中間製品及び完成品の取扱いに関すること。 (検収を除く。)</p> <p>添加物を使用する場合は、その使用に関すること。</p> <p>調理器具の使用区分に関すること。</p> <p>洗浄剤、消毒剤、殺虫剤の保管方法に関すること。</p> <p>記録に関すること。</p>	<p>期限表示や保存方法等の表示事項、品温(冷蔵又は冷凍の必要な食品に限る)、鮮度、異物包装の状態を確認することが定められていること。</p> <p>冷蔵庫の温度確認について、適正な頻度(1日1回以上)が定められていること。</p> <p>結露、床面等からの跳ね水による二次汚染防止対策が定められていること。</p> <p>加熱調理を行う食品については有害微生物を死滅させるのに十分な加熱条件を設定し、その確認のための中心温度の測定とその頻度が定められていること。</p> <p>最終工程において加熱処理のない食品について、二次汚染及び菌の増殖を防止する方法が定められていること。</p> <p>完成品の配送方法が定められていること。</p> <p>食品添加物の使用手順、保管方法が定められていること。</p> <p>不適正な使用をしたときの対応方法が定められていること。</p> <p>まな板、包丁、バット、可動式機械類の使用区分の方法が示されていること。</p> <p>食品、移動性器具、容器の取扱いについて、床面及び床面からの跳ね水等による汚染防止方法が示されていること。</p> <p>小分け(分注)時の表示について定められていること。</p> <p>記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)</p>		
排水及び廃棄物の衛生管理	<p>排水の処理に関すること。</p> <p>廃棄物の取扱いに関すること。</p> <p>記録に関すること。</p>	<p>グリストラップ等の清掃頻度が定められていること。</p> <p>廃棄物の搬出について、手順、頻度が定められていること。</p> <p>廃棄物容器の洗浄・消毒に関する手順、頻度が定められていること。</p> <p>廃棄物保管庫の清掃、消毒手順、頻度が定められていること。</p> <p>記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)</p>		
使用水の衛生管理	<p>給水設備の管理に関すること。</p> <p>滅菌装置や残留塩素に関すること。</p> <p>受水槽等の管理に関すること。</p> <p>記録に関すること。</p>	<p>官能検査(味、色、臭い、濁り)、不適時の対応方法が定められていること。</p> <p>水道事業により供給される水以外の井戸水、貯水槽を使用している場合滅菌装置の稼働、残留塩素濃度を確認する方法を定めていること。</p> <p>不適時の対応方法が定められていること。</p> <p>井戸水、貯水槽水の水質検査の実施方法が定められていること。</p> <p>水質検査は適正な頻度(年に1回以上)を定めていること。</p> <p>受水槽の清掃に関すること。</p> <p>記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)</p>		
苦情返品対応、緊急時対応、回収	<p>苦情、事故等に関すること。</p> <p>回収に関すること。</p> <p>記録に関すること。</p>	<p>対応責任者、連絡体制について定められていること。</p> <p>事故発生時の管轄保健所への連絡について定められていること。</p> <p>回収時の食品の取扱いについて定めていること。</p> <p>公表方法(手段、手順)について定めていること。</p> <p>記録の方法及び担当者が定められていること。 (項目が網羅されている記録簿の名称でも良い。)</p>		
自主検査	<p>検査対象、検査項目、頻度、検査機関に関すること。</p> <p>検査結果に関すること。</p>	<p>製品ごとに検査を行う旨が定められていること。</p> <p>自社で検査する場合、検査精度の管理について定めていること。</p> <p>検査に使用する試薬の取扱いについて定めていること。</p> <p>保存期間(1年以上)が定められていること。</p> <p>検査の結果、不適となった場合の対応方法が定められ</p>		

HACCPプランの見直し(内部検証)に必要な事項

検証の目的: HACCPプラン(CCP)が正しくまた効果的に機能しているかを確認。
HACCPチームが自ら行うもの。

検証実施項目	区分	必要な事項	確認書類等	チェック
短期的な検証 (日・週)	CCPにおけるモニタリング・改善措置結果の確認	モニタリング結果がCLを逸脱していないか。	モニタリング記録	
		CLを逸脱している場合、正しく改善措置がとられているか。 CLを逸脱した製品は、正しく処理されているか。 記録は適切に行われているか。(改ざん防止を含む。)	改善措置記録 "	
中・長期的な検証 (月・年)	科学的妥当性の確認	モニタリングに用いる計測機器の点検・校正は行われているか。 モニタリングの項目・方法・頻度は衛生管理を行う上で妥当・適切か。 試験検査の項目・方法・頻度は衛生管理の評価を行う上で妥当・適切か。 試験検査により管理目標がクリアされているのを確認しているか。	校正記録 モニタリング記録 試験検査結果記録 試験検査結果記録	
	HACCPプランの妥当性の確認	プランどおり実施されているか。 危害要因に関する変更があるか。	HACCP会議録 HACCP会議録	
不定期な検証 (その都度)	頻繁なCLの逸脱	CL逸脱の原因の追求をしているか。(機械の作動不良、原材料等の変更、手順の不備、測定機器の作動不良など)	機械の動作確認記録、原材料受け入れ/検査成績書、CCP管理記録、測定機器動作確認記録	
		HACCPプランの変更が必要か。(危害分析の再実施、CLの再設定) 変更したHACCPプランは適正か。		
	試験検査の逸脱	試験検査逸脱の原因の追求はしているか。(機械の作動不良、原材料等の変更、手順の不備、測定機器の作動不良)	機械の動作確認記録、原材料受け入れ/検査成績書、CCP管理記録、測定機器動作確認記録	
		HACCPプランの変更が必要か。(危害分析の再実施、CLの再設定) 変更したHACCPプランは適正か。		
苦情	苦情の原因を追及しているか。(機械の作動不良、原材料等の変更、手順の不備、測定機器の作動不良)	機械の動作確認記録、原材料受け入れ/検査成績書、CCP管理記録、測定機器動作確認記録		
	HACCPプランの変更が必要か。(危害分析の再実施、CLの再設定)			
機器等の故障	故障・修理による新たな危害の発生はないか。	メンテナンス記録、補修記録		
	HACCPプランの変更が必要か。(危害分析の再実施、CLの再設定)			