６次産業化実践者のための
加工食品製造販売マニュアル

岡山県農林水産総合センター普及連携部

令和８年９月改訂

目　　次

Ⅰ ６次産業化とは・・・

Ⅰ　６次産業化とは

農山漁村には、有形無形の豊富な資源（農林水産物、バイオマス、自然エネルギー、風景・伝統文化など）が溢れています。「６次産業化」とは、農林漁業者（１次産業従事者）がこれらの「地域資源」を有効に活用し、主体的に加工（２次産業）、流通・販売（３次産業）に取り組む（経営を多角化する）ことをいいます。

具体的な取組例としては、加工品の製造・販売、消費者への直接販売、観光農園や農家レストランの経営などがあげられます。

この「６次産業化」は、農業経済学者の今村奈良臣氏が1990年代中頃に提唱した造語で、第一次産業の「１」、第２次産業の「２」、第３次産業の「３」を、足し算あるいは掛け算すると「６」になることから、この名称で呼ばれています。今では、「６次産業」のベースは第一次産業であること、つまり農林漁業なくしては「６次産業化」が成立しないことから、足し算ではなく掛け算（農林漁業がゼロだと掛け算の答えがゼロになる）であるとされています。

６次産業化では、農林漁業者が食品加工や流通・販売に主体的かつ総合的に関わるので、これまで第２次・第３次産業の事業者が得ていた加工賃や流通マージンなどは、農林漁業者の直接的な収入となります。----------＞所得向上効果

また、新たな事業やサービスの提供により、農山漁村において雇用の機会が生まれます。----------＞雇用拡大効果

これらの効果により、農山漁村の地域や産業を活性化させようとするのが「６次産業化」のねらいです。



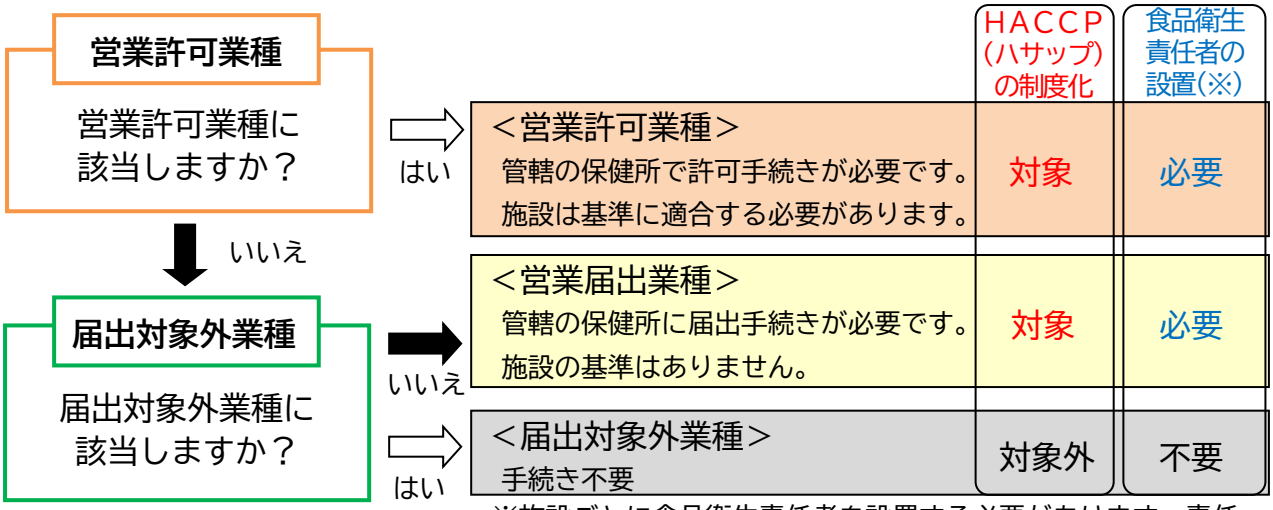
Ⅱ　食品を製造・販売するための手続き

１．営業許可制度と営業届出制度

食品衛生法では飲食店など32業種の営業は許可が必要と定められています。営業とは、社会通念上も事業として認識される程度の規模、形態で、同種の行為を反復継続して行うことです。また、営業許可を要する業種以外でも食品関係の営業を行う場合は、一部の業種を除き、保健所への届出が必要になりました。

また、営業許可業種に併せて営業届出業種を営んでいる場合には、代表的な業種について届出が必要となる場合があります。

＜確認フローチャート＞（必要な手続等を確認してください）



※施設ごとに食品衛生責任者を設置する必要があります。責任者は資格要件を満たすか、又は都道府県等が実施する養成講習会を受講する必要があります。

＜食品の営業届出制度について（岡山県保健福祉部）＞

https://www.pref.okayama.jp/page/712180.html

（１）営業許可業種

食品衛生法により、32業種が「許可を要する営業」と想定されています。

☞　資料１「営業許可業種」（Ｐ25）

（２）営業届出業種

営業許可業種（32業種）と届出対象外業種に該当しない業種を営む食品等事業者は、管轄の保健所に届出をする必要があります。

＜届出業種の例＞

・乳類、弁当、野菜果物、仕入れた包装品のまま販売する食肉・魚介類、屋内設置等一定の要件を満たす自動販売機などの販売業
・営業許可業種以外の製造・加工業
・集団給食施設（１回20食程度未満は除く）
・行商（魚介類などを移動して販売する営業）など

（３）届出対象外業種

① 食品又は添加物の輸入をする営業
② 食品又は添加物の貯蔵又は運搬業（冷凍・冷蔵の貯蔵業は営業届出業種）
③ 常温包装品の販売業
④ 器具・容器包装の製造業（合成樹脂のものは営業届出業種）
⑤ 器具・容器包装の輸入又は販売業

２．加工施設について

（１）営業施設基準

衛生的に食品を製造するための視点から、食品の営業施設には「営業施設基準」が定められており、すべての営業施設が対象となる「共通する基準」と許可業種ごとに定められている「営業ごとの基準」の２種類があります。許可を受ける施設は、「共通する基準」と申請する許可業種による「営業ごとの基準」に適合していると判断されることで、営業が許可されます。

☞ 資料２「営業施設基準」（P27）

（２）加工施設を建設する際に関係する法律

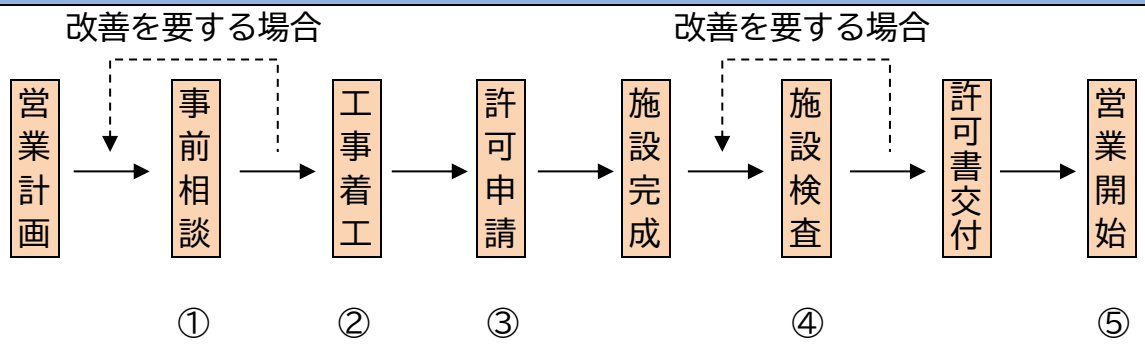
食品衛生法以外で加工施設を建設する際に関係する主な法律は以下のとおりです。

・農地法及び農用地区域からの除外(農振除外)手続き・・・農地に建築する場合
・建築基準法・・・建物を建てる際の基準
・都市計画法・・・都市の土地計画により建築を抑制
・自然公園法、森林法、自然環境保全法・・・特定地域内での建築禁止
・水質汚濁防止法・・・排水基準
・下水道法・・・排水基準
・消防法・・・ボイラー設置届出、消防設備義務

※上記法律以外にも加工施設建設にあたっての法令規制はないかどうかを事前に確認しましょう。

3．営業許可取得までの流れ（新たに営業許可を取得する場合）

計画から営業開始までの流れ（新規営業許可）



① 営業計画書、営業施設の大要及び平面図、食品衛生責任者の設置
② 事前相談終了、構造及び施設等が営業施設基準に適合することを確認してから着工
③ 営業許可申請書、図面（施設の平面図、付近の見取図）、水質検査成績書の写し（井戸水使用の場合）、主な製造品目と製造方法の大要（製造業の場合）、申請手数料等、食品衛生責任者養成講習会の修了証または責任者のプレート（名札）
④ 営業者（申請者）立ち会いのもと、営業施設基準に適合しているか否か保健所職員が検査
⑤「営業許可書」及び「食品衛生責任者のプレート（名札）」を営業施設内の見やすい場所に掲示

※営業開始までに、ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理を実施するための準備をしましょう。
（詳細は P12「ＨＡＣＣＰの考え方を取り入れた衛生管理」を参照）

① 営業許可申請前の事前相談

営業許可を取得するためには、岡山県が条例で定める施設基準を満たす必要があります。また、営業許可の業種によっては営業施設基準が別途定められている場合がありますので、営業施設の工事をはじめる前に、管轄の保健所に、営業計画書、平面図等を持参の上、事前相談を行ってください。

※営業施設、設備は食品営業専用であることが必要になるため、家庭の台所との兼用は認められません。

営業計画書	製造する食品の種類、製造方法、販売方法及び営業開始スケジュール等について記載します。
営業施設の大要及び平面図	食品を衛生的に製造するためにはどのような衛生的な施設が必要か、構造及び設備等の大まかな配置について記載します。
食品衛生責任者の設置	知事が認定する養成講習会を受講し、衛生的な食品の取扱いに関する知識を習得した「食品衛生責任者」を設置します。

② 営業施設の工事着工

工事着工は、事前相談で施設等が営業施設基準に適合していることを確認して開始してください。食品衛生法以外の法律も関連する場合がありますので留意してください。

③　営業許可申請

営業開始予定日から概ね１か月前までに管轄の保健所で営業許可申請を行ってください。

申請時に必要なもの	・営業許可申請書 ・図面（施設の平面図、営業所の場所が分かる付近の地図） ・井戸水使用の場合は水質検査成績書の写し※ ・製造業の場合は主な製造品目と製造方法の大要 ・申請手数料（許可の種類によって異なります。）等 ・食品衛生責任者養成講習会の修了証または責任者のプレート（名札）

※検査項目については管轄の保健所に相談してください

④　営業施設の検査

保健所が、該当施設を訪問し、営業許可基準に適合しているか否かについて検査を行います。

なお、営業施設基準に適合していない場合は、改善の指示に従って変更してください。

⑤　保健所長による許可と許可書の交付

営業施設基準に適合していると認められた場合、営業許可書が交付されます。

営業開始時に、許可書及び食品衛生責任者のプレート（名札）を施設内の見やすい場所に掲示します。

４．営業届出の流れ

営業許可の対象となっていない業種を含む食品事業者は、一部の届出対象外の業種を除き、届出者氏名、施設の所在地、営業の形態、主として取り扱う食品等に関する情報、食品衛生責任者の氏名を管轄の保健所に届出をする必要があります。

届出は、厚生労働省「食品衛生申請等システム」で行うことができます。

＜食品衛生申請等システム（厚生労働省）＞

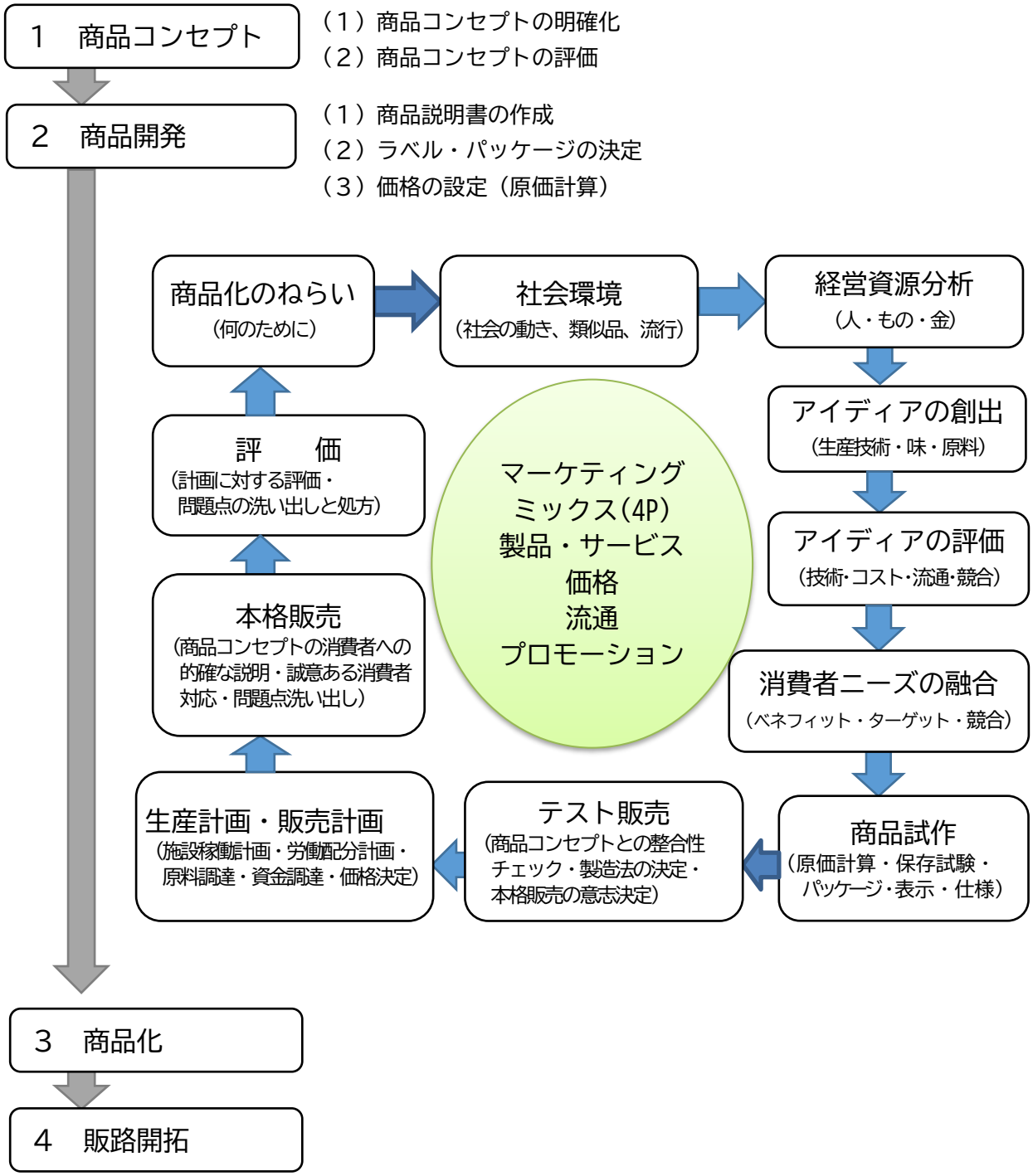
https://i2fas.mhlw.go.jp/faspte/page/login.jsp



インターネットが使用できない等、食品衛生申請システムが利用できない場合は、営業施設の所在地を管轄する保健所で届け出することができます。

Ⅲ　商品開発に向けて

６次産業化商品の開発ではまず、使う農林水産物の特徴を生かして、「商品コンセプト」を明確にします。そして、消費者にとっての価値を明らかにし、そのための売り方やＰＲ方法を考えていきます。



1．商品コンセプト

商品コンセプトは、「商品がどのようなものか」「誰が使うのか」「メリットは何か」などを一言で表したものです。

（1）商品コンセプトの明確化

商品コンセプトは、次の３つの要素から成り立っています。この３つの要素にどれだけ価値があるかが問われることになります。

①誰に（ターゲット）販売したいのか？

その商品は、どういう特性の人に販売したいかを具体的にイメージします。

②どんな価値があるか？

消費者（ターゲット）のどのようなニーズを満たすのか、また、販売店にとってどんなメリットがあるのか。

③どのように提供されるか？（提供技術・提供する理由・提供するシーンなど）

ニーズをどのような方法（技術）で満たすのか。

商品のプレゼンテーションを行う場合も、これらをしっかり押さえておく必要があります。

このとき、注意が必要なのが「経営理念※」との整合性です。経営理念を無視して商品コンセプトをつくると、６次産業化に取り組む目的が揺らぐ場合があるので気をつけましょう。既に商品が完成している場合も、商品コンセプトを考えることで本来の目的からズレが生じていないかの確認や、商品説明の円滑化につながりますので実施しましょう。

※「経営理念」とは・・・
事業者の目指すべき理想（価値観、経営姿勢、行動規範）
６次産業化起業の経営理念の例：「農業を企業に変える」
「食べたいものをつくる」
「お客様の暮らしに寄り添いながら、地域林業発展のために木材の価値を最大限に引き出すこと」

☞　資料３「商品コンセプトづくり」（P31）

（2）商品コンセプトの評価

商品コンセプトは、生産者、流通・販売業者、消費者のいずれにとっても意味のあるものでなければなりません。以下の３つの視点で考えることが大切です。

①消費者が生活する中で、その商品が、他の多くの商品と比較してどういう意味をもつか。

②流通業者や販売に係わる人にとって、その商品が他の多くの商品の中でどういう意味をもつか。

③生産者にとってその商品がどういう意味をもつか。

2．商品開発

消費者に「買いたい」と思ってもらえる商品をつくるには、どのようにしたらよいでしょうか？

「原料があるから」「野菜・果物が余ったから」「規格外品ができたから」のような生産者目線でなく、「売れるものをつくる」というマーケットインの視点で商品開発をすることが重要です。

経営理念やビジネスプラン（事業計画書）、商品コンセプトとの整合性を確認しながら商品を開発していきます。以下では、特に重要となる「商品説明書の作成」「ラベル・パッケージの決定」「価格決定（原価計算）」の３つについてまとめています。

（１）商品説明書の作成

商品の取引を行うためには、その商品の説明書が必要です。開発した本人が「何がどのくらい入っているか」、「アレルギー物質は含まれているか」も説明できないようでは、商品の信頼・信用が失われます。

商品説明書では、商品及び原材料の仕様書、製造工程表を作成するほか、栄養成分の表示について整理しておきます。

☞ 資料４「商品説明書」（P32）
☞ 資料５「使用原材料配合表」（P32）
☞ 資料６「製造工程表」（P33）

（２）ラベル・パッケージの決定

商品パッケージの基本は、生産者自身の姿勢や思いをいかに盛り込むかです。商品コンセプトとの一貫性が必要です。ターゲットを想定してデザインを考えると、イメージがまとまりやすくなります。

また、パッケージデザインは、産地のイメージづくりの鍵を握っていたり、将来の新商品と合わせてシリーズ化したりすることで、地域ブランドにも結びつくことが考えられますので慎重に検討することが大切です。

ラベルのデザインを考えるときのポイント

ポイント	考え方とキーワード
①商品に込めたい思いを考える	生産者の思い、加工品の「いわれ」「歴史」「逸話」等の物語を作ります。
②ネーミングは親しみやすく呼びやすい名前を選ぶ	ターゲットによって、「高級」「楽しさ」「健康」「素朴」「なつかしさ」「おいしさ」「品質の良さ」等を思い浮かべながら、わかりやすい言葉で商品を表現するとよいでしょう
③中身にあった容器を選ぶ	素材が生きる、きれいに見せられる他に、安全で実用性が高いことや環境に優しいなどに着目して選びます。「衛生的」「保存性」「リサイクル」「エコ」「実用性」「安全性」「機能性」等です。
④メッセージが伝わるデザイン・ロゴを選ぶ	文字の書体や大きさ、色などの表現は商品のイメージに直結します。慎重に選択しましょう。具体的には「字体」「書体」「色」「形」「写真」 「手書き」等です。
⑤正しい表示	食品表示法などに基づき正確な表示をします。印刷する前に専門の機関に相談し、間違いがないかを確認しましょう。

（３）価格の決定

①製造原価

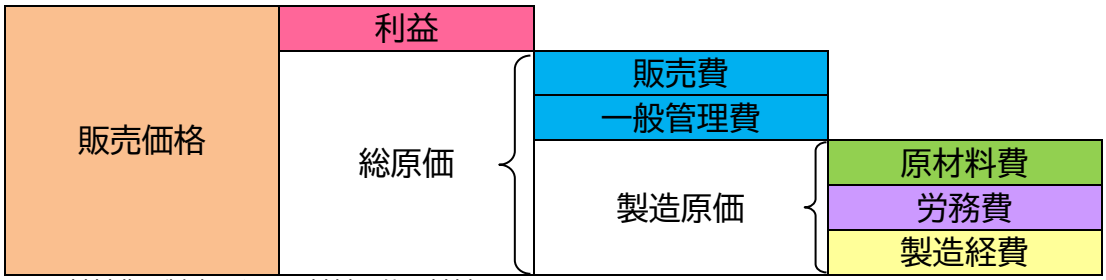
製造原価は、「原材料費」「労務費」「製造経費」の合計を指し、加工品の製造販売により利益を確保するためには、正確な製造原価を把握した上で販売価格を設定する必要があります。

製造原価を把握すると次のことがわかります。

ア　卸値・売値は適正か、コスト割れしていないか。
　　（製造価格が販売価格を上回っていないか）
イ　１個あたりの利益がどのくらいか。
　　（目標利益達成のためにはいくら作ればよいか）
ウ　収益性の高い商品はどれか。
　　（収益性の低い商品はどれか）

②販売価格

販売価格は、販売費や一般管理費も含めた総原価を算出し、営業利益を加えた価格を設定します。



※原材料費：製造に必要な材料、仕入材料など
※労　務　費：製造に携わる人の人件費（給与、賞与、福利厚生費など）
※製造経費：原材料、労務費以外の費用（減価償却費、修繕費など）
※販売・一般管理費：販売費は、営業費用、広告宣伝費、販売促進費や販売手数料など
　　一般管理費は、会社を運営・管理していくための経費。

販売価格＝原材料費＋労務費＋製造経費＋販売・一般管理費＋利益

③利益を伸ばすには

売上が伸び悩んだり、利益が少ない場合は、商品や製造工程を見直す必要があります。見直しの方法として、次のことが考えられます。

ア　製造原価を見直す。
　　原材料費・光熱水費などの見直し、作業効率をあげる・省力化するなどの労務費の見直し　など
イ　商品価値を高め、価格に見合った商品にする。
　　品質の向上、商品特長やこだわりが伝わるパッケージ、販売先・販売方法・販売価格に適した包装量目　など
ウ　販売方法を見直す
　　販売先の購入者層や消費者ニーズを把握し、販売方法を改善する　など

☞　資料７「原価計算シート」（Ｐ34）

Ⅳ　食品製造上の衛生管理

これまで以上の食の安全確保を図るため、平成３０年６月に食品衛生法が改正され、令和３年６月以降は、原則としてすべての食品等事業者に「ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理」に取り組むことが義務づけられました。

「ＨＡＣＣＰ」とは、 安全で衛生的な食品を製造するための管理方法のひとつで、問題のある製品の出荷を未然に防ぐことが可能なシステムになります。

○ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理の制度化の概要

ＨＡＣＣＰによる衛生管理方法は、事業者の規模や形態に応じて、次のいずれかの取組みが求められます。

１　ＨＡＣＣＰに基づく衛生管理

ＨＡＣＣＰの７原則に基づき、個々の施設で使用する原材料や製造方法等に応じた計画を作成し、記録を行う。

対象

一定の従業員や組織を持つ大規模事業者、と畜場など

２　ＨＡＣＣＰの考え方を取り入れた衛生管理

各業界団体が作成した「業種別手引書」を参考に、一般的衛生管理を基本として計画を作成し、簡単な記録を行う。

対象

小規模事業者、提供する食品の種類が多く変更が頻繁な飲食店などの業種

＜ＨＡＣＣＰに沿った衛生管理の制度化について（岡山県保健福祉部）＞

https://www.pref.okayama.jp/page/detail-3212.html







１．ＨＡＣＣＰの考え方を取り入れた衛生管理

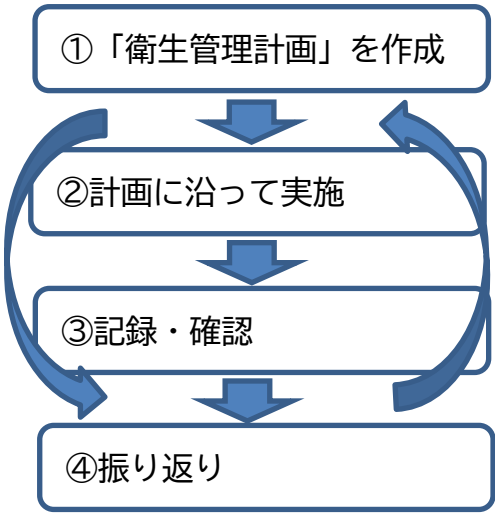
小規模な営業者等に関しては、厚生労働省のホームページに掲載されている各業界団体が作成する手引書を参考にしながら、一般的衛生管理を基本として衛生管理計画を作成し、簡単な記録を行ってください。

【小規模な営業者等】
① 食品の製造・加工施設に併設・隣接した店舗で大部分を小売販売するもの
② 飲食店営業・喫茶店営業・給食施設・比較的短期間（消費期限が概ね５日程度）に消費されるパンの製造及びそうざい製造・調理機能を有する自動販売機
③ 容器包装に入れられた食品の貯蔵・運搬・販売する営業者
④ 食品を分割し、容器で包装して小売販売する営業者
⑤ 食品を取り扱う従事者が50人未満である事業場

＜HACCP の考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（厚生労働省）＞

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000179028_00003.html

（１）衛生管理の実施手順



①ポイントごとに注意点を明確にし、トラブル発生時の対処方法を書き出した「衛生管理計画」を作成します。

②「衛生管理計画」に沿って、日々の衛生管理を実施します。

③実施結果を記録に残し、「衛生管理計画」に従った管理ができているかを確認します。

④記録やクレーム等を定期的に振り返り、必要に応じ「衛生管理計画」を見直します。

（２）衛生管理計画の作成

衛生管理計画とは、食中毒や異物混入などの事故を起こさないように普段から取り組んでいる作業をあらかじめ文書化したものです。

「一般的衛生管理計画」と「重要管理計画」の２種類の計画を作成します。

各業界団体が作成する手引書には、衛生管理計画や記録の様式や記載例が用意されています。各手引書を参考に管理を行う項目、管理の方法、チェック方法を決め、なぜ必要なのかを理解して「いつ」「どのように」「問題があったとき」を文書化しましょう。

「い　　つ」：いつ実施するのか決めます。
「ど の よ う に」：どのような方法で実施するか決めます。誰が行っても同じように実施できるようにしておきます。
「問題があったとき」：普段とは異なることが発生した場合に、対処する方法を決めます。

○一般的衛生管理計画

一般的衛生管理とは、どんな食品を調理する場合でも共通して行う衛生管理のことで、衛生的作業環境を維持するために行う管理になります。原材料が納品された時の確認、冷蔵庫や冷凍庫の温度管理、交差汚染の防止、器具類の洗浄、トイレの洗浄・消毒、従業員の健康チェック、手洗いの徹底などが該当し、衛生管理計画の土台ともなる重要な衛生管理です。

＜例：味噌製造における一般衛生管理計画の様式（抜粋）＞

衛生管理計画			作成者		作成年月日	
					書類番号	
管理のポイント						
分類	対象	確認方法	該当する□にチェック			
① 施設・設備の衛生的管理と保守点検	施設	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）			
		どのように	□施設は清掃を行うなど適切に管理されている。			
		問題があったとき	□作業中に施設整備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。			
	設備	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）			
		どのように	□使用する器具は、使用の都度、洗浄し、又はすすぎを行い消毒すると同時に壊れていないかを併せて確認する。			
		問題があったとき	□使用時に汚れや洗剤が残っていた場合は、洗剤等で再度洗浄又はすすぎを行う。 □部品の欠落や破損があった場合は、速やかに交換し、欠落部品や破損部の所在を確認する。			
	トイレ	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）			
		どのように	□トイレの洗浄、消毒を行う。特に便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は念入りに消毒する。			
		問題があったとき	□業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し消毒する。			

☞　資料８「味噌製造における一般衛生管理計画」（Ｐ37）

○重要管理計画

重要管理とは、食中毒などの危害の発生を防ぐために調理や製造工程のなかで特に管理すべき事項のことです。重要管理は製造する食品の特性により異なりますので、手引書を読み、どの工程が重要管理となっているか確認しましょう。多くの食品に挙げられている重要管理としては、温度管理（有害な微生物の除去・制御のための加熱・冷却など）や異物除去（金属、ガラス等）などがあります。

＜例：味噌製造における重要管理計画の様式＞

重要管理のポイント		
分類	グループ	チェック方法（該当する□に印）
異物	受入	□受入時：外装異常の確認
	選別	□使用前：選別機の点検、メッシュ等に破損がないか確認。 □使用後：選別機の点検、メッシュ等に破損がないか確認。清掃の実施。
	計量～漉し	□使用前：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。 木製設備について破損前の補修や定期交換。 □使用後：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。 木製設備について破損前の補修や定期交換。
	充填	□使用前：包材セット時に異物混入有無の確認。 （ビニール袋の破れ、プラスチックカップ及び缶の破損等）
	金属探知	□使用前：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 □製品切替時：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 □使用後：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 ※テストピースに反応しない場合は金属探知機の使用を中止し、原因究明を行う。
アレルゲン	表示	えび、かに、くるみ、小麦、そば、卵、乳、落花生 、カシューナッツ □ラベルに記載漏れがないか
	製造工程全般	□同じラインでこれらを含む製品を製造している場合、製品の配合や容器は、後残りが無いように十分洗浄を行う。
	保管	□アレルゲンを含む端数原料の容器に適切に表示されているか
添加物	配合割合決定	□配合割合を決める際、下記の通り設計されているか ・ソルビン酸またはソルビン酸Ｋ 味噌１ｋｇに対しソルビン酸として１ｇ以下 ・ナイシン 味噌１ｋｇに対して５ｍｇ以下
	計量（添加物）	□計量した量及び添加に間違いがないか

☞　資料９「味噌製造における重要管理計画」（Ｐ39）

（３）実施記録

作成した衛生管理計画に基づいて日々の衛生管理を実施したことについて、その状況を実施記録表に記録を行う必要があります。記録は問題が生じた場合に、衛生管理の状況をさかのぼり、原因を追及するための手助けとなりますので、記録を忘れることないようにしましょう。実施記録は、１年以上（賞味期限が１年以上のものは賞味期限以上）の保管が必要になります。

手引書を参考に、実施記録の様式や記載例が用意されていますので、それらを活用して記録を行いましょう。

＜例：味噌類製造における一般衛生管理実施記録の様式＞

一般衛生管理の実施記録　　年　　月

日付	① トイレの洗浄消毒	② 排水破棄物の取扱	③ 衛生的な取扱	④ 従業員の健康	⑤ 手洗いの実施	日々チェック（記録者）	特記事項	確認者（週1回）
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

☞　資料 10「味噌類製造における一般衛生管理実施記録」（Ｐ40）

＜例：味噌製造における重要管理実施記録の様式＞

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
施設の管理	衛生管理と保守		良・否			
	そ族・昆虫		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
使用容器の管理	異物のないこと		良・否			
	割れ等ないこと		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
充填設備の管理	洗浄		良・否			
	保守点検		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
アレルゲン表示の管理	製品ラベルに記載漏れがないこと		良・否			
	端数原料にアレルゲンが記載されていること		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
添加物計量の管理	計量（ソルビン酸又はソルビン酸Ｋ）		良・否			
	計量（ナイシン）		良・否			

☞　資料 11「味噌製造における重要管理実施記録」（Ｐ41）

（４）振り返りと見直し

実施結果を定期的（１か月程度）に振り返り、同じようなトラブルやクレームが起きていないか確認しましょう。起きている場合には、その原因と対策を考え、必要に応じて「衛生管理計画」を見直しましょう。また、原材料が変わったり、新しい製品を作ったりする場合にも「衛生管理計画」を見直しましょう。





２．商品の期限設定

新製品を開発したときは、必ず保存試験を行い、その結果に基づいた保存方法と期限（消費期限または賞味期限）を設定してください。

使用している原材料の種類（糖分、油の使用の有無など）によって、温度、湿度、光などの要素が食品の変化に与える影響が異なるため、保存方法と期限表示は、１セットとして考える必要があります。

（１）保存方法の設定

主に製造者が流通・販売時の取り扱いや食品特性を考慮して保存方法（保存温度）を決定し、期限表示の保存方法を具体的に表示します。

①食品衛生法で保存温度が決められている食品

食品衛生法で保存温度が決められている食品は、その温度を表示します。

保存温度	対象食品の例
－15℃以下	冷凍食品、冷凍ゆでだこ、冷凍ゆでがになど
4℃以下	ローストビーフ、生ハムなど
10℃以下	牛乳、食肉、生食用かき、生食用鮮魚介類など

②製造者が保存温度を設定する食品

科学的根拠（微生物検査、理化学検査、官能検査など）に基づいて、保存温度を決めて表示します。

一般的に、保存温度を低く設定するほど消費期限・賞味期限は長くなります。

③常温（おおよそ15～25℃）で保存する食品

「常温で保存する」旨の表示は省略できます。

ただし、温度・湿度・光が、表示された期限に影響がある場合は、「直射日光、高温多湿を避けてください」などの保存方法を表示します。

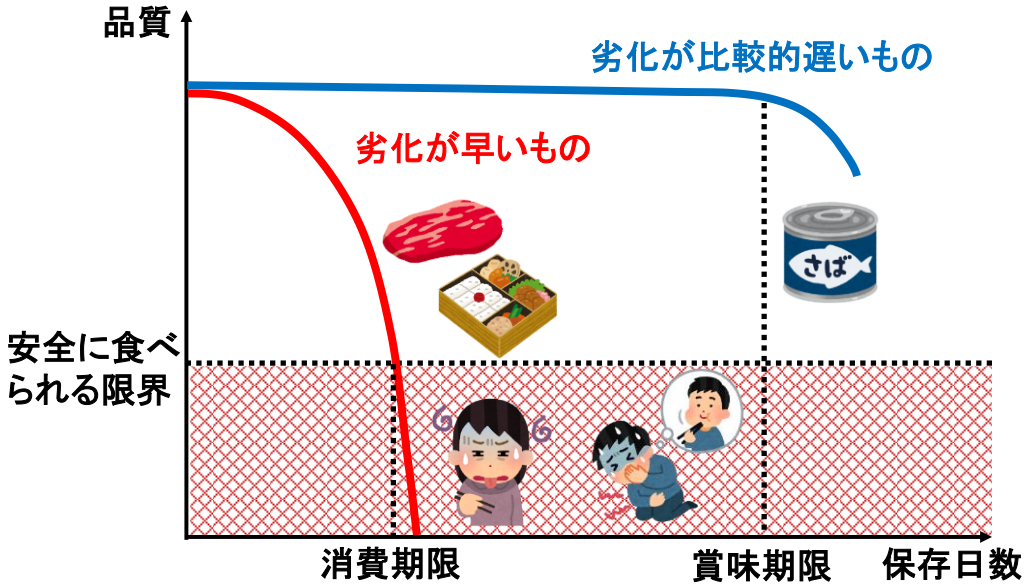
（２）消費期限・賞味期限の設定

①消費期限と賞味期限

「期限表示」は、製造者が決めた保存方法により、開封しないで食品を保存した場合に、一定の品質を保つことができる期間を示します。この「期限」は、その食品の保存試験（微生物試験、理化学試験、官能検査など）の結果など、科学的・合理的な根拠に基づいて設定する必要があります。

また、期限表示は、期限表示を示す語句「消費期限」、「賞味期限」及び期限となる年月日の２つを組み合わせて行います。期限を経過した後、急速に品質が劣化し、食品としての安全性を損なう可能性が高くなるものには「消費期限」を使用し、期限を超えた後でも品質の劣化の程度が緩やかで、直ちに危害を及ぼすことが考えにくいものには「賞味期限」を使用します。

＜消費期限と賞味期限のイメージ＞



②期限の設定方法

期限表示が必要な食品は、生鮮食品から加工食品まで範囲が広く、また多くの品目に及びます。

その食品の品質保持に関する情報を把握する立場にあり、当該製品に責任を負う製造業者等が、それぞれの食品の性質を十分考慮し、食品の安全性や品質等を適正に判断するための、客観的な指標を設けて期限を設定する必要があります。

「客観的な指標」とは、「理化学検査」、「微生物検査」などによって得られる、数値によって判断することができる指標のことです。

一方、主観的な指標と考えられる「官能検査」における色や風味等であっても、その指標がきちんとした条件のもとで、できるだけ主観を排除した観察のもとに、分析・整理されたものであり、その指標を用いて適切な手法で試験され、数値化されるのであれば、「客観的な指標」として用いることができます。

☞　資料 12「期限設定のための保存試験」（P42）

3．生産物賠償責任法（ＰＬ法）

ＰＬ法とは製造物の欠陥によって、生命、身体、他の財産に損害を被った場合に、被害者が製造業者等に対して損害賠償を求めることができる法律で、平成７年７月１日に施行されました。

ＰＬ法では製造物の範囲を「製造または加工された動産」と位置づけており、通常の農産物はＰＬ法の対象外となります。しかし、農産物を加工した場合においては、ＰＬ法の対象となることがあります。例えば、野菜を単に天日乾燥させた乾燥野菜は未加工品として認識されますが、これを機械で人工的に乾燥した場合は、その農産物は限りなく加工品に近いものとして認識されます。

ＰＬ法ではこの具体的な線引きが行われていませんが、加工、未加工の例は次のとおりです。

＜加工（対象）＞
・加熱（煎る、煮る、焼く、ゆでる）、味付け（塩味、塩漬け、燻製）、粉挽き、搾汁等
例）缶詰、食用油、マーガリン、お菓子、冷凍食品、ハム、小麦粉、ジュース等の加工食品

＜未加工（対象外）＞
・何も手が加えられていないものの単なる切断、冷凍、冷蔵、乾燥等
例）野菜、果物、未加工畜産物、魚等の生鮮品

＜損害賠償の例＞
・食品を食べたら異物により歯が折れた
・食品を食べたら食中毒により入院・治療した
・食品の袋やふたを開けたとき袋やふたの不備により衣服が汚れてクリーニングに出した（単なる食品の異味、異臭、カビ、包装の破れは対象にならない）

万が一に備え、ＰＬ保険への加入をお薦めします。各商工会や食品衛生協会、民間の損害保険会社等へご相談ください。






Ⅴ　食品の表示

１．表示方法

消費者に販売される加工食品では、製品の容器又は包装に、８ポイント（表示可能面積が狭い（概ね150㎠以下）場合は5.5ポイント）以上の大きさの文字で表示事項を一括して表示します。

食品表示の詳細については、岡山県農林水産部農産課のホームページにある「農産物直売所出荷者のための食品表示のポイント」を参照してください。

＜農産物直売所出荷者のための食品表示のポイント（岡山県農林水産部農産課）＞

https://www.pref.okayama.jp/page/816306.html

【食品表示及び栄養成分表示例】

名　　称	イチゴジャム
原 材 料 名	イチゴ、砂糖／ゲル化剤（ペクチン）、クエン酸
原料原産地名	岡山県（イチゴ）
内　容　量	２００g
賞 味 期 限	令和５年３月３１日
保 存 方 法	直射日光を避け常温で保存して下さい
製　造　者	○○加工グループ　代表 ○○ ○○ 岡山県○○市○○○○○-○○

栄養成分表示 100g 当たり	
熱　　量	２００kcal
たんぱく質	１g
脂　　質	０g
炭 水 化 物	４５g
食塩相当量	０．１g

【共通の事項と内容】

名　　称	・一般的な名称を表示します。（商品名ではありません。） ・「トマト加工品」「農産物漬物」「ジャム」などは、名称が別に定められています。
原 材 料 名	・原材料に占める重量の割合の大きいものから順に、一般的な名称で表示します。 ・品種名等を表示したい場合は、名称の後に括弧を付して表示します。 表示例：ぶどう（ピオーネ） ・原材料に特定原材料(★)が含まれる場合は、原材料の名称の後に括弧で、（～を含む）と表示します。 表示例：マヨネーズ（卵を含む）、ヨーグルト（乳成分を含む） うどん（小麦を含む）、パン（小麦を含む）
添　加　物	・添加物に占める重量の割合の大きいものから順に表示します。 ・原材料名欄に、／（スラッシュ）などで区分表示することもできます。 表示例：いちご、砂糖／ゲル化剤（ペクチン） ・添加物に特定原材料(★)が含まれる場合は、添加物の名称の後に括弧で、（～由来）と表示します。 表示例：乳化剤（大豆由来）、加工デンプン（小麦由来）

原料原産地名	・製品に占める重量割合上位１位の原材料の原産地を表示します。 ・表示事項欄を設けずに、対応する原材料名の次に括弧を付して表示することもできます。 表示例：ぶどう（岡山県産） ・上位１位の原材料が、小麦粉など中間加工原材料の場合は、その製造地を表示します。 表示例：小麦粉（国内製造） ・「乾燥野菜」「もち」「農産物漬物」などは、表示の方法が別に定められています。
内　容　量	・重量（ｇ・kg）、体積（mL・Ｌ）、数量（個・本・枚）など、単位を明記して表示します。 ・計量法で定められた表記もあるので確認しましょう。
期限表示	・品質が急速に劣化しやすい食品の場合は、「消費期限」、保存がきく食品の場合は「賞味期限」を年月日で表示します。
保存方法	・食品の特性に従って「10℃以下で保存」などと具体的に表示します。 ・常温で保存すること以外に注意事項がない場合は、省略することができます。
食品関連事業者氏名又は名称及び住所	・表示責任者となる食品関連事業者（「製造者」「加工者」「販売者」「輸入者」）の氏名又は名称と住所を表示します。 ・法人格がない場合は、必ず代表者の個人名を表示してください。 ・住所は「岡山県」から表示します。
製造所又は加工所の所在地及び製造者又は加工者の氏名又は名称等	・「製造所」又は「加工所」の所在地と、「製造者」又は「加工者」の氏名又は名称を表示します。 ・食品関連事業者（表示責任者）と同一である場合は省略できます。 〇食品関連事業者が製造者で、製造場所が異なる場合は製造所の住所を表示 表示例：製造者　〇〇株式会社　岡山県〇〇市〇〇〇〇 製造所　岡山県△△市△△△△ 〇食品関連事業者が販売者の場合は、製造又は加工を行う事業者を表示 表示例：販売者　□□株式会社　岡山県□□市□□□□ 製造所　××有限会社　岡山県××市×××××
栄養成分表示	・熱量、たんぱく質、脂質、炭水化物、食塩相当量及び表示したい栄養素について、食品100g、100mL又は１食などの１単位当たりの量を表示します。

★特定原材料（アレルゲン）及び特定原材料に準ずるもの

表示が義務づけられたもの（特定原材料）（９品目）	えび、かに、くるみ、小麦、そば、卵、乳、落花生、カシューナッツ
表示を推奨するもの（特定原材料に準ずるもの）（20品目）	アーモンド、あわび、いか、いくら、オレンジ、キウイフルーツ、牛肉、ごま、さけ、さば、大豆、鶏肉、バナナ、ピスタチオ、豚肉、マカデミアナッツ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン

２．食品表示の作成の流れ

１　原材料と添加物の一覧表を作成

・すべての原材料の名称と産地などを一覧に書き出します。
・原材料に添加物が含まれる場合は、その添加物も書き出します。

２　アレルギー表示を確認

・原材料と添加物のなかにアレルギー物質が含まれてないか確認します。

３　一覧表に重量を記載

・原材料、添加物の一覧表に重量を記載し、それぞれの割合を算出します。

４　原材料と添加物の項目を作成

・原材料を重量順に記載、次に原材料と区分して添加物を重量順に記載します。
・重量割合が１位の原材料に原料原産地名を記載します。
・アレルギー物質がある場合は、その旨を記載します。

５　栄養成分の表示値の設定

・分析及び計算等により、表示する栄養成分の値を算出します。

☞　検査機関で分析を依頼する場合は、「問い合わせ一覧」（Ｐ46）を参照
☞　栄養成分を試算する場合は、資料13「栄養成分計算シート」（Ｐ43）を参照

６　表示ラベル案を作成

・名称、原材料名、添加物、原料原産地名、内容量、消費（賞味）期限、保存方法、製造者などの項目について、表示ラベル案を作成します。

７　ラベルの確認

・文字の大きさは適切か、読みやすく分かりやすい表示か、表示禁止事項にふれていないかを確認します。

　食品表示を作成する場合は、消費者庁のホームページで最新情報を確認するほか、保健所等の関係機関へ相談しましょう。

＜消費者庁 食品表示企画ホームページ＞
https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/

３．容器包装の識別マーク

食品表示以外にも商品ラベルに表示を行わなければならないものがあります。資源の有効な利用の確保や廃棄物の発生抑制などを目的した「資源の有効な利用の促進に関する法律（資源有効利用促進法）」では、３Ｒ（リデュース、リユース、リサイクル）の取組みの一環として、容器包装に識別マーク等の表示を行うことが義務付けられています。

紙製又はプラスチック製の容器包装に入れられたものには、以下の識別マークを表示します。



スチール製またはアルミニウム製の缶又はＰＥＴ容器に充てんされた飲料には、以下の識別マークを表示します。



＜印刷原稿の入手先＞

〇紙マーク（紙製容器包装リサイクル推進協議会）

http://www.kami-suisinkyo.org/kiyozuri.html

〇プラマーク（プラスチック容器包装リサイクル推進協議会）

https://www.pprc.gr.jp/pla-mark/get.html

〇スチール、アルミマーク（食品容器環境美化協会）

https://kankyobika.or.jp/recycle/mark-of-recycle/aluminum-steel

〇ペットマーク（ＰＥＴボトルリサイクル推進協議会）

https://www.petbottle-rec.gr.jp/guideline/mark.html

Ⅵ　商品販売に向けて

1．ＦＣＰ展示会・商談会シートの活用

（1）ＦＣＰ（フード・コミュニケーション・プロジェクト）とは

ＦＣＰは、食に携わる関係者（食品事業者、関連事業者、行政、消費者等）が連携し、消費者の「食」に対する信頼の向上に取り組む農林水産省のプロジェクトのことです。

このＦＣＰでは、原料調達から製造、保管・輸送、販売に至るプロセスを食品事業者や関係事業者等が連携して消費者にわかりやすく伝えることで、食への信頼確保に努め、食品事業者の取組みの「見える化」を進めていきます。

（2）ＦＣＰ展示会・商談会シート

展示会や商談会において、「出展者」の効率的・効果的な商品の売り込み等の「伝えたい情報」とバイヤーの商品発掘等の「知りたい情報」を１枚にまとめることで、効率的に商談を進めることを可能にした統一シートです。展示会・商談会等の機会にぜひご活用ください。

＜特徴＞

・商談会主催者、スーパー、コンビニ、百貨店、卸等のバイヤーなど、実際のニーズを踏まえて作成されているので、出展者、バイヤー双方にとって便利です。
・商談の最初の５～10分に必要な商品の情報と製造者の情報が整理できます。
・商品のエントリーシートとして、一度作成すれば様々なシーンで活用できます。
・大きく分けて「商品特性と取引条件」、「商品写真」、「出展者の紹介」、「製造工程」、「品質管理情報」のパートで構成されています。作成にあたっては、「作成の手引き」を参考にして下さい。

＜FCP展示会・商談会シート、項目別補足シート（農林水産省）＞

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/syoudan_sheet/

＜FCP展示会・商談会シート作成のてびき（農林水産省）＞

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/syoudan_tebiki/index.html

☞　資料14「ＦＣＰ展示会・商談会シート」（P44）





２．ＪＡＮコードの取得

ＪＡＮ(Japanese Article Number)コードとは、商品についている「バーコード」のことであり、「どのメーカーのなんという商品か」を表す、世界共通の商品識別番号となっています。機械的に識別できることから、ＰＯＳシステム、受発注システム、棚卸、在庫管理システムなどに利用されており、わが国の共通商品コードとして流通情報システムの重要な基盤となっています。

（１）ＪＡＮコードの体系

ＪＡＮコードには、13桁と８桁の２種類ありますが、そのうちＧＳ１事業者コードについては、49または45から始まる10桁、９桁又は７桁の番号になります。ＧＳ１事業者コードは事業者ごとに付番され、商品毎に申請する必要はありません。

＜標準タイプ(13桁)＞



①GS1事業者コード　②商品アイテムコード　③チェックデジット

（２）ＧＳ１事業者コードの取得申請

ＧＳ１事業者コードを商品につけるには、ＧＳ１事業者コードを取得しなければなりません。新規にＧＳ１事業者コード（ＪＡＮ企業コード）を申請する場合は、一般財団法人流通システム開発センター（GS1Japan）へインターネットによる申請が必要になります。

申請するにあたり登録申請料が必要となり、事業者全体の年間売上高と支払年数（３年払いまたは１年払いを選択）によって決まります。初めて登録する場合、「初期手数料」と「登録管理費」を必要とし、以後の更新からは、「更新申請料」が必要となります。

＜一般財団法人流通システム開発センター＞

https://www.gs1jp.org/code/jan/jan_apply.html

（３）ＧＳ１事業者コードの更新申請

コードの有効期間は、初回登録した翌月１日より起算して１年又は３年間です。有効期限後も継続して利用する場合は１年または３年ごとの更新手続きが必要です。有効期限が３年の場合は１年ごとに登録内容確認を行います。

（４）商品管理

商品アイテムコードは、新しい商品や、仕様が異なる商品（容量、味、色などが異なる）ごとに設定します。事業者コードが10桁の場合は、商品アイテムコードは100アイテムまで、事業者コード９桁の場合は、商品アイテムコードは1000アイテムまで、事業者コード７桁の場合は、商品アイテムコードは10万アイテムまで使用できます。

資　　料

≪資料１「営業許可業種」≫

営業の区分	業の範囲	留意点等
飲食店営業	食品を調理※し、又は設備を設けて客に飲食させる営業	※その場で客に飲食させるか、又は短期間のうちに消費されることを前提として、飲食に最も適するように食品を加工成形すること
		・喫茶店営業を統合
調理機能を有する自動販売機により食品を調理し、調理された食品を販売する営業	調理機能を有する自動販売機により食品を調理し、調理された食品を販売する営業	・屋内に設置され、自動洗浄装置等一定の要件を満たす場合は届出対象
食肉販売業	鳥獣の生肉（骨及び臓器を含む。）を販売する営業	・容器包装に入れられた状態で仕入れ、そのままの状態で販売する営業は届出対象
		・未加熱のとんかつ等の半製品を調整は可だがこれを調理し、販売する場合は飲食店営業の許可が必要
魚介類販売業	店舗を設け、鮮魚介類を販売する営業をいい、魚介類を生きているまま販売する営業を除く	・容器包装に入れられた状態で仕入れ、そのままの状態で販売する営業は届出対象
		・附帯的な調理（魚介類を茹でる、焼くなど）は可
魚介類競り売り営業	鮮魚介類を魚介類市場において競り売り、入札、相対取引の方法で販売する営業	・仲卸は魚介類販売業
集乳業	生乳を集荷し、これを保存する営業	・生牛乳や生山羊乳だけでなく、生乳全般が対象
乳処理業	生乳を処理し、若しくは飲用に供される乳の製造（小分けを含む。）をする営業	・乳製品（飲料に限る。）、清涼飲料水の製造可
		・生牛乳や生山羊乳だけでなく、生乳全般が対象
特別牛乳搾取処理業	牛乳を搾取し、特別牛乳に処理する営業	
食肉処理業	食用に供する目的で鳥獣をとさつもしくは解体する営業 ※又は解体された鳥獣の肉、内臓等を分解等する営業	※と畜場法及び食鳥処理法の対象外のもの
		・小売販売も可
食品の放射線照射業	放射線を照射する営業	・ばれいしょの発芽防止の加工のみ認められている
菓子製造業	菓子（パン、あん類を含む）を製造する営業	・あん類製造業を統合
		・完成品の製造が対象で菓子種の製造は含まない
		・客が購入した菓子やパンに飲料を添えて施設内で提供可
		・調理パンの製造可
アイスクリーム類製造業	アイスクリーム、アイスシャーベット、アイスキャンディー等を製造する営業	
乳製品製造業	乳製品（アイスクリーム類を除く）及び乳酸菌飲料（無脂肪固形分3.0%未満を含むもの）を製造する営業	・小分け製造も含む（固形物の小分けは小分け製造業の対象）
清涼飲料水製造業	生乳を使用しない清涼飲料水又は生乳を使用しない乳製品（飲料に限る）の製造（小分けを含む）をする営業	・生乳を使用しない乳酸菌飲料製造業を統合
		・生乳を使用しない乳酸菌飲料、乳飲料も製造可
食肉製品製造業	ハム、ソーセージ、ベーコンその他これらに類するもの（食肉製品）を製造する営業	・食肉または食肉製品を使用したそうざいも製造可
水産製品製造業	魚介類その他の水産動物※又はその卵を主原料とする食品を製造する営業	※魚、貝類、イカ、タコ等の他クジラ、カエル、カメなども含む
		・魚肉練り製品製造業（かまぼこ、ちくわなど）の製造も含む
		・水産製品等を使用したそうざいも製造可
		・ワカメなどの海藻の製造・加工は対象外
氷雪製造業	氷を製造する営業	

液卵製造業	鶏卵から卵殻を取り除いたものの製造（小分けを含む）をする営業	・液卵とは、鶏の卵殻を割って内容物のみを集めたものであり卵白、卵黄だけのものも対象
食用油脂製造業	食用油脂を製造する営業	・マーガリン又はショートニング製造業を含む
みそ又はしょうゆ製造業	みそ又はしょうゆを製造する営業	・みそ加工品（粉末みそ、調理みそなど）も製造可
		・しょうゆ加工品※（つゆ、たれ、だし入りしょうゆなど）も製造可
		※しょうゆの原料に占める重量の割合が上位３位以内であって、かつ、原料の重量に占める割合が５％以上のもの（製造時に添加した水は原料として換算しない。）に限る
酒類製造業	酒類を製造(小分けを含む)する営業	
豆腐製造業	豆腐を製造する営業	・豆腐やその副産物を主原料とする食品（焼豆腐、油揚げ、生揚げ、がんもどき、ゆば、凍り豆腐、豆乳（清涼飲料水は除く）、おからドーナツなど）も製造可
納豆製造業	納豆を製造する営業	
麺類製造業	麺類を製造する営業	・調理麺（麺にねぎ、天ぷら、油揚げ、チャーシュー、コロッケ、カレー等を添付したもの）の製造可
そうざい製造業	通常副食物として供される煮物（つくだ煮を含む）、焼物（いため物を含む）、揚物、蒸し物、酢の物若しくはあえ物又はこれらの食品と米飯その他の通常主食と認められる食品を組み合わせた食品を製造する営業	・食肉製品製造業、水産製品製造業、豆腐製造業、複合型そうざい製造業、冷凍食品製造業、複合型冷凍食品製造業を除く
		・そうざいと米飯やパンを組み合わせた食品を製造可
		・そうざいには、そうざい半製品（油で揚げていないコロッケ等）が含まれる
複合型そうざい製造業	そうざい製造業と併せて食肉処理業、菓子製造業、水産製品製造業、（魚肉練り製品を製造する営業を除く）、麺類製造業に係る食品を製造する営業	・ＨＡＣＣＰに基づく衛生管理を行う場合に限る
		・高度な衛生管理を行うことを条件に、食肉処理業、菓子製造業、水産製品製造業（魚肉練り製品を製造する営業を除く）、麺類製造業の営業許可の取得を免除
冷凍食品製造業	そうざい製造業に係る食品を製造し、その製造された食品の冷凍品を製造する営業	・小売販売用に包装された農水産物の冷凍品も含む
		・複合型冷凍食品製造業を除く
複合型冷凍食品製造業	冷凍食品製造業と併せて食肉処理業、菓子製造業、水産製品製造業(魚肉練り製品を製造する営業を除く)、麺類製造業に係る食品（冷凍品に限る）を製造する営業	・ＨＡＣＣＰに基づく衛生管理を行う場合に限る
		・高度な衛生管理を行うことを条件に、食肉処理業、菓子製造業、水産製品製造業（魚肉練り製品を製造する営業を除く）、麺類製造業の営業許可の取得を免除
漬物製造業	漬物を製造する営業	・漬物と併せて漬物を主原料として調味加工した漬物加工品も製造可（例：高菜漬を使用した高菜漬炒め、味付けザーサイ、味付けメンマ等）
密封包装食品製造業	密封包装食品(レトルトパウチ食品、缶詰、瓶詰その他の容器包装に密封されたもの)であって、その保存に冷凍又は冷蔵を要しないものを製造する営業	・他の営業を除く
		・厚生労働省令で定める食品（食酢（すし酢を含む）、はちみつ等を除く）
		・従来のソース類製造業の対象のうち、容器包装に密封され常温で保存が可能なものは対象
食品の小分け業	製造された食品※を小分けして容器包装に入れ、又は容器包装で包む営業	※菓子製造業、みそ又はしょうゆ製造業、豆腐製造業、納豆製造業、麺類製造業、そうざい製造業、漬物製造業などで製造された食品
		・調理や小売販売での小分け行為は対象外
添加物製造業	添加物を製造（小分けを含む）する営業	・法13条第1項の規定により規格が定められた添加物又は添加物製剤が対象
		・規格が定められた添加物を用いた添加物製剤の製造も対象
		・規格が定められていない添加物製剤の小分けは対象外
		・当該許可の対象外は届出対象

（注）加工食品をパックまたは袋などの容器包装に入れて販売する場合には、営業許可等の有無にかかわらず、「適切な表示」を行う必要があります。

≪資料２「営業施設基準」≫

【共通する基準】（一部抜粋）

項　目	概　　要
営業に共通する事項	・施設は、屋外からの汚染を防止し、衛生的な作業を継続的に実施するために必要な構造若しくは設備又は機械器具の配置とし、食品又は添加物を取り扱う量に応じた十分な広さを有すること。 ・施設は、作業区分に応じ、間仕切り等により必要な区画がされ、工程を踏まえて施設設備が適切に配置され、又は空気の流れを管理する設備が設置されていること。 ・住居その他食品等を取り扱うことを目的としない室又は場所が同一の建物にある場合、それらと区画されていること。
施設の構造及び設備	・ほこり、廃水及び廃棄物による汚染を防止することができる構造又は設備並びにねずみ及び昆虫の侵入を防止することができる設備を設けること。 ・食品等を取り扱う作業をする場所の真上は、結露しにくく、結露によるかびの発生を防止し、及び結露による水滴により食品等を汚染しないよう換気が適切にできる構造又は設備を設けること。 ・床面、内壁及び天井は、清掃、洗浄及び消毒を容易にすることができる材料で作られ、清掃等を容易に行うことができる構造であること。 ・床面及び内壁の清掃等に水が必要な施設にあっては、床面は不浸透性材料で作られ排水が良好であることとし、内壁は、床面から容易に汚染される高さまで、不浸透性材料で腰張りされていること。 ・照明設備は、作業、検査及び清掃等を十分にすることのできるよう必要な照度を確保できる機能を有すること。 ・簡易専用水道により供給される水又は飲用に適する水を施設の必要な場所に適切な温度で十分な量を供給することができる給水設備を設けること。 ・飲用に適する水を使用する場合には、必要に応じて消毒装置及び浄水装置を備え、水源は外部から汚染されない構造であること。貯水槽を使用する場合には、食品衛生上支障のない構造であること。 ・従業者の手指を洗浄及び消毒をする装置を備えた流水式手洗い設備を必要な個数設けること。なお、水栓は、洗浄後の手指の再汚染を防止することができる構造であること。 ・排水設備は、次の要件を満たすこと。 〇十分な排水機能を有し、かつ、水で洗浄をする区画及び廃水、液性の廃棄物等が流れる区画の床面に設置されていること。 〇汚水が逆流しないよう配管され、かつ、施設外に適切に排出できる機能を有すること。 〇配管は、十分な容量を有し、かつ、適切な位置に配置されていること。 ・食品又は添加物を衛生的に取り扱うために必要な機能を有する冷蔵設備又は冷凍設備を必要に応じて設けること。 ・必要に応じて、ねずみ及び昆虫が侵入した際に駆除するための設備を設けること。

	・次に掲げる要件を満たす便所を従事者の数に応じて設けること。 〇作業場に汚染の影響を及ぼさない構造であること。 〇専用の流水式手洗い設備を設けること。 ・原材料を種類及び特性に応じた温度で、汚染の防止が可能な状態で保管することができる十分な規模の設備を設けること。また、施設で使用する洗浄剤、殺菌剤等の薬剤は、食品等と区分して保管する設備を設けること。 ・廃棄物を入れる容器又は廃棄物を保管する設備は、不浸透性で十分な容量を備えており、清掃がしやすく、汚液及び汚臭が漏れない構造であること。 ・製品を包装する営業にあっては、製品を衛生的に容器包装に入れることができる場所を設けること。 ・更衣場所は、従事者の数に応じた十分な広さで作業場への出入りが容易な位置に設けること。 ・食品等を洗浄するため、必要に応じて、熱湯、蒸気等を供給できる使用目的に応じた大きさ及び数の洗浄設備を設けること。 ・添加物を使用する施設にあっては、当該添加物を専用で保管することができる設備又は場所及び計量器を備えること。
機械器具	・作業場の機械器具その他の設備及び容器は、適正に洗浄、保守及び点検をすることができる構造であること。 ・作業に応じた機械器具等を備えること。 ・食品又は添加物に直接触れる機械器具等は、耐水性材料で作られ、洗浄が容易であり、熱湯、蒸気又は殺菌剤で消毒が可能なものであること。 ・固定し、又は移動し難い機械器具等は、作業に便利であり、かつ、清掃及び洗浄が容易な位置に設けること。組立式の機械器具等にあっては、分解及び清掃が容易な構造であり、必要に応じて、洗浄及び消毒が可能な構造であること。 ・食品又は添加物を運搬する場合には、汚染を防止することができる専用の容器を使用すること。 ・冷蔵、冷凍、殺菌、加熱等の設備には、温度計を備え、必要に応じて、圧力計、流量計その他の計量器を備えること。 ・作業場を清掃等するための専用の用具を必要数備えることとし、その保管場所及び従事者が当該用具による清掃等の作業内容を理解するための掲示を行うための設備を設けること。

【営業ごとの基準】（抜粋）

許可業種	概　　要
飲食店営業	・飲食店営業のうち自動車において調理をする場合には、次に掲げる要件を満たすこと。 〇簡易な営業にあっては、一日の営業において約四十リットルの水を供給し、かつ、廃水を保管することのできる貯水設備を設けること。 〇比較的大量の水を要しない営業にあっては、一日の営業において約八十リットルの水を供給し、かつ、廃水を保管することのできる貯水設備を設けること。 〇比較的大量の水を要する営業にあっては、一日の営業において約二百リットルの水を供給し、かつ、廃水を保管することのできる貯水設備を設けること。
乳処理業	・受入検査、貯蔵及び処理並びに製品の保管をし、必要に応じて洗瓶をする室又は場所及び容器洗浄設備を設けること。 ・生乳の処理をする室又は場所には、ろ過、殺菌、充填及び密栓に必要な設備を設けること。 ・製品が摂氏十度以下となるよう管理することのできる機能を有する冷却器及び冷蔵設備を処理量又は製造量に応じた規模で設けること（常温保存可能品のみを製造する施設を除く。）。 ・生乳の受入検査をする室又は場所は、生乳の受入検査をするために必要な設備を設けること。
菓子製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造、包装及び保管をする室又は場所を設けること。 ・原材料の前処理及び製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、解凍、調整、調合、整形、発酵、加熱、殺菌、放冷及び冷却に必要な設備を設けること。 ・原材料及び製品の保管をする室又は場所には、必要に応じて冷蔵設備又は冷凍設備を設けること。 ・シアン化合物を含有する豆類を原材料として生あんを製造する場合は、浸漬、蒸煮、製あん及び水さらしに必要な設備を設けること。
アイスクリーム類製造業	・原材料の保管及び調合並びに製品の製造及び保管をする室又は場所並びに生乳の貯蔵設備（生乳を使用しない施設を除く。）及び受入検査設備（検査を外部委託する施設を除く。）を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、ろ過、殺菌、冷却、充填、包装及び凍結に必要な設備を設けること。
乳製品製造業	・原材料の保管及び調合並びに製品の製造及び保管をする室又は場所並びに生乳の貯蔵設備（生乳を使用しない施設を除く。）及び受入検査設備（検査を外部委託する施設を除く。）を設け、必要に応じて洗瓶をする室又は場所を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、ろ過、殺菌、冷却、充填及び包装に必要な設備をも設け、必要に応じて、発酵、濃縮、乾燥、乳化及び分離をするための設備を設けること。
清涼飲料水製造業	・原材料の保管及び調合並びに製品の製造（ミネラルウォーター類のみを製造する施設にあっては製造に限る。）をする室又は場所を設け、必要に応じて容器の洗浄及び製造又は組立をする設備を設けること。 ・原材料の調合又は製品の製造をする室又は場所には、調合、充填、密封及び殺菌又は除菌をするための設備を設けること。
食肉製品製造業	・原材料の保管、前処理及び調合並びに製品の製造、包装及び保管をする室又は場所を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、殺菌、乾燥、くん煙、塩漬け、製品の中心部温度の測定、冷却等をするための設備を設けること。
水産製品製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を設け、必要に応じて、原材料の乾燥、洗浄及び解凍をするための室又は場所を設けること。 ・原材料の保管及び製品の保管をする室又は場所には、必要に応じて、冷蔵設備又は冷凍設備を設けること。 ・原材料の前処理及び製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて解凍、調合、加熱、殺菌、乾燥、くん煙、焙焼、脱水、冷却等をするための設備を設けること。 ・生食用鮮魚介類を取り扱う場合には、生食用鮮魚介類の処理をする専用の器具を備えること。 ・魚肉練り製品を製造する場合には、原材料の前処理及び製品の製造をする室又は場所に擂潰（らいかい）及び殺菌（魚肉のすり身を製造する場合を除く。）に必要な設備を設けること。 ・かきを処理する場合は、次に掲げる要件を満たすこと。

	○必要に応じて、浄化設備を設けること。 ○かきの前処理をする室又は場所には、殻付きかきの洗浄に必要な設備を設けること。 ○かきの処理をする室又は場所には、むき身の処理、洗浄及び包装に必要な設備を設けること。
食用油脂製造業	・原材料の保管設備並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を有すること。なお、室を場所とする場合にあっては、作業区分に応じて区画されていること。 ・食用油脂を製造する施設の製造をする室又は場所にあっては、精製、充填及び包装に必要な設備を有し、必要に応じて搾油及び調合に必要な設備を有すること。 ・マーガリン又はショートニングの製造をする施設の室又は場所にあっては、充填及び包装に必要な設備を有し、必要に応じて、練り合わせ、殺菌及び冷却に必要な設備を有すること。また、必要に応じて熟成室を有すること。
みそ又はしょうゆ製造業	・製麹（せいきく）をし、原材料の保管、前処理、仕込み及び熟成をし、並びに製品の包装充填及び保管をする室又は場所を設けること。 ・製品の包装充填をする室又は場所には、必要に応じて、容器の洗浄及び製造又は組立をするための設備を設けること。 ・しょうゆを製造する場合には、必要に応じて、圧搾、火入れ、調合、ろ過又は圧搾製成をするための設備を設けること。 ・みそ又はしょうゆを主原料とする食品を製造する場合には、必要に応じて、調合、ろ過、乾燥、加熱殺菌、充填又は密栓をするための設備を設けること。
豆腐製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、殺菌及び冷却をするための設備を設け、必要に応じて、包装するための設備を設けること。 ・無菌充填豆腐を製造する場合には、連続流動式の加熱殺菌機並びに充填及び密封するための設備を設けること。 ・豆腐を主原料とする食品を製造する場合には、必要に応じて、冷凍、乾燥、油調等をするための設備を設けること。
納豆製造業	・原材料の保管、前処理、発酵及び熟成並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を設けること。 ・原材料の蒸煮、発酵及び冷却並びに製品の包装をするための設備を設けること。
麺類製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造、包装及び保管をする室又は場所を設け、必要に応じて原材料及び製品の乾燥及び冷蔵又は冷凍をする室又は場所を設けること。 ・原材料の前処理及び製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、混錬、成形、圧延、裁断、茹で、蒸し、油調又は冷却をするための設備を設けること。
そうざい製造業及び複合型そうざい製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造、包装及び保管をする室又は場所をもう設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、解凍、加熱、殺菌、放冷又は冷却をするための設備を設けること。 ・原材料及び製品の保管をする室又は場所には、冷蔵設備又は冷凍設備を設けること。
冷凍食品製造業及び複合型冷凍食品製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造、冷凍、包装及び保管をするための室又は場所を設けること。 ・原材料の保管をする室又は場所には、必要に応じて、冷蔵設備又は冷凍設備を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、加熱、殺菌、放冷又は冷却をするための設備を設けること。 ・製品が摂氏零下十五度以下となるよう管理することのできる機能を有する冷凍設備を設けること。
漬物製造業	・原材料の保管及び前処理並びに製品の製造、包装及び保管をする室又は場所を設けること。 ・原材料の前処理及び製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて洗浄、漬け込み、殺菌等をするための設備を設けること。 ・浅漬けを製造する場合には、製品が摂氏十度以下となるよう管理することができる機能を有する冷蔵設備を設けること。
密封包装食品製造業	・原材料の保管及び前処理又は調合並びに製品の製造及び保管をする室又は場所を設け、必要に応じて容器包装の洗浄設備を設けること。 ・原材料の保管をする室又は場所には、必要に応じて、冷蔵設備又は冷凍設備を設けること。 ・製品の製造をする室又は場所には、必要に応じて、解凍、加熱、充填、密封、殺菌又は冷却をするための設備を設けること。

≪資料３「商品コンセプトづくり」≫

商品コンセプト

商品名

商品コンセプトは次の３つの要素で成り立っています。

1　誰に（ターゲット）販売したいのか？

その商品は、どういう特性の人に販売したいかを具体的にイメージします。

2　どんな価値があるのか？

消費者（ターゲット）のどのようなニーズを満たすのか、また、販売店にとってどんなメリットがあるのか。

3　どのように提供されるのか？（提供技術・提供する理由・提供するシーンなど）

ニーズをどのような方法（技術）で満たすのか。

＜商品コンセプト＞

例：どんなときに、どのように（利用シーン）お使いいただけます。
例：どのような効果を、どのような用途での活用に、この商品をご提供いたします。

商品の条件設定

内　容　量		希望小売価格	
賞味・消費期限		保存方法	

≪資料４「商品説明書」≫

商　品　説　明　書　（基本情報）	作成日

商品名						
商品名（カナ）						
期限区分		製造日含め		日	製造日を	含む
期限表示		期限表示例				

規格・内容量	
保存温度帯	

商品特長

調理方法

・商品形態(風袋込み)単位　mm、g

	幅/長辺	奥/短辺	高さ	重量	入数	JANコード・ITFコード・GTIN
ピース						
ボール						
ケース						

ラインコンタミの表示

製造工程

家庭での使用・保管・廃棄上の注意

一括表示	
名称	
原材料名	
内容量	
賞味期限	
保存方法	
製造者	

栄養成分表示（7訂　食品成分表による計算値）　100ｇ当たり　（推定値）					
エネルギー	kcal	ナトリウム	mg		
たんぱく質	g	灰分	g		
脂質	g	水分	g		
炭水化物	g				
食塩相当量	g				

備考

≪資料５「使用原材料配合表」≫

商　品　説　明　書　（使用原材料配合表）

原材料名①							原材料名①に含有の食品添加物				アレルギー関連			遺伝子組換え関連		一括表示中の原材料表示		
No.	商品名/原材料一般名	区分	添加物用途名	配合%	製造者・メーカー名	加工地（原産地）	No.	添加物物質名	添加物用途名	配合%	物質名	表示／非表示	表示不要の根拠	区分	証明書の有無	表示名・添加物名（非表示添加物名も含む）	表示／非表示	添加物の非表示理由区分

≪資料６「製造工程表」≫

商品説明書（製造工程）

商品名	

【製造工程・製造基準】	監視・管理点	
	管理項目	管理基準

・金属探知器　（　有　・　無　）　設定感度　（　SUS　　mm　：　Fe　　mm　）
・ウエイトチェッカー　（　有　・　無　）　設定重量　（　　g　～　　g　）
・その他の異物検出方法　（　　）
・包装前後の最終殺菌方法　（　　）
・最終殺菌後の冷却方法　（　　）
・品質保持剤・ガス置換　（　無　・　有　（　　））
・その他　（　　）

【製品規格】

	項目	規格値	試験方法等
微生物規格	一般生菌数		
	大腸菌群		
	黄色ブドウ球菌		
理化学・物理規格値	pH		
	糖度		
	塩分		
官能規格値	外観		
	色調		
	風味		
	食感		

【備考】

≪資料７「原価計算シート」≫

製造原価を計算してみよう！

白いセル　数字や文字を入力　　ピンクのセル　ﾄﾞﾛｯﾌﾟﾀﾞｳﾝﾘｽﾄから選択　　水色のセル　自動計算

商品名		農園名	
営業許可種類		品　名	

１　原材料の「単位あたり単価」と「一工程あたり使用量及び価格」

区分	原材料名	単位	単価	使用量	金額(円)	備　　考
主材料 自家農産物					0	
					0	
					0	
					0	
					0	
小　　計				0	0	
原材料 購入材料					0	
					0	
					0	
					0	
小　　計				0	0	
調味料					0	
					0	
					0	
					0	
小　　計				0	0	
包装資材					0	
					0	
					0	
小　　計					0	
その他					0	
					0	
					0	
小　　計					0	
合　　計				0	0	
出来高(kg)						
出来高(個・袋)						
歩留まり　(%)		0.0%				

２　製造経費（光熱・水道費）

月	水道 使用量(㎥)	水道 金額(円)	電気 使用量(kwh)	電気 金額(円)	ガス 使用量(㎥)	ガス 金額(円)
１月						
２月						
３月						
４月						
５月						
６月						
７月						
８月						
９月						
10月						
11月						
12月						
計	0		0		0	
合　　計	0　円					

３　製造時期と回数

月	作業回数	加工量(kg)	加工数(個)
１月			
２月			
３月			
４月			
５月			
６月			
７月			
８月			
９月			
10月			
11月			
12月			
計	0	0	0

4　一工程分の製造工程と作業時間・人員

区分	製造工程	作　業　内　容	作業時間（h）	作業人員（人）
下処理				
加工処理				
殺菌				
計			0.0	

5　固定資産、機械、器具、機材、装備等

分類	品名	購入月日	規格	数量	単価	金額	耐用年数	年間償却費
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
減価償却費　円／年								0

6　その他耐久消費資材（消耗器具、修繕費等）

分類	品名	購入月日	規格	数量	単価	金額	耐用年数	年間償却費
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
						0		0
消耗器具・修繕費　円／年								0

7 収支試算

(1)　売上高　　単位：円

区　　分	年　　間	一 工 程	1個(卸価格)	備　考
売　上　高	0	0	0	

(A)　製造原価　　一工程　　個　　単位：円

区　　分	年　　間	一 工 程	1　個	構成比(%)
(ア)原材料費	0	0	0.0	0.0%
主材料(自家農産物)		0	0.0	0.0%
原材料(購入材料)		0	0.0	0.0%
調味料		0	0.0	0.0%
包装資材		0	0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
(イ)労務費		0	0.0	0.0%
(ウ) 製造経費	0	0	0.0	0.0%
水道光熱費	0	0	0.0	0.0%
減価償却費	0	0	0.0	0.0%
消耗品費	0	0	0.0	0.0%
修繕費			0.0	0.0%
使用料・賃借料			0.0	0.0%
外注加工費			0.0	0.0%
雑費			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
合　　計	0	0	0.0	0.0%

(B)　販売管理費　　単位：円

区　　分	年　　間	一 工 程	1　個	構成比
販売管理費	0	0	0.0	0.0%
出荷販売手数料			0.0	0.0%
荷造り包装費			0.0	0.0%
出荷燃料費			0.0	0.0%
出荷送料			0.0	0.0%
広告宣伝費			0.0	0.0%
販売に係る労務費			0.0	0.0%
支払保険料			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%
			0.0	0.0%

(C)総原価　(A) ＋ (B)	0	0	0.0	0.0
(E) 卸価格	円	小売価格	円	

(2)　商品１個あたりの経営分析

売上総利益(円)	0.0 円	売上高－製造原価
売上総利益率 (%)	0.0 %	売上総利益／売上高
製品1個あたり製造原価(円)	0.0 円	A
製品1個あたり総原価(円)	0.0 円	A＋B
(D) 営業利益(円)	0 円	売上高－ (A＋B)
営業利益率 (%)	0.0 %	営業利益／売上高

≪資料８「味噌製造における一般衛生管理計画」≫

衛生管理計画		作成者		作成年月日	
				書類番号	
管理のポイント					
分類	対象	確認方法	該当する□にチェック		
① 施設・設備の衛生的管理と保守点検	施設	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）		
		どのように	□施設は清掃を行うなど適切に管理されている。		
		問題があったとき	□作業中に施設整備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。		
	設備	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）		
		どのように	□使用する器具は、使用の都度、洗浄し、又はすすぎを行い消毒すると同時に壊れていないかを併せて確認する。		
		問題があったとき	□作業中に施設整備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。 □部品の欠落や破損があった場合は、速やかに交換し、欠落部品や破損部の所在を確認する。		
	トイレ	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）		
		どのように	□トイレの洗浄、消毒を行う。特に便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は念入りに消毒する。		
		問題があったとき	□業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し消毒する。		
② 使用水の衛生管理（衛生的な水であることの確認）		いつ	□井戸水及び簡易専用水道の使用時 □貯水槽の使用時		
		どのように	□井戸水及び簡易専用水道は、年１回以上水質検査を行い検査証明書等を保管する。 □貯水槽の使用時は、年１回以上清掃を行い記録する。		
		問題があったとき	□水質検査の結果、水質が食品製造用水に適さない場合、使用を中止する。 □貯水槽の清掃が行われていない場合、速やかに清掃を実施し記録する。 □水質検査に適合していた以降に製造した製品について確認し、衛生上の問題があれば適切な処置を行う。		
③ 排水及び廃棄物の取扱		いつ	□排水時　□廃棄物の発生時		
		どのように	□排水は、原材料、製品を汚染しないよう、有加、排水溝、排水管は、清掃や乾燥を心がける。 □ゴミは製品や原材料との接触を防ぐため蓋付きの容器に保管し、速やかに処置する。		
		問題があったとき	□床、排水溝、排水管は、水溜りができないように清掃する。 □ゴミが散乱していた場合、周囲を清掃する。		

分類	対象	確認方法	該当する□にチェック
④ 食品の衛生的取扱	原材料の受入	いつ	□受入時　□使用時
		どのように	□送り状の内容と契約内容を照合する。 □穀物原料などカビがないことを目視で確認する。 □包装の状態に問題がないことを確認する。
		問題があったとき	□作業中に施設整備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。
	設備	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）
		どのように	□使用する器具は、使用の都度、洗浄し、又はすすぎを行い消毒すると同時に壊れていないかを併せて確認する。
		問題があったとき	□作業中に施設整備の清掃の不良を確認した場合は、直ぐに清掃を行う。 □部品の欠落や破損があった場合は、速やかに交換し、欠落部品や破損部の所在を確認する。
	トイレ	いつ	□作業前　□作業中　□作業後　□その他（　　）
		どのように	□トイレの洗浄、消毒を行う。特に便座、水洗レバー、手すり、ドアノブ等は念入りに消毒する。
		問題があったとき	□業務中にトイレが汚れていた場合は、洗剤で再度洗浄し消毒する。
⑤ 従業員の衛生管理、衛生教育	健康管理	いつ	□年１回　□出社時
		どのように	□定期的な健康診断の結果、適切な方が従事している。 □嘔吐、発熱、下痢、手指の傷の有無を確認し記載する。
		問題があったとき	□消化器症状がある場合、充填作業に従事させない。 □手に傷がある場合、絆創膏の上に手袋をするか、又は製麹作業に従事させない。
	トイレ	いつ	□作業前　□作業中　□その他（　　）
		どのように	□衛生的な手洗いの実施。
		問題があったとき	□従事者が必要なタイミングで手洗いを実施していない場合、すぐに実施させる。
⑥ そ族・昆虫の対策		いつ	□駆除：４月頃
			□調合及び充填作業時
		どのように	□駆除作業を実施する。
			□作業中、出入り口は、ドアやストリップカーテンを閉じる。 □窓は網戸等の防虫対策がなされていない場合、閉め切っておく。
		問題があったとき	□作業中にそ族・昆虫を見つけた時には、可能な限り駆除するとともに繁殖場所や進入経路を確認し、必要な駆除対策をとる。

≪資料９「味噌製造における重要管理計画」≫

重要管理のポイント		
分類	グループ	チェック方法（該当する□に印）
異物	受入	□受入時：外装異常の確認
	選別	□使用前：選別機の点検、メッシュ等に破損がないか確認。 □使用後：選別機の点検、メッシュ等に破損がないか確認。清掃の実施。
	計量～漉し	□使用前：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。 木製設備について破損前の補修や定期交換。 □使用後：各設備の点検、破損、ねじの欠損、ペンキ剥がれ等がないか確認。 木製設備について破損前の補修や定期交換。
	充填	□使用前：包材セット時に異物混入有無の確認。 （ビニール袋の破れ、プラスチックカップ及び缶の破損等）
	金属探知	□使用前：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 □製品切替時：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 □使用後：所定のテストピースを使用し金属探知機の反応確認実施。 ※テストピースに反応しない場合は金属探知機の使用を中止し、原因究明を行う。
アレルゲン	表示	えび、かに、くるみ、小麦、そば、卵、乳、落花生、カシューナッツ □ラベルに記載漏れがないか
	製造工程全般	□同じラインでこれらを含む製品を製造している場合、製品の配合や容器は、後残りが無いように十分洗浄を行う。
	保管	□アレルゲンを含む端数原料の容器に適切に表示されているか
添加物	配合割合決定	□配合割合を決める際、下記の通り設計されているか ・ソルビン酸またはソルビン酸Ｋ 味噌１ｋｇに対しソルビン酸として１ｇ以下 ・ナイシン 味噌１ｋｇに対して５ｍｇ以下
	計量（添加物）	□計量した量及び添加に間違いがないか

≪資料10「味噌類製造における一般衛生管理実施記録」≫

一般衛生管理の実施記録　　年　　月

日付	① トイレの洗浄消毒	② 排水破棄物の取扱	③ 衛生的な取扱	④ 従業員の健康	⑤ 手洗いの実施	日々チェック（記録者）	特記事項	確認者（週1回）
1日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
2日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
4日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
7日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
8日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
9日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
10日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
11日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
12日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
13日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
14日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
15日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
16日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
17日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
18日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
19日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
20日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
21日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
22日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
23日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
24日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
25日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
26日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
27日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
28日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
29日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
30日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
31日	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			

≪資料11「味噌製造における重要管理実施記録」≫

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
施設の管理	衛生管理と保守		良・否			
	そ族・昆虫		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
使用容器の管理	異物のないこと		良・否			
	割れ等ないこと		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
充填設備の管理	洗浄		良・否			
	保守点検		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
アレルゲン表示の管理	製品ラベルに記載漏れがないこと		良・否			
	端数原料にアレルゲンが記載されていること		良・否			

	管理事項	日付	確認結果	チェック（記録者）	特記事項	確認者
添加物計量の管理	計量（ソルビン酸又はソルビン酸Ｋ）		良・否			
	計量（ナイシン）		良・否			

≪資料12「期限表示設定のための保存試験」≫

１．検査員の選定
　製品の基礎的知識を有し、評価方法・基準について訓練された者３～５名程度を選定します。

２．ロットの構成
　１ロット：製造条件が同一な製品の１日製造分
　試料の数：１ロット当たり保存試験に供する日数に見合う数を連続または等間隔で無作為に抽出

３．試料のサンプリング方法
　・同一ロットの長期間保存サンプルによる方法
　・虐待(促進)条件下(温度：35℃、光が当たる場所等)のサンプルによる方法

４．保存方法
　その商品特性にあった条件(温度、湿度)での保存

５．検査項目
　理化学検査：(物理的検) 粘度、硬さ、色度等
　　(化学的検査) ｐＨ、糖度、水分活性、油脂の変質等
　微生物検査：一般生菌数、大腸菌群数、真菌(カビ、酵母)数等
　官 能 検 査：外観、色沢、香味、肉質等

６．検査日
　検査は製造日および一定間隔で定めた検査日ごとに実施する。
　いずれかの検査項目で異常が認められた場合は、その日の直前の検査日までの期間を可食期間(その食品に期待される品質特性が十分に保持されている期間)とする。

７．期限の設定
　前述の試験結果に基づき決定された可食期間に0.7～0.8程度の安全係数を乗じて算出する。

【期限の設定例】

保存日数	０日	５日	10日	15日	20日	25日	30日
微生物検査	○	○	○	○	○	○	●
理化学検査	○	○	○	○	○	○	●
官能検査	○	○	○	○	○	●	●

可食期間（20日）

賞味期限＝可食期間×安全係数　したがって、(20日×0.75＝15日)

【安全係数】

食品の特性に応じ、設定された期限に対して１未満の係数(安全係数)をかけて、客観的な指標において、得られた期限よりも短い期間を設定することが基本になります。

※食品の保存性は、原材料の衛生状態や製造工程における衛生管理、加工技術、包装技術等により大きく異なります。したがって、これらの品質保持に関する情報を把握している製造者が、流通実態を考慮したうえで製品の保存試験を行い、経時変化の検査等による結果に基づき、責任を持って期限を設定しましょう。製造者で検査等が難しい場合は検査機関に依頼し、その検査結果を基に期限を設定しましょう。

＜期限設定に関わる検査を行う主な機関＞

☞　「問い合わせ一覧」(Ｐ48)を参照

≪資料13「栄養成分計算シート」≫

栄養成分数値計算表（原材料）

商品名

1. 原材料毎の栄養成分値

	原材料		100g当り	エネルギー（kcal）	蛋白質（g）	脂質（g）	炭水化物（g）	ナトリウム（mg）	灰分（g）	水分（g）	食塩相当量（g）
			100 g								0.00
			100 g								0.00
			100 g								0.00

≪資料14「ＦＣＰ展示会・商談会シート」≫

FCP展示会・商談会シート

記入日　年　月　日

FOOD COMMUNICATION PROJECT
第3.4版

■ 商品特性と取引条件

商品名						
提供可能時期（最もおいしい時期を（ ）内に記載）	（　）	賞味期限／消費期限	賞味期限		消費期限	
主原料産地（漁獲場所等）		JANコード（13桁もしくは8桁）				
内容量		希望小売価格	税抜		税込（切捨） 税率	
1ケースあたり入数		保存温度帯	選択（又は右に記入）			
発注リードタイム		販売エリアの制限	○無　○有ー			
最大・最小ケース納品単位（◎ケース／日 など単位も記載）	最大	最小	ケースサイズ	幅(F') ×	横(F') ×	高さ(F') 重量(*1)
認証等（商品・工場・農場等）	□有機JAS　□ISO ※　□HACCP ※　□農業生産工程管理(GAP) ※ □その他（右に記入ー） ※印のものは、具体的な取得内容を記載 ー					

ターゲット	売り先	□外食　□中食　□卸社・卸売　□メーカー　□スーパーマーケット　□百貨店　□その他小売 □ホテル・宴会・レジャー　（□業務用対応可能　□ギフト対応可能　） □その他（右に記入ー）
	お客様（性別・年齢層など）	
利用シーン（利用方法・おすすめレシピ等）		
商品特徴		

■ 商品写真

写真 商品の全体がわかる写真を貼付	一括表示 （現物の写真を字が読めるように画像で貼付）

アレルギー表示（特定原材料等）
※使用している項目に☑、使用していない場合は以下の欄に大きく×をする。

表示義務有	□えび、□カシューナッツ、□かに、□くるみ、□小麦、 □そば、□卵、□乳、□落花生
表示を奨励（任意表示）	□アーモンド、□あわび、□いか、□いくら、□オレンジ、 □キウイフルーツ、□牛肉、□ごま、□さけ、□さば、 □大豆、□鶏肉、□バナナ、□ピスタチオ、□豚肉、 □マカダミアナッツ、□もも、□やまいも、□りんご、□ゼラチン
備考	（当商品以外にアレルゲンを扱っている場合はその旨を記入）

※今後FCP事務局がシート普及拡大のためにセミナー等で掲載内容の紹介を行うことについて　右欄に○をして下さい。（無記入の場合は紹介しません。）　承諾　・　拒否

■ 出展企業紹介

出展企業名				
年間売上高		従業員数 （社員○名、パート○名など）		
代表者氏名				写真
メッセージ				
ホームページ				
会社所在地	〒			
工場等所在地	〒			
担当者		E-mail		
TEL		FAX		

■ 生産・製造工程アピールポイント　※農産品の場合は栽培面積・年間収穫量なども記載

写真		
写真	写真	写真

■ 品質管理情報

商品検査の有無	○無 ○有→具体的に			
衛生管理への取組	生産・製造工程の管理			
	従業員の管理			
	施設設備の管理			
危機管理体制	担当者連絡先	担当者名または担当部署名		連絡先
	危機管理に関する対応や生産物賠償責任保険(PL保険)の加入など			

このシートは農林水産省フード・コミュニケーション・プロジェクト（FCP）により、作成されました。詳しくはhttps://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/index.htmlをご覧下さい。

○問い合わせ先一覧

【加工相談窓口、６次産業化相談窓口】

内　　容	窓　　口	連　絡　先
６次産業化相談窓口 加工技術 農業経営 組織育成	備前広域農業普及指導センター革新農業推進班 備南広域農業普及指導センター革新農業推進班 備北広域農業普及指導センター革新農業推進班 美作広域農業普及指導センター革新農業推進班	086-233-9850 086-434-7047 0866-21-2850 0868-23-1496
６次産業化その他 関連相談窓口	岡山県農林水産総合センター普及推進課 産学連携推進課	086-955-0274 086-957-0273
	岡山県地域資源活用・地域連携サポートセンター （公財）岡山県産業振興財団 中小企業支援課	086-286-9677
	岡山県商工会連合会 広域サポートセンター	086-238-5666
加工相談窓口 加工技術	（一社）岡山県農業開発研究所	086-957-2000

【食品製造に関する窓口】

関連法規	内　　容	窓　　口	連　絡　先
食品衛生法	営業許可 食品監視 衛生管理 ＨＡＣＣＰ	備前保健所衛生課食品衛生班 備中保健所衛生課食品衛生班 備北保健所衛生課 美作保健所衛生課食品衛生班 真庭保健所衛生課 岡山市保健所衛生課食品衛生係 倉敷市保健所生活衛生課食品衛生係	086-272-3947 086-434-7026 0866-21-2837 0868-23-0115 0867-44-2918 086-803-1257 086-434-9826
酒税法	酒類の製造 販売許可	岡山東税務署 酒類指導官部門	086-225-3141
特許法 実用新案法 商標法 意匠法	特許登録 実用新案登録 商用登録 意匠登録	（一社）岡山県発明協会 知財総合支援窓口	086-286-9711
その他	ＰＬ保険	（一社）岡山県食品衛生協会 岡山県商工会議所連合会 岡山県商工会連合会	086-273-9044 087-232-2266 086-224-4341
	ＪＡＮコード等	（一財）流通システム開発センター	03-5414-8511
	食品衛生責任者養成講習会	（一社）岡山県食品衛生協会	086-273-9044

【食品表示に関する窓口】

関連法規	内　　容	窓　　口	連　絡　先
食品表示法	名称、原材料 内容量、原料原産地等	岡山県農林水産部 　農産課安全農業推進班 　畜産課経営流通班 　林政課普及指導班 　水産課振興班 備前県民局農林水産事業部 　農畜産物生産課 備中県民局農林水産事業部 　農畜産物生産課 美作県民局農林水産事業部 　農畜産物生産課	 086-226-7422 086-226-7428 086-226-7451 086-226-7446 086-233-9827 086-434-7032 0868-23-1305
	名称 アレルゲン 消費(賞味)期限 保存方法 食品添加物等	備前保健所衛生課食品衛生班 備中保健所衛生課食品衛生班 備北保健所衛生課 美作保健所衛生課食品衛生班 真庭保健所衛生課 岡山市保健所衛生課 　食品衛生係 倉敷市保健所生活衛生課 　食品衛生係	086-272-3947 086-434-7026 0866-21-2837 0867-44-2918 0868-23-0115 086-803-1257 086-434-9826
	食品表示全般 栄養機能食品	消費者庁 　食品表示企画課	 03-3507-8800
医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律	医薬品製造許可 販売許可	岡山県保健福祉部 　医薬安全課薬事衛生班	 086-226-7340
健康増進法	保健機能食品 特別用途食品 栄養表示基準	岡山県保健福祉部 　健康推進課健康づくり班	 086-226-7328
ＪＡＳ法	ＪＡＳ規格制度 飲食料品の品質表示制度	中国四国農政局 　消費・安全部表示・規格課 岡山県農林水産部 　農産課安全農業推進班	 086-224-4511 086-226-7422
景品表示法 (不当景品類及び不当表示防止法)	不当な表示の禁止	岡山県県民生活部 くらし安全安心課消費生活班 公正取引委員会 近畿中国四国事務所 　中国支所取引課	 086-226-7346 082-228-1501
計量法	正確な計量、特定商品の量目誤差、はかりの定期点検	岡山県工業技術センター 　総務課計量管理班	 086-286-9620

【栄養成分、消費（賞味）期限等の主な検査機関】

検査機関名	住所・ＨＰ	連　絡　先
(公財)岡山県健康づくり財団 環境部	岡山県岡山市北区平田408-1 http://www.okakenko.jp/kankyou/	086-246-6257
(一財)日本食品分析センター 東京本部 大阪支所	東京都渋谷区元代々木町52-1 大阪府吹田市豊津町3-1 http://www.jfrl.or.jp/	03-3469-7131 06-6386-1851
(株)食品微生物センター	神奈川県小田原市扇町3-26-15 http://www.sbc-web.com/	0120-409-929
(一財)東京顕微鏡院 食と環境の科学センター	東京都中央区豊海町5-1豊海ｾﾝﾀｰﾋﾞﾙ4Ｆ https://www.kenko-kenbi.or.jp/science-center/	03-3534-2970
(株)日本食品機能分析研究所	福岡県福岡市博多区店屋町3-20 http://www.nikkiken.jp/	092-263-8359

【参考文献等】

・女性農業者が目指す「起業・企業・輝業」(H11.3)　岡山県真庭農業改良普及センター
・新規就農支援ハンドブック(H27.2)　三重県中央及び地域農業改良普及センター
・原価計算を知り販売計画を立てよう　(有)かわかみ経営研究所
・６産業化実践者のための加工食品製造・販売の手引き(H28.3)　岡山県備中県民局
・普及指導員のための６次産業化推進マニュアル(H29.3)　岡山県農林水産総合センター
・農産加工食品製造の手引き(H29.3)　岡山県農林水産部
・６次化推進のための食品づくりマニュアル改訂版(H30.10)　岡山県美作県民局農林水産事業部
・味噌製造における「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」のための手引書　厚生労働省
・食品製造におけるHACCP入門のための手引書［大量調理施設における食品の調理編］　厚生労働省
・はじめてのバーコードガイド　(一財)流通システム開発センター
・商品規格書　（株）わきあいあい