

だい しよう
第3章 製造工程管理の基礎知識

1. 原材料の管理

(1) 原材料の管理の基本的な考え方

安全で品質の良い製品を作るには、安全で品質の良い原材料を使うことが不可欠です。なぜなら、食品の場合、原材料の品質が製品の品質に大きな影響を及ぼすからです。そのため、製造工程の始めの段階となる原材料の管理は大変重要です。

原材料の管理を適切に行うためには、原材料における危害の要因を明確にすることが必要です（第4章 HACCPによる製造工程の衛生管理に関する知識で紹介します）。

●原材料の危害分析



(2) 原材料の受入れ検査

原材料の受入れ検査の結果は、その後の製造工程でどのように対処すべきかを判断する重要なデータです。

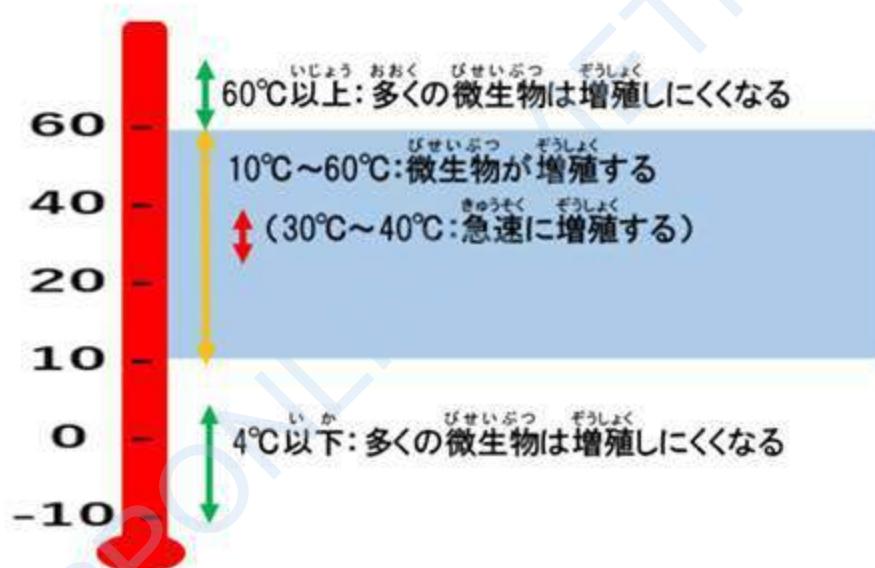
上の図で示したように原材料の危害要因を定量的に明確化した上で、それに応じた受入れ検査を行い、問題のない原材料を受け入れるように心がけます。

2. 製造工程の管理と注意事項

(1) 原材料・仕掛品(中間製品)の保管

ア) 微生物の増殖と温度

微生物の増殖は図のように温度と密接な関係があります。



微生物が増殖する $10^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$ の温度にある時間をできるだけ短くすることが重要です。そのためには

●高温で保管する

●すぐに食べる

- 速やかに冷却する
 - 冷蔵や冷凍で保管する
- ことが必要です。

イ) 冷凍庫、冷蔵庫の管理

- 食品衛生法の規定では、冷凍庫は-15℃以下、冷蔵庫は10℃以下で保管しますが、食肉、魚介類は4℃以下で保管します。
- 庫内の温度は定期的に測定し、その結果を記録します。

(2) 加熱工程

ほとんどの微生物は75℃、1分間の加熱で死滅します。
しかし、100℃以上でも死滅しない芽胞菌(※)など熱に強い微生物があります。このため、加熱による殺菌は適切な温度と時間を設定しなければなりません。

(※) 芽胞菌：芽胞をつくる細菌

微生物を殺す加熱温度と時間

対象 : ボツリヌス菌などの芽胞菌

・ 中心温度 120°C 4分以上

対象 : 一般的な食中毒菌

・ 中心温度 75°C 1分以上

対象 : ノロウイルス

・ $85\sim90^{\circ}\text{C}$ 90秒以上

(3) 冷却工程

加熱後に生き残った微生物の増殖を防止するためには、

速やかに増殖が抑えられる温度まで冷却することが必要です。主な冷却方法には「風を当てて冷やす方法」や「冷水で冷やす方法」などがあります。

(4) 凍結工程

食品をゆっくり凍結させると、風味やテクスチャーなどの品質が劣化します。このため、できるだけ凍結温度を低温

たんじかんとうけつ ひつよう きゅうそくとうけつ
にして、短時間で凍結することが必要です。また急速凍結
とうけつまえ おんど さ
するためには、できるだけ凍結前の温度を下げておくことが
じゅうよう
重要です。

(5) 包装工程

ほうそうこうてい じゅうよう かんりじこう さんぞくけんしゅつき せんいぶつ
包装工程での重要な管理事項は、金属検出器やX線異物
けんしゅつき かんり きげんひょうじ かんり
検出器の管理、そして期限表示管理です。
きんぞくけんしゅつき きがい お いぶつ きんぞく けんしゅつ
金属検出器は危害を起こす異物である金属を検出する
かんりきき おお せいぞう つか
管理機器として、多くの製造ラインで使われています。

せんいぶつけんしゅつき きんぞくいがい いぶつ いし
X線異物検出器は金属以外の異物である石やガラスなど
きけんいぶつ けんしゅつ さいきん けんざいりょう
の危険異物を検出することができます。最近では原材料の
うけい かんり せいぞうこうてい きけんいぶつ み ゆうこう じゅだん
受入れ管理や製造工程での危険異物を見つける有効な手段
ふきゅう とくせい せいひん いり
として普及してきました。また、その特性により製品の入
すうふそく けいじょうふりょうひん つか
数不足のチェックや形状不良品のチェックなどにも使わ
れています。

きげんひょうじ かんり おお ひづけかんり しおう
期限表示管理においてミスが多いのは日付管理です。賞
みきげん きげんひょうじ しようひんかいしゅう なか もっと おお
味期限などの期限表示のミスは、商品回収の中で最も多
ひづけかんり げんいん おお かんちが
いとされています。日付管理ミスの原因の多くは勘違いなど

のケアレスミスです。このケアレスミスを起こさないための工夫が必要です。例えば、包装ラインに当日の賞味期限やロットナンバーなどを掲示すること、さらに実際に印字した包装フィルムなどを切り取って記録として残しておくことです。

3. 製品の管理

(1) 製品の微生物検査

検査項目と基準は、法律で定められている場合はそれにしたがって従います。

自主的な検査を行う場合の一般的な検査項目は、一般生菌数、大腸菌、大腸菌群を主体としています。必要に応じて黄色ブドウ球菌、サルモネラ属菌、カンピロバクター属菌なども検査します。

(2) 製品を保管管理するときの注意事項

- 保管温度は法律やガイドラインで定められている場合は、

それに従います。法律などで定められていない場合は、一般的に冷凍庫は-15°C以下、冷蔵庫は10°C以下が基準となっています。

- 製品の納入期限を管理するため、先入先出（先にできた製品から出荷すること）を行います。

(3) 保管サンプルを管理するときの注意事項

- 製品出荷後、クレームなどが発生した場合に備えて、製造した製品の中から保管用のサンプルを一定の割合で抽出して保管しておきます。
- 保管サンプルは製造日ごとにまとめて保管することが望ましいです。

(4) 輸送時の温度を管理するときの注意事項

- 製品の輸送時の温度変化によって品質が劣化しないように温度管理を徹底します。

- 冷蔵車または冷凍車には輸送中の温度を記録する装置
が付いていますので、この温度記録を定期的に確認します。

4. アレルギー食品の管理

(1) 管理の対象となるアレルギー食品

食品表示法に基づき、特にアレルギーの発症件数が多いものや非常に重い症状になるおそれのある7種類の食品は、特定原材料として表示する義務があります。また、特定原材料と比べ、発症件数が少なく、重い症状になることの少ない20種類の食品についても、表示することが望ましいものとして指定されています。

《特定原材料として表示義務がある食品》

- ①えび、②かに、③小麦、④そば、⑤たまご、⑥乳、⑦落花生

《表示することが望ましいとされる食品》

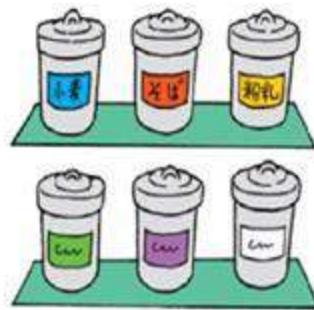
①あわび、②いか、③いくら、④オレンジ、⑤カシューナッツ、
⑥キウイフルーツ、⑦牛肉、⑧くるみ、⑨ごま、⑩さけ、
⑪さば、⑫大豆、⑬鶏肉、⑭バナナ、⑮豚肉、⑯まつたけ、
⑰もも、⑱やまいも、⑲りんご、⑳ゼラチン

(2) 交差汚染の防止

アレルギー食品が他の製品に混入することにより交差汚染が起きます。原材料の取扱いと製造ラインでの汚染が主な原因ですので、注意しましょう。

ア) 原材料の区分保管

アレルギー食品を含む原材料は、含まない原材料と区分して保管しましょう。



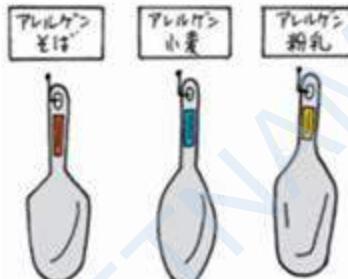
イ) 使用する器具の区分

製造工程で使用する容器や器

具などは、アレルギー食品を含む原材料と含まれない原材料で使い分けします。

容器や器具を色分けしたり、

マークをつけることが必要です。



ウ) 製造ラインの洗浄

同じラインで製造する他の製品が、アレルギー食品を含む原材料の場合は、洗浄の徹底によりアレルギー食品が残らないようにします。また、特定原材料を含む製品を製造する場合は、一日の終わりに製造するなど、工夫をすることが望ましいです。

エ) その他 注意事項

- 特定原材料は、他の原材料などの上に重ねて置かないこと。

- 開封済みのものは、中身がこぼれて混入する可能性がある

るので、特に注意すること。

5. 薬剤の管理

洗浄剤や殺菌剤を誤って使い、食品に混入したり、故意に混入させてしまうことがあります。こうした事故や事件などを防止するためには適切な保管や使い方が重要です。

(1) 薬剤専用の保管場所を作る

薬剤を適切に保管するためには、作業現場とは別の場所に薬剤専用の保管場所を作ることが必要です。作業現場には必要な量だけを出し、使用しないで残った薬剤が作業現場に放置されないようにします。

(2) 薬剤の入出庫台帳に記録する

薬剤の使用量や残った量を適切に把握するため、使用するごとに薬剤の入出庫台帳に書いて記録が必要です。

また、台帳に書かれている在庫の数量と実際の数量が

おなほかんばしょしらべかくにんじゅうよう
同じかどうか保管場所を調べて確認することも重要です。

(3) ようきやくざいめいかく
容器に薬剤名などを書く

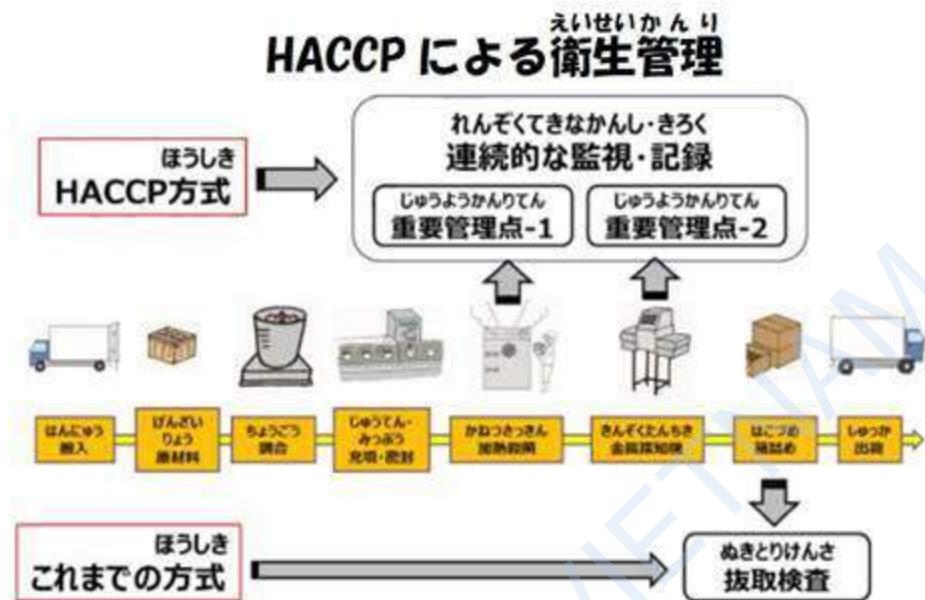
やくざいあやましようぼうしやくざいやくさいようきかなら
薬剤の誤った使用を防止するために、薬剤の容器には必ず
やくざいめいしようほうほうか
「薬剤名」、「使用方法」などを書きます。また、容器に薬
ざいはようきいろやくざいか
剤のラベルを貼ったり、容器の色を薬剤ごとに変えたりする
あやましようぼうし
ことで、誤った使用がさらに防止できます。

だい しょう
第4章 HACCPによる製造工程の衛生管理に関する知識

1. HACCPとは？

HACCP（ハサップ）とは Hazard Analysis Critical Control Point の略語です。「HA」とは危害要因分析のことで、何が危害要因になるのかを明らかにします。また「C P」とは製造工程の中で、ミスすることができない重要な管理点のことです。

すなわち、原材料の受入れから最終製品の出荷までの工程ごとに、微生物による汚染や異物の混入などの危害を予測した上で、危害を防止するために特に重要な工程を監視（モニタリング）し、記録することにより、製品の安全を確保する衛生管理手法です。最終製品の抜取検査に比べて、より効果的に安全性に問題のある製品の出荷を防止できるとされています。



2. 危害要因を知る

HACCPで対象とする健康危害要因には次の3つがあります。

(生物的危険要因)

有害な細菌（腸管出血性大腸菌O157、黄色ブドウ球

菌、カンピロバクター属菌など）やノロウイルスなどによつて起こる危険の要因

かがくてききがいよういん
(化学的危害要因)

げんざいりょうはいのうやくこうせいぶっしつさぎょうじょうしよう
原材料に入っていた農薬や抗生物質、作業場で使用す
せんじょうざいさっきんざいおきがいよういん
る洗浄剤や殺菌剤などによって起こる危害の要因

ぶつりでききがいよういん
(物理的危害要因)

きんぞくいしこうしつきけんいぶつこん
金属、石、ガラス、硬質プラスチックなどの危険異物の混
にゅうおきがいよういん
入によって起こる危害の要因

3. H A C C P の 7 つ の 原 則

H A C C P には、「7つの原則」があります。

《原則 1》危害要因分析 (HA)

きがいよういんぶんせきじゅうようかんりてん
危害要因分析は重要管理点 (C C P) を決めるために必
要です。危害要因分析では、まず始めに原材料及び製造工
程から考えられる危害をリストアップします。次にその危
害要因がどれくらい重要なか、どのように管理して危害を防
ぐかを決めます。

《原則2》重要管理点（CCP）の決定

危害要因を管理するため、特に重要な工程を重要管理点（CCP）とします。例えば、加熱殺菌工程や金属検出器、X線検出器などです。

《原則3》管理基準（CL）の設定

製造工程で食品の安全を確保するための基準を管理基準（Critical Limit）として設定します。

《原則4》監視（モニタリング）方法の設定

重要管理点（CCP）が適切に管理されているかどうかを監視（モニタリング）する方法を設定します。モニタリング方法は連続的または適切な頻度でチェック、記録できることが必要です。

《原則5》修正措置の設定

モニタリングの結果、管理基準が守られていないことが確認された場合に、正しい状態に戻すための手順や、その時に製造された製品の処置について事前に決めておきます。

《原則6》検証方法の設定

HACCPの計画が適切に作成され、適切に実施されるかどうかを確認する方法を決めます。

《原則7》記録の維持管理

モニタリングや修正措置の記録を取り、それを保管しておきます。
記録の保管については保管管理責任者、保管期間、保管場所を明確にしておくことが必要です。

4. 作業現場に任されている重要なこと

(1) どこが重要管理点かを知る

HACCP原則2で決めた重要管理点は、特にしっかりと
管理する必要がある工程です。

自分の担当する製造工程のどこが重要管理点になってい
るかを知り、万が一、重要管理点で異常を発見した場合は
すぐに管理者に報告します。

重要管理点は、食品を食べることで起きるかもしれない
食中毒やケガ等の発生を防いだり、影響ないレベルまで
下げるために設定された重要な工程です。

たとえれば、加熱殺菌工程は重要管理点の代表例です。

加熱殺菌工程は食品に存在する微生物を減らし、あらか
じめ設定した賞味期限や消費期限を保証するためにとて
も重要な工程です。

また、金属検出器やX線異物検出器は、金属やプラスチ
ック等の危険異物を監視するために設定された工程で、これ
も重要管理点に設定することができます。

じゅうようかんり てん いこう こうてい きがい はっせい ぼうし
重要管理点は、それ以降の工程では危害の発生を防止で
さいご こうてい きがいよういんぶんせき
きない最後の工程でもあります。

(2) 管理基準の設定値を知る

げんそく き かんり き じゅん きがいよういんぶんせき
H A C C P 原則 3 で決めた管理基準は、危害要因分析で
とくてい じゅうようかんり てん てきせつ かんり き じゅん
特定した 重要管理点を適切に管理するための基準です。す
せいひん あんぜん かくほ うえ じゅうよう こうてい
なわち、製品の安全を確保する上で重要な工程です。
かねつさつきんこうてい かんり き じゅん たと おんど
加熱殺菌工程の管理基準は、例えば「温度が 80°C~90°C
はんい あと ふんかん いじょう ほじ
の範囲になった後、5 分間以上保持する」というように設
てい きんぞくたんち き かんり き じゅん いってい おお
定します。また、金属探知器の管理基準は、一定の大きさ
てつ けんち はいじょ せってい
のステンレスか鉄を検知し、排除できるように設定します。
かんり き じゅん かんり さぎょうげんば はだら ひと たんどう
これらの管理基準の管理は作業現場で働く人が担当す
ひじょう じゅうよう ぎょうむ
る、非常に重要な業務です。

(3) 重要管理点を監視（モニタリング）する

げんそく かんし じゅうようかんり
H A C C P 原則 4 の監視（モニタリング）は、重要管理
てん れんぞくでき き ひん
点（C C P）を連続的または決められた頻度でチェックし、
かんり き じゅん まも かくにん
管理基準が守られているかどうかを確認します。

モニタリングでは、どの担当者が、何を、どのような頻度で、どのようにチェックするかが、しっかりと決められています。

モニタリングは管理基準が守られていることを確認する非常に重要な業務です。

(4) モニタリング結果を記録し、保管する

HACCP原則7の記録は、HACCPの取組みの証拠です。また、食品の安全性に問題が生じた場合には、安全でない食品の範囲を特定したり、原因を追究したりするための重要な情報になります。

したがって、記録はルールに従って正確に書くことが求められる非常に重要な業務です。

だい しよう ろうどうあんぜんえいせい かん ちしき
第5章 労働安全衛生に関する知識

ろうどうあんぜんえいせい <労働安全衛生について>

いんしょくりょうひんせいぞうぎょう じぎょうしゃ ろうどうあんぜんえいせいほう もと
飲食 料品製造業の事業者は、労働安全衛生法に基づい
て、働く人達の安全と健康を守らなければなりません。

じぎょうしゃ さぎょうじょう あんぜんかんりしゃ えいせいかん
このため、事業者は作業場ごとに安全管理者や衛生管
りしゃ せきにんしゃ さだ はたら ひとたち あんぜん けんこう まも
理者などの責任者を定め、働く人達の安全と健康を守って
います。

はたら ひとたち き みずか まも じぎょうしゃ
働く人達は、決められたことを自ら守るほか、事業者
おこな ろうどうさいがい ぼうし とりくみ きょうりょく
などが行う労働災害の防止の取組に協力しましょう。

はたら けいけん すぐ ひとたち さぎょう な
働いた経験が少ない人達は、作業に慣れておらず、また、
きけん き なが はたら ひと ろうどう
危険に気がつきにくいので、長く働いている人よりも労働
さいがい お 災害が起こりやすいです。

いんしょくりょうひんせいぞうぎょう
飲食 料品製造業はいろいろありますが、ここでは、ど
しごと きょうつう さぎょうじょう ろうどうあんぜんえいせい
んな仕事にも共通する作業場の労働安全衛生について
しょうかい 紹介します。

1. 作業場には、様々な危険がある

- 働いた経験が少ない人達の災害が多く起きています。
- 職場には様々な危険があります。
- 働いた経験が少ない人達の労働災害は多い順に、「はざまれ・巻き込まれ」、「転倒」、「切れ・こすれ」などです。
- 作業手順書には、危険な作業を避ける方法が含まれて いるので、必ず作業手順を守りましょう（安全装置や非常スイッチの確認）。

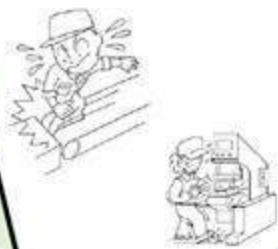
2. 「かもしれない」で危険を意識する

「かもしれない」を意識して作業することが重要です。

「かもしれない」意識で作業をしましょう！

ひとは

- ・ はさまれる
- ・ 卷き込まれる
- ・ 当たる
- ・ ころぶ
- ・ 落ちる
- ・ やけどする
- ・ 感電する
- ・ 腰を痛める
- ・ ガス中毒になる
- ・ 酸欠になる
- ・ 有害物にやられる



モノは

- ・ 動く
- ・ 回る
- ・ 飛ぶ
- ・ 落ちる
- ・ 抜ける
- ・ 燃える
- ・ 倒れる
- ・ くずれる
- ・ 爆発
- ・ 漏れる



「かもしれない」



3. 安全な作業は正しい服装から

【安全な作業は正しい服装から始まる】

- ・ 作業をする時には、定められた安全な服装を着用する。
- ・ 作業服は体の大きさに合った軽装なものとする。
- ・ 長袖の場合には袖口を締め、上着の裾はズボンの中に入れる。
- ・ 刃物やドライバーなどをポケットの中に入れて作業しない。
- ・ タオルや手ぬぐいを首に巻いたり、えり巻き、ネクタイなど巻き込まれるおそれのあるものは着用しない。

【保護具は正しく着用する】

・ヘルメットのあごひも、ゆるみをチェックする。

・古いもの、傷つい

ていないことを確
認する。

・化学物質や薬剤を
使用するときに

は、防護眼鏡や手

袋を着用する。



4. 決められた作業手順を守る

【注意事項】

・決められた作業手順をきちんと守り、それ以外の方法で
作業しない。

・安全装置の必要性を十分理解し、外したり、無効にした

りして作業しない。

・作業手順書に書かれている作業手順を繰り返し練習

し、よく覚える。

・安全上やるべきこと、やっては

いけないことをよく理解する。

・作業手順が分からぬ時は、

そのままにせず、責任者に必ず確認する。

・慣れによるケガに注意し、軽はずみな動作や強引な動作をしない。



5. 5S活動をしっかりとやり安全を高める

5S活動については、「第2章 一般衛生管理の基礎知識」

の「5. 5S活動の取り組み」でも紹介しました。この活

動をしっかりとすることで安全を高めることができます。5S

活動と労働安全との関係を以下に示しました。

- 整理 ひつよう 必要なものは保管し、不要なものを捨てて整理する。

→作業効率があがり、転倒災害の危険も減ります。

- 整頓 ひつとう 必要なものをすぐに取り出せるように置き場所を決めておく。

→ムダな時間が減り、製品の品質も向上します。

- 清掃 きよそうじょうじょう 作業場とその周辺をいつもきれいに掃除する。

→機械、設備の機能が維持され、転倒災害の危険も減ります。

- 清潔 せいけつ せいけつ 整理、整頓、清掃がされて、きれいな状態を保つ。

→製品の品質向上、食中毒予防、異物混入防止に効果があります。

- 習慣 しうかん きつこうかん 決められたことを常に守って実行する習慣をつける。

→繰り返すことで、意識しなくとも自然に安全、衛生的な行動ができるようになります。

6. 安全な作業をみんなで実施し作業場を安全に

(1) 「はさまれ・巻き込まれ」 災害防止のポイント

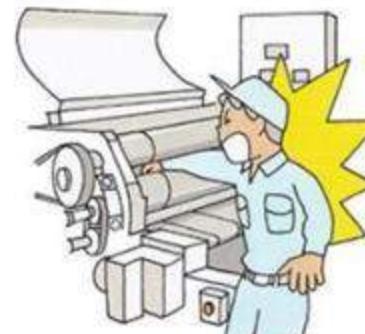
- 機械の清掃、修理は止めてから！

- ・ コンベア、ロールなどの清掃、
調整は必ず止めてから行
いましょう。



- 機械を止めた作業は不意の
起動を防止！

- ・ 「修理中」などの表示、起
動スイッチを作業者が保管したりすることで、不意の起
動を防止しましょう。



- 囲い、安全装置などはその機能
を殺さない！

- ・ 点検、整備で機能が有効かどうか
か確認しましょう。

(2) 「転倒」 災害防止のポイント

● 床は常に「整理」「整頓」「清掃」「清潔」で安全に！

- 床の濡れをきちんと拭き取りましょう。清掃中の箇所は床が濡れているところに注意しましょう。

不要なものがあると「つまずき」、転倒の原因になります。

● 大きい物、重い物を運ぶときは「台車」

を使用しましょう！

- 台車を使えないときは、二人で持つか、何回かに分けて運びましょう



● 移動するときは物を持たないようにしましょう！

- 物を持って移動すると「転倒」の危険が大きくなります。

● 通路の照度は十分確保しましょう！

(3) 「切れ・こすれ」災害防止のポイント

● 加工機械の刃部の清掃に注意！

- 機械の点検、掃除、修理は、機械を停止し、完全に止まっていることを確認してから作業しましょう。特に、食品を加工する機械などでは、大変重い災害が多く発生し

ています。

● 包丁を使うときは置き方、置き場所を安全に！

- ・ 5S（整理、整頓、清掃、清潔、習慣）を徹底し、使い終わった包丁はきちんと片づけましょう。



(4) 「熱中症」災害防止のポイント

高温多湿な作業場では「熱中症」の危険があります。

● 热中症を予防しましょう！

- ・ 睡眠不足など体調の変化に気をつけます。周囲にも気を配りましょう。
- ・ 通気性のよい、吸湿性・速乾性のある服を着ましょう。
- ・ こまめに休憩と水分補給をしましょう。

● 次の症状があると「熱中症」のおそれがあります！

- めまい、立ちくらみ、手足のしびれ、筋肉のこむら返り、気分が悪い

- 頭痛、吐き気、嘔吐、倦怠感、虚脱感、いつもと様子が違う

- 次の症状があるときは重い熱中症のおそれがあります。

- 返事がおかしい、意識消失、けいれん、からだが熱い。



- 「症状」のある人が出たときには、責任者に連絡し、次の措置をとります！

- 涼しい場所へ避難させます。

- 衣服をゆるめ、からだを冷やします。特に、首まわり、脇の下、足の付け根を冷やします。

- 水分や塩分、または水に食塩とブドウ糖を溶かした飲み物を与えます。

- 自力で水が飲めない、または意識がない場合は、すぐに救急車を呼びます！

(5) 「腰痛症」災害防止のポイント

● 重い物を取り扱う場合の作業姿勢や動作

- できるだけ重い物に体を近づけ、重心を低くするような姿勢で取り扱います。

【重い物を持ち上げる場合】

片足を少し前に出し膝を曲げ、腰を十分に下ろして重い物を抱え、膝を伸ばすことによって立ち上がります。重い物を持ち上げるときは、呼吸を整え、おなかに力を入れて行なうようにします。

<重い物の取扱い>



【重い物を持っての移動】

移動距離を短くし、重い物を持って階段を昇り、降りすることは避けます。

● 腰痛予防のための体操

ストレッチを中心とした腰痛予防のための体操をしましょう。



7. もし異常事態や労働災害が発生したら！

(1) もし異常事態や労働災害が発生したら！

- ①異常事態を発見したら、まず何が起こっているかをすばやく確認します。
- ②まわりにいる責任者や同僚に大きな声で知らせます。
- ③必要なときは非常停止ボタンで機械を止めます。
- ④責任者の指示を聞き、同僚と協力して適切な処置を取ります。
- ⑤一人で勝手な行動はしません。

【知らせよう！】

機械の状態がいつもと違っていたら、責任者など、まわりの人々にすぐに知らせましょう。



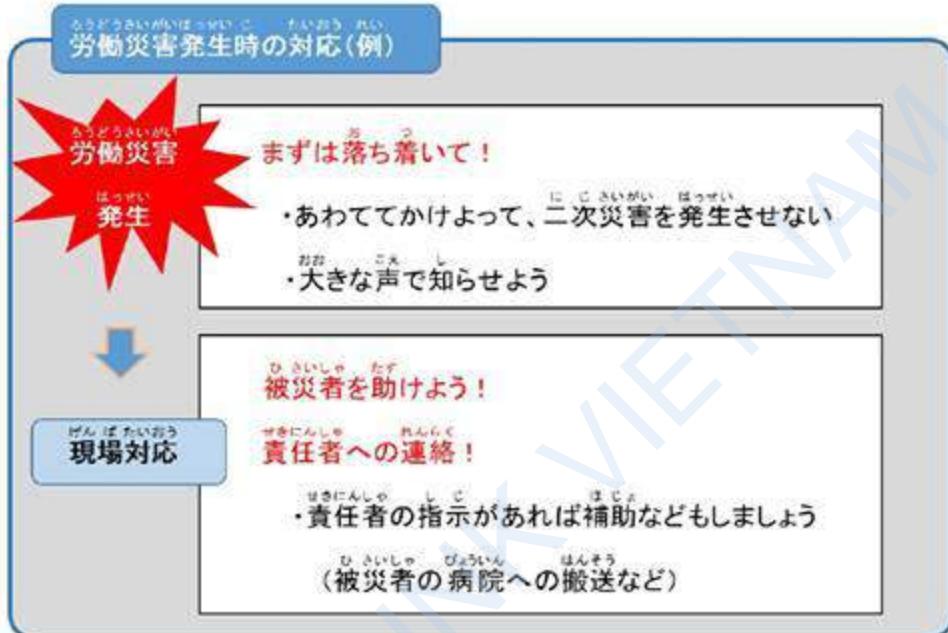
(2) 労働災害が発生したら

◆労働災害発生の可能性をゼロにはできない！

◆日頃から非常時、災害時の訓練を！

◆万一、労働災害が発生したら、次の対応を！

ろうどうさいがいはっせいじ　たいおう　れい
労働災害発生時の対応（例）



<おわりに>

この学習用テキストは、一般財団法人食品産業センターによる「HACCP基盤強化のための衛生・品質管理実践マニュアル」、厚生労働省他による「製造業向け未熟練労働者に対する安全管理マニュアル」などを参考に、外国人の方が理解しやすいように作成しました。

このテキストは、食品企業、食品企業団体、学識経験者のご協力を得て、一般財団法人食品産業センターが取りまとめました。

このテキストの作成にご協力をいただきました関係者に、改めて御礼申し上げます。

ちゅういじこう 注意事項

●著作権について

「飲食料品製造業技能測定試験学習用テキス

ト」の著作権は、一般財団法人食品産業センター（以下、「当センター」という。）に帰属します。

●リンクについて

リンクを行う場合の許可や連絡は必要ありません

が、リンクの設定をする際は、「一般財団法人食品産業センターホームページ」へのリンクである旨を明示してください。

●出典の記載について

このテキストの内容を利用する場合には出典を記

載してください。また、このテキストの内容を編集・

加工等して利用する場合には、上記出典とは別に、

編集・加工等を行ったことを記載してください。ま

た、編集・加工した情報をあたかも当センターが作

成したかのような態様で公表・利用してはいけませ

ん。

めんせき
●免責について

とう り ようしや ないよう もち
当センターは、利用者がこのテキストの内容を用い
て行 う一切の行為（このテキストの内容を編集・加
こうどう じょうほう り よう ふく なん
工等した 情 報を利用することを含む。）について何ら
せきにん お ないよう よ こく
責任を負いません。またこのテキストの内容は、予告
へんこう い てん さくじよとう おこな
なく変更、移転、削除等が 行 われることがあります。