平成 24 年度農林水産省補助事業

輸出拡大サポート事業

食品の品質管理体制強化対策

研修会等の開催事業

検討報告書

平成 25 年 3 月

財団法人　食品産業センター

はじめに

平成 24 年度も食の安全に関わる様々な事案があった。食品中の放射性物質に係る新たな基準値が 4 月から適用されたが、基準超過件数割合は 4 月の 2.5%を最大に順次低下し、7 月以降 11 月までは 1%未満となっている。関係機関の検査体制の充実とあわせて、食品の放射性物質汚染問題は落ち着きを取り戻した。一方、8 月には、白菜の浅漬けを原因とする腸管出血性大腸菌 0157 による 8 人もの痛ましい死亡事案があった。また、ノーウォークウィルス（通称ノロウィルス）等による感染性胃腸炎の患者が急増しており、昨年 11 月末の時点では、同時期としては平成 18 年に次いで、過去 10 年間で 2 番目の水準となっており、一層の注意が必要とされている。

消費者の食品安全への関心、要望が高まる中、食品企業へのリスクマネジメントおよび危機管理体制の要望はさらに高まり、食品関連企業における世界共通の課題となっている。様々な食品安全の法規制や高まる顧客の要求に応えるため、組織は食品の基本的な法規制と職場慣行だけでなく、潜在的な危機への予防対策を講じる必要がある。食品安全マネジメントシステムはこれら全ての要素を基本に構成されており、システムを構築することにより食品関連のリスク管理が可能となる。更に、米国における食品安全強化法の施行、GFSI（Global Food Safety Initiative）に代表されるグローバルな食品安全の規格統一の潮流など、我が国においても食の安全が国際的な規格において確保されていることが求められるようになってきた。

農林水産省では、前年度に引き続き、平成 24 年度も食品産業における一般的衛生管理の徹底及び HACCP 手法の導入による食品の品質管理の向上やコンプライアンスの徹底等を通して、消費者の信頼を確保し、国内企業の国際競争力強化を図るための取り組みを支援することとなった。「輸出拡大サポート事業のうち食品の品質管理体制強化対策」補助事業を当センターでは受託し、食品製造事業者の過半を占める販売額 1～50 億円の中小規模層における一般的衛生管理の徹底及び HACCP 手法導入の加速化、消費者への啓蒙、並びに中小食品製造事業者に対する品質管理水準等に関する情報の収集・整備、情報の発信のため、昨年度に引き続き全国 7 カ所で「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」を、2 カ所で HACCP 消費者向けセミナーを、1 カ所で「HACCP 専任者研修会」を、それぞれ実施した。また、HACCP 関連情報を提供するホームページを活用し、従来の HACCP に関する文献情報に加えて、新たに海外取引先が取引条件として求める品質管理水準等の情報を提供し、データベースの更なる充実を図った。本報告書では、上記の内、2 つの研修会および 1 つのセミナーの実施について取りまとめた。

我が国の食品産業における食品安全マネジメントの向上に寄与することができれば幸いである。

本事業の実施および本報告書の作成にあたり、ご尽力いただいた品質管理体制強化対策検

討委員会の委員の方々、研修会の講師の方々、農林水産省食料産業局企画課・食品企業行動室の担当の方々、各活動にご協力をいただいた地方自治体の方々、地域消費者団体の方々、並びに地域食品産業協議会の方々に厚くお礼を申し上げる。

平成 25 年 3 月

財団法人　食品産業センター

目　次

ページ

1. 事業の趣旨 ・・・・・・・・7

2. 背景 ・・・・・・・・8

3. 本年度の事業について ・・・・・・・・9

3-1.委員会の設置および開催 ・・・・・・・・9

【委員会の設置】 ・・・・・・・・9

【委員会の開催】 ・・・・・・・・10

3-2.一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催 ・・・・・・・・12

【事業の目的】 ・・・・・・・・12

【数値目標】 ・・・・・・・・12

【実施計画の策定】 ・・・・・・・・12

【研修会の実施と成果】 ・・・・・・・・15

3-3. HACCP 専任者研修会の開催 ・・・・・・・・20

【事業の目的】 ・・・・・・・・20

【数値目標】 ・・・・・・・・21

【実施計画の策定】 ・・・・・・・・21

【研修会の実施と成果】 ・・・・・・・・23

3-4. 消費者向け HACCP セミナーの開催 ・・・・・・・・25

【事業の目的】 ・・・・・・・・25

【数値目標】 ・・・・・・・・26

【実施計画の策定】 ・・・・・・・・26

【セミナーの実施と成果】 ・・・・・・・・28

4.　総括 ・・・・・・・・31

4-1.　研修会およびセミナーのまとめ ・・・・・・・・31

4-2.　講師コメント ・・・・・・・・32

資料編

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

資料 1　HACCP 導入研修会案内チラシ（全国版および地域版）

1-1. 全国版チラシ ・・・・・・・35

1-2. 地域版チラシ（福岡会場の分） ・・・・・・・37

資料 2　会場アンケートおよびその集計結果

2-1. アンケート ・・・・・・・38

2-2. 集計結果 ・・・・・・・40

資料 3　フォローアップ・アンケートおよびその集計結果

3-1. アンケート ・・・・・・・46

3-2. 集計結果 ・・・・・・・47

HACCP 専任者研修会

資料 4　HACCP 専任者研修会案内チラシ（東京会場） ・・・・・・・51

資料 5　会場アンケートおよびその集計結果

5-1. アンケート ・・・・・・・53

5-2. 集計結果 ・・・・・・・55

消費者向け HACCP セミナー

資料 6　消費者向け HACCP セミナー案内チラシ

6-1. 茨城会場版 ・・・・・・・62

6-2. 岩手会場版 ・・・・・・・64

資料 7　会場アンケートおよびその集計結果

7-1. アンケート ・・・・・・・66

7-2. 集計結果 ・・・・・・・68

参考資料編

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

参考資料 1　HACCP 導入研修会　第 1 部配付資料 ・・・・・・・75

参考資料 2　HACCP 導入研修会　第 2 部配付資料 ・・・・・・・87

参考資料 3　HACCP 導入研修会　第 3 部配付資料 ・・・・・・133

消費者向け HACCP セミナー

参考資料 4　消費者向け HACCP セミナー　第 1 部配付資料 ・・・・・・145

参考資料 5　消費者向け HACCP セミナー　第 2 部配付資料 ・・・・・・152

参考資料 6　消費者向け HACCP サテライトセミナー　配付資料 ・・・・・・155

1. 事業の趣旨

東京電力福島第一原発事故の影響で、40ヶ国を超える国・地域で日本産農林水産物等に対して輸入規制が強化されるなど、日本産品の「安全・安心」というイメージの悪化と急激な円高は、日本産品の輸出環境を急激に悪化させ、輸出に取り組む農林漁業者や事業者にとっては厳しい状況となっている。食と農林漁業の再生推進本部で決定されたとおり、我が国の農林水産物・食品への信認を回復し、輸出の落ち込みを挽回し、再び拡大させていくことは、今後の農政にとって重要な課題である。農林水産省では、「農林水産物・食品輸出戦略検討会」を開催し、平成23年11月25日に輸出戦略の立て直しに向けた提言を取りまとめた。提言には、「HACCP等の国際基準の導入支援を図り、また、輸出先国における活動については、産地毎の散発的・短期的な取り組みに終わっている事例や継続的・集中的な取り組みがなし得ていない事例が散見される現状から、「ジャパンブランド」の構築を図りつつ、産地横断的な輸出促進活動を展開し、併せて品目別等の輸出組織の育成を図る。」とあり、食品産業におけるHACCP手法の導入及び一般的衛生管理の徹底による食品の品質管理の向上やコンプライアンスの徹底等を通じた消費者の信頼を確保するための取り組みを支援することを目的として、平成24年度には、「輸出拡大サポート事業」＜未来を切り拓く６次産業創出推進事業のうち農林水産物・食品の輸出促進＞を策定した。当センターでは、そのうちの第1項「食品の品質管理体制強化のサポート」における下記(1)および(2)について農林水産省より補助事業を受託した。

(1) 輸出志向のある農林漁業者、食品製造事業者等に対して、日本産食品の輸出先となる海外事業者が、取引条件として求める品質管理水準等に関する情報を提供する。
(2) 品質管理体制強化へ向け意識の向上した事業者に対して、国際的に通用するHACCP導入やマネジメント体制強化を行うための人材育成の取り組みを推進する。

本報告書は、上記の(2)について、下記の①～③の計画を立案、実施した結果を取りまとめたものである。

①中小の食品製造企業の品質管理部門担当者を対象とした「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」を実施する。
②中小の食品製造企業の品質管理部門責任者/指導者を対象とした「HACCP専任者研修会」を実施する。
③消費者団体と連携した「消費者向けHACCPセミナー」を開催する。

2. 背景

当センターでは、農林水産省の受託事業として、平成 22 年度より食品産業における HACCP 手法の導入及び一般的衛生管理の徹底による食品の品質管理の向上やコンプライアンスの徹底等を通して、消費者の信頼を確保し、国内市場の活性化を図るための取り組みを支援してきた。食品製造事業者の過半を占める販売額 1～50 億円の中小規模層における HACCP 手法の導入加速化のために受託した「食品産業品質管理・信頼性向上支援事業」では、平成 22 年度～23 年度に全国 18 カ所で HACCP 導入研修会を行い、下記のような成果を得ることができた。

・ほとんどの研修会で定員を遙かに超える参加者があった。
・HACCP を低コストで導入でき、品質管理レベルのみならず生産性の向上に有効であることを理解したとの意見が過半の参加者から寄せられた。
・フォローアップ・アンケートでは、HACCP に「取り組みたい」との回答が 60%強からあった。また、今後取り組みたい認証では、ISO22000 あるいは FSSC22000 などグローバルな認証をあげる企業が 2 割ほどあった。

また、中小・零細企業に向けた一般的衛生管理の徹底について、平成21年度に実施した中小・零細事業者へのアンケート及び聞き取り調査により、マニュアルとしては、文字だけによるものではなく見本となる事例、記載例等のある実務に即使用できるものを要望する声が多いことが判明した。そこで、平成22、23年度は、中小・零細食品製造事業者向けに製造現場で役立つ一般的衛生管理をまとめた紙芝居形式のマニュアル（以降、教育パネルと称する。）およびチェックリストを作成し、全国の自治体の食品衛生担当者、保健所、団体、企業等へ配布すると共に、当センターホームページに教育パネルを掲載し、いつでも現場でダウンロードして使用できるようにした結果、利用者からのアクセス数が飛躍的に増加した。

他方、フードチェーンの川下からの関心を高めることにより食品企業のHACCP導入のインセンティブとなることに着目し、平成21年度より、消費者団体等と連携し、「消費者のHACCP認知度向上等の対策」を図ることを目的として、以下のような企画を実施した。

・HACCP手法を用いて運営する工場を実体験し、HACCPを理解する企画―「バス往路での学習（DVD視聴とパンフット）」と「工場見学」（21年度全国6カ所、22年度全国10カ所、23年度全国5カ所）
・HACCPの基礎知識とHACCP手法を運営する企業の品質管理担当者の講演―「消費者にHACCPとは何か」を理解してもらうセミナー等（22年度、23年度　全国各5カ所）

本企画を効率的に実施し、更に的確なフォローアップを行うことにより、消費者のHACCP

の認知度向上の輪が広がりつつあることを確認した。また、インターネットによる消費者のHACCP認知度全国調査を継続実施（3年目）しており、認知度が上昇していることを確認した。

3. 本年度の事業について

3-1. 委員会の設置および開催

【委員会の設置】

- 本事業目的の遂行にふさわしい研修会のあり方について、一般的衛生管理とHACCPに関する専門家、消費者団体関係者、産業界及び行政の有識者等により構成される「品質管理体制強化対策検討委員会」を設置し、検討を進めることとする。表1に委員名簿を示した。また、事業の概要と委員会の位置づけについて、図表2の概念図（p.10）に示した。
- 本委員会は、委員各位による審議の場として平成24年度中に3回（8月、11月および3月）実施するものとする。
- 事務局は（財）食品産業センター技術環境部とする。

図表1　平成24年度品質管理体制強化対策検討委員会委員名簿（敬称略／50音順）

所属	役職	氏名
宮城県産業技術総合センター 宮城大学	副所長 特任教授	池　戸　重　信 （座 長）
財団法人日本食品分析センター	テクニカルサービス部 副部長	植　田　浩　之
東京都 福祉保健局 健康安全部 食品監視課	自主管理認証制度担当	小　澤　悠　作
株式会社フーズデザイン	代表取締役	加　藤　光　夫
全国消費者団体連絡会	事務局	菅　　いづみ
社団法人日本食品衛生協会	学術顧問	小久保　彌太郎
社団法人日本食品衛生協会	専務理事	髙　谷　　幸
全国製麺協同組合連合会	技術部長	的　場　正　彰

【委員会の開催】

・ 一般的衛生管理の徹底およびHACCP導入に関する研修会、HACCP専任者のための研修会、並びにHACCP導入促進を図るため消費者向けセミナー、以上についてその内容を審議するため、下記の要領で委員会を開催した。

第1回

日　時：平成24年8月30日（木）　15:00～17:00

場　所：(財)農林水産奨励会S会議室　（三会堂ビル2階）

議　事：

１．平成24年度　食品の品質管理体制強化対策事業の全体説明

２．(財)食品産業センターが担当する事業の概要

３．一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修の実施について（案）

４．HACCP専任者研修の実施について（案）

５．消費者向けHACCPセミナーの実施について（案）

６．平成24年度年間スケジュール（案）

第2回

日　時：平成24年12月7日（金）　15:00～17:00

場　所：(財)農林水産奨励会A会議室　（三会堂ビル2階）

議　事：

１．一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会の実施中間報告

２．HACCP専任者研修会の実施計画（具体案）

３．消費者向けHACCPセミナーの実施計画（修正案）

４．一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会のフォローアップ・アンケート（案）

５．HACCP専任者研修会のフォローアップ・アンケート（案）

６．平成24年度年間スケジュール

第3回

日　時：平成25年3月6日（水）　12:30～14:00

場　所：(財)農林水産奨励会A会議室　（三会堂ビル2階）

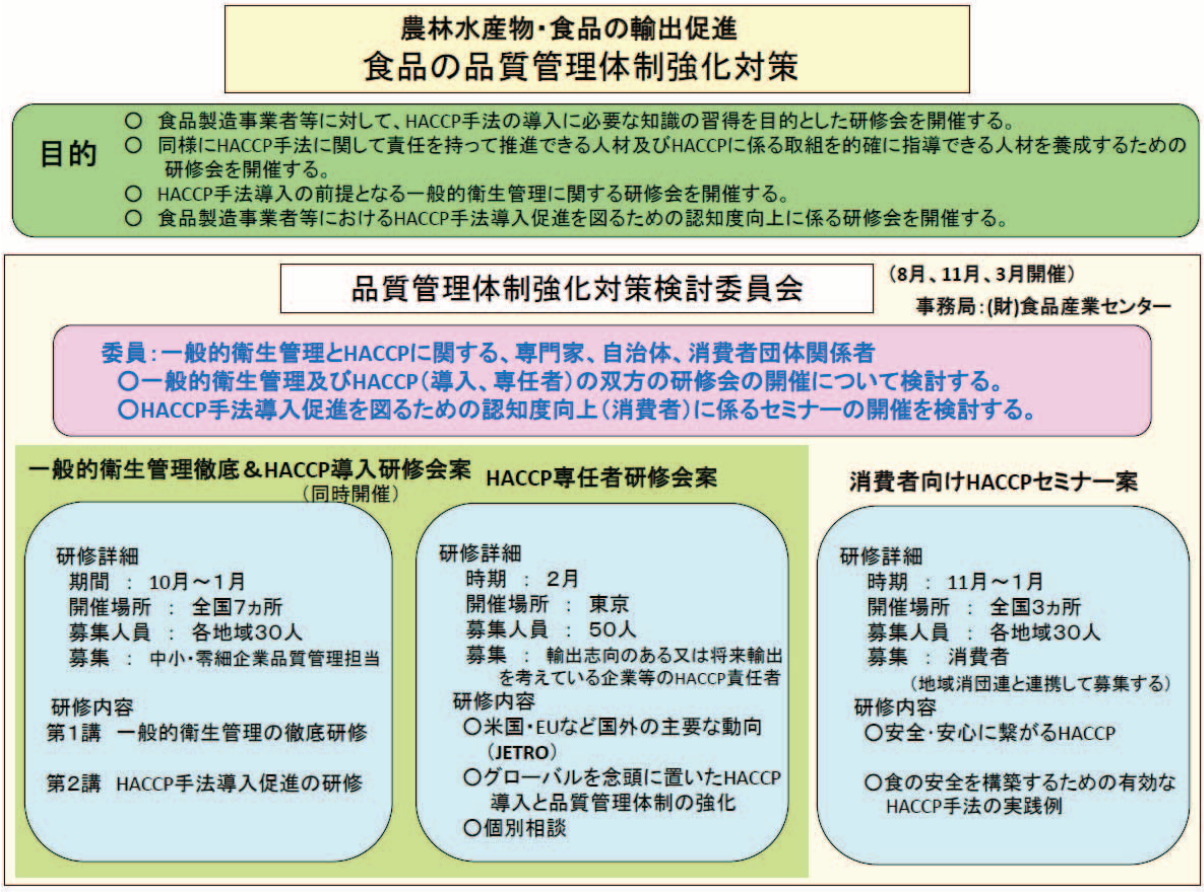
議　事：

１．一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会の実施報告及び評価

２．HACCP専任者研修会の実施報告及び評価

３．消費者向けHACCPセミナーの実施報告及び評価

４．その他



図表２　事業の概念図

事務局
財団法人食品産業センター
技術環境部
塩谷　茂、岡本　清孝、下田　貢、砂田　恭男、辻　倫也、妻谷　勝弘、
丸山　純一、今関　栄子、石渡　佳奈

3-2. 一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催

【事業の目的】

・中小・零細の食品製造事業者等には、HACCP手法の導入が直ちに困難な事業者も多いため、その前提となる一般的衛生管理の徹底による品質管理の向上が急務である。そのために、中小・零細の食品製造事業者等をターゲットとした一般的衛生管理の徹底および HACCP 手法の導入を組み合わせた研修会を全国 7 ヵ所で開催する。

・一般的衛生管理は HACCP による衛生管理の基礎として整備しておくものであり、施設設備の衛生管理や従業員の衛生教育など食品の安全管理を効果的に機能させるための大前提となるものである。他方、HACCP 手法による管理は包括的な安全管理システムの一部であり、その前提となる一般的衛生管理と一貫連携して実施されなければならない。

・本研修会は、食品企業、特に中小の食品製造事業者を対象として、一般的衛生管理と HACCP 手法の導入のポイントについて一流の講師が丁寧に解説する内容、および地域自治体の食の安全に関する取り組みと支援等についての紹介から構成され、多くの事業者に食品の安全管理レベルの向上を促すことを図るものとする。

【数値目標】

1) 研修会参加者の 70%以上が理解したと回答する。

2) 参加者の 50%以上が、研修会終了後、一定期間経ってから改善アクションを開始している。

【実施計画の策定】

以上を念頭に置き、本年度の「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の実施計画を策定した。

1)研修会の狙い

・一般的衛生管理と HACCP の概要について、我が国に HACCP の考え方を導入し、理論構築において先導的な役割を果たしてこられた社団法人日本食品衛生協会学術顧問小久保彌太郎氏にご講演していただく。また、HACCP の現場への導入について、豊富な知識と長年の指導経験をお持ちである株式会社フーズデザイン代表取締役加藤光夫氏にご講演いただき、両ベテラン講師による理論と実践の相乗効果を期待する。

・食品産業センターで製作した一般的衛生管理の教育パネル「みんなで守ろう！衛生管理」を紹介し、活用の推進を図る。

・参加者の地元自治体の取り組みを紹介し、地元自治体との連携を支援した内容とする。

2)研修会の開催地と対象

・ 原則として自治体 HACCP 制度を持つ地域の中小食品製造企業、特に農林水産省が HACCP 導入の政策目標の対象としている売上 1～50 億円規模の HACCP 未導入事業者の品質管理

部門担当者および責任者。

3)研修会の内容

① 研修プログラム

・図表 3 に研修プログラムを示した。本年度は 3 部構成とし、第 1 部で一般的衛生管理の大切さについて、第 2 部で地元自治体の取り組みについて、第 3 部で HACCP の低コスト導入について、それぞれ講演を行うこととした。また、図表 4 には第 2 部の講師を掲載した。

・会場で配布した各講師による手元資料については、すべての講師から了承が得られたので、参考資料 1～3 に掲載した。

図表 3　一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会プログラム

研修内容	所要時間
第 1 部（講演） テーマ 1　：　「一般的衛生管理の大切さと徹底について」 一般的衛生管理について：HACCP 手法導入の前提となる一般的衛生管理とは何たるか何故必要なのかを食中毒事例等を加えて解説する。 講師　：　（社）日本食品衛生協会･学術顧問 小久保彌太郎氏 テーマ 2　：　「一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用について」 講師　：　（財）食品産業センター 技術環境部次長 妻谷勝弘氏	1 時間 30 分
第 2 部（講演） テーマ　：　「地域自治体の取組について」 自治体 HACCP など、地域自治体での食の安全への取組、支援体制などについて分かりやすく説明する。 講師　：　各自治体食品衛生担当者（図表 4 参照）	30 分
第 3 部（講演） テーマ　：　「HACCP の構築と業種別事例」 食品企業経営にとっての HACCP について、低コストで導入可能であることや、導入メリット、特に最も悩ましい問題である異物混入防止の効果などを切り口に、聴講者に分かりやすく説明し、導入に対して前向きに取り組む気持ちを醸成する。 講師　：　(株)フーズデザイン代表取締役　　加藤光夫氏	1 時間 30 分

図表 4　自治体担当講師一覧（研修会時役職）

自治体	氏名	所属	役職
北海道	通山　志保	北海道保健福祉部健康安全局食品衛生課 食品安全グループ	主査（計画推進）
宮城県	高橋　幸治	宮城県環境生活部食と暮らしの安全推進課 食品安全班	主任主査
仙台市	岸岡　美樹	仙台市健康福祉局保健衛生部 食品監視センター	主任
東京都	小澤　悠作	東京都福祉保健局健康安全部食品監視課	自主管理認証制度担当
金沢市	河合 千弘	金沢市保健所衛生指導課食品安全対策室	主査
京都府	石森　裕	京都府農林水産部食の安心・安全推進課	食の安全担当技師
京都市	中村 正樹	京都市保健福祉局保健衛生推進室保健医療課 食品安全担当	課長補佐
広島県	小川　美樹	広島県健康福祉局食品生活衛生課 食品安全対策グループ	専門員
福岡県	田村　聡	福岡県保健医療介護部保健衛生課	参事補佐

② 募集人員

・ 募集人員は昨年度と同様 30 名（各会場）とする。但し、申し込みが多い場合には、会場の収容限度や研修への影響等を勘案しながら可能な範囲で参加者枠を拡大する。

4)参加者の募集方法

①チラシの作成及び外部からのデータ購入

・開催告知として全国版と地域版の 2 種類のチラシを作成する。前者のデザインは専門業者に依頼する。

・昨年度と同様に、（株）商工リサーチより、原則として販売額 1 億円～50 億円の企業名簿を購入し、当センターから開催案内のダイレクトメールを送付する。なお、東京会場については、昨年度までの参加実績を鑑み、ダイレクトメールによる募集は行わない。

②行政との協働による参加者の募集

・自治体 HACCP 担当者および担当部署、農政事務所等と協働して参加者を募集する。

③当センター関連団体・企業への告知

・当センターの賛助会員である各地食品産業協議会に依頼し、傘下の団体・企業への

告知を依頼する。

・同じく賛助会員の団体や企業に案内をメール、FAX で行うとともに、当センター開催の連絡協議会で広く開催を案内する。

5)アンケートの実施

・ 昨年度と同様、研修会参加者に対して会場でアンケートを依頼し、研修会の効果測定を行うこととする。

6)フォローアップの実施

・ 参加企業に対し往復はがきによるフォローアップ・アンケートを実施した。本年度はこの状況を踏まえて、昨年度と同じ方式でフォローアップ・アンケートを実施することとする。(具体的な実施方法については次項 4) ①に記した。)

【研修会の実施と成果】

1)参加者の募集

①チラシの作成及び外部からのデータ購入

・開催告知として全国版と地域版の 2 種類のチラシを作成した（資料 1)。前者のデザインは専門業者に依頼した。

・（株）商工リサーチより、開催道府県に所在する、原則として売上 1 億円～50 億円の企業名簿を購入し、それぞれの開催日程の 1～2 ヶ月前を目途に当センターから開催案内のダイレクトメールを送付した。(購入事業者総数：3,210 社)

②行政との協働による参加者の募集

・地域 HACCP 担当者および担当部署（※1）と協働して参加者を募集した。

・協働の方法は地方公共団体によって異なったが、担当者や担当部署に直接チラシを送付し告知を依頼する方法や、担当者や担当部署にお願いし、参加対象となる地域の保健所や食品衛生協会支部を紹介して頂き、ここに直接訪問やチラシ送付を行い、参加者募集のための協働の告知活動を依頼した。

※1　北海道保健福祉部健康安全局食品衛生課
北海道釧路保健所生活衛生課
宮城県環境生活部食と暮らしの安全推進課
仙台市健康福祉局保健衛生部生活衛生課
東京都福祉保健局健康安全部食品監視課
金沢市保健所衛生指導課
京都府農林水産部食の安心・安全推進課
京都市保健福祉局保健衛生推進室保健医療課
広島県健康福祉局食品生活衛生課
福岡県保健医療介護部保健衛生課

③当センター関連団体・企業への告知

・当センターの賛助会員である各地食品産業協議会に依頼し、傘下の団体・企業への告知を依頼した（宮城県食品工業協議会、石川県食品協会、京都府食品産業協会、広島県食品工業協会、福岡県食品産業協議会、佐賀県食品産業協議会)。協議会からはメール・FAX 等による開催案内を行った。

・同じく賛助会員の団体や企業に案内をメール、FAX で行うとともに、当センター開催の連絡協議会で広く開催を案内した。

・その他当センターの HP での募集や、マスコミへの広報も行い業界紙等への記事掲載も働きかけた。

2)開催会場および参加者数（図表 5)

・原則として自治体 HACCP 制度を持つ下記の 7 都道府県を選定し、一般的衛生管理徹底 &HACCP 導入研修会を実施した。なお、北海道は道庁より道東での開催を強く要請されたため、釧路で実施することにした。また、福岡県は自治体 HACCP 制度を持っていないが、九州では中小の食品製造業者が最も多く、また輸出志向の強い地域であることから選定した。

・当初計画では 30 名を募集人員としたが、本年度はこれまでになく申し込みが多かったため、会場の収容限度を勘案しながら可能な範囲で最大限の参加者枠を拡大した。それでも、福岡市および広島市では、用意した会場の収容定員を遙かに上回る申し込みがあったため、参加者数を福岡会場では 1 社 1 名に、広島会場および仙台会場では 1 社 2 名までに制限することとなった。また、東京都では当初予定した会場から約 2 倍収容できる別の会場に変更し、申込者全員を受け入れられるようにした。結果、各会場で募集人員を大幅に上回る人員が参加することになった。このように多くの参加申し込みのあった理由としては、国内で度重なって食中毒事故が起こり、食の安全に対する社会の要求が高まっていること、納入先、販売先から食品安全に関わる認証の取得を求める圧力が急速に増してきていること、厳しい経済環境の下、低コストでの衛生管理のレベルアップに取り組む必要性に迫られていること、などが考えられた。また、広島では県庁から地元食品産業界へ参加の働きかけが積極的にあったこと、福岡では地元の漬物組合が配下の企業に当研修会への参加を指示したことも大きな要因と考えられた。

・参加応募者の参加率（参加者数／受付者数）は研修会全体では 91％で、福岡、広島、宮城の各会場では参加を受け付けた方のほとんどが当日出席された。一方、東京会場の参加率は 85％に留まった。（資料 2-2 参照）

図表 5　一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催地、会場および参加者数

開催日*	開催地		開催会場	募集人員	参加者数
10 月 11 日	福岡県	福岡市	福岡県自治会館	30	91
10 月 12 日	広島県	広島市	広島県立広島産業会館	30	84
11 月 9 日	宮城県	仙台市	エスポールみやぎ	30	67
11 月 21 日	石川県	金沢市	石川県勤労者福祉文化会館	30	52
11 月 22 日	京都府	京都市	京都府中小企業会館	30	56
11 月 28 日	北海道	釧路市	釧路市総合福祉センター	30	45
平成 25 年 1 月 24 日	東京都	港区	TKP 赤坂ツインタワー・ カンファレンスセンター	150	195
			合　計	230	590

*東京都以外は平成 24 年

3)会場で実施したアンケートとその集計結果

①アンケートの実施

・ 研修会参加者に対し、会場でアンケートを依頼しその集計を行った。アンケートは参加者 590 名に対して行い、525 名から回答が得られた（回収率 89%）。設問及び回答の詳細については添付の資料 2-1 および資料 2-2 を参照されたい。

②アンケートの集計結果

参加者の属性（Q.7）

・業態：生産・製造業（調理・加工を含む）が最も多く、参加者全体の 65%を占めた。次いで、販売（卸・小売）業が 16%、その他が 14%であった（未記入 5%）。なお、「その他」の構成員には行政の関係者、コンサルティングなどが多く見られた。

・売上規模:参加者の所属先の売上高については、1 億円未満が 9%、1-10 億円が 29%、10-50 億円が 18%、50 億円以上が 25%であった（未記入 19%）。また、生産・製造業のみ抽出した場合には、1 億円未満が 11%、1-10 億円が 37%、10-50 億円が 21%、50 億円以上が 21%であった（未記入 10%）で、本研修会がターゲットとしている売上高 1-50 億円の中小食品製造事業者は参加者全体の 39%であった。

・従業員数:参加者の所属先の従業員数については、20 人未満が 13%、20-100 人が 31%、100-300 人が 18%、300 人以上が 25%であった（未記入 13%）。また、生産・製造業のみ抽出した場合には、20 人未満が 14%、20-100 人が 39%、100-300 人が 20%、300 人以上が 25%であった（未記入 4%）。なお、全体として、従業員 300 人以上、売上高 50 億円以上のいわゆる大企業に所属する参加者が 25%で、大企業も従業員教育に積極的に利用していることが分かった。

研修会の理解度（Q.1～Q.4）

・参加者全体では、第 1 部前半の講演は参加者の 95%が“十分またはおおむね理解”と回答。同じく第 1 部後半の講演は 98%、第 2 部は 96%、第 3 部は 91%となった。なお、第 3 部は未記入が 8%あり、これを除くと 99%となった。
・生産・製造業のみ抽出した場合についても、全体とほぼ同様の傾向となった。
・数値目標 1)「研修会参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。

研修会終了後、HACCP への取り組みの意識の変化（Q.5）

・参加者全体では、HACCP 導入に対する取り組み意識について、研修会終了後に 61%が「導入に取り組む気持ちになった」と回答したのに対して、どちらともいえないという回答が 24%、意欲がわからなかったという回答が 1%それぞれあった。
・生産・製造業のみ抽出した場合についても、全体とほぼ同様の傾向となった。また、生産・製造業で売上規模別に見ると、売上高 1 億円未満の零細事業からの参加者では「導入に取り組む気持ちになった」との回答が 59%で、1 億円以上の事業からの参加者の回答比率（65-68%）よりやや低い傾向が見られた。

研修会開催の情報入手の方法（Q.6）

・研修会開催の情報入手の方法は、団体からの案内、メールマガジンなどが 27%で最も多く、次いで、食品産業センターからのダイレクトメールという回答が 23%となった。また、食品産業センターのホームページが 19%、食品産業センター会員団体からの案内・メールマガジンなどが 24%であった。一方、自治体・保健所からの案内は 11%であり、食品産業センターおよび関連団体からの情報により研修会の開催を知ったという割合が多かった。
・生産・製造業のみ抽出した場合についても、全体とほぼ同様の傾向となった。

自由回答欄に寄せられたご意見・質問・要望等

・アンケート末尾の自由回答欄には 174 名の参加者からご意見・質問・要望等をいただいた。資料 2-2（最終ページ）には自由回答に記載された文を幾つかのキーワードに基づき分析し、それらの出現頻度により分類した表およびグラフ、並びに代表的な文の抜粋を掲載した。
・講演全体に対しては、「解りやすかった」、「有意義な内容であった」、「勉強になった・参考になった」、「HACCP への理解が深まった」など、ポジティブな意見が数多く寄せられた。研修会に対する不満については、「スライドがよく見えない」、「参加者がうるさい」など会場運営に対するものがほとんどで、「役に立たなかった」、「理解できなかった」などと言った研修内容に対するネガティブな意見はほとんど見られなかった。また、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が多く寄せられた。
・教育パネル（「みんなで守ろう！衛生管理」）については、「現場ですぐに使用できる」、「従業員教育に効果的」、「ウェブからダウンロードできるのが良い」など、是非とも活用していきたいという意見が多く寄せられた。

4)フォローアップ・アンケートの実施結果

①フォローアップ・アンケートの実施

・フォローアップ・アンケートにより、研修参加後にどのようなアクションを起こしたかについて、往復はがきによる調査を行った。設問及び回答の詳細については添付の資料 3-1 および資料 3-2 を参照されたい。

・送付先：（東京会場を除く）研修会当日アンケートの属性調査（Q.9）で、「生産・製造（調理加工)」を選択した回答者の所属する企業の 284 事業所に対して往復はがきで実施した。宛先は参加者本人とし、同一企業から複数参加の場合には職位の高そうな 1 名を抽出した。また、同一企業でも事業所が異なる場合（工場や本社、○○工場や△△工場など同一企業でも工場が異なるケース）や部署が異なる場合（品質管理部や生産部等のように同じ企業でも複数部署からの参加があった場合）には、それぞれ 1 名を選出した。該当者は全部で 284 名となった。

・東京会場は、日程の都合上、フォローアップ・アンケートを配布、回収することができないと判断し、当日アンケートにフォローアップ・アンケートの質問事項を加えて、合わせて回答してもらうこととした。解析には、属性調査で「生産・製造（調理加工)」を選択した企業の 101 事業所（参加者が複数の場合には 1 名分のみを抽出）をアンケート発送数、その内の有効回答数（57）を回収数としてそれぞれ便宜上整理し、他の会場参加企業分と合わせて集計した。

②フォローアップ・アンケートの集計結果

回答企業（事業所）の属性

・業態：生産・製造業（調理・加工を含む）が最も多く、参加者全体の 77%を占めた。次いで、販売（卸・小売）業が 12%、その他が 5%であった（未記入 6%)。なお、複数回答を認めたため、販売（卸・小売）業と回答した企業の約半数（9 社）が生産・製造業（調理・加工を含む）にも回答がなされていたので、実際には生産・製造業（調理・加工を含む）が 80%を超えたものと考えられた。

・売上規模：1 億円未満が 10%、1-10 億円が 29%、10-50 億円が 21%、50 億円以上が 24%で（未記入 16%)、当日の参加者所属先の売上高比率とほとんど変わらなかった。

・従業員数：20 人未満が 12%、20-100 人が 31%、100-300 人が 21%、300 人以上が 28%で（未記入 13%)。当日の参加者所属先の従業員比率とほとんど変わらなかった。

HACCP への取り組み（Q.1）

・「既に導入済」と回答した企業（事業所）は 60 社（38%）であった。また、『取り組みたい（1 年以内または中長期的スタンス)』との回答は 65 社（41%）からあった。但し、地域によって若干ばらつきがあるようで、福岡会場および石川会場では約 1/3 の企業が「当面取り組む予定はない」と回答した。なお、今回は属性調査で業種まで詳細の質問は行っていない。

・「既に導入済み」と回答した企業（事業所）での HACCP 認証の種類では、自治体 HACCP が 10%、民間認証が 61%の割合であった。この民間認証の種類では、55%の回答者が

ISO9001 を挙げる一方、ISO22000 あるいは FSSC22000 を挙げる企業が合わせて 30%あり、国際認証への取り組み意欲が高まっていることが伺われた。

・今後取り組みたい認証では、業界団体による認証（33%）あるいは民間認証（36%）を挙げる企業が多く、『自治体 HACCP』を挙げる企業は 17%に留まった。また、民間認証の内訳では ISO22000（24%）、FSSC22000（11%）、AIB（11%）あるいは SQF（10%）などの国際認証を挙げる企業が多くなっていることが分かった。

研修会参加後に実施したこと（Q.2）

・「工場レイアウトの問題箇所を洗い出した」が最も多く、全体の 76%の企業であった。また、「教育パネルを用いて従業員教育を行った」が次に多く、約半数の企業から回答があった。数値目標 2)「参加者の 50%以上が、研修会終了後、一定期間経ってから改善アクションを開始している。」は達成された。

・動線とゾーニング、工程の見直し、洗浄方法など作業の改善、原材料の問題点チェック、具体的な危害要因の洗い出し、記録書類の整理などは 2 割以上の企業で実施されていたが、一方で「我が社の衛生管理導入計画表を作成」、「製品の HACCP 簡易総括表を作成」を回答した企業は 1 割未満で、実際に HACCP 取得に向けた取り組みには至っていないように感じられた。

研修会参加後の自社の衛生管理についての感想（Q.3）

・「さらなる充実化を図る必要がある」（5%）、「一部改善の必要がある」（66%）、並びに「新たな衛生管理手法の導入が必要」（13%）と回答した企業が全体の 84%を占め、自社独自の衛生管理で十分（6%）と回答した企業を大幅に上回った。

3-3. HACCP 専任者研修会の開催

【事業の目的】

・近年、日本の食品産業では、原料調達、加工・生産等についてグローバル化が進み、食品安全への様々な法規制や顧客の要求が高まっている。食品安全の仕組みの中核は HACCP 活動であるが、フードシステム全体に関わる食品安全マネジメントシステム構築の必要性が強く認識されるようになってきた。グローバルな食品安全のため、海外へ輸出を行っている食品企業あるいは海外の食品産業と取引のある食品企業のみならず国内市場向けの食品企業についても、HACCP 手法を取り入れた食品安全マネジメントシステムの構築が必須のものとなってきている。

・本研修会は HACCP 専任者を対象として、

1）米国、EU 等、先進諸国における食品安全強化の方向性について、最新の動向を解説する。

2）対米・対 EU 輸出食品規制を含めた国際的な品質管理基準についての概観、並びに施設・設備に関する要求規格基準の整理と具体的な対応策について解説する。

以上2点を実施し、参加者にグローバルな食品安全マネジメントについて理解を深めることを目的とする。

【数値目標】

・研修会参加者の70%以上が理解したと回答する。

【実施計画の策定】

1)研修会の狙い

・米国における食品安全強化の方向性について、米国に事務所を置き、継続的に情報の収集および発信を行っている独立行政法人日本貿易振興機構（JETRO）よりこの分野の専門官である農林水産・食品部梶谷早知氏をお招きし、最新の動向について解説していただく。

・対米・対EU輸出食品規制を含めた国際的な品質管理基準についての概観、並びに施設・設備に関する要求規格基準の整理と具体的な対応策について詳しい、株式会社フーズデザイン代表取締役加藤光夫氏をお招きし、最も重要なポイントについて分かりやすく解説していただく。

・以上を組み合わせることにより相乗的な効果が現れ、国際的な食品の安全強化へ向かった動向とそれに伴う品質管理水準のレベルアップとHACCP導入の必要性について、参加者の認識が高まることを期待する。

2)研修会の対象

・食品産業の品質管理部門の責任者および指導者。(表題には「HACCP専任者」としてあるが、HACCPの導入の有無にはとらわれないものとする)

3)研修会の内容

① 研修プログラム

・図表6に研修プログラムを示した。全体を2部構成とし、第1部では、米国における食品安全強化法に関する主要な動向に関する現状および今後の見通しについての解説を行い、第2部では、国際的な品質管理基準についての概観とこれからの食品工場の新造改修と運営についての具体的な対応事例を交えて紹介することとした。

・研修会で配布した手元資料は、著作権等の関係から講師（および所属団体）の許可が得られなかったため、本報告書には掲載しない。

図表６　HACCP 専任者研修会プログラム

研修内容	所要時間
第１部（講演） テーマ　：　「米国食品安全強化法の進展と対処」 米国における食品安全強化に関する主要な動向について、現状および今後の見通しを解説する。 講師　：　（独）JETRO 農林水産・食品部　梶谷 早知氏	１時間
第２部（講演） テーマ　：　「これからの食品工場の新造改修と運営について －コストパフォーマンスを考慮した対応－」 ①対米・対 EU 輸出食品規制を含めた国際的な品質管理基準についての概観、要求規格基準の整理（実施内容の要約）などの有用情報を提供する。 ②国際的に通用するHACCP導入やマネジメント体制強化を行うための品質管理体制の構築、（食品工場の技術仕様への対応チェック）、特にソフトで対応できるか、改修が必要となるか、などのポイントについて解説する。 講師　：　(株)フーズデザイン代表取締役　　加藤 光夫氏	３時間

③ 開催地

・諸般の事情を勘案し、今年度は東京のみとする。

④ 募集人員

・募集人員は 100 名とする。但し、申し込みが多い場合には、会場の収容限度や研修への影響等を勘案しながら可能な範囲で参加者枠を拡大する。

4)参加者の募集方法

①チラシの作成及び外部からのデータ購入

・開催告知としてのチラシ（1 種類）を作成する。

②行政との協働による参加者の募集

・自治体 HACCP 担当者及び担当部署、農政事務所等と協働して参加者を募集する。

③当センター関連団体・企業への告知

・当センターの賛助会員である各地食品産業協議会に依頼し、傘下の団体・企業への告知を依頼する。

・同じく賛助会員の団体や企業に案内をメール、FAX で行うとともに、当センター開催の連絡協議会で広く開催を案内する。

5)アンケートの実施

・研修会参加者に対して会場でアンケートを依頼し、研修会の効果測定を行うこととする。

【研修会の実施と成果】

1)開催会場および参加者数（図表 7）

・当初計画では募集人員を 100 名としたが、受け付け開始直後から多数申し込みがあったため、会場の収容限度や授業への影響等を勘案しながら可能な範囲で参加者枠を拡大した。それでも、会場のキャパを超える申し込みがあったため、当初予定した会場から約 2 倍収容できる別の会場に変更し、申込者全員を受け入れられるようにした。

・このように多くの参加申し込みのあった要因としては、米国における食品安全強化法の施行、GFSI（Global Food Safety Initiative）に代表されるグローバルな食品安全の規格統一の潮流など、我が国においても「食の安全規格」が国際的な規格において確保されていることが求められるようになってきており、多くの企業において情報収集の要求が高くなっていること、などが大きな要因と考えられた。

・申込者数は 179 名、当日の参加者数は 146 名で、当日の参加率（参加者数／申込者数）は 82%となった。

図表 7　HACCP 専任者研修会の開催地、会場および参加者数

開催日	開催地		開催会場	募集人員	参加者数
平成 25 年 2 月 7 日	東京都	港区	TKP 赤坂ツインタワー・カンファレンスセンター	100	146

3)会場で実施したアンケートとその集計結果について

①アンケートの実施

・ 研修会参加者に対し、会場でアンケートを依頼しその集計を行った。アンケートは参加者 146 名に対して行い、108 名から回答が得られた（回収率 74%）。設問及び回答の詳細については添付の資料 5-1 および資料 5-2 を参照されたい。

②アンケートの集計

参加者の属性（Q.9）

・業態：生産・製造業（調理・加工を含む）が最も多く、参加者全体の 57%を占めた。次いで、販売（卸・小売）業が 25%、その他が 10%であった（未記入 8%）。なお、「その他」の構成員には行政の関係者、コンサルティングなどが多く見られた。

・売上規模:参加者の所属先の売上高については、1 億円未満が 3%、1-10 億円が 7%、

10-50 億円が 11%、50 億円以上が 56%であった（未記入 23%）。

・従業員数：参加者の所属先の従業員数については、20 人未満が 4%、20-100 人が 10%、100-300 人が 19%、300 人以上が 51%であった（未記入 16%）。

・全体として、従業員 300 人以上、売上高 50 億円以上のいわゆる大企業に所属する参加者が約半数を占めていた。首都圏で開催したことも影響していると考えられるが、それでも「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」東京会場における大企業からの参加者の割合が 45%程度に留まったことから、研修会の内容が規模の大きな企業により大きな関心を呼ぶものであったことが伺われた。

参加者の所属企業の HACCP への取り組み（Q.5）

・HACCP 導入済と回答した企業が半数を占めた。また、1 年以内または中長期的に HACCP 導入に取り組みたいとする企業が 15%を占め、グローバルな取り組みへの関心の高い人々が聴講に来ていることが推測された。（Q.5-1）

・HACCP 導入済と回答した企業ではマル総、ISO22000、FSSC22000 などの認証を取得している企業が多く、自治体 HACCP、業界団体 HACCP 等は 2 割弱に留まった。また、複数の認証を取得している企業が多く見られた。今後取得を予定している企業においても ISO22000、FSSC22000 あるいは AIB といったグローバルな認証を目指す企業が多く、国内の認証に取り組みたいと回答した企業はなかった。

・「当面取り組む予定はない」と回答した企業が 20%あったが、その理由として、「自社で生産を行っていない（生産は委託している）」あるいは「製造業ではない」ことを挙げる企業が散見された（Q.5-1④）。（データの掲載は省略する）

・研修会に参加してみて、自社の衛生管理についての感想（Q.5-2）は、過半の参加者が一部または大幅な改善が必要と考えるようになり、現行の衛生管理で十分としている参加者は 9%に留まった。また、約半数の参加者が研修会参加後に工場における問題箇所の洗い出し、施設設備の改善や製造工程の見直しを実施したいと回答した。

・HACCP 専任者として自社の課題と考えること（Q.5-3、自由回答）については、従業員教育の充実、一般的衛生管理の維持向上などの意見がよく挙げられていた。

研修会の理解度（Q.1 および Q.3）

・研修会の理解度について、第 1 部の講演は参加者の 98%が“十分またはおおむね理解”と回答した。また、第 2 部は 90%となった。（第 1 部、第 2 部とも未記入を除くと 99-100%となった。）数値目標「研修会参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。

・自由回答欄には 20 人の参加者からご意見・要望等をいただいた。講演全体に対して「解りやすかった」、「有意義な内容であった」、「良い事例を知ることが出来た」など、ポジティブな意見が多く寄せられた。また、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が寄せられた。（資料への掲載は省略する。）

「米国食品安全強化法」への自社の対処の必要性（Q.2）

・「米国食品安全強化法」への自社の対処の必要性については、約半数の参加者が“十分またはおおむね理解”と回答したのに対して、28%の参加者が対処の必要はないと回答した。また、“分からないあるいは未記入”と回答した参加者が 22%おり、今後とも関連情報を適宜提供していく必要性が示唆された。

研修会参加後の HACCP に対する取り組み意識の変化（Q.4）

・研修会に参加した後の HACCP に対する取り組み意識については、既に導入済と回答した参加者を含め、全体の 69%が取り組む気持ちになったと回答した。これは、「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」のアンケートでの研修会参加後の導入意欲（資料 2-2. Q4）とほぼ一致する数値であり、海外情報への関心の高さとは関係なく、基本的にこういった研修会へ参加する者の 7 割程度が HACCP を導入することの重要性を認識していることを表すものと考えられた。
・「どちらとも言えない」と回答した企業はすべて売上高 50 億円以上の大企業であったが、その内の約 8 割の企業が Q.5-1 で HACCP へ「当分取り組む予定はない」と回答し、その理由として、「自社で生産を行っていない（生産は委託している）」あるいは「製造業ではない」ことを挙げていた。（データの掲載は省略する）

海外への商品の輸出状況（Q.6）

・参加者の所属企業の海外への商品の輸出状況について、約半数の企業が現在輸出していると回答した。輸出先は米国が圧倒的に多く（36 企業）、次いで中国、EU が多かった。現在輸出はしていない企業 37 社（38%）のうち、輸出をしたいと回答した企業は 4 社（11%）で、輸出先としては米国、中国などが挙げられていた。

その他の質問事項の回答

・食品安全に関して提供を希望する情報の種類（Q.7）については、各国の行政規制の動向、国内外のサプライチェーンの安全対策の動向などが挙げられていた。
・研修会開催の情報入手の方法（Q.8）は、食品産業センターのホームページが 35%、食品産業センターからのダイレクトメールおよび食品産業センター会員団体からの案内・メールマガジンなどがそれぞれ 25%で、食品産業センターおよび関連団体からの情報により研修会の開催を知ったという割合が多かった。

3-4. 消費者向け HACCP セミナーの開催

【事業の目的】

食品製造事業者等における HACCP 手法導入促進を図るための認知度向上を目的として、フードチェーンの川下からの関心の高まりが食品製造事業者等の HACCP 手法導入のインセンティブとなるよう、消費者が食に関して HACCP の重要性への理解を深め、認知度向上

を図るため、消費者団体と連携した「消費者向けHACCPセミナー」を開催する。

【数値目標】

すべてのセミナー参加者の70%以上が理解したと回答する。

【実施計画の策定】

1)対象

消費者団体の役員としてHACCPに関心を持ち、食の安全・安心の運動を推進している消費者や、消費者団体に加入し、食の安全・安心に関心を持っている消費者、および生協の組合員等の食の安全・安心に関心を持っている消費者等を対象とし、消費者のHACCP認知向上の広がりを期待できる方を対象とする。

2)プログラムの枠組み

実施する地方の消団連の事情に合わせて、独立して開催する《セミナー》、幹事会等に連携して開催する《サテライトセミナー》のいずれかの方式で実施する。

《セミナー》

１．　HACCPの基本についての講演（約50分）

演者　：　HACCP専門有識者

演題　：　「安全・安心につながるHACCP」

２．　HACCP 手法の食品製造現場での導入実践例と家庭での応用についての講演（約30分）

演者　：　食品企業の品質管理担当者

演題　：　「HACCPてなぁ～に　実践例」

《サテライトセミナー》

１．　HACCPとは何かの一般講演（約60分）

演者　：　HACCP専門有識者、又は食品産業センター担当者

演題　：　「安全・安心につながるHACCP」

3)開催地の選定

・平成22年度、平成23年度に実施していない地域

・連携する地方消団連が活動している地域を勘案して、下記2カ所で開催

①　茨城県、②岩手県

（山梨県においても開催準備を進めていたが、募集人員が集まらないと判断し、中止とした。）

・募集人員：《セミナー》20名程度、《サテライトセミナー》15名程度

4)開催日程

・平成24年12月～平成25年1月

5)実施要領

《HACCP セミナーの名称》

『食の安全・安心」食卓につながる HACCP　『HACCP てなぁ～に？ 』

《開催地・日程》

図表 8　平成24年度 HACCP消費者向けセミナー 開催一覧

2013年3月6日現在

区分	セミナー	サテライトセミナー
開催地	茨城	岩手
日程	2012年12月11日(火) 10:30～12:00	2013年1月23日(水) 11:00～12:00
消費者団体 窓口	茨城県 消費者団体連絡会 事務局長　鈴木克昌	岩手県 消費者団体連絡協議会 事務局長　伊藤慶子
挨拶	茨城県　食の安全対策室 副主査　富塚一男	
講師		
第1講	社団法人 日本食品衛生協会 学術顧問　小久保彌太郎	財団法人 食品産業センター 技術環境部 次長　妻谷勝弘
第2講	キユーピー株式会社 品質保証部 チームリーダー　杉若雅康	―

敬称略

会場	水戸合同庁舎(水戸市)	岩手教育会館(盛岡市)

《プログラム》

○セミナー

開催時間：　午前、又は午後の 1.5～2 時間

開会　　消団連代表による挨拶

　　地方自治体による地域 HACCP 等の状況説明

第１部講演　　HACCP の基本についての講演（約 50 分）

休憩

第２部講演　　HACCP 手法の食品製造現場での導入実践例と家庭での応用についての講演（約 30 分）

アンケート記入

○サテライトセミナー

開催時間：　午前、又は午後の１時間

開会　　消団連代表による挨拶

講演　　HACCP とは何かの一般講演（約 60 分）

アンケート記入

《案内チラシ》

○茨城会場および岩手会場の案内チラシをそれぞれ資料 6-1 および資料 6-2 に示した。

《参加者アンケート》

○図表9のように､セミナーのねらいが達せられたかどうかを検証する内容とする。

○茨城会場で配布したアンケートを資料 7-1 に示した（岩手会場も同内容のものを配布した)。

図表9　ＨＡＣＣＰセミナー　アンケート　項目

Ｑ１　　第１講「安全・安心につながるＨＡＣＣＰ」はご理解できましたでしょうか。
Ｑ２　　第２講「食の安全を構築するために有効なＨＡＣＣＰ手法の実践例」はご理解できましたでしょうか。
Ｑ３　　セミナー参加前からＨＡＣＣＰ（ハサップ）とは何かご存じでしたか。
Ｑ４　　セミナー受講後、ＨＡＣＣＰ（ハサップ）について十分に内容まで理解できましたか。
Ｑ５　今後、食品を購買する際に、特に注意する点は何ですか。 （優先順位の高いもの２つ）

１）味　　２）価格　　３）食品メーカーの品質　　４）表示（日付・原料産地・アレルギーなど）　　５）その他

Ｑ６　今後、ＨＡＣＣＰ導入企業の商品を積極的に購入しようと思いますか。
Ｑ７　このセミナーの感想をお書き下さい。

良かった点	悪かった点（改善してほしい点）

Ｑ８　　最後に、あなたのことについておうかがいします。

Ｆ１　性別は？

Ｆ２　年齢は？

Ｆ３　職業は？

Ｆ４　居住地は？

【セミナーの実施と成果】

1）開催状況

茨城会場および岩手会場の開催状況を下の図表 10 にまとめた。

図表 10　平成24年度 HACCP消費者向けセミナー 開催一覧

2013年3月6日現在

区分	セミナー	サテライトセミナー
開催地	茨城	岩手
日程	2012年12月11日(火) 10:30～12:00	2013年1月23日(水) 11:00～12:00
消費者団体 窓口	茨城県 消費者団体連絡会 事務局長　鈴木克昌	岩手県 消費者団体連絡協議会 事務局長　伊藤慶子
挨拶	茨城県　食の安全対策室 副主査　富塚一男	
講師		
第1講	社団法人 日本食品衛生協会 学術顧問　小久保彌太郎	財団法人 食品産業センター 技術環境部 次長　妻谷勝弘
第2講	キユーピー株式会社 品質保証部 チームリーダー　杉若雅康	―

敬称略

会場	水戸合同庁舎(水戸市)	岩手教育会館(盛岡市)

応募状況			合　計
募集	20 名	15 名	35 名
申し込み	35 名	21 名	56 名
出席	32 名	20 名	52 名
出席率(募集比)	160.0%	133.3%	148.6%

2）成果

《消費者の HACCP の認知向上の波及効果と事業者の導入促進へのインセンティブ》

✧ 図表 11 に示すように参加者はほぼ全員、開催地の消団連を構成する消費者団体の主要メンバーであった。これらの人々は地域のオピニオンリーダーであり、日ごろの活動の中での情報発信、会合での報告、紹介等を行っているため、参加者のみにとどまらない大きな波及効果が望むことができると考えた。

図表11　HACCP消費者向けセミナー参加者　所属団体

《茨城会場》 ＜15団体 32名＞	《岩手会場》 ＜13団体 20名＞
茨城県JA女性組織協議会	I(アイ)女性会議岩手県本部
茨城県生活学校連絡会	岩手県生活問題研究会
茨城県地域女性団体連絡会	岩手県学校生協
茨城県消費者リーダー養成講座修了生連絡会(ISL)	消費者信用生協
いばらきコープ	岩手県母親大会連絡会
茨城県生活協同組合連合会	岩手県退職女性教職員の会
大子くらしの会	岩手大学生協
常陸太田市消費者友の会	岩手県母と女性教職員の会
石岡くらしの会	岩手県労済生協
神栖市消費者の会	新日本婦人の会岩手県本部
八郷くらしの会	いわて生協
桜川市くらしの会	岩手県生協連
古河市消費者団体連絡協議会	岩手県消団連
八千代町女性会	
茨城県消団連	

✧ 今回のセミナー参加者は、セミナーの中で学んだ HACCP 導入の重要性について今後の所属団体の活動をとおして積極的に発信し、会合や広報活動の中でも報告、紹介等を行っていきたいとのお言葉をいただいた。

《アンケートの結果》

会場アンケートの結果を資料 7-2 に示した。

参加者の十分な HACCP 認知向上が図れた。

✧ 受講時に参加者の 62%が HACCP を知らない（28%）、および言葉だけ知っていた（34%）と答えていたが、受講後はほぼ全員が HACCP を理解できたと答えている。数値目標「すべてのセミナー参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。

講演内容に対する評価が高い。

✧ セミナーの第 1 講、第 2 講、サテライトセミナーともに 96%が十分理解できた、及び概ね理解できたと答えている。

✧ アンケートのフリーアンサーでも「わかりやすい」「よくわかった」との声が多く寄せられた。

HACCP の認知向上により、HACCP 導入企業の商品に対する高い購入意向が示された。

✧ 参加者の 61%が HACCP 導入企業の商品を積極的に購入したいと答えた。

参加者が、食品企業が十分な衛生管理を行っていることを理解した。

✧ 参加者が HACCP 認証工場の取組を理解し、今後食品を購入する際に注意することに、従来より関心が高い「表示」に加え、27%が「品質」を上げている。

4. 総括

4-1. 研修会およびセミナーのまとめ

1)「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の開催

- 多くの事業者に HACCP 導入の動機付けを進めることを意図して平成 22-23 年度に実施した「HACCP 導入研修会」の成果を取り入れて、更に中小・零細の食品製造事業者等をターゲットとした一般的衛生管理の徹底および HACCP 手法の導入を組み合わせた研修会を全国 7 カ所で開催することにより、本年度は全国 7 会場で合計 590 名の参加が得られた。
  - 会場で実施したアンケートでは、参加者全体で、第 1 部、第 2 部、第 3 部のすべての講演において参加者の 95%以上が“十分またはおおむね理解した”と回答し、数値目標 1)「研修会参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。
  - 講演全体に対しては、「解りやすかった」、「有意義な内容であった」、「勉強になった・参考になった」、「HACCP への理解が深まった」など、ポジティブな意見が数多く寄せられ、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が多く寄せられた。
  - 教育パネル(「みんなで守ろう！衛生管理」)については、「現場ですぐに使用できる」、「従業員教育に効果的」、「ウェブからダウンロードできるのが良い」など、是非とも活用していきたいという意見が多く寄せられた。
- フォローアップ・アンケートでは、HACCP 手法の導入について、「既に導入済」と回答した企業（事業所）は 60 社（38%）であった。また、『取り組みたい（1 年以内または中長期的スタンス)』との回答は 65 社（41%）からあった。
- 「既に導入済み」と回答した企業（事業所）での HACCP 認証の種類では、自治体 HACCP が 10%、民間認証が 61%の割合であった。今後取り組みたい認証では、業界団体による認証（33%）あるいは民間認証（36%）を挙げる企業が多く、『自治体 HACCP』を挙げる企業は 17%に留まった。
- また、民間認証の内訳では ISO22000（24%）、FSSC22000（11%）、AIB（11%）あるいは SQF（10%）などの国際認証を挙げる企業が多く、国際認証への取り組み意欲が高まっていることが伺われた。
- フォローアップ・アンケートで、自社の衛生管理について「さらなる充実化を図る必要がある」(5%)、「一部改善の必要がある」(66%)、並びに「新たな衛生管理手法の導入が必要」(13%) と回答した企業が全体の 84%を占め、「工場レイアウトの問題箇所を洗い出した」が全体の半数以上であった。
- 当センターで作成した「教育パネルを用いて従業員教育を行った」などのアクションが起こされており、数値目標 2)「参加者の 50%以上が、研修会終了後、一定期間経ってから改善アクションを開始している。」は達成された。
- 一方で「我が社の衛生管理導入計画表を作成」、「製品の HACCP 簡易総括表を作成」を回答した企業は 1 割未満で、実際に HACCP 取得に向けた取り組みには至っていないように感じられた。

2)「HACCP 専任者研修会」の開催

・本研修会は、参加者にグローバルな食品安全マネジメントについて理解を深めることを目的として東京 1 カ所のみ開催したが、全国から 179 名の申込があり、146 名の参加者が参加した。HACCP 手法の導入について、導入済と回答した企業が半数を占めた。また、1 年以内または中長期的に HACCP 導入に取り組みたいとする企業が 15%を占め、グローバルな取り組みへの関心の高い人々が聴講に来ていることが推測された。

・会場で実施したアンケートでは、研修会の理解度について、参加者の 90%以上が“十分またはおおむね理解した”と回答し、数値目標「研修会参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。また、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が寄せられた。

・HACCP 導入済と回答した企業ではマル総、ISO22000、FSSC22000 などの認証を取得している企業が多く、複数の認証を取得している企業が多く見られた。今後取得を予定している企業においても ISO22000、FSSC22000 あるいは AIB といったグローバルな認証を目指す企業が多く、この傾向は「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の参加者の回答より大きかった。

・研修会に参加した後の HACCP に対する取り組み意識については、既に導入済と回答した参加者を含め、全体の 69%が取り組む気持ちになったと回答した。このことは、研修会への参加することにより HACCP を導入することの重要性を認識し、更に具体的な行動に踏み出すことを表すものと考えられた。従って、このような研修会は継続性を持って実施すべきものと思料する。

3)「消費者向け HACCP セミナー」の開催

・平成 24 年度も、2 会場で「消費者向け HACCP セミナー」を行い、合計 52 名の参加が得られた。

・会場で実施したアンケートでは、参加者全体で、参加者の 96%が“十分またはおおむね理解した”と回答し、数値目標 1)「セミナー参加者の 70%以上が理解したと回答する。」は達成された。講演全体に対しては、「わかりやすかった」、「有意義な内容であった」、など、ポジティブな意見が数多く寄せられた。

・ 参加者がほぼ全員、開催地の消団連を構成する消費者団体の主要メンバーで、地域のオピニオンリーダーであるため、セミナーの中で学んだ HACCP 導入の重要性について日ごろの活動の中での情報発信、会合での報告、紹介等を行っており、参加者のみにとどまらない大きな波及効果が望める。

4-2. 講師コメント

小久保講師：『今回の研修事業を振り返った時の感想と今後の課題』

以前から考えていましたが、第 3 回の委員会報告で、ほとんどの食品企業が HACCP を導入していることが推測されました。しかし、そう思っていない企業は、国や自治体、

団体あるいは民間のHACCP認証を取得していない、したがってHACCPを導入していない。あるいは認証を取得する予定のない企業はHACCPを導入する予定はないと回答していることが分かりました。したがって、農林水産省が、2014年にHACCP導入率を50%にしたいということは、大半の企業がHACCPの考え方に沿って食品安全管理を行っているにもかかわらず、調査の仕方によってはHACCPの導入率はHACCP認証率を調査していることになり、正しい導入率は把握できないと思いました。

今回、加藤氏とともに、全国7カ所で「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」を行い、当方が食品安全管理の考え方、加藤氏が現場の実際の安全管理の様子などを写真を示して具体的に説明することにより、食品安全管理が身近なものとして理解できたのではないでしょうか。特に、加藤氏の講演により、HACCP云々よりも、今まで気が付かなかった、あるいは間違っていた食品安全上の食品の取り扱いが具体的に指摘され、自分たちが行ってきた管理を「見直していきたい」というアンケート結果に繋がったと思います。HACCPは決して高度でも難しいものではないことが少しでも理解されれば、研修成果があったと思います。

HACCPとは、今まで行ってきた経験と勘による漠然とした衛生管理（食中毒菌の汚染があることや、食中毒菌が発育することは過去の経験からなんとなく分かっていても、どのような種類の食中毒菌かが具体的に推測できない。したがって、具体的な菌種が明確にされない限り、菌種による性状の違いを踏まえた管理がされず、無駄な管理を行うことになる）に比較して、管理のターゲットが明確にされた具体性のある管理であることを理解させる必要があります。各企業の施設では、衛生管理については何となく分かっており、それが常にちゃんと実行されている限りは食品事故は起こり難いのですが、管理対象が明確にされなかった時に事故が起き、事故が起きないまでも、非効率的な管理を行っていることが多く見られます。その意味で危害分析に基づくHACCP管理が必要ということになり、一般的衛生管理でも危害分析により管理対象が明確にされなければ、無駄な管理が多くなるはずです。

今後、食品安全管理で健康を損なう恐れのあるものを予防／汚染防止／増加防止／除去するためには、何が問題（管理対象）で、それらにどう具体的に対処していけばいいかということに重点を置いた研修、特に自分たちの施設では何が食品安全管理上、具体的に問題になるかを明らかにするための研修を積極的に行っていくべきではないでしょうか。GFSIあるいは米国FDAの食品安全強化法で求めているHACCPの考えはいずれも、具体的な管理対象（ハザード）とその管理手段を明確にするための危害分析（特に微生物に関する）であり、そのための微生物を中心とする或る程度の知識です。国際的ハーモナイゼイションということからも必要なことだと思います。

加藤講師：『セミナーで感じたこと』

①衛生管理の重要性に気が付き始めた企業が急速に増えてきている

食品事故の報道が次々と出る中で、関心が高まっている背景ですが、認識したところもあると思いますが、セミナー後などの質問（個別に解散後来た質問も含めて）から、取引先からの要請、要求がかなりあるように感じました。なぜなら「最近に

なって、いろいろと言われて……」といったことに対して、どうしたらいいかが分からずに、セミナーに来た、といったことも多いようです。いわば「取引先からの要請に対する危機感」。

②高度なレベルと初歩レベルの両端が目立つ

FSSC22000 への対応という高度な企業と、一般的衛生管理の基本レベルで HACCP の構築の手前の、両端の企業があります。高度レベルへの解説だと基本（初歩）レベルが分かりませんし、基本レベルの話だと高度レベルが不満でしょうし、両方に合わせた解説は難しいところです。

③米国食品安全強化法対応

米国に輸出している企業では、これへの対応に困惑していたり、不安なところもありますが、逆に追い風と考えている企業もあります。この法律がこれから順次実施されて行く段階で、衛生管理への対応は更に認識されて行くでしょう。

④施設設備のハード面（修理改修など）への対応

本来衛生管理はソフト面でできるのですが、取引先の監査なども含めて、修理や改善が必要と認識している工場は、潜在的なものも含めればほとんどの工場でしょう。これの対応に苦慮しているようです。

⑤セミナー後、帰ってからの行動

セミナーでは、どうしたらいいかが分かった人でも、工場に帰ってからいざ進めようとすると、トップの認識が無かったり、導入をどうしたらいいか分からない、受け入れしてもらえない、孤独で仲間もいない、といったことが出て来るようです（質問してきた方の様子から。「社長が言うこと聞かない」といった困惑）

そして、現場の仕事にすぐに追いまくられ、なにもしないままになって行くのかもしれません。この為には、トップの認識がしっかりし、方針が出て、トップ層のバックアップが無いとうまく行きません。

以上

資料編

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

資料 1　HACCP 導入研修会案内チラシ（全国版および地域版）

資料 2　会場アンケートおよびその集計結果

資料 3　フォローアップ・アンケートおよびその集計結果

HACCP 専任者研修会

資料 4　HACCP 専任者研修会案内チラシ（東京会場）

資料 5　会場アンケートおよびその集計結果

消費者向け HACCP セミナー

資料 6　消費者向け HACCP セミナー案内チラシ

資料 7　会場アンケートおよびその集計結果

【資料 1-1. 全国版チラシ】

一般的衛生管理徹底 & HACCP(ハサップ)導入研修会

食に関わる事業者さんを対象に、
一般的衛生管理の徹底とHACCP
の導入を支援する研修会です。

参加者募集



研修会参加費 **無料**

募集要項

- ■募集人数　各会場30名程度
- ■申込開始　各会場とも開催2カ月前から申込を受付ます
- ■申込締切　各会場とも定員になり次第締切ます
- ■参加費用　無料
- ■申込方法　本紙裏面をご覧ください

研修概要

■研修内容　(開催時間　13：00～16：30)

第1部 「一般的衛生管理の大切さと徹底について」
講師：(社)日本食品衛生協会 学術顧問 小久保彌太郎 氏

「一般的衛生管理書庫マニュアル(教育パネル)の実践使用について」
講師：(財)食品産業センター 担当者

第2部 「地域自治体での取組について」
講師：各地方自治体食品衛生担当者 様

第3部 「低コストで導入するHACCPと自主衛生管理について」
講師：株式会社フーズデザイン 代表取締役 加藤光夫 氏

■開催会場

10月11日(木)	10月12日(金)	11月9日(金)	11月21日(水)	11月22日(木)	11月28日(水)	1月24日(木)
福岡県 福岡県自治会館 (福岡市)	広島県 広島産業会館本館 (広島市)	宮城県 エスポールみやぎ (仙台市)	石川県 石川県勤労福祉文化会館 (金沢市)	京都府 京都府中小企業会館 (京都市)	北海道 釧路市総合福祉センター (釧路市)	東京都 自転車会館3号館 (港区)

※都合により講師・会場等を変更する場合があります。

主催：(財)食品産業センター(平成24年度農林水産省補助事業)

一般的衛生管理徹底＆HACCP導入研修会 申込方法

FAXでのお申込み	メールでのお申込み	電話でのお申込み
下記の参加申込書に必要事項をご記入の上、申込受付FAXにご送信ください。	下記の参加申込書の項目をご記入の上、申込受付メールアドレスにご送信ください。	申込受付電話にご連絡ください。
申込受付 FAX番号 03-3224-2397 2398	申込受付 メールアドレス hasemina@shokusan.or.jp	申込受付 電話番号 03-3224-2377 (2380/ 2376/2396)

一般的衛生管理徹底＆HACCP導入研修会 参加申込書

(財)食品産業センター　技術環境部　一般的衛生管理徹底＆HACCP導入研修担当　行き

FAX **03-3224-2397/2398**

平成24年　　月　　日

参加会場	■参加される会場に○印をつけてください。 福岡県 ・ 広島県 ・ 宮城県 ・ 石川県 ・ 京都府 ・ 北海道 ・ 東京都
ご出席者名 (複数でお申込みの方は全員のお名前をお書きください)	(フリガナ) ※都合により参加者の人数を制限させていただくことがあります。その場合は事務局より改めてご連絡いたします。
所　属 (企業名／部署名)	
住　所	〒
電話番号	
FAX または メールアドレス	

個人情報の取扱いに関する事項

当センターは、本申込書に記載いただく個人情報を、下記の目的以外に利用することはありません。ご同意いただいた上、お申し込みください。
①本研修会の参加者登録に使用します。
②当センターの開催セミナー等をご案内する先として、当センターが利用させていただくことがあります。

■ お問い合わせ先

(財)食品産業センター　技術環境部　一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修担当　〒107-0052 東京都港区赤坂1-9-13　三会堂ビル 3階
TEL 03-3224-2377/2380/2376/2396(石渡、今関、丸山、妻谷)　http://www.shokusan.or.jp/

【資料 1-2. 地域版チラシ（福岡会場の分）】

一般的衛生管理徹底＆ＨＡＣＣＰ（ハサップ）導入研修会
〈福岡会場 10/11（木）〉開催のご案内

好評につき今年はさらに内容充実、全国７ヶ所で開催！

経営者の皆さん、一般的衛生管理徹底やＨＡＣＣＰ（ハサップ）は「難しい？！」、「費用がかかる？！」・・・と思っていませんか。　そんな皆さんにおすすめするのがこの研修会です。
研修会では、一般的衛生管理の大切さやＨＡＣＣＰ導入の利点等について専門家の小久保彌太郎氏、加藤光夫氏が事例を交えてわかりやすく解説します。また、あなたの街の自治体が取組む「食の安全」や食品企業への支援などを紹介します。特に、中小規模の食品事業者さんにおすすめの研修会です。参加費も無料です！　是非ご参加下さい。

★参加費：無料

★日時：平成２４年１０月１１日（木）１３時００分～１６時３０分（受付開始 12:30）

★会場：福岡県自治会館　２階　２０１・２０２会議室

★研修内容

第１部　（①+②併せて 90 分）
①「一般的衛生管理の大切さと徹底について」
講師：（社）日本食品衛生協会　学術顧問　小久保 彌太郎氏
②「一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用について」
講師：（財）食品産業センター担当者

第２部　「地域自治体の取組みについて」（30 分）
☆「食の安全を確保するために（福岡県における取組み）」
講師：福岡県保健医療介護部保健衛生課　参事補佐　田村　聡　氏

第３部　「低コストで導入するＨＡＣＣＰと自主衛生管理について」（90 分）
講師：（株）フーズデザイン　代表取締役　加藤 光夫氏

※都合により講演の順序、講師等変更する場合があります。

〇会場：福岡県自治会館
福岡県福岡市博多区千代 4-1-27
TEL：092-651-4284

〇アクセス：
福岡市地下鉄箱崎線 千代県庁口駅 徒歩 0 分
JR 鹿児島本線 博多駅 車 5 分

※専用駐車場はございません。
近隣のパーキング・ビル（料金自己負担）を
ご利用ください。



【資料 2-1. アンケート】

一般的衛生管理徹底＆ＨＡＣＣＰ導入研修会アンケート

貴社名：

貴氏名：

該当する箇所に〇をお付けください。

Ｑ１　第１部①「一般的衛生管理の大切さと徹底について」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ２　第１部②「一般的衛生管理徹底マニュアル(教育パネル)の実践使用について」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ３　第２部「食の安全を確保するために（福岡県における取組み)」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ４　第３部「低コストで導入するＨＡＣＣＰと自主衛生管理について」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ５　研修会受講後、ＨＡＣＣＰ導入に取り組まれる気持ちになりましたか。

１）HACCP 導入に取り組む気持ちになった。

２）意欲が湧かなかった。

３）どちらともいえない。

Ｑ６　　この研修会をどこで知りましたか。

１）食品産業センターからのダイレクトメール

２）食品産業センターホームページ

３）団体からの案内、メールマガジンなど

４）地元自治体、保健所からの案内

５）その他　（　　）

（裏面に続く）

Ｑ７　　貴社の属性についてお知らせください。
（アンケート解析に使用し、他の目的では決して使用しないことをお約束いたします）

１）業種
①生産・製造（調理、加工を含む）　②販売（卸、小売）　③その他

２）売上高（年間）
①1 億円未満　②1～10 億円　③10～50 億円　④50 億円以上

３）従業員数（パート、アルバイトを含む）
①20 名未満　②20～100 名　③100～300 名　④300 名以上

この研修会についてのご意見、ご感想をお願いいたします。

ご協力ありがとうございました。

2～3 ヶ月後にフォローアップアンケートを送付させていただきますので、よろしくお願いいたします。

（財団法人食品産業センター）

資料2-2.「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」会場アンケートの集計結果

一覧表

（右欄：人数、左欄：企業・団体数）

1. 第1部①「一般的衛生管理の大切さと徹底について」はご理解できましたか。

	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.十分に理解できた	228	204	79	70	15	12	30	25	19	17	27	26	21	18	37	36
2.おおむね理解できた	271	230	77	68	20	16	22	17	24	18	34	28	48	37	46	46
3.よくわからなかった	21	19	4	4	4	4	1	1	2	2	1	1	6	4	3	3
4.未記入	5	5	2	2	1	1	1	1	0	0	1	1	0	0	0	0
合計	525	458	162	144	40	33	54	44	45	37	63	56	75	59	86	85

2. 第1部②「一般的衛生管理徹底マニュアル(教育ﾊﾟﾈﾙ)の実践について」はご理解できましたか。

	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.十分に理解できた	343	291	110	94	25	18	37	30	28	22	40	35	47	38	56	54
2.おおむね理解できた	172	153	48	44	14	10	15	13	16	15	22	20	27	21	30	30
3.よくわからなかった	4	4	2	2	0	0	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0
4.未記入	6	6	2	2	1	1	1	1	0	0	1	1	1	1	0	0
合計	525	454	162	142	40	29	54	45	45	38	63	56	75	60	86	84

3. 第2部自治体別における取組はご理解できましたか。

	合計		東京		北海道		京都(府)		石川		宮城(県)		広島		福岡	
1.十分に理解できた	224	197	89	81	24	16	23	19	14	13	31	30	19	16	24	22
2.おおむね理解できた	270	218	64	56	14	13	27	13	30	15	31	29	48	37	56	55
3.よくわからなかった	16	16	2	2	0	0	3	3	0	0	0	0	6	6	5	5
4.未記入	15	15	7	7	2	2	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1
合計	525	446	162	146	40	31	54	36	45	29	63	60	75	61	86	83

3. 第2部自治体別における取組はご理解できましたか。

	合計		東京		北海道		京都(市)		石川		仙台市		広島		福岡	
1.十分に理解できた	58	51					24	20			34	31				
2.おおむね理解できた	54	48					27	23			27	25				
3.よくわからなかった	2	2					2	2			0	0				
4.未記入	3	3					1	1			2	2				
合計	117	104	0	0			54	46	0	0	63	58	0	0	0	0

4. 第3部「HACCPの構築と業種別事例」はご理解できましたか。

	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.十分に理解できた	255	215	73	65	24	14	31	25	26	19	34	31	26	22	41	39
2.おおむね理解できた	220	193	61	55	15	13	15	13	17	17	26	21	46	35	40	39
3.よくわからなかった	8	9	6	6	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	2	2
4.未記入	41	40	22	21	1	1	7	7	2	2	3	3	3	3	3	3
合計	524	457	162	147	40	28	53	45	45	38	63	56	75	60	86	83

5. 研修会受講後、HACCP導入に取り組まれる気持ちになりましたか。

	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.HACCP導入に取り組む気持ちになった	319	253	93	73	25	16	34	26	25	19	38	29	51	40	53	50
2.意欲が湧かなかった	4	4	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1	0	0	1	1
3.どちらともいえない	129	119	33	33	11	11	12	11	15	13	12	10	21	16	25	25
4.未記入	62	56	30	27	3	2	6	6	5	4	10	9	2	2	6	6
5.導入済	11	19	5	4	1	1	1	1	0	10	2	1	1	1	1	1
合計	525	451	162	138	40	30	54	45	45	46	63	50	75	59	86	83

6. この研修をどこで知りましたか。(複数回答あり)

	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.食品産業センターDM	123	114	33	31	8	8	9	8	8	7	19	16	17	15	29	29
2.食品産業センターHP	98	88	59	52	3	3	15	13	7	7	3	3	8	7	3	3
3.団体からの案内、メールマガジンなど	130	115	33	30	8	5	20	17	12	10	10	8	20	18	27	27
4.地元自治体、保健所からの案内	58	50	5	5	10	6	0	0	5	5	14	11	9	9	15	14
5.その他	97	82	32	28	8	7	5	3	11	8	10	9	18	14	13	13
6.未記入	28	27	4	4	3	3	6	6	2	2	9	8	3	3	1	1
合計	534	476	166	150	40	32	55	47	45	39	65	55	75	66	88	87

7. 貴社の属性についてお知らせください。

業種(複数回答あり)	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
生産・製造(調理・加工含む)	367	299	101	81	33	22	38	29	26	19	46	33	55	48	68	67
販売(卸・小売)	88	77	39	33	3	2	8	7	8	6	5	4	11	11	14	14
その他	80	61	26	23	5	3	8	6	10	7	9	8	13	6	9	8
未記入	30	30	5	5	2	2	1	1	5	5	9	9	5	5	3	3
合計	565	467	171	142	43	29	55	43	49	37	69	54	84	70	94	92

売上高(年間)	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.1億円未満	47	43	7	4	3	3	2	2	7	7	4	3	8	8	16	16
2.1～10億円	153	132	23	19	11	8	21	17	8	8	28	22	25	21	37	37
3.10～50億円	92	74	25	21	4	4	11	9	14	6	11	8	14	13	13	13
4.50億円以上	131	94	77	55	10	7	8	8	8	4	7	5	17	11	4	4
5.未記入	102	87	30	24	12	8	12	10	8	8	13	12	11	11	16	14
合計	525	430	162	123	40	30	54	46	45	33	63	50	75	64	86	84

従業員数(パート、アルバイト含む)	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
1.20名未満	66	54	13	6	8	6	2	2	8	8	9	6	6	6	20	20
2.20～100名	161	133	20	18	11	9	19	15	20	13	30	21	28	24	33	33
3.100～300名	97	81	36	30	5	5	17	11	2	2	5	5	15	12	17	16
4.300名以上	134	91	72	48	8	5	11	10	8	3	8	6	21	13	6	6
5.未記入	67	60	21	17	8	8	5	5	7	7	11	10	5	5	10	8
合計	525	419	162	119	40	33	54	43	45	33	63	48	75	60	86	83

参加者出席率

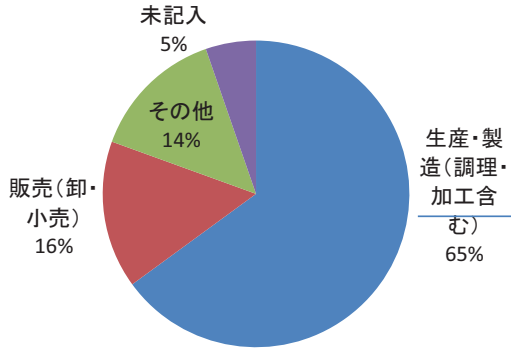
	合計		東京		北海道		京都		石川		宮城		広島		福岡	
出席者数	590	440	195	145	45	27	56	43	52	37	67	47	84	56	91	85
出席率	91%		85%		92%		89%		91%		99%		98%		97%	

アンケート回収率

	合計	東京	北海道	京都	石川	宮城	広島	福岡
出席者数	590	195	45	56	52	67	84	91
回答数	525	162	40	54	45	63	75	86
回収率	89%	83%	89%	96%	87%	94%	89%	95%

1.参加者の属性(Q.7)

(1)業態

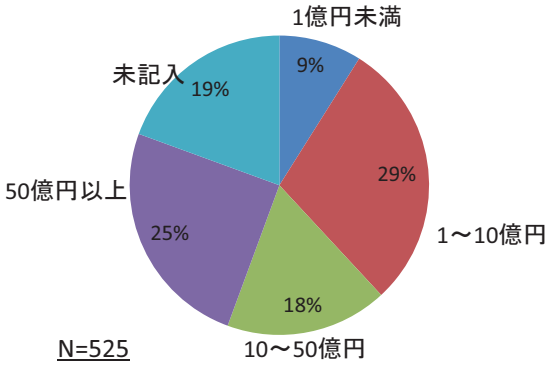


N=565

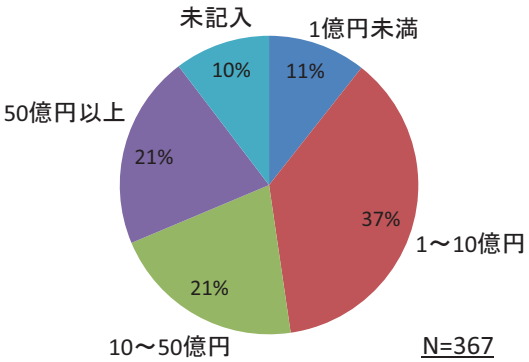
全体

生産・製造のみ

(2)売上規模

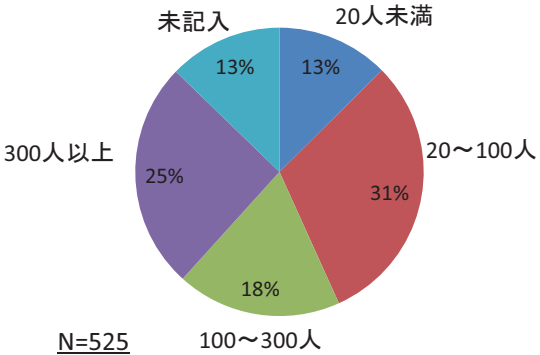


N=525

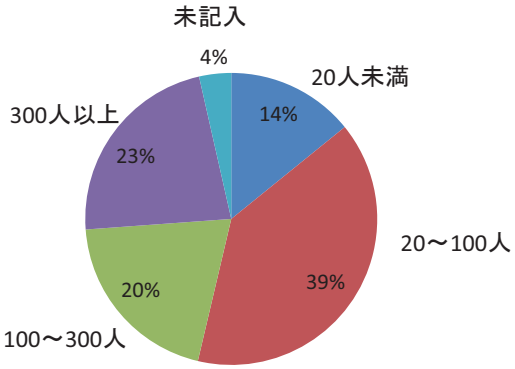


N=367

(3)従業員数



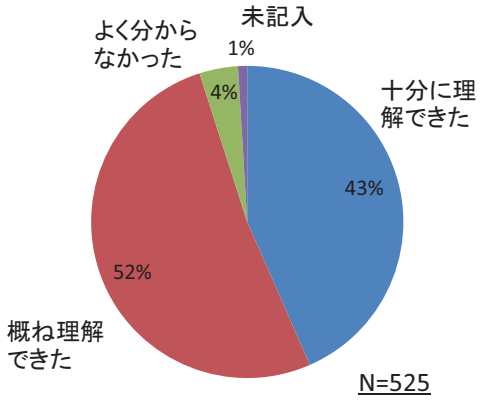
N=525



N=367

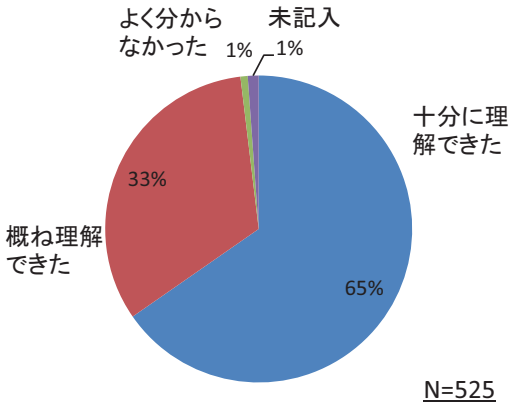
2. 回答結果（参加者全体） ---人数で集計

Q1-1. 第1部講演（大切さ）の理解度



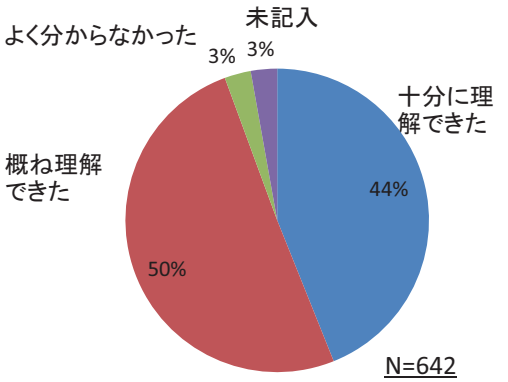
N=525

Q1-2. 第1部講演（教育パネル）の理解度



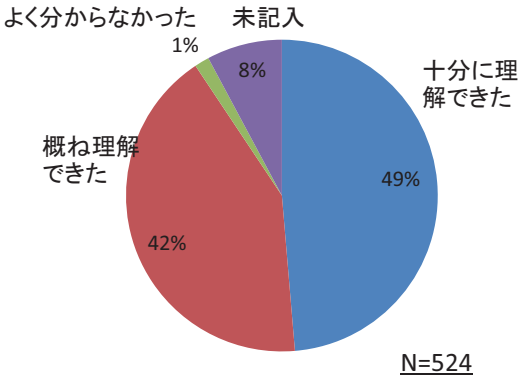
N=525

Q2. 第2部講演の理解度



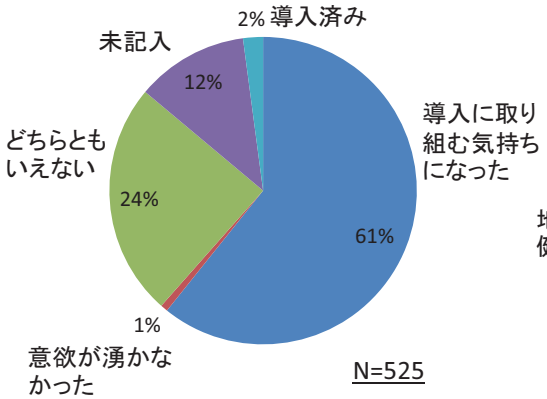
N=642
（宮城、京都はダブルカウント）

Q3. 第3部講演の理解度



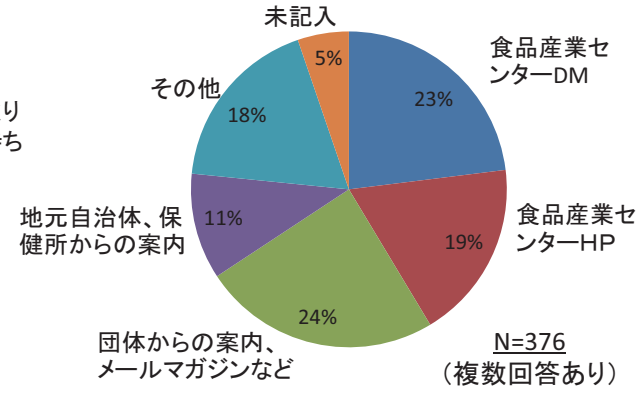
N=524

Q4. HACCP導入への取り組み意欲



N=525

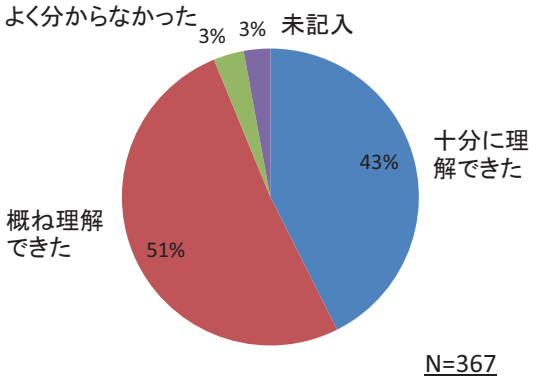
Q5. 研修の認知先



N=376
（複数回答あり）

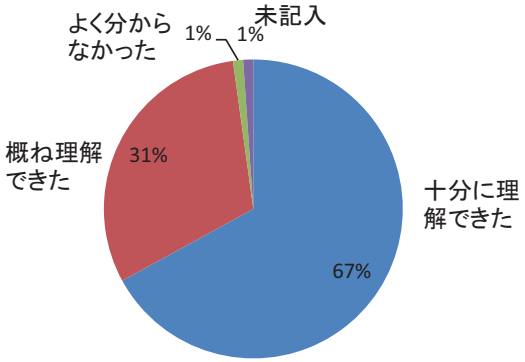
3. 回答結果（生産・製造のみ） ---人数で集計

Q1-1. 第1部講演（大切さ）の理解度



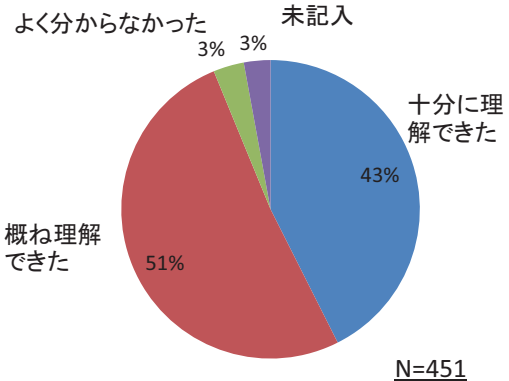
N=367

Q1-2. 第1部講演（教育パネル）の理解度



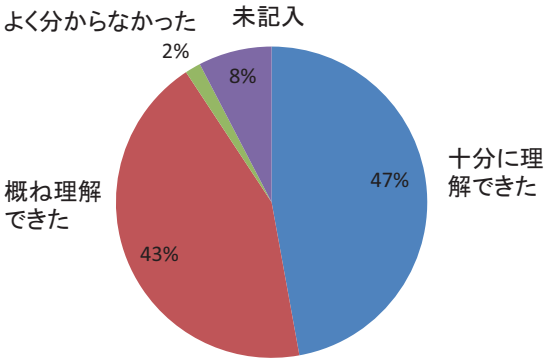
N=367

Q2. 第2部講演の理解度



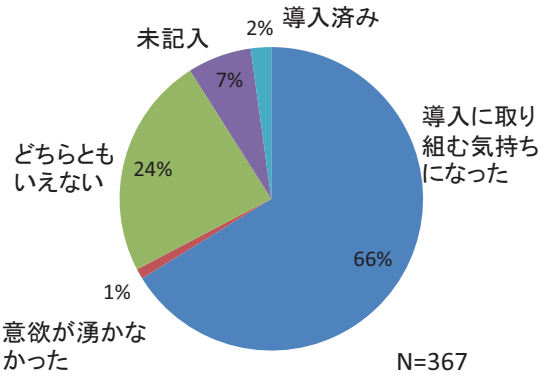
N=451
（宮城、京都はダブルカウント）

Q3. 第3部講演の理解度



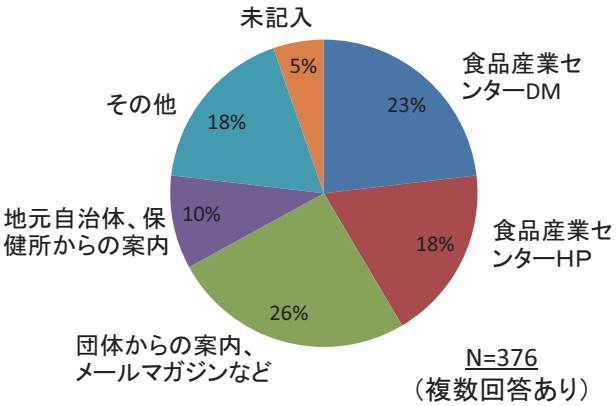
N=367

Q4. HACCP導入への取り組み意欲



N=367

Q5. 研修の認知先

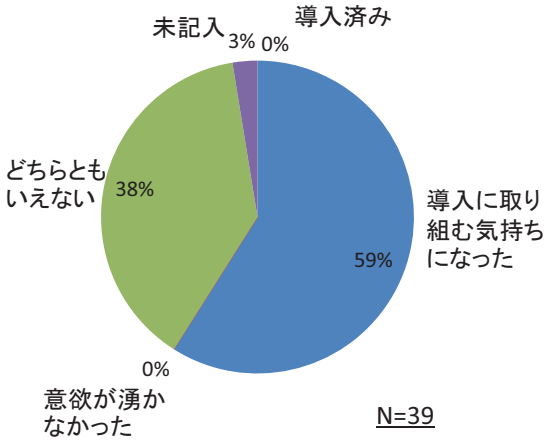


N=376
（複数回答あり）

4. 売上規模別にみたHACCP導入への取り組み意欲（生産・製造のみ）
---人数で集計

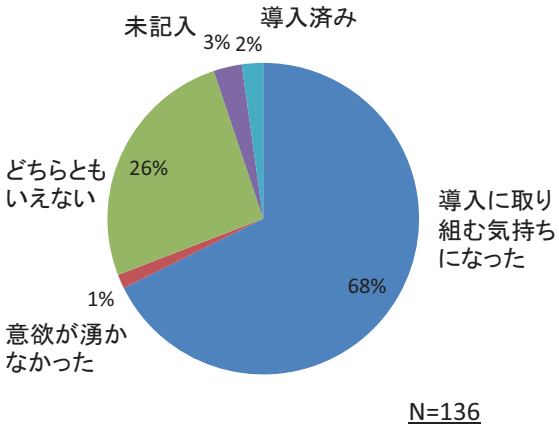
Q5　研修会受講後、HACCP導入に取り組まれる気持ちになりましたか？（生産・製造のみ、売上高別）						
	1.HACCP導入に取り組む気持ちになった	2.意欲が湧かなかった	3.どちらともいえない	4.未記入	5.導入済	合計
1.1億円未満	23	0	15	1	0	39
2.1−10億円	92	2	35	4	3	136
3.10−50億円	51	0	18	6	2	77
4.50億円以上	50	1	16	9	1	77
5.未記入	27	1	3	5	2	38
合計	243	4	87	25	8	367

1億円未満



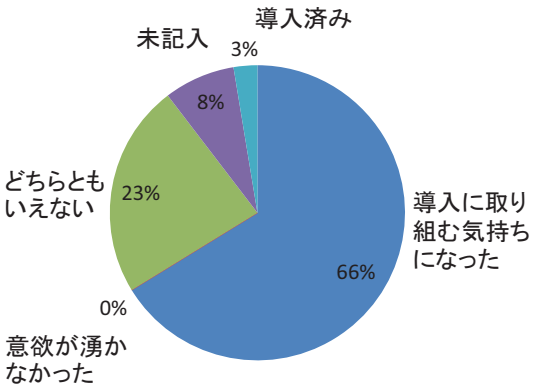
N=39

1〜10億円



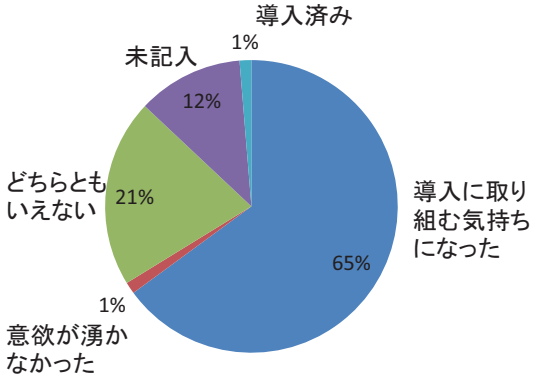
N=136

10〜50億円



N=77

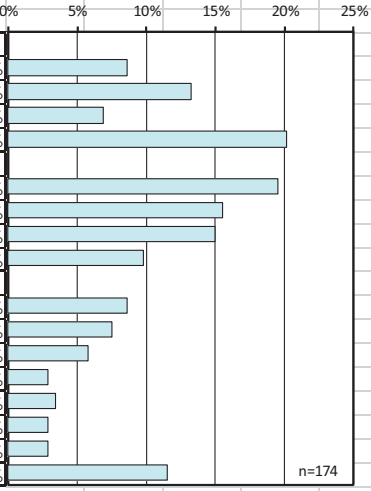
50億円以上



N=77

自由回答欄の整理

回答内容	n=174	
各部講義に関する意見・感想		
第1部　一般的衛生管理（小久保講師）	15	9%
第1部　教育パネル（妻谷講師）	23	13%
第2部　地域自治体の取り組み（各自治体担当者）	12	7%
第3部　HACCPの導入（加藤講師）	35	20%
研修内容全般についての意見・感想		
大変勉強になった	34	20%
大変わかりやすかった	27	16%
大変参考になった・有意義であった・役立つ	26	15%
大変良かった	17	10%
研修会に対する要望		
研修会への案内および参加を希望	15	9%
研修会への改善要望	13	7%
研修会の開催の要望	10	6%
開催地に関する要望	5	3%
質問	6	3%
ISO2200等の他の認証について	5	3%
食品産業センターについて	5	3%
その他	20	11%



※各項目に該当する内容(用語)をそれぞれの項目でカウントしたため、重複回答となっている。

回答の抜粋

地域	回答文
一般的衛生管理	
広島	一般的衛生管理、HACCPの言葉を良く聞きますが、本日の講演で一般衛生の大切さ、HACCPの違いが確認できたと思います。また、一般的衛生管理の紙芝居形式の絵を見てわかりやすく会社でも活用しようと思います。
東京	一般的衛生管理プログラムについて非常に勉強になりました。また、機会がございましたら参加致します。
教育パネル	
福岡	今回、わかりやすい説明を大変役立つ資料をありがとうございました。我社は歴史ある古い会社ですが、その分古いままで衛生管理に対しても今の時代危険なくらい低いレベルでした。最近では少しだけ従業員の衛生意識がレベルが上がってきたものの、他工場のレベル、施設のクリーンさを見てきた私には不安がつのるばかりです。今回頂いたパネルは口ごたえするおばさま達にもわかりやすく、とても活用できそうでありがたいです(笑)。つきましては大きく貼れるポスターなどが欲しいです(笑)。今回は参加出来て良かったです。ありがとうございました。
福岡	全講演良かったです。特に「一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用について」と「低コストで導入するHACCPと自主衛生管理について」の講演がわかりやすく理解出来ました。今後も今回のような研修会をしてください。衛生の初級的な研修会があれば助かります。
自治体HACCP	
広島	現在ある程度の衛生管理を行っていますが、食の安全、信頼を得るためにより一層強化を測り、自主衛生管理認証を取れるよう改善を計りたいと思います。
京都	京都府・京都市における食の安全に対する取り組みを知ることが出来てよかった。教育パネルについては今後活用していきたいと思う。
北海道	釧路でこのような機会を作っていただき大変うれしく思いました。一守屋では北海道HACCP導入は経営者の説得を努力しますが、個人的にかかわりある会社であれば導入できそうなのでチャレンジしてみたいと思います。次回にこのような機会がありましたら参加型のワークショップ形式の時間を作っていただけたらと思います。
HACCPの導入	
福岡	HACCPやPRPの考え方、重要性を再認識するとつもに具体例を多数挙げて頂くことで大変理解しやすい内容でした。特にOPRPの考え方については業者への指導に役立てることが出来、非常に有用であると思いました。
石川	加藤光夫先生のお話が大変わかりやすくおもしろかったです。HACCPの理解が深まりました。
東京	ISO22000を取得してからは当たり前のように衛生管理について毎日の様に徹底して行っていますが、CCP、OPRP、PRPの3段階の大切さがより重要で絶対やっていかなくてはいけないとまた考えさせられました。見直す為にはとても勉強になり、お客様が安全・安心に口に出来る。これからも徹底して行っていき見直す部分があるかどうかもう一度見直したいと思います。ありがとうございました。
研修会への要望	
福岡	弊社が飲食店経営ですので、飲食店向けの食品衛生、一般的衛生管理の研修会を開催して頂きたいと思います。今回の研修会の中から取り入れられる部分は参考にさせていただきます。
福岡	難しい話は苦手だと思っていましたが、とても解りやすい内容と興味深いお話でひき込まれました。本当に来て良かったです。ありがとうございました。このような勉強会にどんどん参加してゆきたいです。業種別にこのような会を開いて頂き更に掘り下げていただく会があったら嬉しいです。
宮城	開催回数を増やしていただき、多数の参加出来る体制になるようご尽力よろしくお願いいたします。
東京	非常に参考になる研修会だった。定期的に開催して欲しい。
北海道	釧路でこのような機会を作っていただき大変うれしく思いました。一守屋では北海道HACCP導入は経営者の説得を努力しますが、個人的にかかわりある会社であれば導入できそうなのでチャレンジしてみたいと思います。次回にこのような機会がありましたら参加型のワークショップ形式の時間を作っていただけたらと思います。
東京	非常に有意義な研修会でしたが、もう少し時間をかけて説明して頂けると更に理解が深まったかなと思う。
東京	具体的な工場の事例が多く、又ISO22000シリーズの考えを取り入れた基準などを知り大変ためになったと思います。
食品産業センターについて	
広島	非常にシンプルにまとめられた講義で大変勉強になりました。また食品産業センターの存在を知ることが出来良かったです。
石川	今後も食品産業センターのホームページを活用させていただきます。ありがとうございました。
京都	一般的衛生管理は、理解し日々実践していたつもりでしたが、改めてお話しを聞き、まだまだ出来ていない事を認識しました。また、食品産業センターさんのHACCPデータベースの「紙芝居式教育ツール」はぜひ活用させていただきたく思います。
その他	
福岡	フォローアップアンケートまで実施予定との事で、研修後まで考えられたすばらしい研修会だと思います。
宮城	震災後に会社に入社してHACCPの事がよくわからないまま仕事をしてたので、このような研修で学べる機会を与えてもらってすごく良いと思いました。ありがとうございました。今後も続けて頂きたいと思いました。
東京	食品業界各社のHACCPをはじめとする認証制度への関心の高さについて本セミナーの参加を通じ認識されていただきました。有り難うございます。

【資料 3-1. アンケート】

一般的衛生管理徹底＆HACCP（ハサップ）導入研修会

フォローアップ・アンケート

該当する項目に〇をつけて下さい。

1. HACCP への取り組みについて

①既に導入済み （1：マル総　2：業界団体　3：自治体　4：民間）

（4の民間認証：ア. ISO9001, イ. ISO22000, ウ. FSSC22000, エ. AIB, オ. SQF, カ. その他 ）

②1 年以内に取り組みを始めたい

③中長期スタンス（2 年以上）で取り組みたい

④当面取り組む予定はない。 理由（　　）

1. 1 上記設問の回答②、③で今後取り組みたい認証は（複数回答可）

1：マル総　2：業界団体　3：自治体　4：民間

（4の民間認証：ア. ISO9001, イ. ISO22000, ウ. FSSC22000, エ. AIB, オ. SQF, カ. その他 ）

2. 研修会参加後に実施したこと（複数回答可）

①工場レイアウトの問題箇所の洗い出しを行った

②動線とゾーニング、工程の見直しを行った

③洗浄方法など作業の改善を行った

④原材料にどのような問題があるかを洗い出した

⑤各製品における具体的な危害要因を洗い出した

⑥「教育パネル」を用いて、従業員教育を行った

⑦我が社の衛生管理導入計画実行表を作成した

⑧製品の HACCP 総括表を作成した

⑨衛生管理導入の対応チームを作った

⑩衛生管理チェックシートなどの記録書類を整備した

⑪勉強会を開いた（一般的衛生管理全般、微生物管理、HACCP 全般等　）

⑫その他（　　）

3. 研修会参加後の貴社の衛生管理についての感想

①自社現行の衛生管理で十分である

②自社現行の衛生管理において一部改善する必要がある

③自社現行の衛生管理において大きく改善する必要がある

④新たな衛生管理手法の導入が必要である

⑤その他（　　）

ご回答者様の会社名等は葉書表面にご記載下さい。

ご協力ありがとうございました。

資料3-2. 一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会フォローアップアンケートの集計結果

一覧表

Q.1HACCPへの取り組みについて

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.既に導入済み	**60**	38%	7	6	0	3	10	4	30
2.1年以内に取り組みを始めたい	**17**	11%	3	3	3	1	3	0	4
3.中長期スタンス（2年以上）に取り組みたい	**48**	30%	10	6	6	3	6	3	14
4.当面取り組む予定はない	**31**	19%	10	5	0	4	3	2	7
5.未記入	**4**	3%	1	0	0	1	0	0	2
	160		31	20	9	12	22	9	57

「1.既に導入済み」の認定機関（複数回答の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.マル総	**6**	9%	0	0	0	2	0	2	2
2.自治体	**7**	11%	2	1	0	0	2	0	2
3.団体	**4**	6%	0	0	0	0	1	1	2
4.民間	**40**	61%	4	4	0	2	7	1	22
5.未記入	**9**	14%	1	2	0	0	1	0	5
	66		7	7	0	4	11	4	33

「4.民間」の認証（複数回答の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
ｱ.ISO9001	**26**	55%	3	3	0	1	4	0	15
ｲ.ISO22000	**9**	19%	0	1	0	0	1	0	7
ｳ.FSSC22000	**5**	11%	0	1	0	0	1	0	3
ｴ.AIB	**0**	0%	0	0	0	0	0	0	0
ｵ.SQF	**2**	4%	0	0	0	1	0	0	1
ｶ.その他	**2**	4%	1	0	0	0	0	0	1
ｷ.未記入	**3**	6%	0	0	0	0	1	1	1
	47		4	5	0	2	7	1	28

Q1の回答で2、3で今後取り組みたい認証は（複数回答の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.マル総	**4**	6%	1	1	1	0	0	1	0
2.自治体	**11**	17%	3	2	1	2	1	1	1
3.団体	**22**	33%	1	3	6	1	4	2	5
4.民間	**24**	36%	5	2	2	1	5	1	8
5.未記入	**5**	8%	3	0	1	0	0	1	0
	66		13	8	11	4	10	6	14

「4.民間」の認証（複数回答の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
ｱ.ISO9001	**5**	17%	2	0	0	1	1	0	1
ｲ.ISO22000	**7**	24%	0	0	1	1	0	1	4
ｳ.FSSC22000	**3**	10%	0	0	0	0	2	0	1
ｴ.AIB	**3**	10%	0	0	0	0	0	0	3
ｵ.SQF	**3**	10%	2	0	0	0	1	0	0
ｶ.その他	**3**	10%	0	0	1	0	1	0	1
ｷ.未記入	**5**	17%	1	2	0	0	1	0	1
	29		5	2	2	2	6	1	11

Q.2研修会参加後に実施したこと（複数回の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.工場レイアウトの問題箇所の洗い出しを行った	**121**	25%	23	16	4	10	18	7	43
2.動線とゾーニング、工程の見直しを行った	**32**	7%	8	2	3	2	5	3	9
3.洗浄方法など作業の改善を行った	**43**	9%	12	9	1	2	4	4	11
4.原材料に「どのような問題があるか洗い出しをした	**33**	7%	8	3	0	1	4	2	15
5.各製品における具体的な危害要因を洗い出した	**35**	7%	5	4	0	1	5	0	20
6.教育パネルを用いて、従業員教育を行った	**75**	16%	16	5	6	6	7	3	32
7.我が社の衛生管理導入計画実行表を作成した	**12**	2%	2	1	1	1	1	0	6
8.製品のhaccp総括表を作成した	**9**	2%	0	1	0	0	1	0	7
9.衛生管理導入の対応チームを作った	**4**	1%	0	0	1	0	0	0	3
10.衛生管理チェックシートなどの記録書類を整備した	**40**	8%	9	5	2	1	3	0	20
11.勉強会を開いた	**59**	12%	8	1	0	7	11	4	28
12.その他	**9**	2%	3	1	1	1	3	0	0
13.未記入	**10**	2%	3	2	0	1	2	1	1
	482		97	50	19	33	64	24	195

Q3.研修会参加後の貴社の衛生管理についての感想（複数回答の場合あり）

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.さらなる充実化を図る必要がある	**8**	5%	1	2	0	0	2	0	3
2.一部改善の必要がある	**107**	66%	22	12	6	5	15	6	41
3.新たな衛生管理手法の導入が必要である	**21**	13%	2	5	3	3	2	3	3
4.自社独自の衛生管理で十分である	**10**	6%	2	0	0	1	1	0	6
5.その他	**7**	4%	3	1	0	1	1	0	1
6.未記入	**9**	6%	1	0	0	2	1	0	5
	162		31	20	9	12	22	9	59

※回収率

	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京*
アンケート発送数	**385**		81	59	43	35	40	26	101
アンケート回収数	**160**		31	20	9	12	22	9	57
アンケート回収率	**42%**		38%	34%	21%	34%	55%	35%	56%

＊発送数：会場アンケートで生産・製造と回答した企業数、回収数：有効回答数、とした。

1. 回答企業の属性

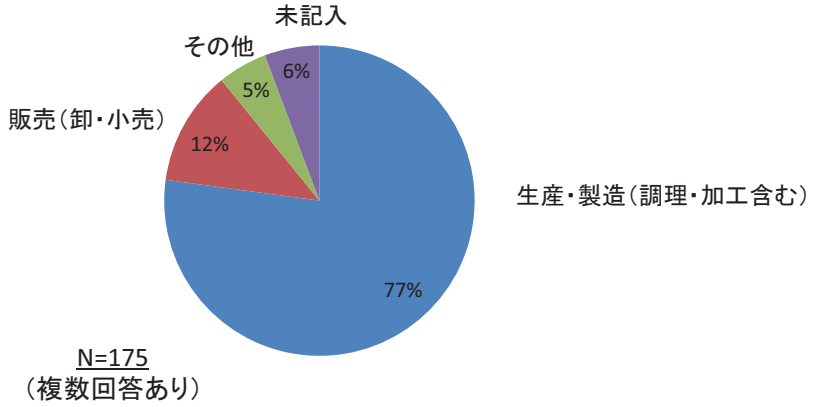
N:回答総数(企業数)

業種(複数回答あり)	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.生産・製造(調理・加工含む)	135	77%	24	16	7	8	17	6	57
2.販売(卸・小売)	21	13%	5	4	1	2	2	0	7
3.その他	9	6%	2	3	1	1	2	0	0
4.未記入	10	6%	3	0	1	2	1	3	0
合計	175		34	23	10	13	22	9	64

売上高(年間)	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.1億円未満	16	10%	5	2	1	3	1	1	3
2.1～10億円	47	29%	10	6	6	2	10	2	11
3.10～50億円	33	21%	7	5	0	3	3	0	15
4.50億円以上	39	24%	2	5	1	2	4	3	22
5.未記入	25	16%	7	2	1	2	4	3	6
合計	160		31	20	9	12	22	9	57

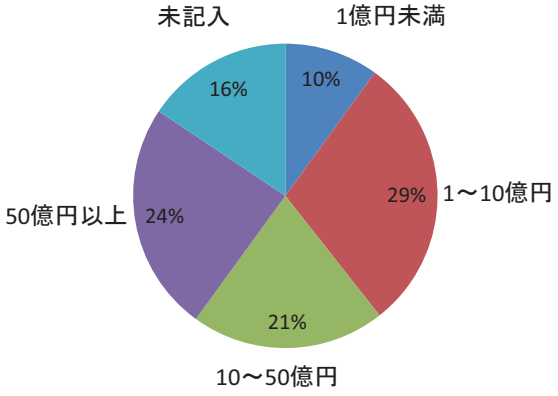
従業員数(パート、アルバイト含む)	合計		福岡	広島	宮城	石川	京都	釧路	東京
1.20名未満	18	11%	7	2	2	3	0	1	3
2.20～100名	50	31%	9	6	4	7	11	2	11
3.100～300名	34	21%	6	5	1	0	4	1	17
4.300名以上	45	28%	5	7	1	0	5	2	25
5.未記入	13	8%	4	0	1	2	2	3	1
合計	160		31	20	9	12	22	9	57

(1)業態



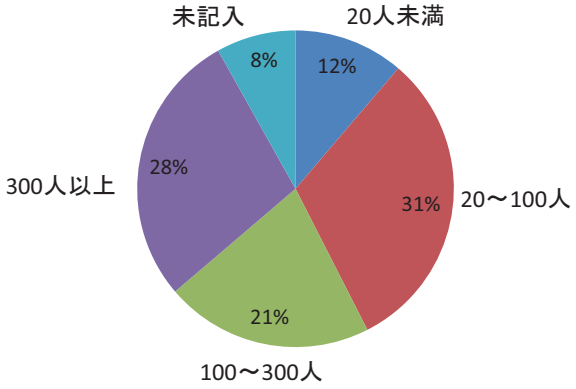
N=175
(複数回答あり)

(2)売上規模



N=160

(3)従業員数

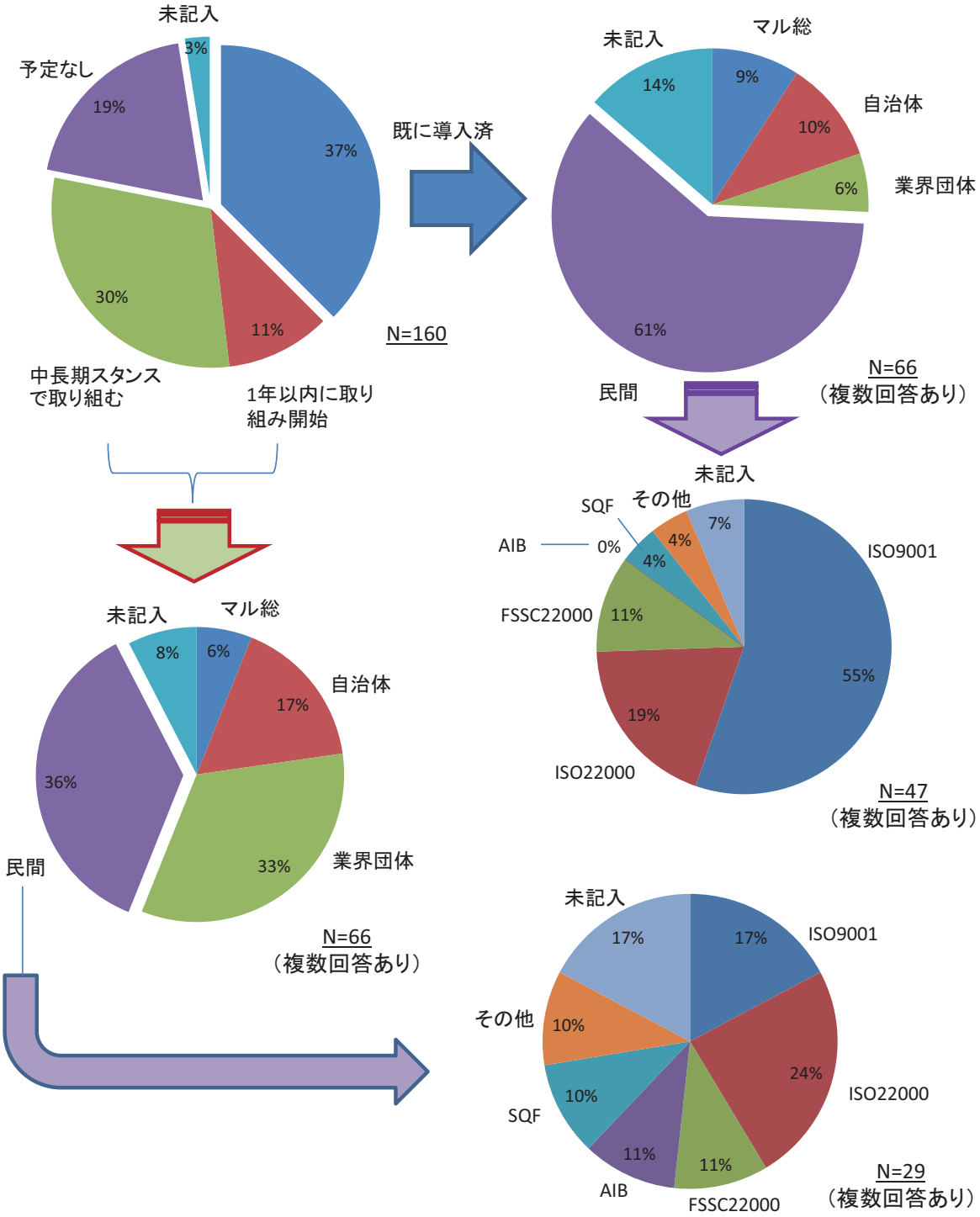


N=160

2. 回答結果（1）

N：回答総数（企業数）

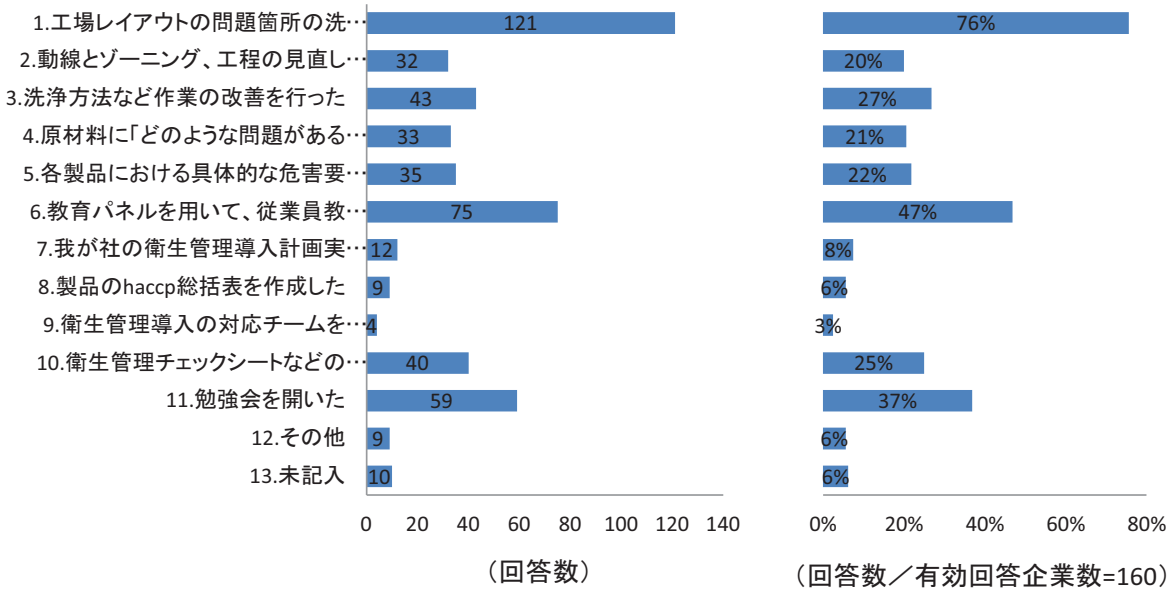
Q1. HACCPへの取り組み



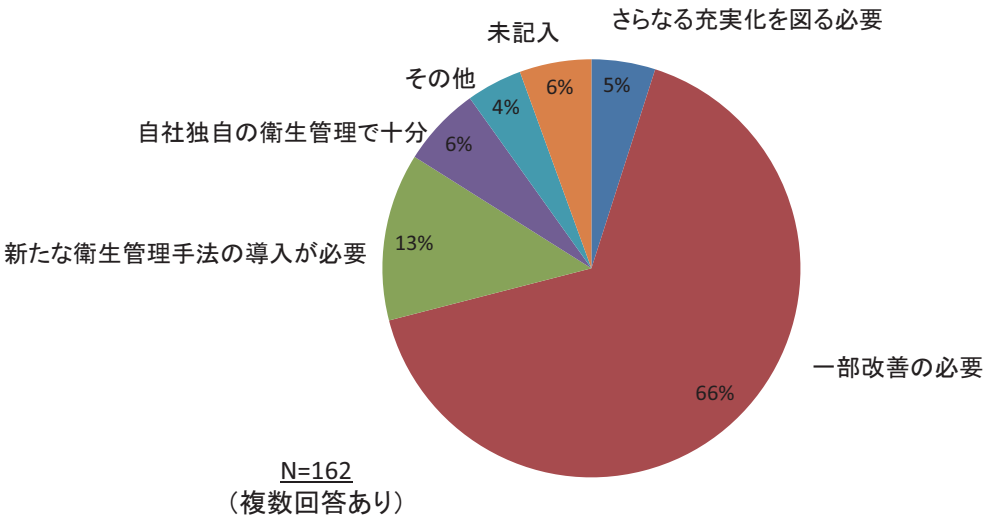
3. 回答結果（2）

N：回答総数（企業数）

Q2. 研修会参加後に実施したこと（複数回答可）



Q3. 研修会参加後の衛生管理についての感想



【資料 4　HACCP 専任者研修会案内チラシ（東京会場）】

平成 24 年 12 月吉日

平成 24 年度 HACCP 専任者研修会のお知らせ

財団法人　食品産業センター

近年、日本の食品産業では、原料調達、加工・生産等についてグローバル化が進み、食品安全への様々な法規制や顧客の要求が高まっています。

本研修会は、**品質管理部門の責任者および指導者**を対象として、米国、EU 等、先進諸国における食品安全強化の方向性、並びに対米・対 EU 輸出食品規制を含めた国際的な品質管理基準についての概観、並びに施設・設備に関する要求規格基準の整理と具体的な対応策について、ISO22000、FSSC22000 などの関連規格を含めた最新の動向を解説し、参加者にグローバルな食品安全マネジメントについて理解を深めていただくことを目的とするものです。

当センターのホームページもご覧ください。

→http://www.shokusan.or.jp/index.php?mo=topics&ac=TopicsDetail&topics_id=647

１．開催日時、会場、募集人数

・日時：平成 25 年 2 月 7 日（木）13 時 00 分～17 時 00 分

・会場：日本自転車会館 3 号館ホール（→http://www.jitensha-kaikan.or.jp/map/map.htm）

〒107-0052　東京都港区赤坂１－９－１５

ＴＥＬ：０３－３５８５－５４５５

東京メトロ（銀座線、南北線）溜池山王駅 9 番出口より徒歩 3 分

・募集人数：100 名（定員を上回る場合には抽選とさせていただきます）

・参加費：無料

２．研修プログラム

研修内容	講演時間
第１部（講演） テーマ　：　「米国食品安全強化法の進展と対処」 米国における食品安全強化について、最新の動向を解説する。 講師　：　（独）JETRO 農林水産・食品部　梶谷 早知 氏	1 時間
第２部（講演） テーマ　：　「これからの食品工場の新造改修と運営について　―コストパフォーマンスを考慮した対応―」 対米・対 EU 輸出食品規制を含めた国際的な品質管理基準についての概観、並びに ISO22000、FSSC22000 などの関連規格を含めた施設・設備に関する要求規格基準の整理と具体的な対応策について解説する。 講師　：　（株）フーズデザイン　代表取締役　加藤 光夫 氏	3 時間

３．参加申し込み方法

・下記の申込欄に必要事項をご記入の上、このページを平成 25 年 1 月 21 日（月）までにファックスいただくか、またはメールにてお申し込みください。なお、申し込み多数の場合には抽選とさせていただきます。

・参加される方々には、開催日の 1 週間前までにファックスまたはメールにて参加票をお送りいたします。お手数ですが、プリントアウトして、当日ご持参いただきますようお願いいたします。

HACCP 専任者研修会 参加申込書

（参加費無料）

（財）食品産業センター 技術環境部　HACCP 専任者研修会担当行き

FAX：０３－３２２４－２３９７／２３９８

申込受付メールアドレス：hasemina@shokusan.or.jp

年　　月　　日

ご出席者名 複数でお申込みの方は全員のお名前をお書きください	（フリガナ） ※都合により参加者の人数を制限させていただくことがあります。その場合は事務局より改めてご連絡いたします。
所　属 （企業名/部署名）	
住　所	〒
電話番号	
FAX または メールアドレス	※メールアドレスははっきりお書きください。FAX 受信の際に文字が潰れてしまう恐れがあります。

お問い合わせは下記まで

〒107-0052
東京都港区赤坂 1-9-13　三会堂ビル
財団法人食品産業センター
　技術環境部　石渡、今関、丸山、妻谷
　TEL　03-3224-2377、2380、2376、2396
　FAX　03-3224-2397、2398
　ホームページ：http://www.shokusan.or.jp/

【資料 5-1. アンケート】

ＨＡＣＣＰ専任者研修会アンケート（東京会場 2/7）

会社名：

参加者氏名：

該当する箇所に〇をお付けください。

Ｑ１　第１部「米国食品安全強化法の進展と対処」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ２　「米国食品安全強化法」への自社における対処の必要性について

１）すでに対処している　２）対処を考えている　３）対処の必要はない　４）わからない

Ｑ３　第２部「これからの食品工場の新造改修と運営について」はご理解できましたか。

１）十分に理解できた　　２）おおむね理解できた　　３）よくわからなかった

Ｑ４　国際的な食品安全環境レベルを理解し、貴社の施設・設備等の環境、運営改善のために HACCP 導入に取り組む気持ちになりましたか。

１）HACCP にさらに取り組む気持ちになった（すでに導入）
２）HACCP 導入に取り組む気持ちになった
３）意欲が湧かなかった
４）どちらともいえない

Ｑ５　現在貴社の HACCP への取り組みについて

１．HACCP への取り組みについて

①既に導入済み　（１：マル総　２：業界団体　３：自治体　４：民間）

（４の民間認証：ｱ. ISO9001, ｲ. ISO22000, ｳ. FSSC22000, ｴ. AIB, ｵ. SQF, ｶ. その他 ）

②1 年以内に取り組みを始めたい

③中長期スタンス（2 年以上）で取り組みたい

④当面取り組む予定はない。　理由（　　）

⇒上記設問の回答②、③で今後取り組みたい認証は（複数回答可）

１：マル総　２：業界団体　３：自治体　４：民間

（４の認証：ｱ. ISO9001, ｲ. ISO22000, ｳ. FSSC22000, ｴ. AIB, ｵ. SQF, ｶ. その他 ）

２．研修会に参加してみて、貴社の衛生管理についての感想

①自社現行の衛生管理で十分である

②自社現行の衛生管理において一部改善する必要がある

③自社現行の衛生管理において大きく改善する必要である

④新たな衛生管理手法の導入が必要である

⑤その他（　　）

⇒上記設問の回答①または②と答えた方へ：研修会参加後に実施したいと思うこと（複数回答可）

①工場における問題箇所の洗い出し、施設・設備の改善や製造工程の見直しを行う

②原料調達、流通経路などのサプライチェーンでの問題点を洗い出し、見直しを行う

③衛生管理システムを見直し、グレードアップを検討する（認証取得など）

④衛生管理部門を強化する（人事、機構改革など）

⑤その他（　　）

３．HACCP を実施するに当たり、専任者として自社の課題と考えていることをお知らせください。

Ｑ６　貴社は現在海外へ商品を輸出していますか

１）輸出している　　２）輸出していない

⇒１）と答えられた方へ：主な輸出先（国名）をお知らせください（上位 3 カ国まで）
（　　）

⇒２）と答えられた方へ：今後は輸出を考えておられますか？
①輸出をしたい（国名：　　）
②輸出はしない

Ｑ７　食品安全について、今後どのような情報の提供を希望されますか？

１．海外の動向について
１）各国の行政規制の動向：米国、EU、中国、韓国、東南アジアなど
２）サプライチェーンの安全対策の動向：FSSC22000,ISO の取組みなど
３）その他（　　）
２．国内の動向
１）サプライチェーンの安全対策の動向：FSSC22000,ISO の取組みなど
２）その他（　　）

Ｑ８　この研修会をどこで知りましたか。

１）食品産業センターからのダイレクトメール
２）食品産業センターホームページ
３）団体からの案内、メールマガジンなど
４）地元自治体、保健所からの案内
５)その他　（　　）

Ｑ９　貴社の属性についてお知らせください。
（アンケート解析に使用し、他の目的では決して使用しないことをお約束いたします）

１）業種
①生産・製造（調理、加工を含む）　②販売（卸、小売）　③その他
２）売上高（年間）
①1 億円未満　②1～10 億円　③10～50 億円　④50 億円以上
３）従業員数（パート、アルバイトを含む）
①20 名未満　②20～100 名　③100～300 名　④300 名以上

この研修会についてのご意見、ご感想をお願いいたします。

ご協力ありがとうございました。(財団法人食品産業センター)

資料5-2. HACCP専任者研修会場アンケートの集計結果

Q.9 参加者の属性

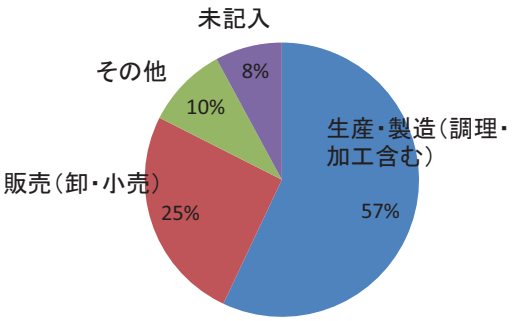
Q9. 貴社の属性についてお知らせください。(複数回答あり)

業種(複数回答あり)	回答数	(企業数)
1.生産・製造(調理・加工含む)	65	55
2.販売(卸・小売)	29	29
3.その他	11	11
4.未記入	9	9
合計	114	104

売上高(年間)	回答数	(企業数)
1.1億円未満	3	3
2.1～10億円	7	7
3.10～50億円	12	12
4.50億円以上	61	49
5.未記入	25	25
合計	108	96

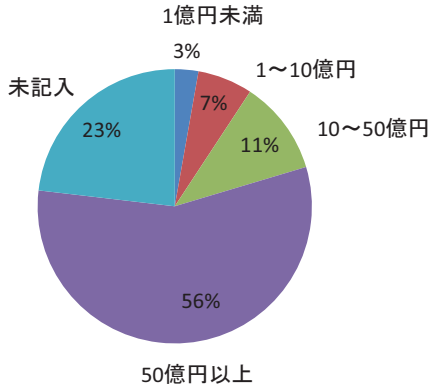
従業員数(パート、アルバイト含む)	回答数	(企業数)
1.20名未満	4	4
2.20～100名	11	11
3.100～300名	21	20
4.300名以上	55	44
5.未記入	17	17
合計	108	96

(1)業態



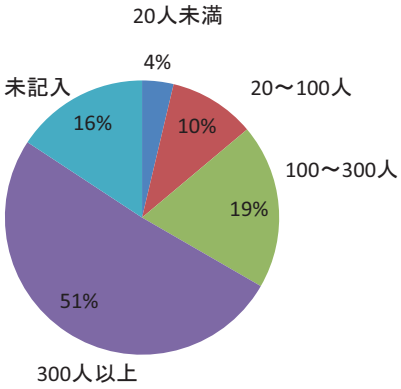
N=114

(2)売上規模



N=108

(3)従業員数



N=108

Q5-1. HACCPへの取り組みの意識

Q5. 貴社のHACCPへの取り組みについて

1. HACCPへの取り組みについて（複数回答あり）

	回答数	（企業数）
1.既に導入済み	58	50
2.1年以内に取り組みを始めたい	7	7
3.中長期スタンス（2年以上）で取り組みたい	8	8
4.当面取り組む予定はない	22	20
5.未記入	15	15
合計	110	100

①導入済を選択（複数回答あり）

	回答数	（企業数）
1.マル総	22	16
2.業界団体	10	6
3.自治体	9	7
4.民間	44	38
5.未記入	2	2
合計	87	69

4の民間認証を選択（複数回答あり）

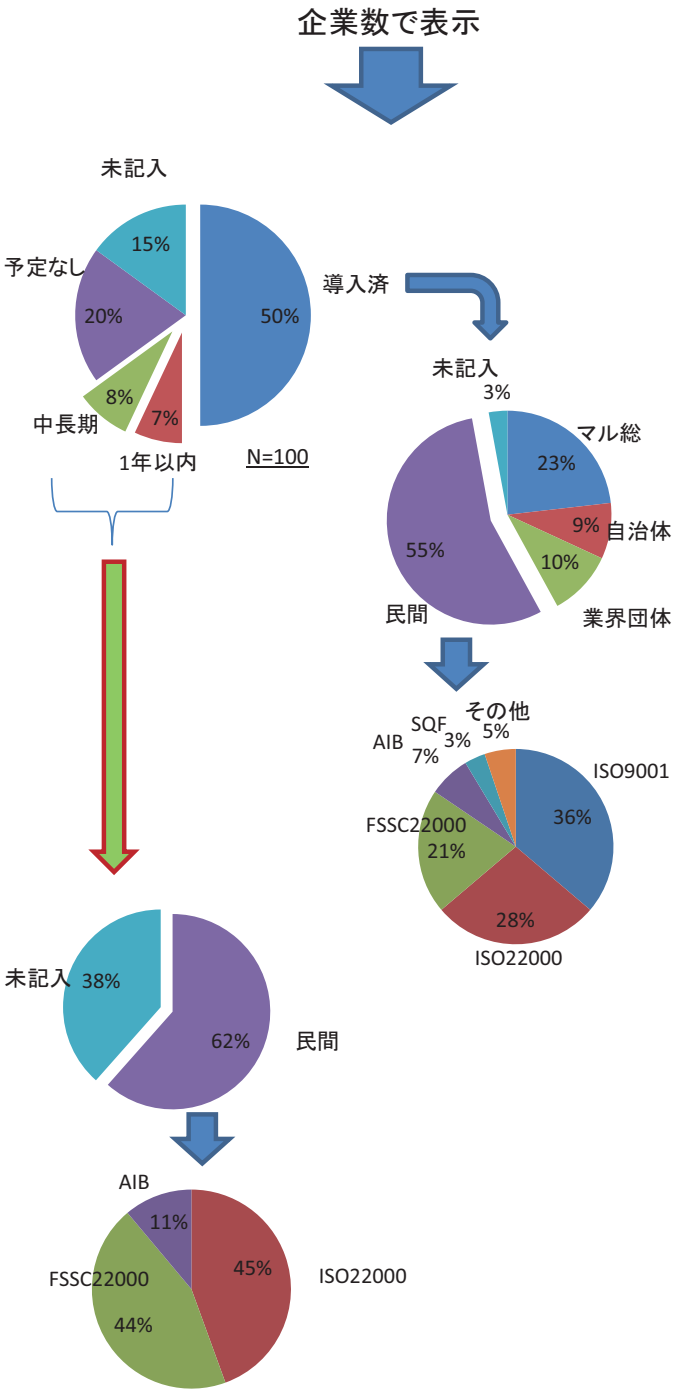
	回答数	（企業数）
ｱ.ISO9001	27	21
ｲ.ISO22000	18	16
ｳ.FSSC22000	12	12
ｴ.AIB	4	4
ｵ.SQF	2	2
ｶ.その他	3	3
ｷ.未記入	0	0
合計	66	58

Q5. 1. で②、③で今後取り組みたい認証は（複数回答可）

	回答数	（企業数）
1.マル総	0	0
2.業界団体	0	0
3.自治体	0	0
4.民間	9	8
5.未記入	5	5
合計	14	13

4の民間認証を選択（複数回答あり）

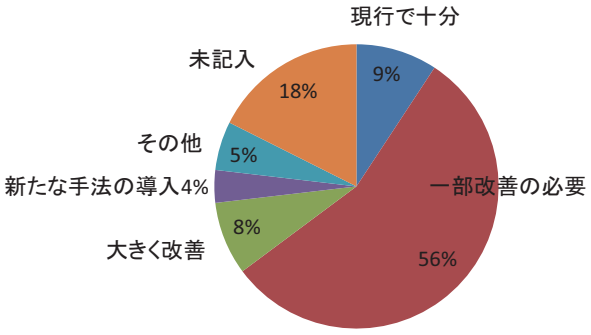
	回答数	（企業数）
ｱ.ISO9001	0	0
ｲ.ISO22000	4	4
ｳ.FSSC22000	5	4
ｴ.AIB	1	1
ｵ.SQF	0	0
ｶ.その他	0	0
ｷ.未記入	0	0
合計	10	9



Q5-2. 自社の衛生管理についての感想

2. 研修会に参加してみて、貴社の衛生管理についての感想

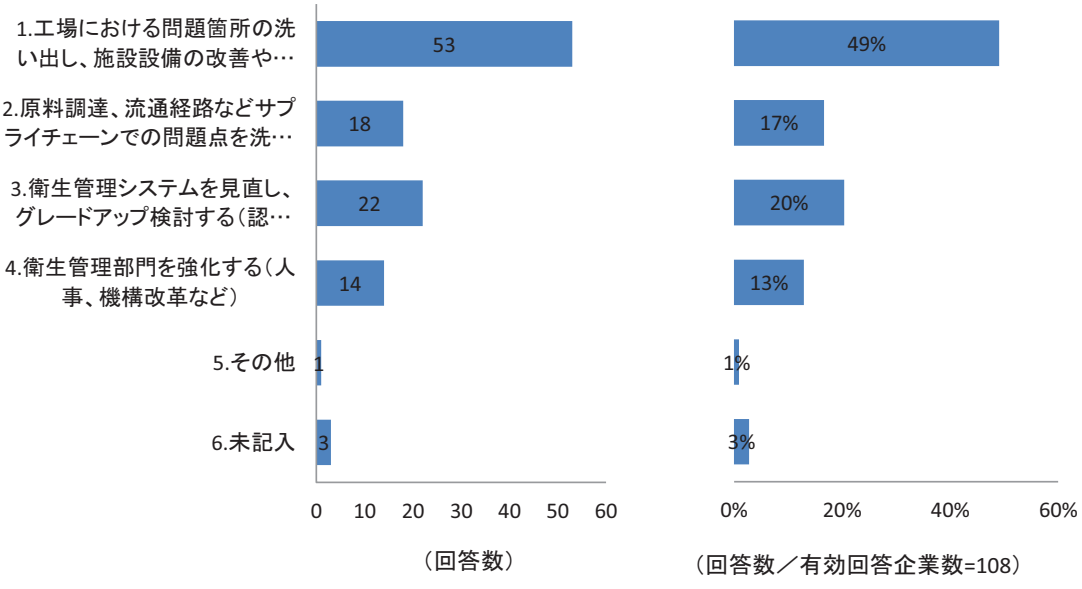
	回答数	（企業数）
1.自社現行の衛生管理で十分である	10	10
2.自社現行の衛生管理において一部改善する必要がある	60	53
3.自社現行の衛生管理において大きく改善する必要がある	9	9
4.新たな衛生管理手法の導入が必要である	4	4
5.その他	6	6
6.未記入	19	19
合計	108	101



（回答数で表示）

Q5. 2. で①または②と答えた方へ：研修会参加後に実施したいと思うこと（複数回答可）

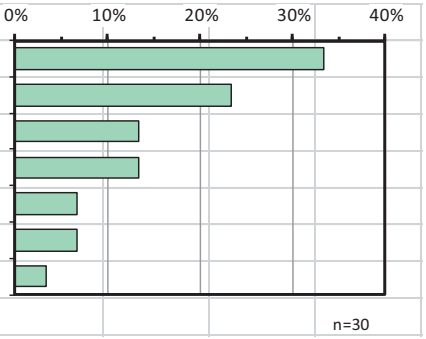
	回答数	（企業数）
1.工場における問題箇所の洗い出し、施設設備の改善や製造工程の見直しを行う	53	44
2.原料調達、流通経路などサプライチェーンでの問題点を洗い出し、見直しを行う	18	18
3.衛生管理システムを見直し、グレードアップ検討する（認証取得など）	22	19
4.衛生管理部門を強化する（人事、機構改革など）	14	14
5.その他	1	1
6.未記入	3	3
合計	111	99



Q5-3.HACCPを実施するに当たり、専任者として自社の課題と考えていること

従業員への教育訓練等	個人の教育
	社員意識の維持、教育
	従業員教育
	従業員への教育、食品安全意識の向上
	監査等があると、HACCP以上の衛生管理が今後求められているが、衛生管理の向上をしていかないといけない。教育等を通してレベルアップする事。
	従業員への教育訓練
	従業員への教育を充実化させたい。
	従業員の教育（特に派遣社員）。建屋が古いので5S。
	教育
	危害分析の更なる徹底、従業員・幹部への更なる教育
一般的衛生管理の維持向上等について	一般的衛生管理の維持向上
	ハード・ソフトの見直し、衛生管理の見直し
	まずは、一般的衛生管理の強化
	従業員の衛生管理の意識・知識の維持向上
	PRPの大切さの周知、妥当性確認と検証
	SSOPの考え方がまだ不十分であり課題であります。
	一部製品のみHACCP取得している。その他はまだ改善してゆかねばならない。
人材育成、組織体制等	人材育成、人材評価
	人事、機構改革
	工場全体でHACCPの体制を整えなければならない。従業員全体の食品安全に対する意識を高めないと管理が難しくなる。また、ハードについて改善及び限られた人材での管理についても課題がある。
	技術の伝承
導入後の運用、仕組み作り等	CCP認定など判断基準の設定
	導入後の運用（定期的なHACCPプラン見直し等）が継続的に進めることができる組織作り、仕組み作りを構築すること。
	継続的改善が有効に機能する無理のない仕組み構築
	HACCP手法ではなく、本当のHACCPシステムの定着
インフラ、施設・設備等	自社としてはないがインフラがHACCP対応にされていない。サプライチェーンは一社では整わない。シャッターのある漁港がいくつあるのか？といった課題。
	施設、設備
食品衛生法などの法改正等	法改正等の最新情報収集に努め、手順等の改訂に速やかに対応していくことが重要であると考えます。
	HACCP導入は大変重要ですが、食品衛生法の法規の改正が必要と考えます。①食品製造、食品営業施設の中で水とお湯が全体で出ること。②温度（食品の内部温度）（食品毎）、③保存温度（特に常温室温）があいまい。
トップマネジメント	トップマネジメントの理解

（自由回答）	数	率
従業員への教育訓練等について	10	33%
一般的衛生管理の維持向上等について	7	23%
人材育成、組織体制等について	4	13%
導入後の運用、仕組み作り等について	4	13%
インフラ、施設・設備等について	2	7%
食品衛生法などの法改正等について	2	7%
トップマネジメントについて	1	3%
計	30	100%

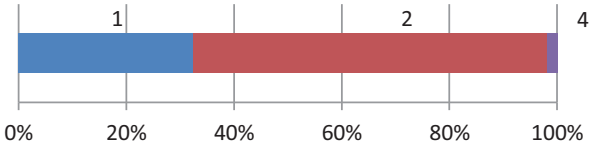


Q1～Q4. 研修の理解度ほか

回答数で表示

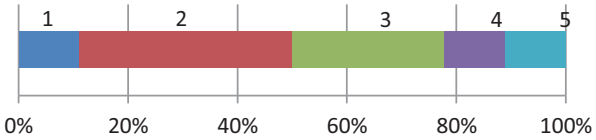
Q1. 第1部「米国食品安全強化法の進展と対処」はご理解できましたか。

	回答数	（企業数）
1.十分に理解できた	35	32
2.おおむね理解できた	71	65
3.よくわからなかった	0	0
4.未記入	2	2
合計	108	99



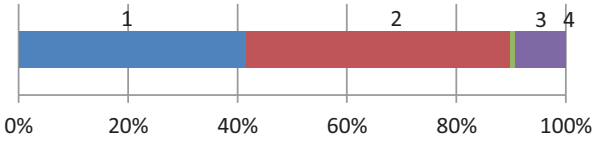
Q2.「米国食品安全強化法」への自社における対処の必要性について

	回答数	（企業数）
1.十分に理解できた	12	12
2.おおむね理解できた	42	38
3.対処の必要はない	30	28
4.わからない	12	12
5.未記入	12	12
合計	108	102



Q3. 第2部「これからの食品工場の新造改修と運営について」はご理解できましたか。

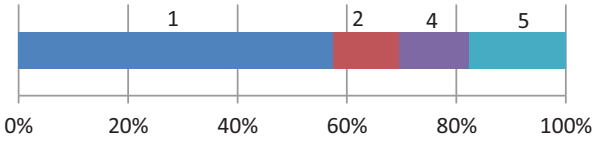
	回答数	（企業数）
1.十分に理解できた	45	42
2.おおむね理解できた	52	49
3.よくわからなかった	1	1
4.未記入	10	10
合計	108	102



Q4. 国際的な食品安全環境ﾚﾍﾞﾙを理解し、貴社の施設・設備等の環境、運営改善のためにHACCP導入に取り組む気持ちになりましたか。

	回答数	（企業数）
1.HACCPにさらに取り組む気持ちになった（すでに導入）	62	54
2.HACCP導入に取り組むきもちになった	13	12
3.意欲が湧かなかった	0	0
4.どちらともいえない	14	14
5.未記入	19	19
合計	108	99

（全体）



（売上規模別）

1億円未満 (N=3)



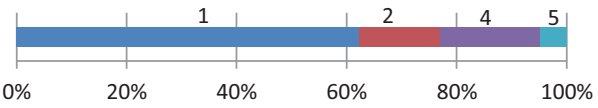
1～10億円 (N=7)



10～50億円 (N=12)



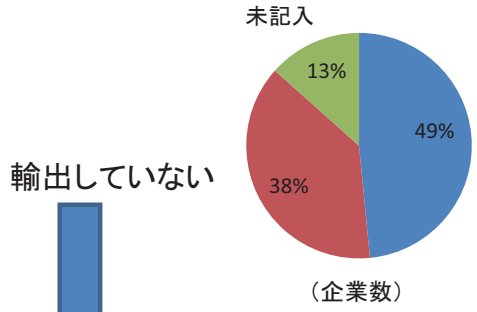
50億円以上 (N=61)



Q6.輸出の状況

Q6. 貴社は現在海外へ商品を輸出していますか

	回答数	（企業数）
1.輸出している	56	47
2.輸出していない	39	37
3.未記入	13	13
合計	108	97

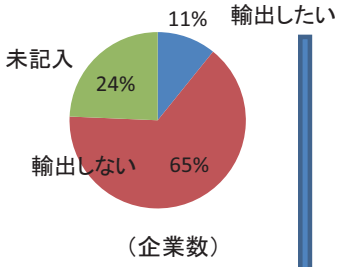


輸出していない

輸出している

2)と答えられた方へ：今後は輸出を考えておられますか

	回答数	（企業数）
1.輸出をしたい	4	4
2.輸出はしない	25	24
3.未記入	10	9
合計	39	37



国名

	回答数	（企業数）
アメリカ	3	3
中国	2	2
韓国	1	1
台湾	1	1
東南アジア	1	1

1)と答えられた方へ：主な輸出先（国名）をお知らせください（上位3か国まで）

	回答数	（企業数）
アメリカ	45	36
中国	12	11
EU	8	8
台湾	4	4
香港	4	4
韓国	3	3
タイ	5	5
イギリス	6	2
ドイツ	5	1
東南アジア	3	1
ヨーロッパ	3	2
カナダ	3	2
マレーシア	2	2
インドネシア	1	1
アジア	4	2
フィリピン	1	1
合計	109	85

その他（Q.7およびQ.8）

Q7. 食品安全について、今後どのような情報の提供を希望されますか

1. 海外の動向について（複数回答あり）

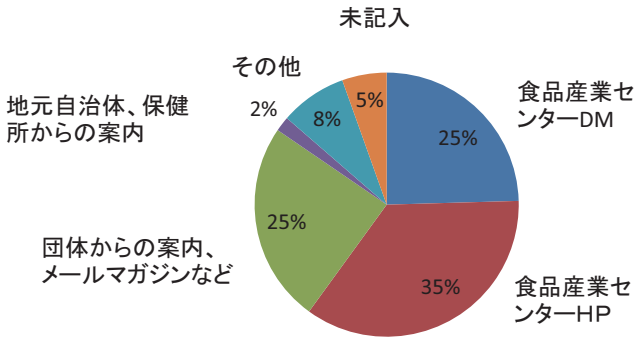
	回答数	（企業数）
1.各国の行政規制の動向：米国、EU、中国、東南アジアなど	68	61
2.サプライチェーンの安全対策の動向：FSSC22000、ISOの取組など	41	39
3.その他	2	2
4.未記入	19	19
合計	130	121

2. 国内の動向について（複数回答あり）

	回答数	（企業数）
1.サプライチェーンの安全対策の動向：FSSC22000、ISOの取組など	68	61
2.その他	5	5
3.未記入	36	36
合計	109	102

Q8. この研修をどこで知りましたか。（複数回答あり）

	回答数	（企業数）
1.食品産業センターDM	27	26
2.食品産業センターHP	39	39
3.団体からの案内、メールマガジンなど	27	24
4.地元自治体、保健所からの案内	2	2
5.その他	9	9
6.未記入	6	6
合計	110	106



【資料 6-1. 茨城会場版】

主催：茨城県消費者団体連絡会 ・（財）食品産業センター

資料 6-1

セミナーのご案内

HACCPてなぁ～に？

～「食の安全・安心」食卓につながるHACCP～

◆安全で安心な食品づくりのための、保管管理の仕組み・HACCP について、HACCP の基本・身近な私たちの食卓とのつながりや家庭での応用について学びましょう。

１２月１１日（火） 10:30～12:00
会場：水戸合同庁舎 2階研修室

参加費無料

★内容

「県のＨＡＣＣＰの取組について」
茨城県 食の安全対策室　副主査　富塚　一男　氏

講演 第１部：「食の安全・安心につながるＨＡＣＣＰシステム」
社団法人 日本食品衛生協会　学術顧問
小久保　彌太郎 氏

講演 第２部：「ＨＡＣＣＰてなぁ～に？」～実践例
キユーピー株式会社　品質保証本部　品質保証部
加工食品チーム　チームリーダー
杉若　雅康 氏

※都合により講師等変更する場合があります

お申込み：裏面の申込書にご記入の上、
郵送またはＦＡＸにて申し込みください







お申込み先：下記の申込書にご記入の上、ＦＡＸ（029-224-1842）、郵送にてお申し込み下さい。
お問合せ先：茨城県消費者団体連絡会　担当：鈴木
〒310-0002 茨城県水戸市梅香 1-5-5 茨城県ＪＡ会館分館５階
TEL：０２９－２２６－８４８７

FAX：029-224-1842　申込締切日：１２月４日（火）

12 月 11 日開催 ＨＡＣＣＰてなぁ～に？
セミナー参加　**お申込書**

（個人情報利用目的の同意）下記に記載頂く個人情報はご参加の皆様との連絡のために利用させて頂くほか、本セミナー運営に必要な範囲内で利用させていただきます。以上に同意の上ご記入願います。

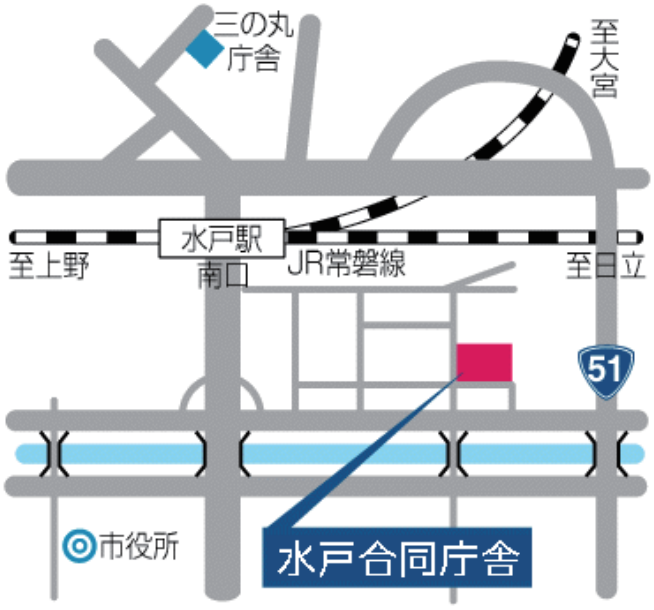
お　名　前　（TEL）（FAX 等連絡先）	お　名　前　（TEL）（FAX 等連絡先）
（TEL　　） （FAX 等連絡先　　）	（TEL　　） （FAX 等連絡　　）
団　体　名 （個人の方は記入不要）	

〈日　時〉
２０１２年１２月１１日（火）１０：３０～１２：００

〈会　場〉
水戸合同庁舎　２階　研修室
〒310-0802　茨城県水戸市柵町 1-3-1
（連絡先<茨城県消費者団体連絡会>：TEL：029（226）8487）

〈アクセス〉
○ＪＲ水戸駅南口より徒歩１０分

〈会場地図〉



※本セミナーは農林水産省の補助事業「食品の品質管理体制強化対策事業」の支援を受けて実施しています。

【資料 6-2. 岩手会場版】

主催：岩手県消費者団体連絡協議会　・（財）食品産業センター

資料 6-2

セミナーのご案内

HACCPてなぁ~に？

~「食の安全・安心」食卓につながるHACCP ~

◆安全で安心な食品づくりのための、保管管理の仕組み・HACCP について、HACCP の基本・身近な私たちの食卓とのつながりや家庭での応用について学びましょう。

1月23日（水）11:00~12:00
会場：岩手教育会館 第4会議室（北側入り口2階）

参加費無料

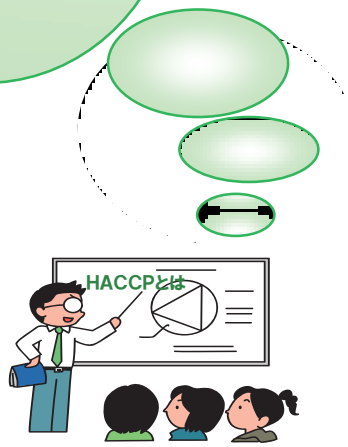
★内容

講演　：　「食の安全・安心につながるＨＡＣＣＰ」
財団法人 食品産業センター　技術環境部　次長
妻谷　勝弘 氏

※ 都合により講師等変更する場合があります。

お申込み：裏面の申込書にご記入の上、
郵送またはＦＡＸにて申し込みください







お申込み先：下記の申込書にご記入の上、ＦＡＸ（019-684-2227）、郵送にてお申し込み下さい。
お問合せ先：岩手県消費者団体連絡協議会　担当：伊藤
〒020-0180 岩手県岩手郡滝沢村滝沢字土沢２２０－３
TEL：０１９－６８４－２２２５

FAX：019-684-2227　申込締切日：１月１６日（水）

１月２３日開催 ＨＡＣＣＰてなぁ～に？
セミナー参加　**お申込書**

（個人情報利用目的の同意）下記に記載頂く個人情報はご参加の皆様との連絡のために利用させて頂くほか、本セミナー運営に必要な範囲内で利用させていただきます。以上に同意の上ご記入願います。

お　名　前　（TEL）（FAX 等連絡先）	お　名　前　（TEL）（FAX 等連絡先）
（TEL　　） （FAX 等連絡先　　）	（TEL　　） （FAX 等連絡　　）
団　体　名 （個人の方は記入不要）	

〈日　時〉
２０１３年１月２３日（水）１１：００～１２：００

〈会　場〉
岩手教育会館　第４会議室（北側入り口２階）（TEL：019-623-3301）
〒020-0022　岩手県盛岡市大通一丁目１番 16 号

〈アクセス〉
ＪＲ盛岡駅よりバス（でんでんむし）16 番より乗車
左回りにて「盛岡城跡公園」下車　徒歩０分

〈会場地図〉



※本セミナーは農林水産省の補助事業「食品の品質管理体制強化対策事業」の支援を受けて実施しています。

【資料 7-1. アンケート】

HACCPセミナーアンケート(茨城会場)

実施日(2012 年 12 月 11 日)
該当する箇所に〇ご記入下さい。

Q1　第1講「食品の安全・安心につながるHACCPシステム」はご理解できましたでしょうか。

1)十分に理解できた　　2)おおむね理解できた　　3)よくわからなかった

Q2　第2講「HACCPてなぁ～に？実践例」はご理解できましたでしょうか。

1)十分に理解できた　　2)おおむね理解できた　　3)よくわからなかった

Q3 セミナー参加前からHACCP(ハサップ)とは何かご存じでしたか。

1)食品の品質保証のシステムであることも含めて知っていた。

2)言葉だけ聞いたことがあった。

3)知らなかった。

Q4　参加後、HACCP(ハサップ)について十分に内容まで理解できましたか。

1)理解できた　　2)おおむね理解できた　　3)あまり理解できなかった　　4)できなかった

「あまり理解できなかった」・「できなかった」を選んだ方は下記にその理由をお書き下さい。

(　　)

Q5 今後、食品を購買する際に、特に注意する点は何ですか。
(優先順位の高いもの2つ)

1)味　　2)価格　　3)食品メーカーの品質　　4)表示(日付・原料産地・アレルギーなど)

5)その他

(　　)

裏面へ（裏面もご記入をお願いします）

Q6　今後、HACCP導入企業の商品を積極的に購入しようと思いますか。

1）思う　　2）どちらともいえない　　3）思わない

その理由をお書きください。

（　　）

Q7　このセミナーの感想をお書き下さい。

良かった点	悪かった点（改善してほしい点）

Q8　最後に、あなたのことについておうかがいします。

F1　性別は？

1. 男性　　2. 女性

F2　年齢は？

1. 10 代　　2. 20 代　　3. 30 代　　4. 40 代
5. 50 代　　6. 60 代　　7. 70 代以上

F3　職業は？

1. 会社員　　2. 自営業　　3. 公務員・教員　　4. 学生　　5. パート・アルバイト
6. 主婦・主夫　　7. 無職　　8. 団体職員　　9. その他（　　）

F4　居住地は？

1. 北海道　　2. 東北　　3. 関東　　4. 甲信越　　5. 北陸
6. 東海　　7. 近畿　　8. 中国　　9. 四国　　10. 九州・沖縄

ご記入忘れがないかご確認をお願いします。

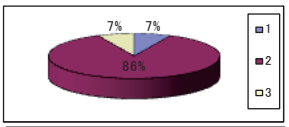
ご協力ありがとうございました。

【資料 7-2. 集計結果】

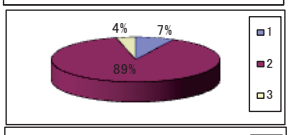
平成24年度 消費者向けセミナー アンケート 調査結果
【水戸会場】

平成24年12月11日
（財）食品産業センター
12月11日（火） 水戸市 水戸法合同庁舎 10:30～12:00
出席者 32 名 アンケート提出者 29 名

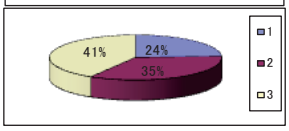
Q1 第1講「安全・安心につながるHACCP」は理解できたか
①十分理解できた 2
②概ね理解できた 25
③よく分からなかった 2



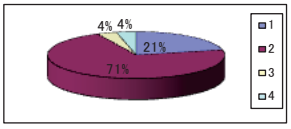
Q2 第2講「食の安全を構築するために有効なHACCP手法の実践例」は理解できたか
①十分理解できた 2
②概ね理解できた 24
③よく分からなかった 1



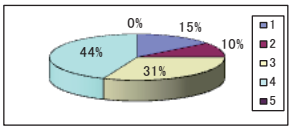
Q3 セミナー受講前からHACCPとはなにか知っていたか
①食品の品質保証のシステムであることも含めて知っていた 7
②言葉だけ知っていた 10
③知らなかった 12



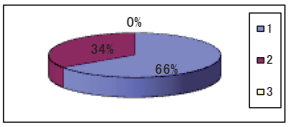
Q4 セミナー受講後、HACCPについて十分に内容まで理解できたか
①理解できた 6
②概ね理解できた 20
③あまり理解できなかった 1
④出来なかった 1



Q5 今後、食品を購入する際に、特に注意をする点はなにか 複数可
①味 7
②価格 5
③食品メーカーの品質 15
④表示（日付・原産地・アレルギー） 21
⑤その他 0



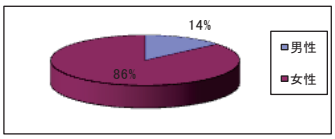
Q6 今後、HACCP導入企業の商品を積極的に買おうと思うか
①思う 19
②どちらともいえない 10
③思わない 0



アンケート提出者構成

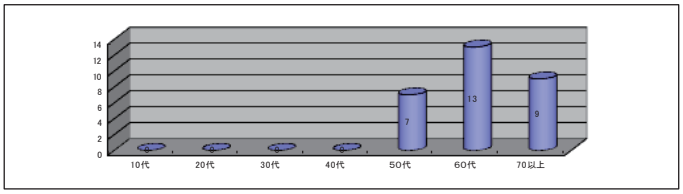
F1

男女	男性	4
	女性	25



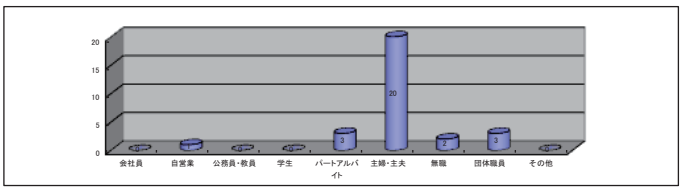
F2

年令層	10代	0
	20代	0
	30代	0
	40代	0
	50代	7
	60代	13
	70以上	9



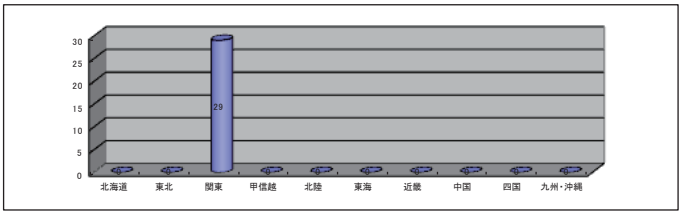
F3

職業	会社員	0
	自営業	1
	公務員・教員	0
	学生	0
	パートアルバイト	3
	主婦・主夫	20
	無職	2
	団体職員	3
	その他	0



F4

居住地	北海道	0
	東北	0
	関東	29
	甲信越	0
	北陸	0
	東海	0
	近畿	0
	中国	0
	四国	0
	九州・沖縄	0



Q7　セミナーの感想

	良かった点	悪かった点
1		「ベビーフード」だったが参加者の年齢はちょっと高めなので、考えてほしい。
2	お話の内容がよくわかりました。	
3	今までHACCPに対しての認識不足を反省しました。よく判読して今後の食生活のプラスにしたいと思いました。	
4	HACCPがわかった。	会場が寒かった。
5	時間が短く感じました。もう少しゆっくりお話しをお聞きしたかったです。	会場が寒かった。
7	キユーピーの担当者（実際の現場）の話が聞けたこと。	
10	はじめての研修話良かった。ベビーフードの事例、子育には良かった。	
11	大変わかりやすい案内でありがたかった。	もう少し時間があればと思う。
13	短時間で効率的な説明だったこと。	忙しかった。
14	よく説明いただきありがとうございました。	
15	参加して良かった。これからも考えてやりたいと思います。	
17	聞く時間がなかったので、今回は勉強になりました。	
18	わかりやすかった。	
19	小久保様の説明がとてもわかりやすかった。キユーピー(株)さんのHACCPの事例が聞けて理解が深まった。	会場が寒かった。
20	HACCP だいたいのことは知っていましたが、今日のセミナーで詳しく理解する事ができました。	
22	ハサップに対する認識ができた。	
24	話が良くわかるようにしてくれました。	
26	とてもわかりやすかった。	
27	話は良くわかる。	
28	この様なセミナーを時々やってほしい。	

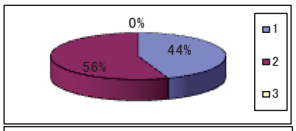
まとめ

参加者の76%はHACCPについて認識がなかったが、セミナー受講後は、ほぼ全員が概ね、およびよく理解できたと回答している。
66%の受講者が、今後HACCP導入企業の商品の購入意向を示した。
食品企業が衛生管理に十分に気を使っていることを多くの参加者が理解した。

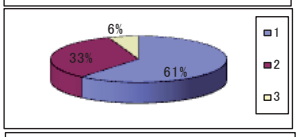
平成24年度 消費者向けセミナー アンケート 調査結果
【盛岡会場】

平成25年1月23日
(財)食品産業センター
1月23日(水) 盛岡市 岩手教育会館 11:00～12:00
出席者 20 名 アンケート提出者 18 名

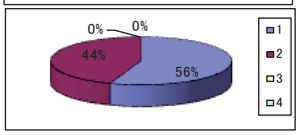
Q1 講演「安全・安心につながるHACCP」は理解できたか
①十分理解できた 8
②概ね理解できた 10
③よく分からなかった 0



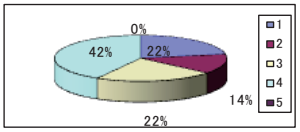
Q2 セミナー受講前からHACCPとはなにか知っていたか
①食品の品質保証のシステムであることも含めて知っていた 11
②言葉だけ知っていた 6
③知らなかった 1



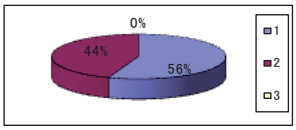
Q3 セミナー受講後、HACCPについて十分に内容まで理解できたか
①理解できた 10
②概ね理解できた 8
③あまり理解できなかった 0
④出来なかった 0



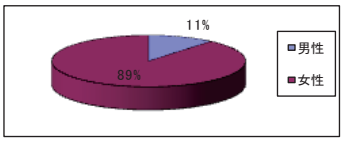
Q4 今後、食品を購入する際に、特に注意をする点はなにか 複数可
①味 8
②価格 5
③食品メーカーの品質 8
④表示(日付・原産地・アレルギー) 15
⑤その他 0



Q5 今後、HACCP導入企業の商品を積極的に買おうと思うか
①思う 10
②どちらともいえない 8
③思わない 0



アンケート提出者構成

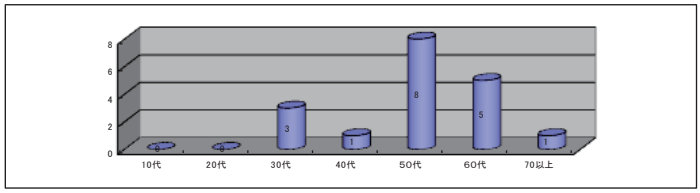


F1

男女	男性	2
	女性	16

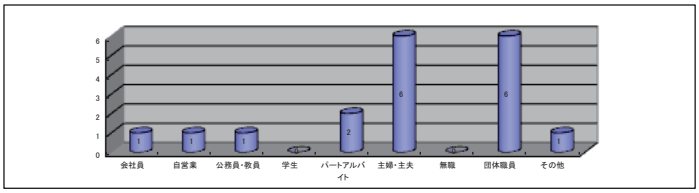
F2

年令層	10代	0
	20代	0
	30代	3
	40代	1
	50代	8
	60代	5
	70以上	1

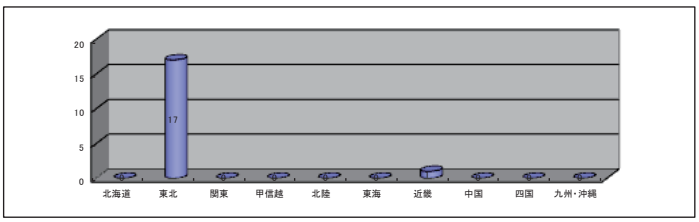


F3

職業	会社員	1
	自営業	1
	公務員・教員	1
	学生	0
	パートアルバイト	2
	主婦・主夫	6
	無職	0
	団体職員	6
F4	その他	1



居住地	北海道	0
	東北	17
	関東	0
	甲信越	0
	北陸	0
	東海	0
	近畿	1
	中国	0
	四国	0
	九州・沖縄	0



Q6　セミナーの感想

	良かった点	悪かった点
1	自治体HACCPに岩手が入っていてうれしかった。企業だけでなく家庭でのHACCPもあるといういうこと認識しました。	
2	わかりやすかった。言い方もソフトで好感がもてる。	少々主婦はおしゃべりでというバカにした表現がある。食事作りは女性だけという役割分担を当然という言い方（強調してないが、これからは留意するのが社会的に求められてると思う）
3	解りやすい説明でした。時々学習しないと薄れてしまうので再認識することができた。	特になし
4	わかりやすい説明でした。家庭の衛生管理も非常に大事である。	
5	マメ知識もまじえたお話で楽しくきけた。	
6	とてもわかり易く、HACCPのことがよく理解出来、今後の意識につなげたいと思える内容だった。	特になし
8	HACCPについて知らなかったので良かったと思います。	
9	むずかしいことばが無く、わかりやすい説明。資料、絵での説明もあり説明しているうちに読みきれる・理解しきれる点。	特別な配慮を要する環境にある人に対してはHACCP導入商品が必要かも。一般の人達が100%HACCPを求められたら、いわゆる無菌に慣れた人間が増えていくようで…人の持つ生命がうすれゆくような…何となくそんな感覚を覚えました。
11	HACCPと家庭の関わりがよくわかった。	
12	家庭でのことについても説明があったこと。	
13		認証する機関や仕組み取得後の監査状況などの説明もお願いしたいです。
14	細菌とウイルスの違いが分かった。O157の意味分かった。	
15	ところどころに、笑えるネタがあり親しみを持って学べました。	DVDは全員でなくても、各団体に1枚でもいいと思います。他の人への広報用なのでしょうが少しもったいないです。
16	とてもくわしくお話されたので大変良くわかりました。	
17	話し方が分りやすかった。実際のチェック作業について良かった。	

まとめ

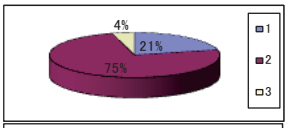
参加者の39%はHACCPについて認識がなかったが、セミナー受講後は、100%が概ね、およびよく理解できたと回答している。
53%の受講者が、今後HACCP導入企業の商品の購入意向を示した。
食品企業が衛生管理に十分に気を使っていることを多くの参加者が理解した。

平成24年度 消費者向けセミナー＆サテライトセミナー アンケート 調査結果（集計）

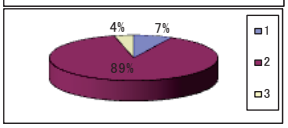
平成25年2月27日
（財）食品産業センター

出席者　52 名　　アンケート提出者　47 名

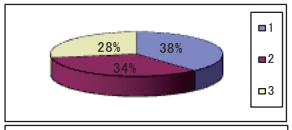
Q1　第1講「安全・安心につながるHACCP」は理解できたか
- ①十分理解できた　10
- ②概ね理解できた　35
- ③よく分からなかった　2



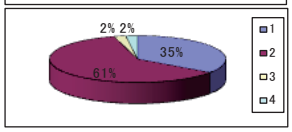
Q2　第2講「食の安全を構築するために有効なHACCP手法の実践例」は理解できたか
- ①十分理解できた　2
- ②概ね理解できた　24
- ③よく分からなかった　1



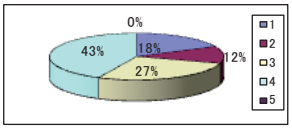
Q3　セミナー受講前からHACCPとはなにか知っていたか
- ①食品の品質保証のシステムであることも含めて知っていた　18
- ②言葉だけ知っていた　16
- ③知らなかった　13



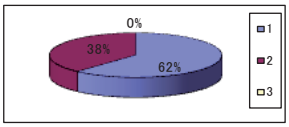
Q4　セミナー受講後、HACCPについて十分に内容まで理解できたか
- ①理解できた　16
- ②概ね理解できた　28
- ③あまり理解できなかった　1
- ④出来なかった　1



Q6　今後、食品を購入する際に、特に注意をする点はなにか　　複数可
- ①味　15
- ②価格　10
- ③食品メーカーの品質　23
- ④表示（日付・原産地・アレルギー）　36
- ⑤その他



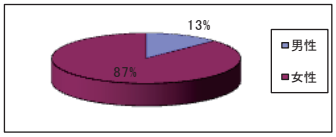
Q7　今後、HACCP導入企業の商品を積極的に買おうと思うか
- ①思う　29
- ②どちらともいえない　18
- ③思わない



アンケート提出者構成

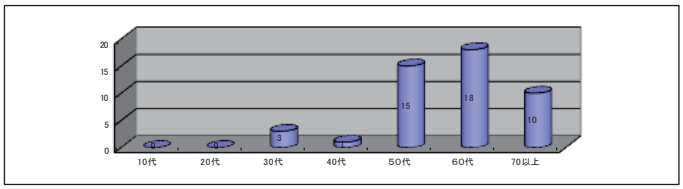
F1

男女	男性	6
	女性	41



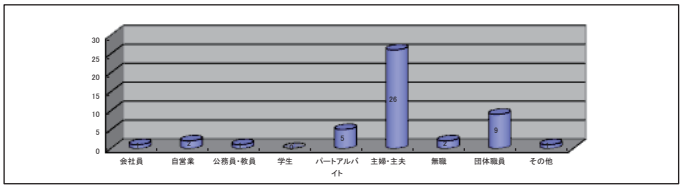
F2

年令層	10代	
	20代	
	30代	3
	40代	1
	50代	15
	60代	18
	70以上	10



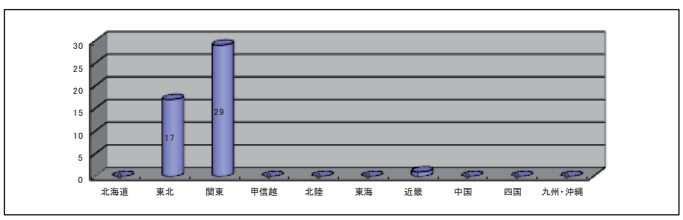
F3

職業	会社員	1
	自営業	2
	公務員・教員	1
	学生	
	パートアルバイト	5
	主婦・主夫	26
	無職	2
	団体職員	9
	その他	1



F4

居住地	北海道	
	東北	17
	関東	29
	甲信越	
	北陸	
	東海	
	近畿	1
	中国	
	四国	
	九州・沖縄	



Q7 セミナーの感想

【水戸会場】

	良かった点	悪かった点
1		「ベビーフード」だったが参加者の年齢はちょっと高めなので、考えてほしい。
2	お話の内容がよくわかりました。	
3	今までHACCPに対しての認識不足を反省しました。よく判読して今後の食生活のプラスにしたいと思いました。	
4	HACCPがわかった。	会場が寒かった。
5	時間が短く感じました。もう少しゆっくりお話しをお聞きしたかったです。	会場が寒かった。
6		
7	キユーピーの担当者（実際の現場）の話が聞けたこと。	
10	はじめての研修話良かった。ベビーフードの事例、子育には良かった。	
11	大変わかりやすい案内でありがたかった。	もう少し時間があればと思う。
13	短時間で効率的な説明だったこと。	忙しかった。
14	よく説明いただきありがとうございました。	
15	参加して良かった。これからも考えてやりたいと思います。	
17	聞く時間がなかったので、今回は勉強になりました。	
18	わかりやすかった。	
19	小久保様の説明がとてもわかりやすかった。キユーピー(株)さんのHACCPの事例が聞けて理解が深まった。	会場が寒かった。
20	HACCP だいたいのことは知っていましたが、今日のセミナーで詳しく理解する事ができました。	
22	ハサップに対する認識ができた。	
24	話が良くわかるようにしてくれました。	
26	とてもわかりやすかった。	
27	話は良くわかる。	
28	この様なセミナーを時々やってほしい。	

【盛岡会場】

1	自治体HACCPに岩手が入っていてうれしかった。企業だけでなく家庭でのHACCPもあるといういうこと認識しました。	
2	わかりやすかった。言い方もソフトで好感がもてる。	少々主婦はおしゃべりでというバカにした表現がある。食事作りは女性だけという役割分担を当然という言い方（強調してないが、これからは留意するのが社会的に求められてると思う）
3	解りやすい説明でした。時々学習しないと薄れてしまうので再認識することができた。	特になし
4	わかりやすい説明でした。家庭の衛生管理も非常に大事である。	
5	マメ知識もまじえたお話で楽しくきけた。	
6	とてもわかり易く、HACCPのことがよく理解出来、今後の意識につなげたいと思える内容だった。	特になし
8	HACCPについて知らなかったので良かったと思います。	
9	むずかしいことばが無く、わかりやすい説明。資料、絵での説明もあり説明しているうちに読みきれる・理解しきれる点。	特別な配慮を要する環境にある人に対してはHACCP導入商品が必要かも。一般の人達が100%HACCPを求められたら、いわゆる無菌に慣れた人間が増えていくようで…人の持つ生命がうすれゆくような…何となくそんな感覚を覚えました。
11	HACCPと家庭の関わりがよくわかった。	
12	家庭でのことについても説明があったこと。	
14	細菌とウイルスの違いが分かった。O157の意味分かった。	
15	ところどころに、笑えるネタがあり親しみを持って学べました。	DVDは全員でなくても、各団体に1枚でもいいと思います。他の人への広報用なのでしょうが少しもったいないです。
16	とてもくわしくお話されたので大変良くわかりました。	
17	話し方が分りやすかった。実際のチェック作業について良かった。	

まとめ

○参加者の62%はHACCPの内容について認識がなかった（28%は言葉も知らなかった）が、セミナー受講後は、
ほぼ全員が概ね、およびよく理解できたと回答している。
○61%の受講者が、今後HACCP導入企業の商品の購入意向を示した。
○食品企業が衛生管理に十分に気を使っていることを多くの参加者が理解した。
（27%が、今後、食品を購入する際に特に注意をする点に食品メーカーの品質を上げている）

参考資料編

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

参考資料 1　HACCP 導入研修会　第 1 部配付資料

参考資料 2　HACCP 導入研修会　第 2 部配付資料

福岡会場、広島会場、宮城会場、石川会場
京都会場、北海道会場、東京会場

参考資料 3　HACCP 導入研修会　第 3 部配付資料

消費者向け HACCP セミナー

参考資料 4　消費者向け HACCP セミナー　第 1 部配布資料

参考資料 5　消費者向け HACCP セミナー　第 2 部配布資料

参考資料 6　消費者向け HACCP サテライトセミナー　配布資料

一般的衛生管理プログラム<GHP、GMP、GAP･･･>なぜ大切か

一般的衛生管理プログラム
<GHP、GMP、GAP・・・>
なぜ 大切か

小久保　彌太郎
<社団法人 日本食品衛生協会>

1

安全な食品を製造加工するには

→ 食品から危害要因を確実に除く

「危害要因」とは、健康に悪影響をもたらす原因となる可能性のある物質または状態のこと。
英語のHazard（ハザード）の訳語で、
「危害因子」、「危害の原因となる物質」とも云う。

<参　考>
危害要因が健康に悪影響を及ぼす可能性やその程度を「リスク」と云い、区別します。

2

危害要因にはどんなものがありますか？

生物的要因：食中毒微生物（細菌、ウィルス）、
寄生虫、腐敗微生物

化学的要因：かび毒、ヒスタミン、魚介毒、茸毒、
食物アレルゲン、過剰な食品添加物、
残留農薬、動物用医薬品

物理的要因：金属片、ガラス、石などの堅い異物

食中毒の約90%は、細菌やウィルスが原因ですから、これらの管理が最も重要。

3

食品から危害要因を確実に除くには

先ずは、一般的衛生管理プログラムを実行
（HACCPの前提条件プログラムと云う）

1. 危害要因の少ない原材料の使用
2. 危害要因の存在しない環境で食品への汚染防止
3. 危害要因を増やさない温度環境

↓ HACCPシステムの適用

危害要因を食品から確実に減少/除去する作業

4

一般的衛生管理プログラムやHACCPシステムは、国際機関のコーデックス委員会から示された文書に従うことが国際的ルール。

◆ 一般的衛生管理プログラム

「食品衛生の一般原則の規範」

➡原材料と作業環境について規定

＜付属文書＞

◆ HACCPシステム

「HACCPシステム適用のガイドライン」

➡ HACCPプラン作成の12手順を規定

HACCPシステムは、なぜ付属文書か？

＜コーデックス委員会＞

食品衛生の一般原則の規範

＜一般的衛生管理プログラムの国際標準＞

1. 目的
2. 範囲、使用および定義

8要件

3. 一次生産（原材料の生産）➡HACCPの適用＊
4. 施設の設計および設備
5. 食品の取扱い管理 ➡HACCPの適用＊
6. 施設の保守およびサニテーション
7. 食品の搬送
8. 施設のヒトの衛生
9. 製品の情報および消費者の意識
10. 教育・訓練

＊付属書：HACCPシステムとその適用のためのガイドライン

一般的衛生管理プログラムの内容

安全な食品を製造加工するために、一般的に守らなければならない衛生管理のためのプログラム。

- ➢安全な原材料の確保すること
- ➢食品を危害要因による汚染から守ること
  - ✓ 施設／設備／器具の洗浄・殺菌
  - ✓ 食品取扱者の衛生：手洗い・・・
- ➢ 低温管理による食中毒菌の増殖を防ぐこと
- ➢ 装置のメインテナンス

プログラムは標準作業手順を文書化して実行（SOP／SSOP）

標準作業手順：SOP／SSOP

➢SOP（Standard Operating Procedure）

一般的衛生管理プログラムを実行するための具体的な標準作業手順。

➢SSOP（Sanitation Standard Operating Procedure）

SOPのうち、特に洗浄・殺菌等の汚染／混入防止を目的とした衛生的作業環境を確保するための標準作業手順。

法令に示された一般的衛生管理プログラム

- 食品衛生法
  - 第51条：施設基準
  - 第50条：管理運営基準
    食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）
    ＜コーデックス委員会の食品衛生の一般原則の規範に準拠＞
- 総合衛生管理製造過程承認制度の承認基準
  「衛生管理の方法 10要件」
- 衛生規範
  （弁当・そうざい、漬物、洋生菓子、ｾﾝﾄﾗﾙｷｯﾁﾝ/ｶﾐｻﾘｰｼｽﾃﾑ、生めん類）

9

ISO22000におけるPRPで考慮すべき事項

1）建物及び関連設備の構造ならびに配置。
2）作業空間及び従業員施設を含む構内の配置。
3）空気、水、エネルギー及びその他のユーティリティーの供給源。
4）廃棄物及び排水処理を含めた支援業務。
5）装置の適切性ならびに清掃・洗浄、保守及び保全のしやすさ。
6）購入材料(原材料、薬品、包装材等)、供給品(水、空気、蒸気、氷等)、廃棄(廃棄物及び排水)及び製品の取扱い(保管、輸送等)の管理。
7）交差汚染の予防手段。
8）清掃・洗浄及び殺菌・消毒。
9）そ族、昆虫等の防除。
10）要員の衛生。
11）適宜、その他の側面。

＜参考＞
ISO 22002 シリーズ

10

＜5S＞

整理（Seiri）
整頓（Seiton）
清掃（Seisou）
清潔（Seiketsu）
習慣づけ（Shuukanzuke（躾；Shitsuke））

＜7S＞

5S ＋ 洗浄（Senjou）＋ 殺菌（Sakkin）

食品衛生の観点から微生物レベルの清潔さが求められ、それを確保のために求められる7つの“S”

11

HACCPシステムは、今までの衛生管理とあまり変わらない。新しい高度で難しい衛生管理法ではない ⟹ その適用は食品企業の責務

◆今までの衛生管理
- 経験と勘に基づく漠然とした衛生管理

◆HACCPシステムによる衛生管理
- 安全な食品をつくるための手順が良く整理されている ⟹ 7原則12手順
- 科学的根拠に基づいた衛生管理
  過去の情報やデータから、危害要因とその管理手段、管理基準 等が具体的で明確である。

12

<コーデックス委員会>

7原則12手順

手順１：HACCPチームを編成
手順２：製品（含原材料）の記述 } 製品説明書
手順３：使用用途の記述
手順４：製造加工フロー図の作成
手順５：フロー図の現場確認

手順６：［原則１］危害分析 ⇒ 危害リストの作成
手順７：［原則２］重要管理点（CCP）の決定
手順８：［原則３］管理基準（CL）の設定
手順９：［原則４］モニタリング方法の設定
手順10：［原則５］改善措置の設定
手順11：［原則６］検証手順の設定
手順12：［原則７］記録の文書化と保持規定の設定

13

HACCPシステムは、

食品中に存在が予想される重要な危害要因を、工程管理により、健康に悪影響のないレベルに確実に減少／除去するシステムですが・・・・

システムの成功のカギは、

◆ 一般的衛生管理プログラムにより、
危害要因のできるだけ少ない原材料および
衛生的な作業環境が確保されていること

◆ 危害分析により、
危害要因とその管理手段を具体的に予測すること

14

一般的衛生管理プログラムは、なぜ大切か？

◆原材料に危害要因が存在すると、
- 原材料により、作業環境が汚染されやすい。
- 製造加工処理で危害要因のレベルを確実に減少／除去できないことがある。

◆作業環境が衛生的でないと、
- 環境から食品に危害要因が汚染されやすい。
- 加熱処理などで、食品中の危害要因を減少／除去しても、再び汚染される危険性が高い。
- 冷蔵庫等の低温環境が整っていないと微生物が発育する。

15

危害分析とは

<安全な食品をつくるために、誰でも先ず行うこと>

原材料から最終製品に至る全工程について、経験と勘でなく科学的（過去の情報やデータ）に、次のことを具体的にはっきりさせること。

◆ 最終製品に存在が予想される重要な危害要因

◆ その危害要因を減少／除去するための管理手段

◆ 管理するための工程 ⇒ 重要管理点（CCP）

食品の製造加工現場を反映させた
危害分析を行うことが、特に重要。

16

食品を汚染する食中毒微生物の由来

- 原材料由来 ⟹ 一次汚染
  - 生材料　農産物：野菜・穀類・香辛料・果実‥‥
    畜産物：生乳、獣肉・鶏肉、卵
    水産物（淡水・海水）：魚介水類
    各種添加物、食塩、砂糖、油‥‥
  - 加工済み材料（単一、混合物）
  - 包装材
  - 水
- 製造加工由来：施設により製造加工環境が様々であり、具体的な危害要因の特定は難しい
  - 環境汚染 ⟹ 二次汚染
  - 環境温度
  - 処理作業：混合、加熱殺菌、冷却‥‥等の食品の取扱い

17

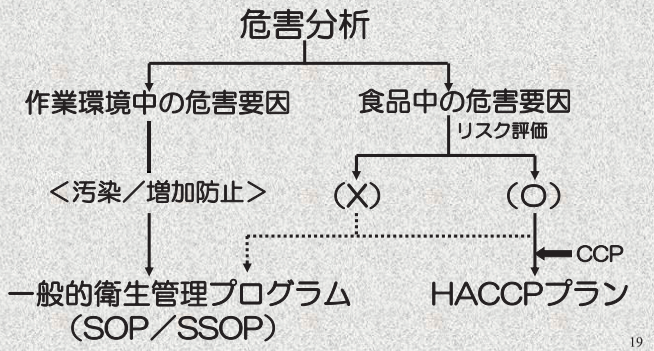
食品原材料と主な食中毒微生物の汚染

＜一次汚染微生物＞

	野菜果実	穀類香辛料	畜産物 乳	畜産物 食肉	畜産物 卵	水産物 海産	水産物 淡水産	使用水
サルモネラ属菌	○	○	○	○	○		○	
腸炎ビブリオ						○		
カンピロバクター属菌			(○)	○（鶏肉）				○
病原大腸菌	○		(○)	○（牛肉）			○	○
黄色ブドウ球菌			○	○				
セレウス菌	○	○	○	○				
ウェルシュ菌	○	○		○				
ボツリヌス菌	○	○		○		(○)	○	
エルシニア・エンテロコリチカ			○	○（豚肉）				○
リステリア・モノサイトゲネス	○		○	○		○	○	○
ノロウイルス						○（かき）		

18

危害要因は、危害分析により一般的衛生管理プログラムとHACCPプランのいずれで管理するかが明確になる



19

一般的衛生管理プログラムとHACCPプランで要求される管理項目

一般的衛生管理プログラム	HACCPプラン
• 管理すべき環境中の危害要因	• 管理すべき食品中の危害要因
• 管理手段	• 管理手段
	• 管理基準
• モニタリング手順	• モニタリング手順
• モニタリングにより、管理状態にないことを認めた場合の改善措置	• モニタリングにより、管理基準を逸脱したことを認めた場合の改善措置
• 検証手順	• 検証手順
• モニタリング、改善措置、検証の記録	• モニタリング、改善措置、検証の記録

20

HACCPシステム<食品衛生管理>の全ステップ

1．一般的衛生管理プログラムの実施／確認
2．HACCPシステムの適用
　① 危害分析のための準備段階 → 5手順
　② 危害分析の実施
　③ 重要管理点（CCP）の決定 → 7原則
　④ HACCPプランの作成
　（5手順＋7原則＝12手順）
3．HACCPプランの妥当性を確認
4．HACCPシステムの実施
5．HACCPシステムの定期的検証・見直し・継続

HACCPシステムと認識していない企業も、似たようなステップで食品の安全管理を行っている

21

HACCPシステムを適用した日常の作業

作業前

- 一般的衛生管理プログラムにより、設備／機械／器具が正常状態にあることの確認、洗浄・殺菌により食品への汚染源の除去。

作業中

- 一般的衛生管理プログラムにより、作業環境から食品への汚染防止、食品中の危害要因の増加防止。
- HACCPプランにより、重要な危害要因を食品から確実に減少／除去。

作業後

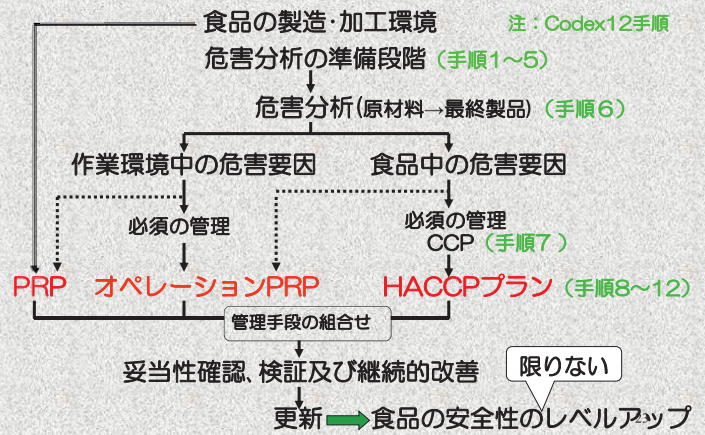
- 一般的衛生管理プログラムにより後片づけ。



22

<参 考>

ISO 22000
食品安全マネジメントシステム



主な食中毒微生物

	食中毒発生			冷蔵	加熱
	少量菌	大量菌	産生毒素	発育	生残
カンピロバクター	○				
サルモネラ	○(SE菌)	○			
病原大腸菌	○(腸管出血性)	○			
腸炎ビブリオ		○			
リステリア		○		○	
エルシニア		○		○	
黄色ブドウ球菌			○		(毒素は耐熱)
セレウス菌(嘔吐型)			○		○
ウエルシュ菌		○			○
ボツリヌス菌			○	○	○
ノロウィルス	○				

24

主な食中毒微生物の制御ポイント（1）

＜少量菌量で食中毒＞

カンピロバクター属菌、サルモネラ･エンテリティディス、
腸管出血性大腸菌（O157、O26、O111・・・・）、
ノロウィルス・・・

原材料管理 → 一般的衛生管理プログラム（未加熱摂食はHACCPプラン）

取扱い時の汚染防止 → 一般的衛生管理プログラム（SSOP）

殺菌(加熱)処理 → CCP：HACCPプラン

食品が汚染してないこと

25

主な食中毒微生物の制御ポイント（2）

＜大量菌量で食中毒＞

腸炎ビブリオ、サルモネラ属菌、病原大腸菌
エルシニア・エンテロコリチカ、リステリア・モノサイトゲネス
セレウス菌（下痢型）、ウエルシュ菌

原材料管理 → 一般的衛生管理プログラム

取扱い時の汚染防止
増殖防止 → 一般的衛生管理プログラム（汚染防止はSSOP）

殺菌(加熱)処理 → CCP：HACCPプラン

加熱後の急冷（芽胞の発芽増殖防止） → CCP：HACCPプラン

食品中で増殖防止、的確な殺菌

26

主な食中毒微生物の制御ポイント（3）

＜増殖時の産生毒素で食中毒＞

黄色ブドウ球菌、ボツリヌス菌、セレウス菌（嘔吐型）、
ヒスタミン中毒起因菌（モルガネラ、フォトバクテリウム･･･）

原材料管理 → 一般的衛生管理プログラム

取扱い時の
- 汚染防止 → 一般的衛生管理プログラム（SSOP）
- 増殖防止 → CCP：HACCPプラン

加熱後の急冷（芽胞の発芽増殖防止） → CCP：HACCPプラン

食品中で増殖させないこと

27

食中毒の主な発生要因とその制御

＜原材料管理＞
危険な供給元から得た食品 → 一般的衛生管理プログラム

＜汚染防止管理＞
加熱済と非加熱食品の交差汚染
汚染された設備・器具
保菌者による食品の取扱い → 一般的衛生管理プログラム

＜温度／時間管理＞
不適切な冷蔵
喫食までに長時間放置 → 一般的衛生管理プログラム

不適切な加熱（加熱不足）
不適切な加熱後の冷却
不適切な再加熱（加熱不足） → HACCPプラン

HACCPプラン（未加熱摂食）

28

おわりに

一般的衛生管理プログラム
＜原材料、作業環境＞

↓

HACCPシステム
＜食品＞



具体的には、「みんなで守ろう！衛生管理」参照

29

一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用について

一般的衛生管理徹底・HACCP導入研修会

【一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用について】



（財）食品産業センター
技術環境部
妻　谷　勝　弘

1

目的

食品のグローバル化が進む中、食品企業は食品安全の管理手法として国内はもちろんのこと、国際的に通用するHACCP手法の導入が求められている。HACCP手法の導入のためには、まず前提となる一般的衛生管理の徹底が重要である。

○ 一般的衛生管理の徹底研修
○ 一般的衛生管理徹底マニュアル（教育パネル）の実践使用



教育パネル作成に対する事前調査（アンケート等による）

（理解度）
- 一般的なマニュアルは、抽象的でわかりにくい。現場へは落とし込みが必要。
- 説明が難しい項目ほど、イラストや写真を多用すると良い。
- 『目で見る衛生管理』は他の模範となる。

（実効性）
- 製造現場での注意事項、作業事項の徹底のためのパネル等の見本が欲しい。
- チェックシート等帳票の雛型が豊富にある。さらに雛型は、使用した記入例があると更に良い。

（重要性の認識）
- 重要なポイントには、その目的や理由を記述する。
- 従業員教育は、具体的な教材（実際の教育に使用する教材等）が掲載されていると良い。

2

平成21年度農林水産省補助事業

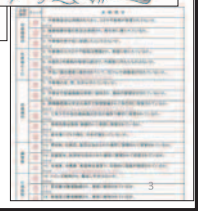
一般的衛生管理の徹底

○ 紙芝居形式（ビジュアル）
○ 絵を見て理解
○ 裏面に解説（その場で説明）
○ チェックシート等の雛形









農林水産省補助事業
（平成22年度～23年度に作成）

3



4



解　説

人の髪の毛は個人差もありますが一日に 50 ～ 60 本程度抜けるといわれています。このため、作業中に髪の毛が抜け落ちて食品に混入することがあります。

お客様苦情のなかで「髪の毛が混入していた」という苦情は No.1 です。苦情が発生した場合、お客様や取引先様などからの信頼を失うほか、代替品との交換または返金対応、原因調査など費用と労力がかかります。

また、マスクを正しく着用しないと、くしゃみ等で食中毒の原因となる細菌・ウイルスを含む飛沫などがとびちって食品を汚染することがあります。

⚠ 髪の毛を「帽子」から、鼻を「マスク」から出さない！

アドバイス

- 帽子は、髪の毛を束ねてからすっぽりと収まるようにかぶりましょう。また、内ネットを使用することにより髪の毛の脱落を防止することができます。
- 帽子を着用する前に、必ずブラッシングをして抜け毛または抜けかけた髪の毛を取り除きましょう。また帽子を脱着する際は作業場の外で行いましょう。
- 作業場に入場するときや食品に接する前は、粘着ローラーで作業着の付着物を取り除きましょう。
- 体毛の混入を防ぐためには、作業着の袖や足首に絞りのあるものを使い、腕まくりは禁止しましょう。
- 咳やくしゃみをすると、その飛沫は約 2 メートル飛ぶともいわれています。マスクの着用は徹底し、できるだけ使い捨てのものを使用しましょう。
- 従業員だけでなく、お客様や取引先などの外来者にも実施してもらいましょう。



解　説

洗浄と殺菌はセットで行います。洗剤は「汚れを落とすため」、殺菌剤は「菌を殺すため」です。順序は、必ず洗剤で汚れを落としから殺菌します。汚れが付いていると殺菌効果が弱まるからです。洗浄後は洗剤を十分に洗い流してから殺菌します。洗剤と殺菌剤が混じるとお互いの効果が薄れてしまいます。

アルコールで殺菌する場合は、殺菌するものの水分をよく拭き取っておきましょう。水に濡れたままだとアルコール濃度が薄くなり効果が落ちてしまいます。

⚠ 殺菌は汚れをしっかり落としてから行いましょう！

アドバイス

器具や容器の洗浄は、汚れに応じた洗剤を使用して、しっかりと汚れを落しましょう。殺菌は、適切な殺菌剤や方法によって効果的に行いましょう。

洗　剤

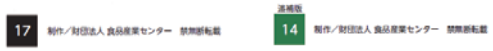
- ※**中性洗剤**：一般的な汚れ落としに使用します。
- ※**アルカリ洗剤**：中性洗剤では落ちにくい、油汚れや焦げなどの強固な汚れに使用します。希釈タイプのものには洗剤名、用途、希釈倍率などを明記します。

殺菌剤

- ※**逆性石けん**：「石けん」の名称がついていますが、逆性石けんは殺菌剤なので汚れを落とす作用はありません。手指をはじめ器具や容器など幅広い用途の殺菌に使用できます。
- ※**消毒用アルコール**：70％の濃度のものがもっとも効果があるとされています。70％を切ると殺菌効果が激減します。なお、濃ければよいものでもありません。
- ※**次亜塩素酸ナトリウム**：器具類の殺菌剤として使用する場合は、有効塩素を 100 ～ 200ppm 程度含んでいなければなりません。他の薬剤と混じると有毒ガス（塩素）が発生するので注意が必要です。

教育パネル使用のポイント

- ○ 従業員教育として使用
  - ・ 工場現場での朝礼
  - ・ 新入社員、新人教育
  - ・ 定期勉強会
  - ・ 食堂に掲示
  - ・ 食品安全強化月間　等
  - ・ 重要度の高い項目から教育



  - ・ 繰り返しの教育が大切・・・　従業員がいつも心に留めているように工夫
- ○ 品質保証責任者、担当者にとっての再チェック（何故それが必要なのか）
- ○ 自工場におけるウイークポイントのチェック
- ○ チェックシートを用いて、記録を残す。

9



10



11

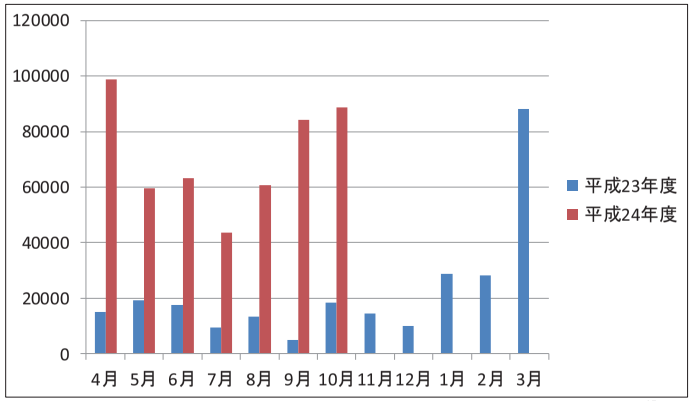


12





(財)食品産業センターHPに掲載した一般的衛生管理「教育パネル」へのヒット数



15

一般的衛生管理の徹底のためにご活用ください。

ご活用状況について数ヶ月後、アンケートをお送りしますので、ご協力をお願いします。

ご静聴ありがとうございました。

16

食の安全を確保するために～福岡県における取組み～（平成24年10月11日　福岡会場）

食の安全を確保するために

～福岡県における取組み～

福岡県保健医療介護部
保健衛生課
平成24年10月11日

テーマに入る前に

「食の安全」という言葉が生まれるまで、

「食品衛生」という言葉がありました。

（今でもありますけど、陰を潜めています。）

食品衛生法について

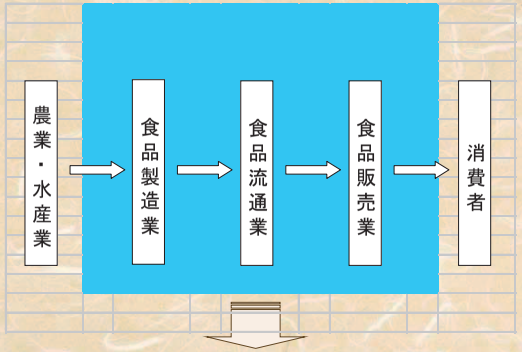
目的

「食品の安全性の確保のために公衆衛生の見地から必要な規制その他の措置を講ずることにより、飲食に起因する衛生上の危害の発生を防止し、もって国民の健康の保護を図ること」

問題点

「農業及び水産業における食品の採取業」は、営業に含まない。

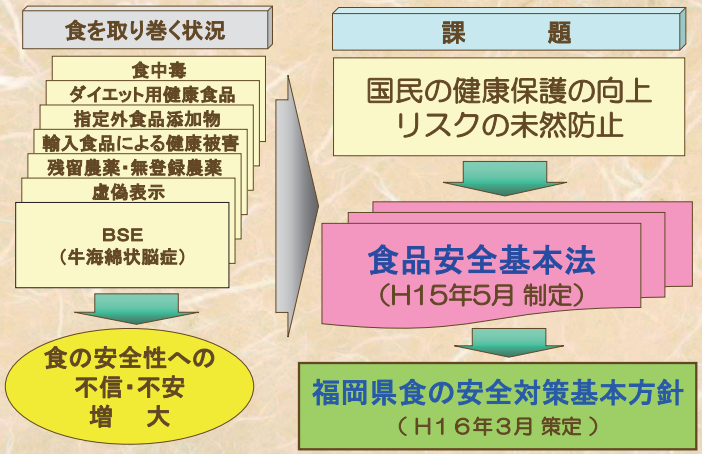
食品衛生法の適用範囲



平成15年、食品安全基本法制定

食の安全対策とは

食の安全対策の動き



食品安全基本法の理念

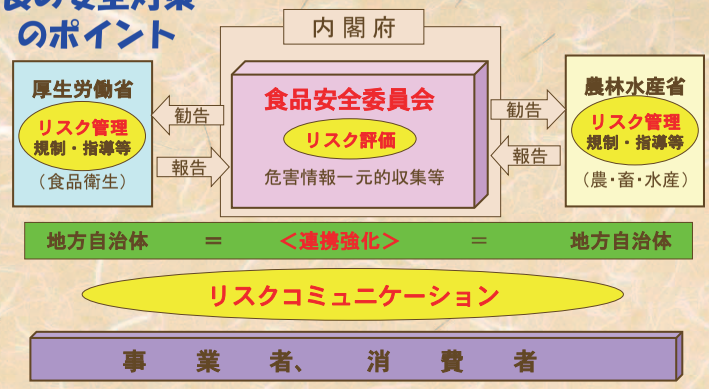
（基本理念）

①国民の**健康保護**が、最も重要という基本認識

②「生産」から「消費」に至る**一連の各段階**で、適切な安全措置をとる

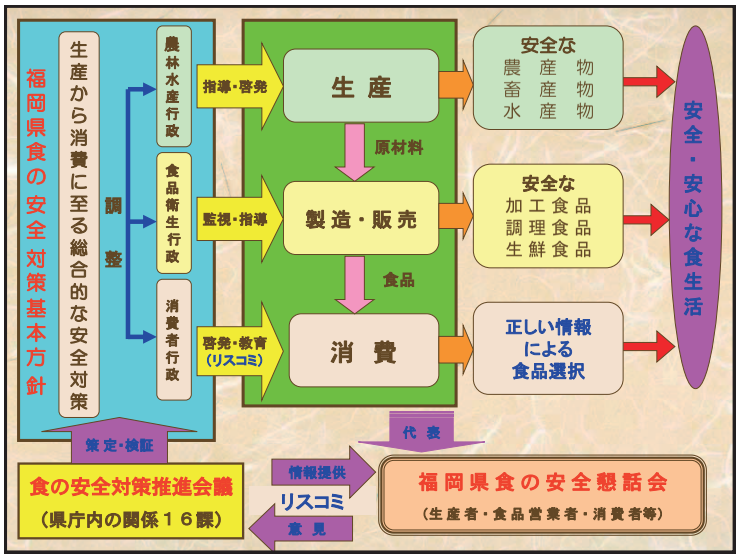
③健康への悪影響の**未然防止**

食の安全対策のポイント



ポイント1　食品安全委員会による客観的かつ中立公正なリスク評価の実施
ポイント2　関係部局の連携強化による一貫した安全対策の総合的推進
ポイント3　リスコミの促進による幅広い情報や意見の相互交換

福岡県における
具体的な取り組み



総合的な安全対策を推進するために

1 **生産段階**における安全対策（**農林水産部**）
- ・安全な農産物、畜産物、水産物の供給

2 **流通段階**における安全対策（**保健医療介護部**）
- ・卸売市場等

3 **製造・販売段階**における安全対策（**保健医療介護部、教育庁**）
- ・と畜場、食鳥処理場、製造・販売施設、学校給食施設

4 **消費段階**における安全対策（**保健医療介護部、新社会推進部**）
- ・食中毒予防シンポジウム、各種講習会の開催等

～ 福岡県食の安全対策推進会議 ～

◆「生産から消費に至る」、各段階で実施する事業について協議し、総合的な安全対策を講じる。

◆県庁内5部庁（16課） 保健医療介護部、環境部、農林水産部、新社会推進部、教育庁

福岡県食の安全対策基本方針

安全対策の基本となる **8つの柱**

1 安全な農産物・畜産物・水産物の供給
2 安全で衛生的な食品の提供
3 食品の安全確保に関する普及・啓発
4 調査研究及び試験検査
5 支援・連携
6 人材育成と衛生管理技術の向上
7 危機管理
8 情報の共有と総合的な取り組み

安全な農産物・畜産物・水産物の供給



飼料の収去検査



カキの採取

安全で衛生的な食品の提供



と畜検査員による牛の枝肉検査



と畜検査員によるBSEの検査

安全で衛生的な食品の提供



食品衛生監視員による食品販売施設の立入調査



食品衛生監視員による食品製造施設の立ち入り調査

食品の安全性確保に関する普及啓発



街頭キャンペーン



食中毒予防シンポジウム

調査研究及び試験検査



害虫防除補虫機の実験



保健環境研究所における調査研究

その他

◆支援・連携
自主管理体制確立に対する支援等

◆人材育成と資質の向上
各行政担当者の人材育成等

◆危機管理
食中毒、家畜伝染病対策等

◆情報の共有と総合的な取り組み
食の安全懇話会の開催、関係部局間の情報共有化

福岡県食の安全懇話会

◆消費者、食品営業者、生産者、流通関係者、学識経験者、行政検査研究機関、行政機関の代表者（計22名）で構成

◆福岡県が実施する安全対策事業について、意見交換の促進を図り、相互理解を深める



取り組み例　1
～食品衛生広域専門監視班の設置～

◆対象施設（約3，000施設）
・飲食店（多量調理施設に限る）、製造業（26業種）
・卸売市場、大規模小売店、その他広域流通拠点等

◆設置状況
・県内3ヶ所に計16名を配置

◆業　務
・特定の業種に対する専門的な監視・指導の実施

取り組み例　2
～生産者を対象とした講習会の実施～

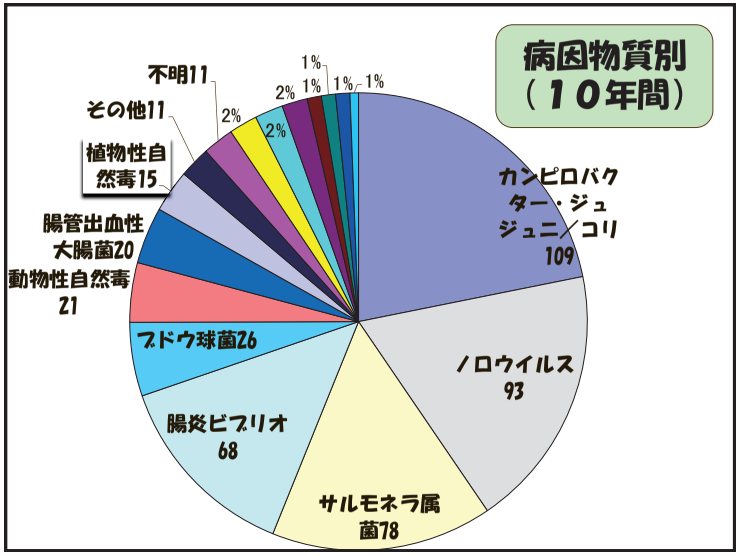
◆目的
- 農林水産部（JAS法）との共催による表示適正化の推進

◆対象者
- 農産物、水産物の生産者
- 直売所等への加工食品出品者

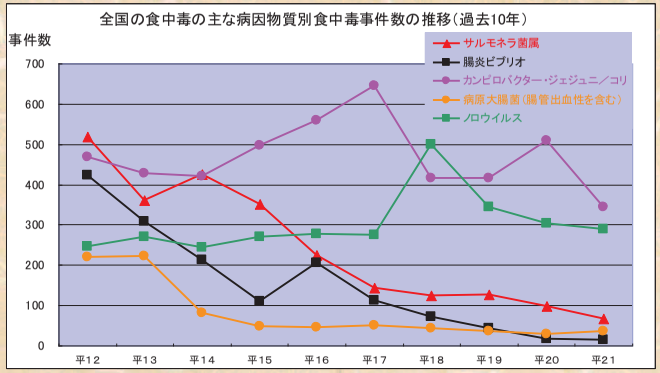
◆その他
- 併せて、食品衛生法に基づく規制（残留農薬等）や加工所の衛生管理等についても講習

◆開催状況　　約20回／年　　受講者：約1，500人／年

最近の動向
（食中毒）



食中毒にも“流行”があるの？



感染症発生届（腸管出血性大腸菌）の患者数：約3～4千名／年

食品の安全に関する取組みについて（広島県）

広島県健康福祉局
食品生活衛生課
H24．10．12

食品の安全に関する基本方針・食品の安全に関する推進プラン

広島県食品の安全に関する基本方針

行政の施策
生産者の役割
事業者の役割
消費者の取組

H15.3策定

取組の具体化

食品の安全に関する推進プラン

第1期：H16～17年度，第2期：H18～20年度，
第3期：H21～23年度，第4期：H24～26年度

「食品の安全に関する推進プラン」の実行

安全・安心な食品の供給
県産品の消費拡大
県民が安心できる食生活の実現

事業者，消費者，行政の役割分担
（広島県食品の安全に関する基本方針）

食品等事業者

食品の安全・安心の確保について自らが第一義的な責任を有していることを認識し，食品の安全確保を図る。

消費者

食品の安全・安心の確保に関する必要な知識と理解を深めるとともに，自主的かつ合理的な行動と生産者，事業者，行政などへの働きかけを通じて食品の安全確保を図る。

行政

生産から消費に至る各段階における食品の安全・安心の確保に関する施策を総合的に推進

第４期　食品の安全に関する推進プラン

プランの期間　平成24～26年度までの3年間

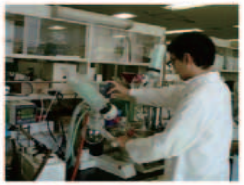
プランの推進体制



第4期　推進プランにおける施策展開の視点

視点１　食品の「安全」を守る！

■県内に流通する食品の安全性を確保するため、科学的知見に基づく監視指導や自主管理等を徹底します。



実施主体	主な取り組み
行　政	○農薬等の適正な流通・使用に向けた監視指導 ○食品営業施設への健康危害リスク等に応じた重点的な監視指導、食品の計画的な検査
生産者	○農薬の適正使用、貝毒等の自主検査
事業者	○HACCPの考え方に基づく衛生管理、製造・加工した食品の自主検査等

視点２　食品に対する「信頼」を得る！

■県民の食品に対する信頼を高めるため、コンプライアンスを推進し、適正な食品表示等を徹底します。



実施主体	主な取り組み
行　政	○食品表示担当部局による食品表示の合同監視・調査 ○米トレーサビリティ法に基づく米穀等の取引記録・産地伝達の確認調査
生産者	○農林水産物の生産履歴記帳の推進
事業者	○食品の製造等に係る記録の作成・保存 ○適正な食品表示の徹底

第4期　推進プランにおける施策展開の視点

視点３　食品の安全性を正しく理解する！

■県民の食に対する不安を軽減・解消するため、食品の安全性に関する正しい知識・情報の共有化や関係者※の相互理解を推進します。



実施主体	主な取り組み
行　政	○メールマガジンやツイッターなど様々な媒体を活用した情報提供
関係者※	○広島県食品安全推進協議会を核に関係者が連携したリスクコミュニケーションの推進

※消費者、生産者、事業者及び行政

視点４　食品の放射性物質汚染へ的確に対応する！

■福島第一原子力発電所事故に伴う食品の放射性物質汚染については、国の動向等を踏まえながら必要な対策を実施します。
■放射性物質に汚染された食品の県内流通等が疑われる場合は、迅速に流通調査、食品の撤去・回収及び情報提供等の対応を行います。



第４期　推進プラン

行政の施策（抜粋）

２　安全・安心な食品等の製造，販売と消費

（4）自主管理体制の普及・支援

ア　自主管理推進のための技術的支援と助言

推進目標

食品自主衛生管理認証制度の対象業種の拡大

毎年2業種程度を追加

現状

・　国のHACCP承認制度は，特定の業種に限られることや施設設備等に費用がかかるため，中小規模の食品営業者等への導入拡大が望めない。

・　このため，広島県独自のHACCPの考え方を取り入れた食品自主衛生管理認証制度を平成16年度に創設し，制度の普及を図っている。

行政の施策（抜粋）

課題

国のHACCP承認対象外の業種及び許認可対象外の業種についても，リスクの高い業種や中小規模の食品営業者にも導入が可能な広島県独自の食品自主衛生管理認証制度を普及し，自主衛生管理を推進する必要がある。

実施する施策

施　策	概　要
事業者の自主衛生管理の推進	責務の周知，食品衛生責任者講習会の実施等により，自主衛生管理への支援を行う。
広島県食品自主衛生管理認証制度の普及	県独自の食品自主衛生管理認証制度に基づく対象業種の拡大や認証取得施設のＰＲにより，当該制度の普及を図る。
ＨＡＣＣＰの考え方を取り入れた自主衛生管理の促進	食品製造施設に対し，ＨＡＣＣＰの導入・普及及び取得済み施設への監視指導を行い，より高度な管理体制を目指すとともに，講習会を実施し，自主管理体制の推進を図る。

第４期　推進プラン

事業者の役割（抜粋）

（1）自主衛生管理の推進
HACCPの考え方に基づく衛生管理手法を導入した自主管理の推進

推進目標

自主衛生管理の推進
HACCPの考え方に基づく衛生管理システムの推進

現状

- 企業内にHACCPを十分に理解している人材が少ない。
- 食品衛生法において，食品の安全性確保のための知識及び技術の習得は事業者の責務（努力義務）とされている。

事業者の役割（抜粋）

課題

業界として国のHACCP承認制度や県独自の食品自主衛生管理に係る認証制度の活用など，HACCPの考え方に基づく衛生管理システムの導入の推進と，制度の普及啓発に取り組む必要がある。

実施するプラン

施　策	概　要
ＨＡＣＣＰ等の衛生管理システムの推進	・ＨＡＣＣＰの考え方に基づく衛生管理システムを導入する。 ・各営業店舗において安全性を確認する手法を整備する。 ・広島県食品自主衛生管理認証制度の説明会・専門講習会を開催する。

広島県食品自主衛生管理認証制度

- 目的
- 概要
- 特徴
- 認証の対象
- 認証の手順
- 認証基準

目 的

一定水準以上の食品衛生管理を行っている施設を認証し，食品事業者の自主的な衛生管理の推進と県民の食生活の安全・安心の確保を図る。

概 要

「食品事業者」が実施する「施設」や「食品」の「自主的な衛生管理」が，

- 「認証基準」を満たす施設を認証
- 認証施設は「認証マーク」を製品等に貼付



太い罫枠と調和する特徴的な書体による認証マークへの信頼性を高めるデザイン

広島県の県木である紅葉を配し，地元広島のイメージを打ち出している

特 徴

■食品事業者の申請に基づく任意の認証制度

■食品事業者が自ら定めた衛生管理の方法(衛生管理マニュアルとこれに基づく管理)を認証

■平素の衛生管理に，一定の努力を行うことで全ての施設で認証取得が可能

■認証制度の創設や施設の公表は，広島県が実施

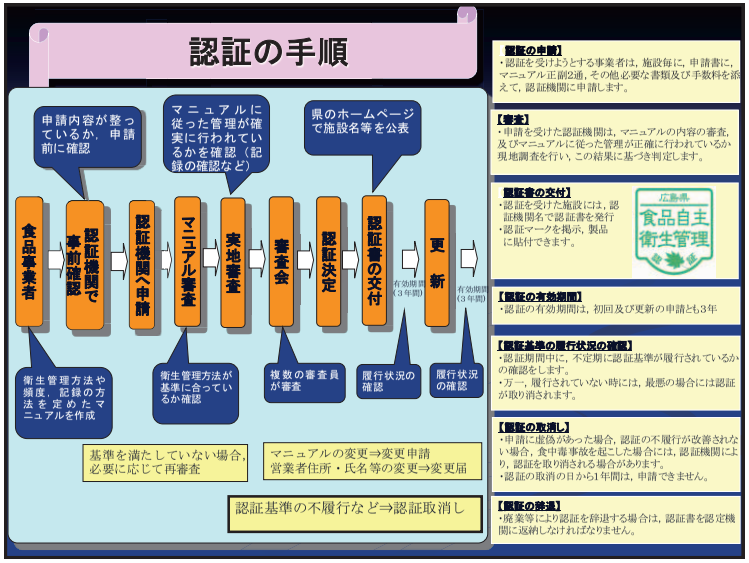
■審査及び認証は，広島県が指定した者が実施

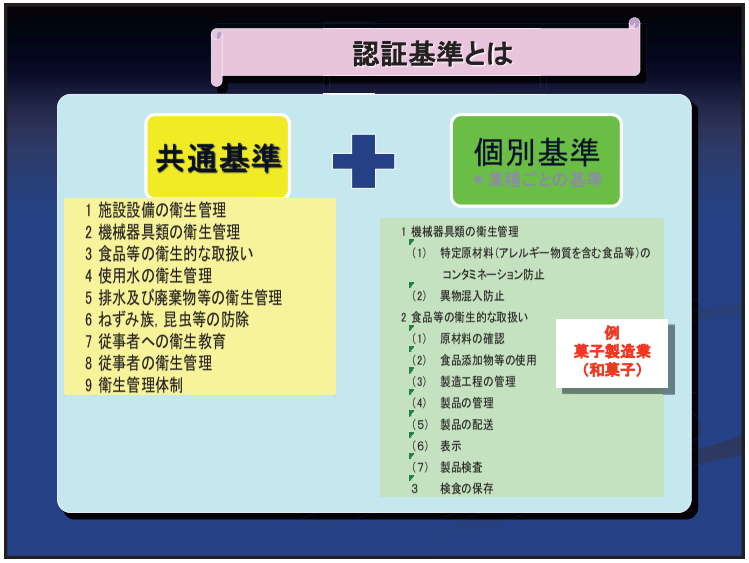
認証の対象

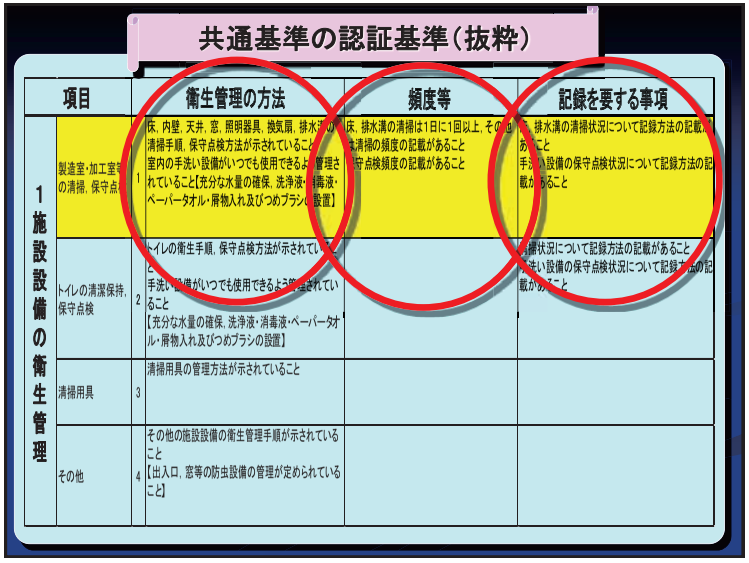
■ 県内施設　　※　対象業種は毎年拡大

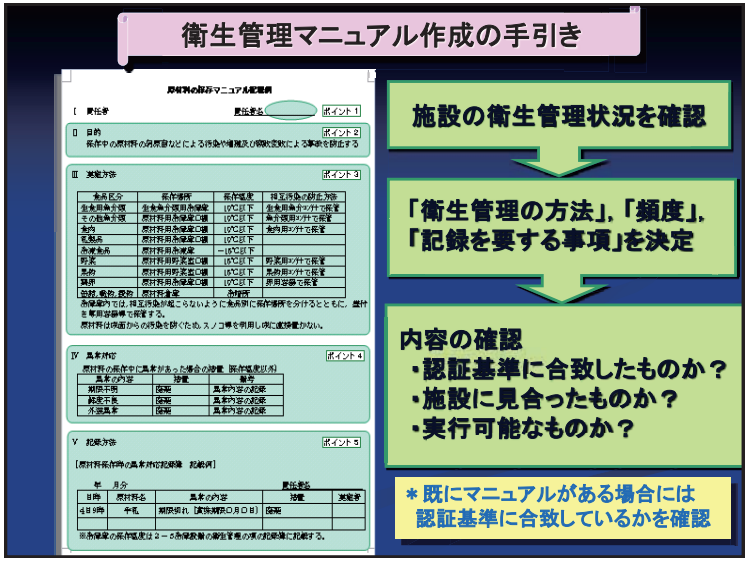
■ 対象業種　　（24年4月現在　17業種）

菓子製造業(洋生菓子)，菓子製造業(和生菓子)
菓子製造業(パン)，菓子製造業(その他の菓子)
弁当・そうざい製造業(配送・卸売り)
弁当・そうざい製造業（店頭売り）
煮豆・佃煮製造業，加工のり製造業
かき作業場（２類），鶏卵選別包装施設(GPｾﾝﾀｰ)
食酢・加工酢製造業，みそ製造業，めん類製造業
ソース類製造業（ウスターソース類），ふりかけ類製造業
ソース類製造業（その他のソース類），漬物製造業


認証の手順
食品事業者
認証機関へ申請
認証機関で事前確認
マニュアル審査
実地審査
審査会
認証決定
認証書の交付
更新
有効期間（3年間）
有効期間（3年間）
申請内容が整っているか，申請前に確認
マニュアルに従った管理が確実に行われているかを確認（記録の確認など）
県のホームページで施設名等を公表
衛生管理方法や頻度，記録の方法を定めたマニュアルを作成
衛生管理方法が基準に合っているか確認
複数の審査員が審査
履行状況の確認
履行状況の確認
基準を満たしていない場合，必要に応じて再審査
マニュアルの変更⇒変更申請
営業者住所・氏名等の変更⇒変更届
認証基準の不履行など⇒認証取消し
【認証の申請】
・認証を受けようとする事業者は，施設毎に，申請書に，マニュアル正副2通，その他必要な書類及び手数料を添えて，認証機関に申請します。
【審査】
・申請を受けた認証機関は，マニュアルの内容の審査，及びマニュアルに従った管理が正確に行われているか現地調査を行い，この結果に基づき判定します。
【認証書の交付】
・認証を受けた施設には，認証機関名で認証書を発行
・認証マークを掲示，製品に貼付できます。
広島県
食品自主衛生管理
【認証の有効期間】
・認証の有効期間は，初回及び更新の申請とも3年
【認証基準の履行状況の確認】
・認証期間中に，不定期に認証基準が履行されているかの確認をします。
・万一，履行されていない時には，最悪の場合には認証が取り消されます。
【認証の取消し】
・申請に虚偽があった場合，認証の不履行が改善されない場合，食中毒事故を起こした場合には，認証機関により，認証を取り消される場合があります。
・認証の取消の日から1年間は，申請できません。
【認証の辞退】
・廃業等により認証を辞退する場合は，認証書を認定機関に返納しなければなりません。


認証基準とは
共通基準
1 施設設備の衛生管理
2 機械器具類の衛生管理
3 食品等の衛生的な取扱い
4 使用水の衛生管理
5 排水及び廃棄物等の衛生管理
6 ねずみ族，昆虫等の防除
7 従事者への衛生教育
8 従事者の衛生管理
9 衛生管理体制
個別基準
＊業種ごとの基準
1 機械器具類の衛生管理
（1） 特定原材料（アレルギー物質を含む食品等）のコンタミネーション防止
（2） 異物混入防止
2 食品等の衛生的な取扱い
（1） 原材料の確認
（2） 食品添加物等の使用
（3） 製造工程の管理
（4） 製品の管理
（5） 製品の配送
（6） 表示
（7） 製品検査
3 検食の保存
例
菓子製造業（和菓子）


共通基準の認証基準（抜粋）
項目
衛生管理の方法
頻度等
記録を要する事項
1施設設備の衛生管理
製造室・加工室等の清掃，保守点検
1
床，内壁，天井，窓，照明器具，換気扇，排水溝の清掃手順，保守点検方法が示されていること
室内の手洗い設備がいつでも使用できるよう管理されていること【充分な水量の確保，洗浄液・消毒液・ペーパータオル・屑物入れ及びつめブラシの設置】
床，排水溝の清掃は1日に1回以上，その他清掃の頻度の記載があること
保守点検頻度の記載があること
排水溝の清掃状況について記録方法の記載があること
手洗い設備の保守点検状況について記録方法の記載があること
トイレの清潔保持，保守点検
2
トイレの衛生手順，保守点検方法が示されていること
手洗い設備がいつでも使用できるよう管理されていること
【充分な水量の確保，洗浄液・消毒液・ペーパータオル・屑物入れ及びつめブラシの設置】
清掃状況について記録方法の記載があること
手洗い設備の保守点検状況について記録方法の記載があること
清掃用具
3
清掃用具の管理方法が示されていること
その他
4
その他の施設設備の衛生管理手順が示されていること
【出入口，窓等の防虫設備の管理が定められていること】


衛生管理マニュアル作成の手引き
施設の衛生管理状況を確認
「衛生管理の方法」，「頻度」，「記録を要する事項」を決定
内容の確認
・認証基準に合致したものか？
・施設に見合ったものか？
・実行可能なものか？
＊既にマニュアルがある場合には認証基準に合致しているかを確認

広島県のホームページ　ひろしま「食の安全・安心」情報サイト

http://www.pref.hiroshima.lg.jp/life/1/7/18/



みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度について

宮城県環境生活部　食と暮らしの安全推進課
髙橋　幸治

食を巡る環境は変化しています。

○生活スタイル
- 冷蔵庫の普及
- レンジの普及
- マイカーの普及
- インターネットの普及
- 生活環境の変化
- 女性の社会進出
- 食生活の多様化
- 海外旅行
- 核家族化

○社会基盤
- 流通網の整備（高速道路等）
- スーパー・大型店舗の進展
- 食品加工技術の進歩
- コンビニ
- 情報産業

- 大量生産・大量流通
- 広域流通食品
- 大量集中生産
- 調理済み食品・半加工食品
- ファーストフード
- 冷凍食品

食の安全を巡る新たな問題も発生しています。

H9年
- ダイオキシン類や環境ホルモンによる環境汚染が社会問題
- 化学物質の食品への移行，残留による健康被害に大きな関心

H12年
- 食品苦情が多発（異物混入等）

H13年
- 牛海綿状脳症（BSE）感染牛の確認（国内初）
- 相次ぐ食肉の産地偽装表示事件
- 韓国産生カキの混入問題

H14年
- 輸入野菜（中国産ほうれん草）の残留農薬問題
- 無登録農薬の使用問題

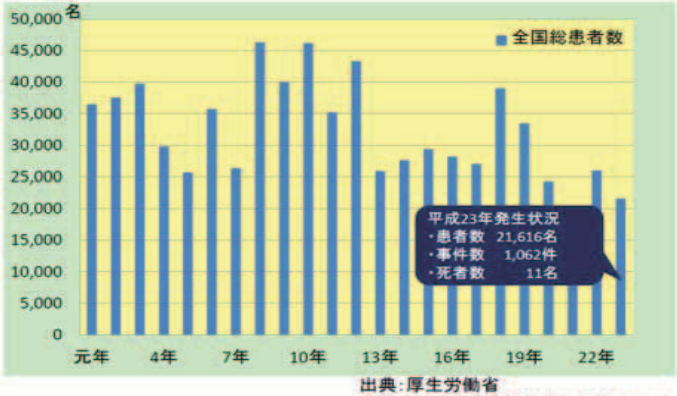
H19年
- 相次ぐ食を巡る問題の発覚
  期限改ざん・偽装，産地偽装・原材料偽装，表示張り替え・製造日偽装・不正原材料使用・JASマーク不正使用　など

H20年
- 中国産冷凍餃子による有機リン中毒，中国産食品へのメラミン混入
- 事故米流通事件

H23年
- 東電福島第一原子力発電所事故
- ユッケによる食中毒事件

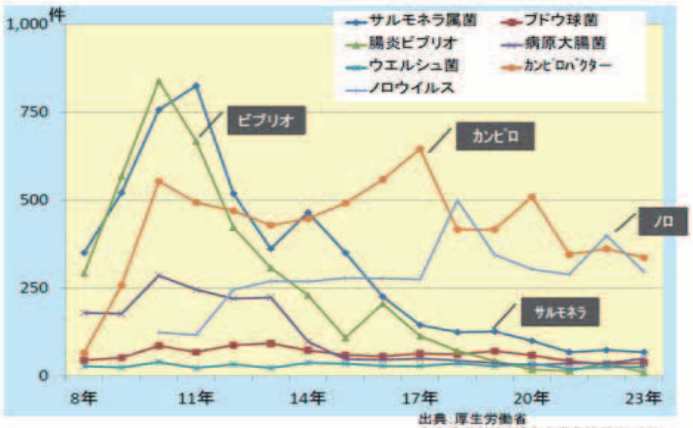
H24年
- 浅漬けによる食中毒事件

毎年2万人以上の食中毒患者が発生しています。



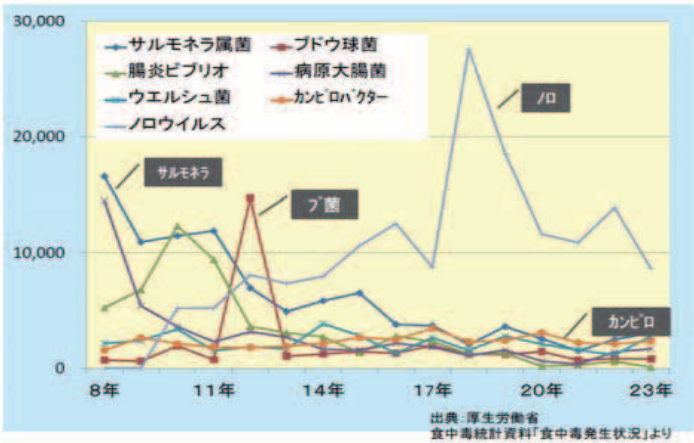
出典：厚生労働省
食中毒統計資料「食中毒発生状況」より

ノロウイルス・カンピロバクターの食中毒が増えています。



出典:厚生労働省
食中毒統計資料「食中毒発生状況」より

ノロウイルスを原因とする食中毒患者数が多くなっています。



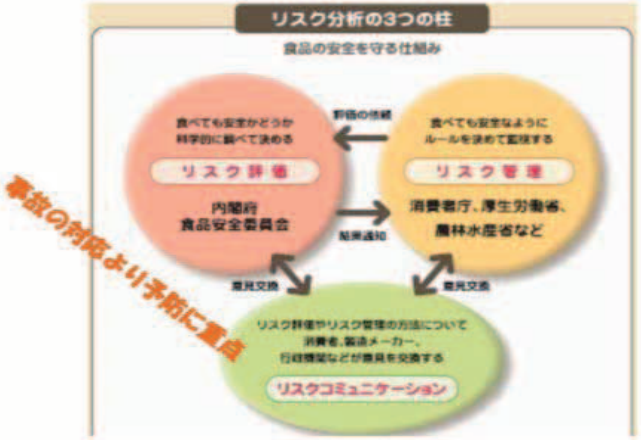
出典:厚生労働省
食中毒統計資料「食中毒発生状況」より

全国で大規模・広域の食中毒事件が発生しています。

時　期	場　所	原因食品	原因物質	患者数	関係自治体
H 8. 7	堺　市（学　校）	貝割れ大根	腸管出血性大腸菌	7966	1
H10. 3	大阪府（製造所）	三色ケーキ	サルモネラ属菌	1371	4
H10. 5	北海道（製造所）	いくら醤油漬け	腸管出血性大腸菌	49	11
H11. 3	青森県（製造所）	イカ乾製品	サルモネラ属菌	1634	114
H11. 8	北海道（製造所）	煮かに	腸炎ビブリオ	509	7
H12. 6	大阪市（製造所）	加工乳等	ブドウ球菌	13420	23
H13. 3	栃木県（製造所）	牛たたき等	腸管出血性大腸菌	195	9
H14. 6	福島県（仕出屋）	弁当	サルモネラ属菌	905	1
H15. 1	北海道（製造所）	きな粉パン	ノロウイルス	661	1
H15.11	長崎市（飲食店）	弁当?	ノロウイルス	790	10
H17. 5	大阪府（仕出屋）	給食弁当（小松菜とエビとコーンのあんかけ）	ウェルシュ菌	673	4
H17. 6	滋賀県（仕出屋）	給食弁当（鮭の塩焼き）	ブドウ球菌	862	3
H18.12	奈良県(仕出屋)	仕出し弁当?	ノロウイルス	1734	4
H19. 9	宮城県（製造所）	イカの塩辛	腸炎ビブリオ	524	12

出典:厚生労働省食品安全部監視安全課
食中毒被害情報管理室「食中毒の現状について」より抜粋

これからの食品の安全対策はリスク分析です。



宮城県では，こんな施策を実施しています。

1） 食の安全・安心推進条例（Ｈ１６年３月）
2） 食品の安全・安心の確保に関する基本的な計画（Ｈ１８年２月）
3） みやぎ食の安全安心確保県民総参加運動
4） みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度（Ｈ１６年7月）
5） 宮城県食品衛生監視指導計画（Ｈ１６年から毎年度作成）
6） 食品衛生法施行条例の改正（Ｈ１９年：管理運営基準の強化）
7） 自主回収状況の報告

みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度

目的は

・ＨＡＣＣＰの概念を取り入れた衛生管理手法を普及・啓発し，食品の安全性を確保する。



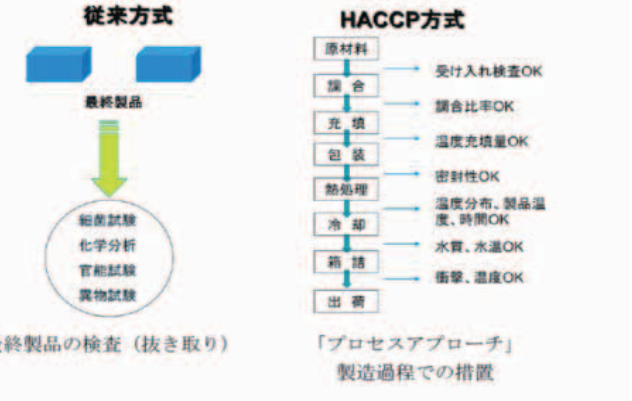


HACCPとは

H	A	C	C	P
Hazard	Analysis	Critical	Control	Point
危害	分析	重要(必須)	管理	点

- HACCPシステム：安全な食品を製造するための方法として考案
- HACCPプラン：経験や勘でなく科学的根拠のある情報を基に作成する

従来の衛生管理手法とHACCP方式の比較



最終製品の検査（抜き取り）

「プロセスアプローチ」
製造過程での措置

対象は

- 宮城県内(仙台市を除く。)の食品の製造，加工，調理等を行っている施設





特徴は

- 基準を簡素化してＨＡＣＣＰ導入の敷居を低く。
- 「登録」から「認証」へ，ステップアップ方式を採用することで，取り組みやすく，段階的な衛生管理の向上をめざす。

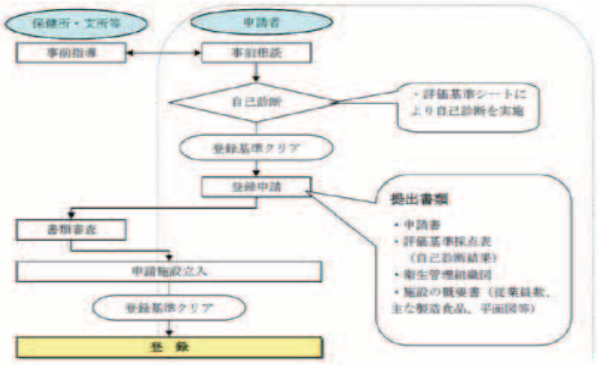


みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度とＨＡＣＣＰシステムの主な違い

みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度と HACCP システムの主な違い

みやぎシステム	HACCPシステム
役割と責任を明確化した衛生管理体制の確立	HACCPシステムを構築するための専門チームの編成
製造工程概要図の作成	製造工程一覧図、施設の図面の作成
主要な危害の分析	予見されるすべての危害及び危害物質の分析
10の衛生管理項目について作業手順書を作成	予見される危害を防止するための管理規定の設定

登録までの手続きは



登録の条件は

- 「施設・設備」「衛生管理」の評価が一定以上であること

◆「施設・設備」45項目72点以上，「衛生管理」55項目88点以上で合計得点が170点以上



施設・設備45項目

別記第３　評価基準

１　施設・設備項目：施設等の状況を点検し、適合している項目をすべて点検します。
採点方法：すべて完備は２点、一部不備は１点、すべて不備は０点で計算してください。

共　通　項　目	該当	基準点数 2	1	0	評価点数
1　施設の構造・配置・作業区分					
①　製造場・加工場・調理場（以下「作業場」という。）は、住居等とは区画され、製造・加工・調理（以下「製造等」という。）の専用の場所となっていますか。	○				
②　作業場は、製造等の数量に応じた広さが十分に確保されていますか。	○				
③　作業場は、作業区域（汚染作業区域：下処理場、清潔作業区域：盛り付け・包装場等）が区分されていますか。					
④　従業員の数に応じた衛生的な作業衣及び履物を備えた更衣設備が製造等の作業に影響のない場所に設置されていますか。	○				
⑤　作業場に隣接して、食品原材料を衛生的に保管できる食品倉庫が設置されていますか。					
⑥　より清潔な作業区域に入る前に、手指、靴、作業衣からの汚染の持込みを防止する設備・機器が設けられていますか。					
2　床・壁・天井・照明及び換気					
①　作業場の壁、天井は、平滑で清掃しやすい構造で明色になっていますか。	○				
②　作業場の床及び腰壁は、平滑で清掃しやすく不浸透性の構造になっていますか。	○				

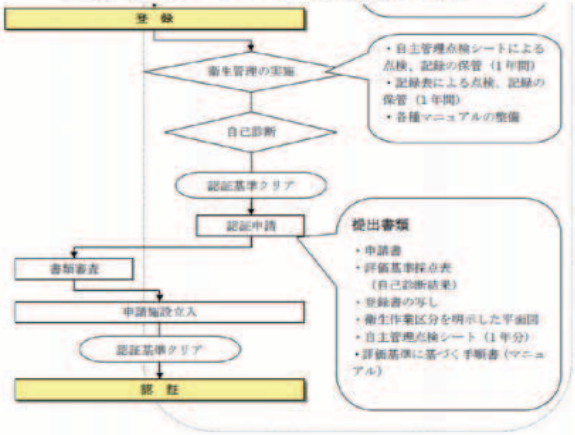
自主衛生管理の実施

- 衛生管理のための各種マニュアルの整備
- 実施状況記録表の作成
- 自主管理点検シートによる衛生管理





認証までの手続きは



認証の条件は

- 登録施設で1年以上自主衛生管理を実施していること
- 食品を製造，加工又は調理する工程で基準以上の衛生管理方式を実施していること
- 認証の有効期間は3年間

－食品の包装又は容器に認証を受けた旨（ロゴマーク等）を表示して販売することができる

HACCP導入のメリットは？

- 食品の安全性が向上
- 不良品発生率が低下し，事故に伴う損害賠償や不良品回収の危険が低下
- 組織全員の製品に対する理解度や衛生知識が向上
- マニュアルによって，経験の浅い人でも品質向上や食中毒などの危害防止に高い意識を持つことができる
- 消費者の信頼が高まる



HACCP導入のデメリットは？

- 煩雑な記録類が増加する。
- 作業量が増加する。
- 担当する人事の問題
- 設備投資が必要



衛生管理マニュアルの作成

衛生管理システムを作業毎に文書にまとめたもの → 衛生マニュアル



みやぎ食品衛生自主管理 登録・認証制度

「目指せ！HACCP」推進システム

手引書

みやぎ食品衛生自主管理認証
宮城県
（ロゴマーク）

目　次

ページ

1　制度の概要 ―― 1
2　登録について ―― 3
3　認証について ―― 6
4　登録から認証までの手続き ―― 9
5　評価基準（別記第３） ―― 11
6　記録表一覧 ―― 17
7　自主管理点検シート ―― 18
8　マニュアル（SSOP）一覧 ―― 21
9　みやぎ食品衛生自主管理登録・認証制度要綱 ―― 22
10　同要綱　関係様式一覧 ―― 27

記録表一覧

記録表第１号	施設設備等の衛生管理記録表
記録表第２号	施設の清掃点検記録表
記録表第３号	施設設備，機械器具の衛生管理記録表
記録表第４号	食品取扱いの衛生管理記録表
記録表第５号	検収の記録表
記録表第６号	薬品・洗剤リスト/使用記録表
記録表第７号	冷蔵庫の温度管理記録表
記録表第８号	使用水検査結果記録表
記録表第９号	ねずみ，昆虫等の確認・駆除記録表
記録表第１０号	従事者の衛生管理記録表
記録表第１１号	検便の実施記録表
記録表第１２号	従事者の衛生教育記録表
記録表第１３号	食品の加熱加工の記録表
記録表第１４号	食品添加物使用量算定記録表
記録表第１５号	食品添加物使用量・残量管理記録表
記録表第１６号	食品衛生管理記録表全般

※　記録表は例示ですので，製造・作業工程等により適宜作り変えて作成し下さい。

自主管理点検シート



自主管理点検シート　　点検日時　平成　年　月　日　時

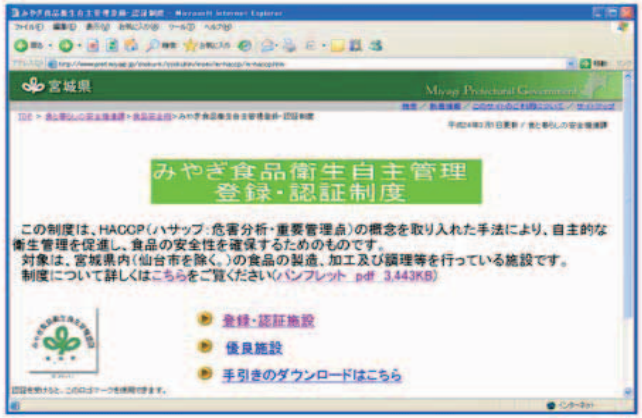
【衛生管理項目】　　確認者：　　点検者：

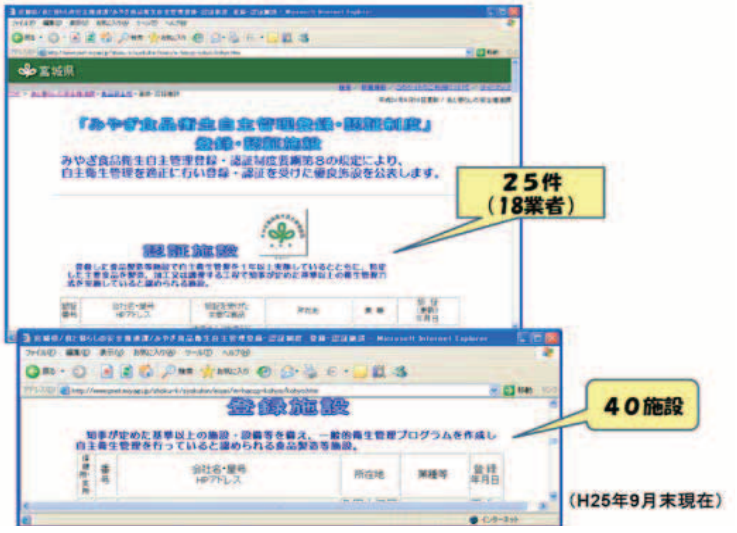
点検項目		改善月日
1 施設設備の衛生管理	□記録不備（理由：　　）	
①施設・その周辺	□清掃不良　□整理・整頓不良（不要品有）	
②作業場	□清掃不良　□整理・整頓不良（不要品有）	
③採光・照明	□照度不足（□要清掃　□要補修）	
④換気	□換気不良（□要清掃　□要補修）□換気状況未確認(温度・湿度)	
⑤壁・天井	□清掃不良（□汚れ　□かび）　□要補修	
⑥床・排水溝	□清掃不良　□要補修（□排水不良　□水溜まり）	
⑦手洗い設備	□使用不可（□消毒液不足　□石けん　□ペーパータオル等）	
⑧洗浄設備	□清掃不良（不潔）	
2 施設設備、機械器具の保守点検	□記録不備（理由：　　）	
①機械・器具	□点検不備　□要補修（破損有）	
②器具・容器	□洗浄不良　□殺菌不良	
③洗浄用洗剤	□濃度不適正　□洗剤不適正	
④分解部品等	□保管不良	
⑤ふきん・なま板・包丁	□洗浄不良　□消毒不良　□乾燥不良	
3 食品等の衛生的取扱い	□記録不備（理由：　　）	
①受取材料等の仕入・保管	□点検不備(□品質 □鮮度 □表示 □包装 □温度) □保管不良	

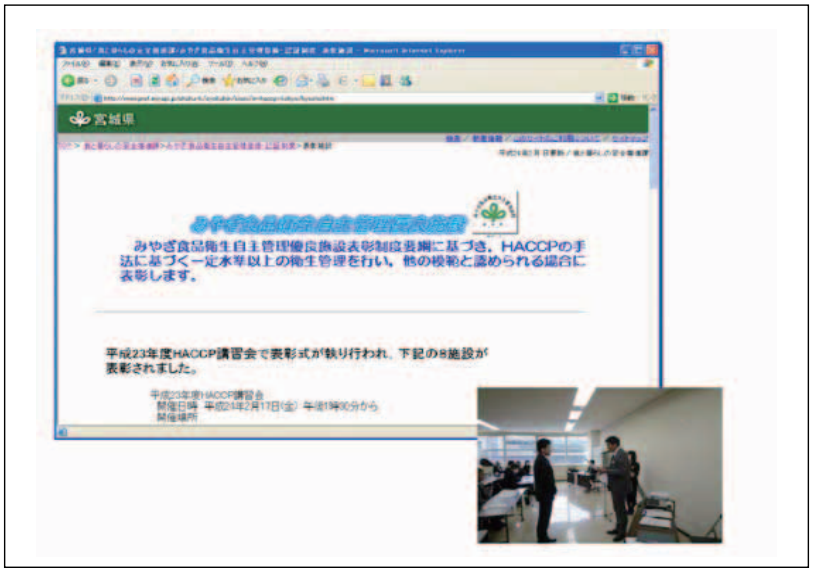
マニュアル一覧

1－①「施設設備の衛生管理～清掃等の衛生管理マニュアル」
1－②「施設清掃等のマニュアル１」
1－③「施設清掃等のマニュアル２」
2－①「施設設備、機械器具類の保守点検及び洗浄消毒マニュアル」
2－②「設備機械器具保守点検のマニュアル」
2－③「機械洗浄消毒等のマニュアル」
2－④「器具洗浄消毒等のマニュアル」
3－①「食品の衛生的取扱いマニュアル～原材料の仕入れ・保管」
3－②「食品の衛生的取扱いマニュアル～製造等の衛生管理１」
3－③「食品の衛生的取扱いマニュアル～製造等の衛生管理２」
3－④「食品の衛生的取扱いマニュアル～製造等の衛生管理３」
3－⑤「食品の衛生的取扱いマニュアル～加熱製品の製造管理」
3－⑥「食品の衛生的取扱いマニュアル～未加熱食品の製造管理」
4　「使用水の衛生管理マニュアル」
5　「ねずみ、昆虫の防除マニュアル」
6　「排水及び廃棄物等の衛生管理マニュアル」
7－①「従事者の衛生管理マニュアル～従事者の健康管理」
7－②「従事者の衛生管理マニュアル～作業場入室時の衛生管理」
7－③「作業場入室管理マニュアル」
7－④「従事者の衛生管理マニュアル～作業中の衛生管理」
7－⑤「従事者の衛生管理マニュアル１」
7－⑥「従事者の衛生管理マニュアル２」（検便・健康診断）
7－⑦「従事者の衛生管理マニュアル３」（手洗い）
7－⑧「手洗いマニュアル」
8－①「従事者の衛生教育マニュアル及び食品衛生責任者等による衛生管理等」
8－②「従事者の衛生教育マニュアル」
9－①「製品の回収マニュアル及び衛生検査」
9－②「製品の回収マニュアル　」
9－③「クレーム・事故処理手順（回収マニュアルを含む）」

登録・認証施設は県ＨＰに掲載









公　所　名	担当班名	電話番号	ＦＡＸ番号
仙南保健所	食品衛生班	0224-53-3117	0224-53-3131
塩釜保健所	食品薬事班	022-363-5505	022-362-6161
塩釜保健所岩沼支所	食品薬事班	0223-22-2188	0223-24-3523
塩釜保健所黒川支所	食品薬事班	022-358-1111	022-358-1110
大崎保健所	食品衛生班	0229-91-0710	0229-22-9449
栗原保健所	食品薬事班	0228-22-2115	0228-22-7019
登米保健所	食品薬事班	0220-22-6120	0220-22-6175
石巻保健所	食品衛生班	0225-95-1417	0225-94-8982
気仙沼保健所	食品薬事班	0226-22-6615	0226-24-4901
環境生活部 食と暮らしの安全推進課	食品安全班	022-211-2644	022-211-2698

仙台市自主衛生管理評価事業(仙台ＨＡＣＣＰ)について

仙台市食品監視センター

仙台ＨＡＣＣＰ
評価マーク

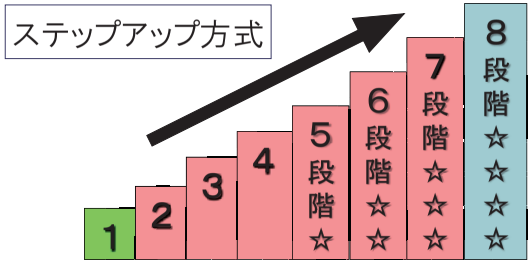
仙台市 自主 衛生管理 評価 事業 (仙台HACCP)とは？

仙台市 内の食品事業所で
自主 的に実施されている
衛生管理 を
評価 する
事業 です

対　象
仙台市内で 食品の製造
加工 又は 調理を行い
販売する施設

仙台市自主衛生管理評価事業の特徴

事業者が行っている衛生管理を、
取組状況に応じて８段階で評価



チェック表により評価を実施

【チェック表の構成】

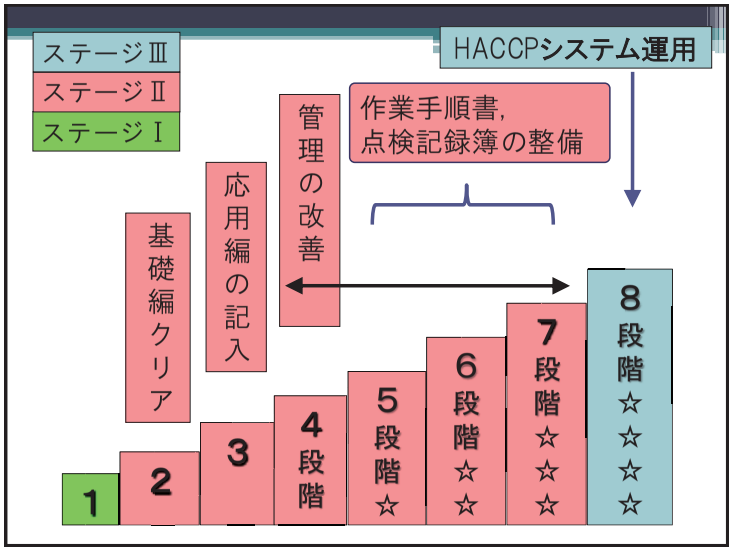
ステージⅠ：導入部分

ステージⅡ（基礎編・応用編）
基礎編：施設基準・管理運営基準を確認
応用編：許認可以上の管理状況を確認
（一般的衛生管理）

ステージⅢ：最終段階(HACCP)

施設基準、管理運営基準とは？

- **施設基準**　（宮城県条例）
  施設・設備面を規定
- **管理運営基準**（仙台市条例）
  衛生管理内容を規定
  （食品・設備・従業員等）



この事業の良いところ　Ⅰ

- メインは一般的衛生管理（HACCPではない）
- 食品事業者なら誰でも取り組める
- 手数料は無料！

チェック表で現在の施設の衛生状態が見える
⬇
改善点がわかる（点数を上げられる部分）
⬇
衛生管理の向上が組織的にできる
- 食品の安全性向上
- 従業員の衛生意識向上・一体感

この事業の良いところ　Ⅱ

５段階以上の高度な衛生管理施設

- **仙台市ホームページへの掲載**
- **評価マークの使用**

衛生管理のＰＲを
お手伝いします



評価マーク



マークの使用

◆商品ラベル・名刺・ホームページ・施設での掲示などに使用できます

◆電子データで差し上げますので、加工して使用できます。





評価を受けた施設の声

- 工場全体がきれいに維持されるようになった
- 職員にも衛生管理のレベルを高めようという意識が広がってきた
- 取引先等からの指摘に対するスピードが上がった
- 従事者意識の向上、自社PRに役立った
- 保健所に遠慮なく相談できるようになった

取り組んでみたいと思った方は ぜひご連絡下さい

青葉保健所	㈹２２５－７２１１
宮城野保健所	㈹２９１－２１１１
若林保健所	㈹２８２－１１１１
太白保健所	㈹２４７－１１１１
泉保健所	㈹３７２－３１１１
食品監視センター	２３２－８１５５

興味をもったところから、
すでに自主衛生管理の取り組みは始まっています

金沢市の地域HACCPを中心に食の安全についての取組

金沢市保健所

金沢市食品衛生自主管理認証制度

平成19年に創設した金沢市独自の制度

制度の目的

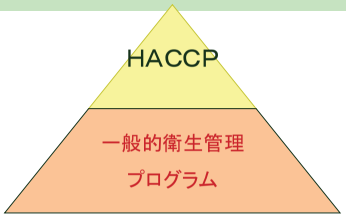
- 市民への安全な食品の提供
- 事業者の自主的な食品衛生管理の推進・向上
- 製造される食品の安全性の向上

現在までの経緯

- H22年5月に「中田屋　元町店」を工場型の第1号として認証
- 同年10月に「森八工場」を工場型の第2号として認証
- 同年12月に「佃食品(株)大場本社工場」を工場型の第3号として認証
- H24年2月に「株式会社サニーサイド本社工場」を工場型の第4号として認証
- 同年7月に「五十嵐商会」を工場型の第5号として認証

制度の特徴①

特定の食品の製造施設に限定せず、ＨＡＣＣＰ（ハサップ）の前提となる一般的衛生管理をマニュアル化し、その実施状況を記録し、保存する。



制度の特徴②

認証には工場型と店舗型を設けており、店舗型については、マニュアルの作成は義務付けていない（要綱に記載されているマニュアルの実施）。

工場型



店舗型



衛生管理項目①

■ 金沢市食品衛生法施行条例に規定されている管理運営基準の適切な実施

施設の構造・食品取扱設備・施設の管理・設備等の衛生管理・害虫駆除・廃棄物・食品の取扱・使用水・責任者・検食・従事者・その他

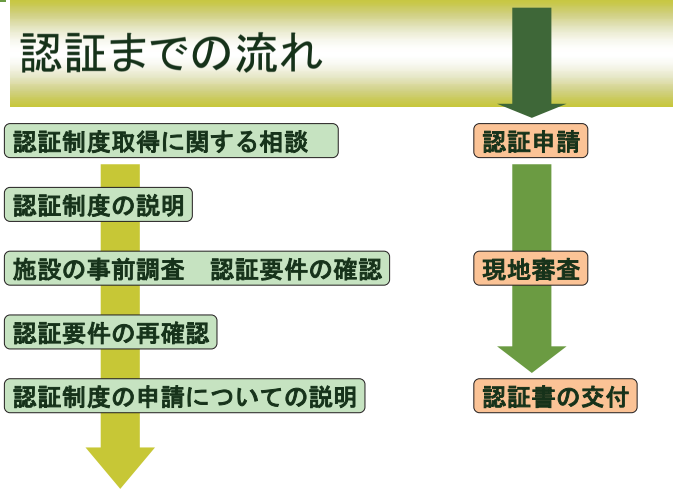
等の53項目　通常監視で付けている衛生監視票

衛生管理項目②

1. 施設・設備の衛生管理
2. 食品取扱設備及び機械器具の衛生管理
3. ねずみ、昆虫の防除
4. 使用水の衛生管理
5. 廃棄物及び排水の衛生管理
6. 従事者の衛生教育
7. 従事者の衛生管理
8. 食品等の衛生的取扱い
9. 食品衛生上の苦情又は問題が発生した場合の対応方法

※　総合衛生管理製造過程承認制度実施要領
別表1　承認基準　(7)衛生管理の方法
ただし、製品等の試験検査に用いる機械器具の保守点検を除く

認証までの流れ



認証取得のためには

- 企業トップの意思決定と必要な予算の支出が必要
- 従業員への教育、従業員の理解と協力
（1年以上の継続（店舗型は3ヶ月）と、今後の継続も必要）

認証書


工場型第○号

自主衛生管理認証書

営業者　所在地　金沢市西金３丁目４番２５号

名　称　株式会社　金沢市○○○

認証取得

あなた（貴社）が下記施設において実施している食品衛生に係る自主衛生管理は、金沢市食品衛生自主管理認証制度要綱第４条の基準に適合していたので、同要綱第６条第２項の規定に基づき認証します。

平成○○年　○月○○日

金沢市保健所長　○○　○○

認証の有効期間　平成○○年　○月○○日　から
平成○○年　○月○○日　まで

記

施設の所在地　金沢市西金○丁目○番○号
施設の名称　金沢市○○○
認証の種類　工場型自主衛生管理認証

制度の認証マーク

認証取得
金沢市
自主衛生管理認証

認証マークの使用

- 認証書の施設への掲示
- 従業員の名刺
- 自社ホームページ
- 包装紙及び袋
- その他、保健所長の認めるもの

制度導入による事業者のメリット

- 衛生管理の方法が従業員全体に周知徹底され、衛生のレベルが向上
- 保健所の認証と安全な食品の提供による取引先や消費者の信用のより一層の向上

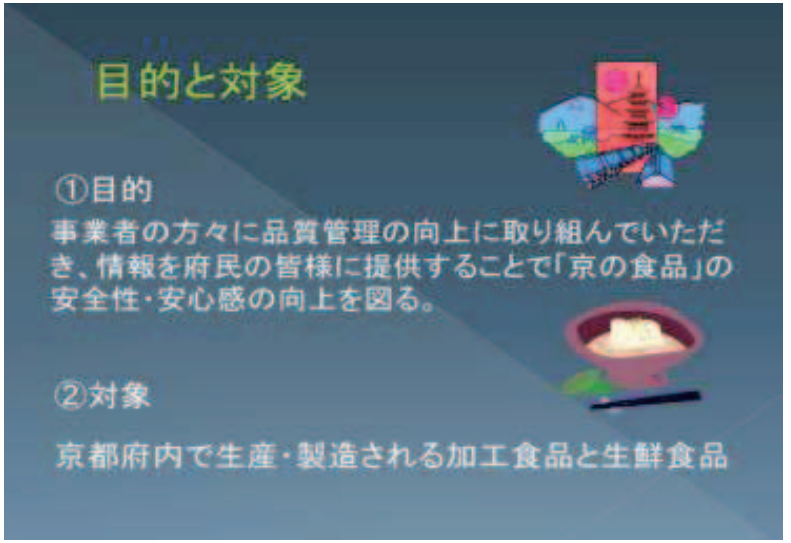
- 認証施設の増加により、安全な食品の提供を行なっている施設を消費者が選択可能になる

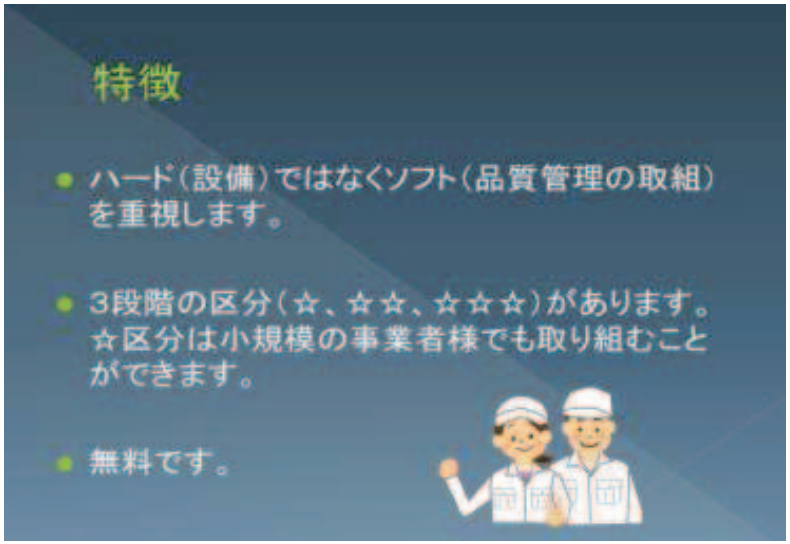
認証を取得されたい方は

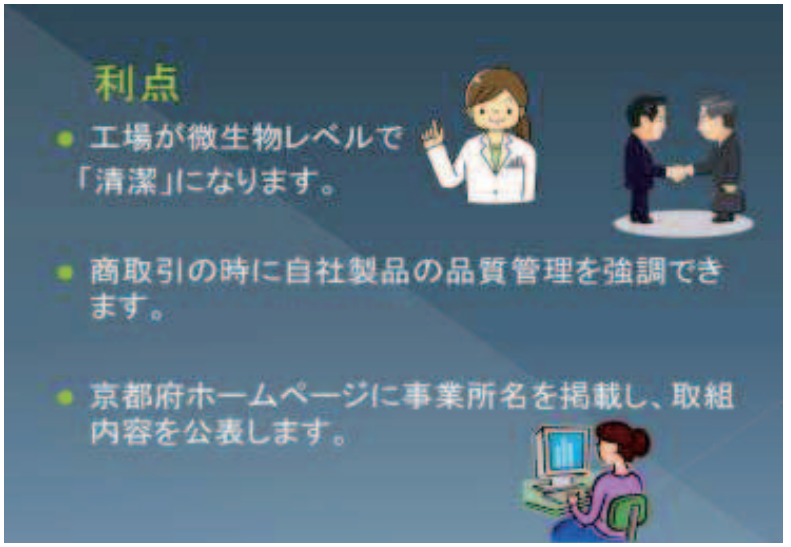
金沢市保健所
衛生指導課　食品安全対策室
076－234－5112

きょうと信頼食品登録制度について（平成24年11月22日　京都会場）









☆基準の取組内容



① 食品衛生7Sに取り組む。
② 工程管理表を作成する。
③ 事業所に適したルール作りをする。
④ ルールに基づいて手順書を作る。
⑤ ルールの順守状況を手順書に毎日チェックして記録を保管する。

☆基準の取組内容

①食品衛生7Sに取り組む。





☆基準の取組内容

②工程管理表を作成する。

- 原材料の受け入れから出荷までの製造の流れを表にします。

安全な食品を製造するために、どこで何をチェックすべきかを確認してください。



☆基準の取組内容

③事業所に適したルール作りをする。



- 工場を清潔に保ち、安全な食品を製造するためのルール作りを行ってください。
  （各作業場の清掃方法、機械・器具の保管管理、加工工程での温度・時間管理等）
- 制度として指定するルールはありません。自社にもっとも適したルールを定めてください。

☆基準の取組内容

④ルールに基づいて手順書を作る。

- 様式は自由です。(ひな形もあります)
- すでにお使いのチェック表があればそれを活用してください。

文字に表すことで、人が変わっても同じやりかたで作業することができます。



☆基準の取組内容

⑤ルールの順守状況を手順書にチェックして記録を保管する。



- 緊急時には記録を確認して対処できます。
- 記録することで衛生管理に対する意識が向上します。



☆基準の取組内容(その他)

- 職場での研修会の開催



- 経営者の意気込みや方針を発表。
- ルールの説明。
- 従業員から良い提案があれば取り入れていきましょう。



申請後の流れ



※審査機関:(社)京都府食品産業協会

☆☆、☆☆☆クラスの登録基準

- ☆☆クラスの登録基準（概要）
  - 原材料のトレーサビリティの確保
  - 緊急時の対応マニュアルの作成
  - コンプライアンスについての取り決めの作成
- ☆☆☆クラスの登録基準（概要）
  - ISO22000や総合衛生管理製造過程制度等の認証・認定を取得している。

現在までの登録状況



- 漬物類　１２事業所
- 豆腐類　７事業所
- 惣菜類　７事業所
- パン類　６事業所
- 湯葉、味噌、蒲鉾、納豆、珈琲類
  各２事業所
- その他（茶、缶詰、製麺、イカ加工品等）
  各１事業所

お問い合わせ先



- 京都府食の安心・安全推進課
  京都市上京区下立売通新町西入藪ノ内町
  ＴＥＬ：０７５－４１４－５６５５
- (社)京都府食品産業協会
  京都市右京区西院東中水町１７
  京都府中小企業会館４Ｆ
  ＴＥＬ：０７５－３１４－７１４２

みやこ 京・食の安全衛生管理認証制度



京（みやこ）・食の安全衛生管理認証制度 目的

食品取扱施設において，**自主的な衛生管理を京都市が評価，認証することにより，市民・観光者等に広く知らしめ，一層の食品の安全確保を図り，食品に関する安心を提供することを目的として**創設したものである。

- 本制度は，一定の基準を満たしている営業施設を認証し，これを公表することにより，京都市民や京都を訪れる観光客の方々に，安全な食品，食事が提供され，安心して食品を食べていただくことを目的とする。
- また，食品営業施設全体の衛生管理水準の向上を図ることを目的とする。



京・食の安全衛生管理認証制度導入の メリット

- 消費者
  - 自主的な衛生管理に取り組んでいるお店が分かり，安全な食品を購入することができ，安心して食生活を送ることが出来る。
  - 衛生水準の高い施設で製造，加工，調理された飲食物を選ぶことが出来るため，食中毒等の危害に遭うリスクが軽減され，安心感が得られる。





京・食の安全衛生管理認証制度導入の メリット

- 営業者
  - 自主的な衛生管理が客観的に評価される。



認証＝衛生管理の客観的評価

  - 社会的な信用が増加し，会社（店）の発展につながる。
  - 行政評価が高まる
  - 衛生水準の向上に伴い，食中毒や異物混入等ののリスクを軽減されることが期待できる。





京・食の安全衛生管理認証制度導入の メリット

- **制度改正**

申請手数料の無料化

申請書類の簡素化

対象を全ての業種

京・食の安全衛生管理認証制度導入の メリット

- 行政



➢ 認証を取得した食品営業施設のみならず，全ての食品営業施設の衛生管理水準が向上する。

→ **監視指導の重点化，効率化を図ることができる。**

➢ 製造している食品について必要な記録が取られているため，食中毒などの危害の発生時に，迅速に原因追及を行うことや的確な対応の指示が可能となる。

→ **危害の拡大防止が期待できる。**

危害発生時の対応及び原因追及が容易になることが期待でき，再発防止策が可能となる。

京・食の安全衛生管理認証制度の 仕組み（流れ）



京都市内の食品営業施設



お店のご主人，会社の経営トップの方が認証取得することを決める

認証取得の相談



市内各保健センターに相談



ご主人1人のお店でも導入の手引きを参考に！
保健所も応援しますよ！

・衛生管理システムの構築
・あなたのお店に合った独自の衛生管理システムの構築（マニュアル等を作成）し，衛生管理，記録の実施

相談

助言



保健医療課
市内11保健センター

京・食の安全衛生管理認証制度の 業種

- 平成18年度は，次の5業種から取り扱いました。
- 平成19年度から全ての食品営業許可業種（34業種）及び許可を要しない全ての製造業及び販売業を認証の対象業種としました。



豆腐製造業



漬物製造業



菓子製造業



酒類製造業



飲食店営業

○許可業種（34業種），許可を要しない製造業（漬物製造業，湯葉製造業　等）

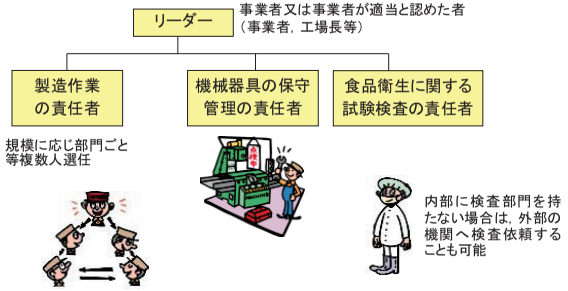
※　但し，簡易な業種は除く

○許可を要しない販売業（野菜，菓子等の食品販売業）

あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

1　衛生管理システムの構成要員（人員体制）の選任

あなたの工場，お店の衛生管理システムを作り上げていくメンバーを選びます。



あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

例1　認証に関わる構成要員の役割分担表

	担当部署・氏名
リーダー（最高責任者）	御池工場　京都　太郎　工場長（食品衛生責任者）
製造作業担当	○○製造課長（責任者）
	○○部門○○製造係長，△△部門○○製造係長
機械器具の保守管理担当	○○工務係長（責任者）
	△△工務係
試験検査担当	○○品質管理課長（責任者）
	○○品質管理係長
その他の要員（総務担当）	○○庶務課長，○○庶務係長

例2　認証に関わる構成要員の役割分担表

	担当部署・氏名
リーダー（最高責任者）	京都　太郎（食品衛生責任者）
製造作業担当	京都　太郎
機械器具の保守管理担当	京都　太郎
試験検査担当	○○検査機関へ検査依頼
その他の要員（○○担当）	△△　△△，□□　□□

あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

2　製品説明書の作成

あなたの工場，お店では，どのような原材料，添加物を使用し，誰が喫食する製品を作っていますか。また，製品の形状，規格，保存方法，賞味（消費）期限等はどのようになっていますか。

3　製造又は加工工程図の作成

あなたの工場，お店では，どのような原材料を使用し，どのような製造工程を経て製品を製造していますか。

あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

4　製品製造又は加工の作業手順書の作成

あなたの工場，お店では，どのような作業手順で，製品を製造していますか。

5　施設設備の図面の作成

あなたの工場，お店の構造や機械・器具等の配置は，どのようになっているか平面図を作成し，その平面図に食品の流れ（原材料の受入から製品の出荷まで），人の流れ等を書き込みます。

あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

2 製品説明書
3 製造又は加工工程図の作成
4 製品製造又は加工の作業手順書
5 従事者の健康管理表
6 施設設備の図面

原材料の受入から最終製品の搬出までの全作業工程ごとに，最終製品まで，事故が発生しないよう，確認・記録を行います。

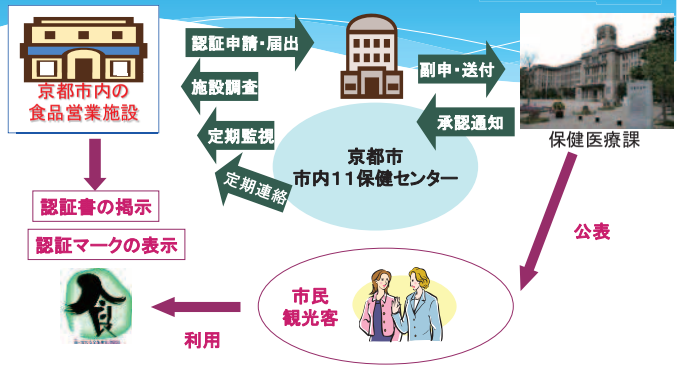
例）異物混入
①原材料由来　②施設由来　③機械器具類由来　④ 従事者由来
⑤包装資材由来 ・・・

あなたの工場（お店）にあった衛生管理システムの構築？

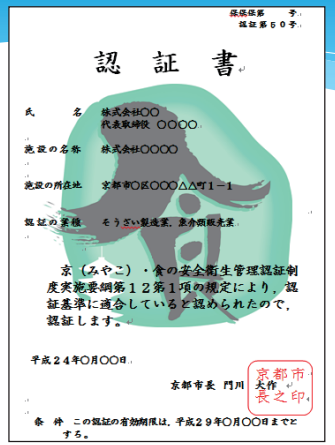
2 製品説明書
3 製造又は加工工程図の作成
4 製品製造又は加工の作業手順書
5 従事者の健康管理表
6 施設設備の図面

あなたのお店に合った独自の衛生管理マニュアルとなります。

京・食の安全衛生管理認証制度取得 手続き



認証書の発行



認　証　書

氏　　名　株式会社○○
　　代表取締役　○○○○
施設の名称　株式会社○○○○
施設の所在地　京都市○区○○○△△町１－１
認証の業種　そうざい製造業，惣菜類販売業

京（みやこ）・食の安全衛生管理認証制度実施要綱第１２第１項の規定により，認証基準に適合していると認められたので，認証します。

平成２４年○月○○日

京都市長　門川　大作　京都市長之印

各　様　この認証の有効期限は，平成２９年○月○○日までとする。

申請後，審査をクリアすれば認証書を発行

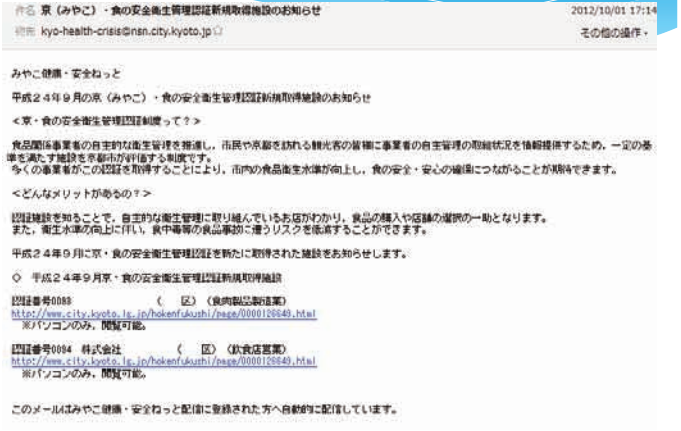
認証施設となる。

ホームページによる市民への周知

京・食ねっと
http://kyo-syoku.net/



メール配信サービスによる市民への周知



件名 京（みやこ）・食の安全衛生管理認証新規取得施設のお知らせ　2012/10/01 17:14
宛先 kyo-health-crisis@nsn.city.kyoto.jp
その他の操作

みやこ健康・安全ねっと

平成２４年９月の京（みやこ）・食の安全衛生管理認証新規取得施設のお知らせ

＜京・食の安全衛生管理認証制度って？＞

食品関係事業者の自主的な衛生管理を推進し，市民や京都を訪れる観光客の皆様に事業者の自主管理の取組状況を情報提供するため，一定の基準を満たす施設を京都市が評価する制度です。
多くの事業者がこの認証を取得することにより，市内の食品衛生水準が向上し，食の安全・安心の確保につながることが期待できます。

＜どんなメリットがあるの？＞

認証施設を知ることで，自主的な衛生管理に取り組んでいるお店がわかり，食品の購入や店舗の選択の一助となります。
また，衛生水準の向上に伴い，食中毒等の食品事故に遭うリスクを低減することができます。

平成２４年９月に京・食の安全衛生管理認証を新たに取得された施設をお知らせします。

◇　平成２４年９月京・食の安全衛生管理認証新規取得施設

認証番号0088　　（　区）（食肉製品製造業）
http://www.city.kyoto.lg.jp/hokenfukushi/page/0000126840.html
※パソコンのみ，閲覧可能。

認証番号0094　株式会社　　（　区）（飲食店営業）
http://www.city.kyoto.lg.jp/hokenfukushi/page/0000126840.html
※パソコンのみ，閲覧可能。

このメールはみやこ健康・安全ねっと配信に登録された方へ自動的に配信しています。



一般的衛生管理徹底＆HACCP（ハサップ）導入研修会

北海道の地域ＨＡＣＣＰを中心に食の安全について



北海道保健福祉部
健康安全局
食品衛生課

HACCPに基づく評価・認証制度

【目的】
道産食品の信頼性と付加価値の向上を図る。
【実施内容】
HACCPの手法を取り入れた自主衛生管理の取り組みを段階的に評価する。
【事業開始】
平成１４年６月から評価事業開始
平成１９年２月から認証制度開始



事業の対象者



道内（札幌市を除く）に所在する
●食品を製造・加工している施設
●スーパーマーケット等のいわゆる
バックヤード部門を有する施設
●給食施設、大型ホテル・旅館、
弁当製造施設などの大量調理施設



評価調書の内容

５つのブロックで構成
①基本的な衛生管理
②一般的衛生管理（施設面）
③　〃　（管理運営面）
④作業手順書の作成と記録
⑤ＨＡＣＣＰの取組状況

評価調書でわかること…

- あなたの施設のレベル
- どこが弱点なのか
- 出来ている部分



評価基準

認証・評価の主体	評価段階		内容
登録評価機関認証審査会	8	☆☆☆☆☆	HACCPに基づいた高度な自主管理を実施しています
	7	☆☆☆☆	HACCPに基づいた自主管理に積極的に取組んでます
保健所	6	☆☆☆	HACCPに基づいた自主管理に取り組んでいます
	5	☆☆	HACCPに基づいた自主管理に取組始めました
	4	☆	自主管理ができておりHACCPに基づいた取組が可能です
	3		自主管理に積極的に取り組んでいます
	1～2		自主管理に取組み始めました
	1未満		もう少し努力しましょう

企業側のメリット

- 衛生**意識が向上**
- 衛生**水準アップ**
- **マーク**でアピール
- **ニーズ**に対応



消費者のメリット

- 安全な食品を購入
- 食品の**選択に有効**



北海道のメリット

- 衛生水準の**底上げ**
- 食品事故の**未然防止**



「評価事業」・「認証制度」については、
北海道健康安全局食品衛生課の
ホームページで詳しくご覧になれます

トップページアドレス

http://www.pref.hokkaido.lg.jp/hf/kse/

「今こそ始めよう、ハサップ」の
コーナーから



お客様に食の安全・安心をお届けするために（平成25年1月24日　東京会場）

2013.1.24　一般的衛生管理徹底＆HACCP（ハサップ）導入研修会

東京都福祉保健局

お客様に
食の安全・安心を
お届けするために

東京都が提案する衛生管理ツールです。

「東京都食品衛生自主管理認証制度」

東京都福祉保健局
健康安全部食品監視課
自主管理認証制度担当　小澤　悠作

1

東京都福祉保健局

残念ですが、
食品事故は
実際に起こっています。

4,981
苦情件数
（平成22年度 都内）

133
食中毒発生件数
（平成24年 都内速報値）

54
違反品目数
（平成22年度 都内）

99
自主回収報告件数＊
（平成22年度 都内）

＊報告制度対象件数

2

東京都福祉保健局

食中毒発生速報（都内）

		平成24年※（1月～12月）	平成23年（1月～12月）
ウイルス	ノロウイルス	51	49
細菌	カンピロバクター	42	35
	サルモネラ	2	7
	腸管出血性大腸菌	1	3
寄生虫	アニサキス	22	10
	ｸﾄﾞｱ・ｾﾌﾟﾃﾝﾌﾟﾝｸﾀｰﾀ	2	2
化学物質	ヒスタミン	3	1
	薬剤（次亜塩素酸Na、洗剤）	2	2
その他		6	19
合計		133	133

※速報値

3

東京都福祉保健局

食品事故を起こしたら、
「ごめんなさい」ではすみません。

□大切なお客様に苦痛を与えてしまいます。

□様々な責任が問われます。
- ・食品衛生法では・・・業務停止、回収命令など
- ・民事上、刑事上は・・・損害賠償責任、刑事処分
- ・社会的には・・・信用の失墜

4

東京都福祉保健局

食中毒発生時の賠償共済金（一例）

施設	食中毒概要	患者数	賠償共済金
飲食店	ユッケによる腸管出血性大腸菌O157食中毒	15名	約560万円
飲食店	和食料理によるノロウイルス食中毒	30名	約180万円
給食施設	仕出し弁当によるサポウイルス食中毒。提供先は主に工場や会社等。	2,631名（452事業所）	約4,000万円

東京都食品衛生協会ホームページより抜粋

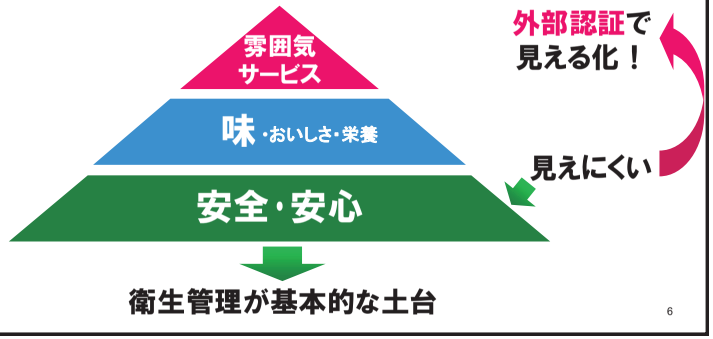
食品回収に係る損失（一例）

施設	自主回収事由	回収対象数量	損失額
食品製造	調味料の表示ミス（アレルギー表示漏れ）	20万本	約1,000万円
食品製造	畜産加工品から抗生物質検出	1,000本	約1,000万円
食品輸入	菓子の表示ミス（使用添加物の表示漏れ）	50万個	2,000万～3,000万円

農林水産消費安全技術センターホームページより抜粋

東京都福祉保健局

食品を提供する施設では
安全・安心を支える衛生管理が
基本的な土台です。



6

東京都福祉保健局

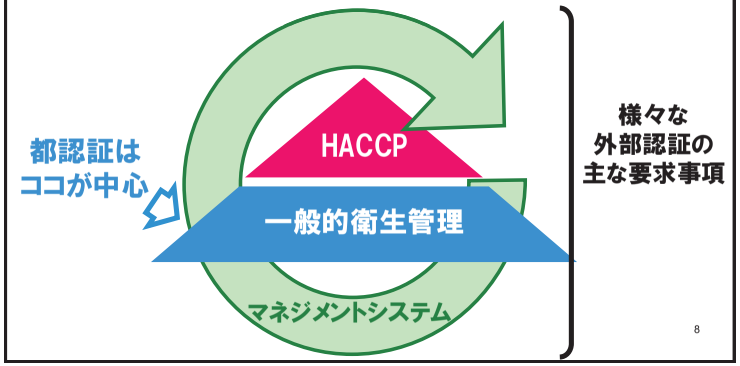
外部認証は
いろいろありますが、
実情に合わせて選びましょう。

- 自治体認証（導入都道府県　25／47　H24群馬県調査）
- 総合衛生管理製造過程承認制度
- 業界HACCP（HACCP支援法に基づくもの等）
- ISO22000
- FSSC22000
- SQF　　等々

7

東京都福祉保健局

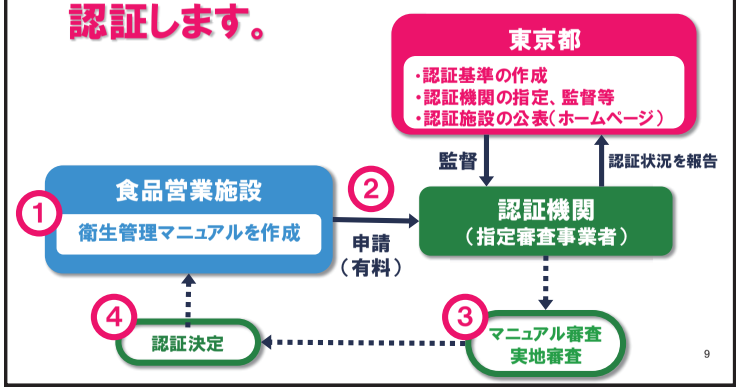
都認証は
主に「一般的衛生管理」を
認証する仕組みです。



8

東京都福祉保健局

客観的に評価されにくい衛生管理を東京都の仕組みで認証します。



9

東京都福祉保健局

現在の認証施設数は295施設です。

認証区分	施設数
給食	83
調理	37
製造	91
加工	8
販売	76
その他	0
計	294

平成25年1月現在

10

東京都福祉保健局

認証制度のポイントを3点挙げてみました。

① 営業許可のある全ての都内施設が対象です！

② 衛生管理面でも経費面でも取り組みやすい制度です！

③ 施設や商品、パンフレット等に認証取得の印（しるし）を掲示、貼付できます！

11

東京都福祉保健局

【ポイント①】東京都の認証制度は営業許可のある全ての食品施設が対象です。

- 都内で営業許可を取得している施設
- 都内の給食施設

→ 対象

都外の施設でも
都内流通食品を製造する営業許可施設は

→ 対象

12

東京都福祉保健局

【ポイント②】
特別な設備や組織は必要ありません。基本的な衛生管理の確実な実施が認証の要件です。

施設設備の整備は必要？

認証には何が必要？

HACCPなの？

一般的衛生管理？

マネジメントシステム？

都認証は
一般的衛生管理を
認証する仕組みです。

13

東京都福祉保健局

認証基準は難しくありません。実は普段やっていること。

【認証基準（共通基準）】
1　施設設備の衛生管理　（1）　清掃及び保守点検
ア　施設設備の清掃方法及び保守点検方法を定めること。
なお、以下について必ず示すこと。
（ア）施設の清掃は毎日行うこと。
（イ）床、内壁、天井、窓、照明器具、換気扇及び排水溝の清掃について、それぞれの実施頻度
（ウ）床及び排水溝の清掃状況は1日に1回以上確認すること。
（エ）床、内壁、天井、窓、照明器具、換気扇及び排水溝の保守点検について、それぞれの実施頻度

14

東京都福祉保健局

【ポイント②】
認証取得に係る経費は約 50，000円 から

他の第3者認証制度と比較して
経費の面からも導入しやすい制度です。

- 申請手数料は、各認証機関により異なります。
- マニュアル作成に関するコンサルティングには、別途料金がかかります。

15

東京都福祉保健局

【ポイント③】
認証を取得すると施設や商品ラベル、店頭ポップ、パンフレットにマーク等を表示できます。





16

東京都福祉保健局

【ポイント③】
認証を取得すると
東京都がホームページで公表します。

施設紹介

レストラン都庁

業種（大分類）	飲食店営業
業種（小分類）	一般
所在地	新宿区西新宿二丁目8番1号
電話番号	03-5320-4475
営業者（受託者）名	株式会社　都庁
初回認証年月日	2003/4/1
更新回数	2回
ホームページアドレス	http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/
指定管理事業者	○○○○



私たちは、原材料の仕入れから保管、調理、提供まで、徹底した衛生管理を行っていますので、安心してお召し上がりいただけます。

17

東京都福祉保健局

認証取得で
お客様に「安心」を
従業員に「やりがい」を

お客様

当たり前の安全を
客観的な評価
という形で伝える

↓

信頼という安心感

従業員

いつもの作業が
客観的に評価される

↓

モチベーションが向上

18

東京都福祉保健局

東京都の認証制度は
日々の衛生管理の維持・向上に
役立ちます。

□定期的な外部監査でモチベーションUP！
- ・更新（1年⇒3年⇒5年⇒5年⇒5年⇒⇒⇒）
- ・履行確認（原則1年に1回）

□最新の食品衛生情報をGET！
- ・認証施設向け講習会の開催
- ・認証施設向けメールマガジン

19

東京都福祉保健局

スポーツ祭東京2013で
弁当を提供されたい場合は、
ぜひ認証取得をご検討ください。



・弁当を原因とした食中毒が発生しています。
弁当製造にあたっては、十分ご注意ください。

・スポーツ祭東京2013では、弁当調達施設の条件として、
「東京都食品衛生自主管理認証施設等、施設の整備及び管理運営が食品衛生法等に基づき、適正になされている施設であること。」
としています。

20

東京都福祉保健局

東京都は
食品事業者様の認証取得を
支援します。

- 衛生管理マニュアル様式例・記載例の提供
- マニュアル作成セミナーの開催
- 認証施設見学ツアーの実施

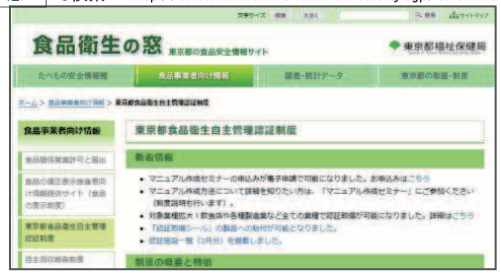
各支援の詳細は、お気軽にお問い合わせください。

21

東京都福祉保健局

詳しくは、
東京都のHP「食品衛生の窓」を
ご覧ください。

食品衛生の窓　で検索　http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/index.html



22

東京都福祉保健局

認証制度の
更なる充実に向けて
アンケートへの協力をお願いします。

- こんなメリットがほしい
- 制度のここを改善してほしい
- 衛生管理のここが課題

など

23

東京都福祉保健局

ご清聴どうもありがとうございました。

～お気軽にお問い合わせください～
東京都福祉保健局健康安全部食品監視課
自主管理認証制度担当　小澤
電話　03－5320－4475

24

HACCPの構築と業種別事例

HACCPの構築と業種別事例

2012年
(株)フーズデザイン
http://www.foodesign.net/

1

食中毒への道一直線の例

家庭で
不衛生で危険な
食材の購入



工場で
不安全な購買

汚れた台所での調理
ゴミ、虫、黴菌たくさん



汚い工場

加熱不足で
食中毒菌の生残
そして食中毒へ



加熱殺菌の失敗

2

HACCPを構築する

家庭で

安全な食材を買う



台所をきれいにする
異物を出来るだけ
少なくする



とどめを刺す
加熱調理



工場で

原材料購買

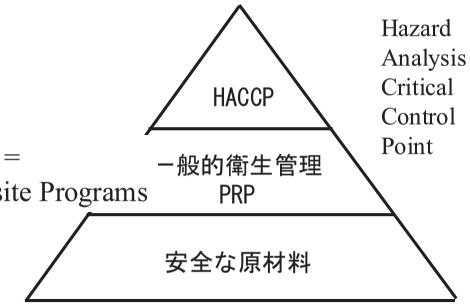
きれいな工場
5S
PRP

加熱殺菌
HACCP

どれも
費用は
不要

3

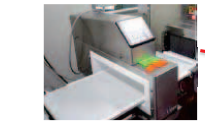
つまり、原材料→一般的衛生管理→HACCP
PRP



PRP(PP) =
Prerequisite Programs

Hazard　危害
Analysis　分析
Critical　重要
Control　管理
Point　点

PRPとHACCPの内容は

HACCP
加熱殺菌
金属探知器
で、とどめを刺す

とどめを刺す
ポイント〔点〕
↓
CCP

PRP 一般的衛生管理
製造環境をきれいにする
異物、ゴミ、細菌を少なくする
そうすれば、異物混入クレームや、
食中毒の危険が減少



〔購買を除いた〕ソーセージの製造手順






原料肉整形,計量,細切り(チョッパー→) 混合(カッティング→) 充填機→






充填→　懸架→　加熱(スモークハウス),シャワー,冷却→






小分け→　真空パック,ラベル,金属探知器,外包

6

PRPとHACCPで安全確保する



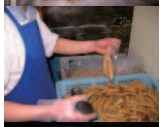




作業場所をきれいに
PRP

加熱殺菌でとどめ
HACCP

作業場所をきれいに
PRP




金属探知機
HACCP

7

重要なPRP→0PRP〔オペレーションPRP〕







作業場所をきれいに
PRP

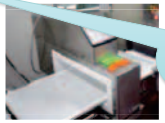
加熱殺菌
しても

加熱殺菌でとどめ
HACCP



そのあと
汚したら
ダメ

ここが加熱殺菌よりも
重要→特にきれいに
0PRP

ハサミ
サンテナ
手袋

金属探知機
HACCP

8

重要なPRP→0PRP〔オペレーションPRP〕



洗浄して
目で見てきれい

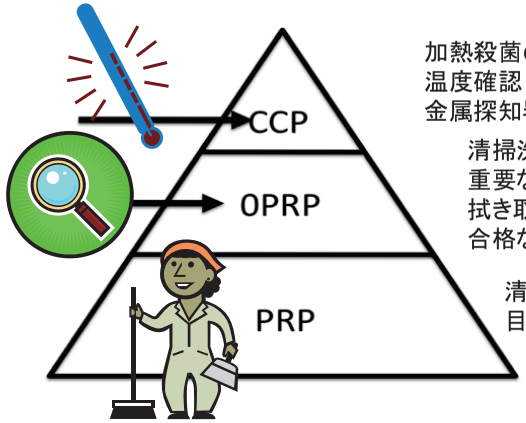
加熱殺菌でとどめ
HACCP
温度計で測定

その場で分かる
拭き取り検査
ATP検査

金属探知機
HACCP

9

ISO22000は3段階



加熱殺菌の
温度確認
金属探知器

清掃洗浄
重要な場所を
拭き取り検査
合格なら作業開始

清掃洗浄
目で見てきれいか

10

3段階をもう少し詳しく



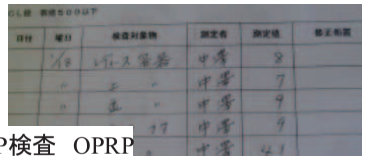
*製品*から
ハザードを
除去

製造*環境*から
ハザードを
低減

11

0PRP の例

業種事例	工程. 場所	危害	対策	作業頻度	対応種別	管理基準	監視測定方法	改善処置	記録
と畜場	製品（枝肉）冷蔵庫	細菌増殖による鮮度劣化	温度監視	毎日	0PRP	5℃以下	庫内温度計監視	状況により対応	毎日毎週PRP記録
魚介類加工	貝むき身冷却洗浄チラー水	細菌増殖による鮮度劣化	温度監視	毎日	0PRP	5℃以下	温度監視	装置の調査調整	毎日毎週PRP記録
精肉パック	スライサー	洗浄不足による細菌	正確な洗浄	毎日	0PRP	ATP200以下	ATP 測定器	再洗浄と原因調査	毎日毎週PRP記録
弁当製造	盛り付け前の弁当容器内側	細菌汚染による食中毒	ATP 検査	毎日	0PRP	ATP200以下	ATP 測定器	再洗浄と原因調査	毎日毎週PRP記録
総菜	加熱調理後、パッケージまでの工程の、食材が接触する場所	細菌汚染による食中毒	ATP 検査	毎日	0PRP	ATP200以下	ATP 測定器	再洗浄と原因調査	毎日毎週PRP記録

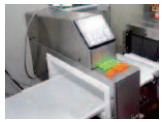


ATP検査　OPRP

ISOを導入しなくても、
0PRPを取り入れると、
より安全になる

12

ソーセージのHACCP(惣菜などの加熱製品類)

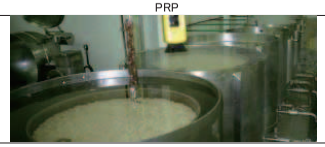
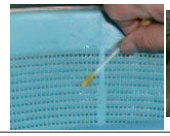
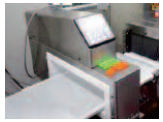
工程	危害	対策	管理	改善処置
下処理	異物混入	PRP	目視	再洗浄
加熱	細菌生残	CCP  	75/85℃	再加熱
冷却包装	異物混入	0PRP  	ATP 500以下	再洗浄
異物検査	金属異物混入	CCP 	金属探知機	再発防止
保管出荷	品質劣化	PRP	冷蔵温度	復帰

異物=物理的異物、細菌やウイルス、化学物質

13

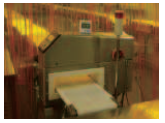
14

カット野菜のHACCP(加熱殺菌の無い食品)

工程	危害	対策	管理	改善
下処理	異物混入	PRP	目視	再洗浄
前洗浄	洗浄不足	PRP	目視	装置調整
殺菌洗浄	細菌生残	CCP 	塩素濃度洗浄時間	装置調整
水切りパック	異物混入	0PRP  	ATP 500以下	再洗浄
検査	金属異物混入	CCP 	金属探知機	再発防止
保管出荷	品質劣化	PRP	冷蔵温度	復帰

炊飯のHACCP(加熱がCCPでは無いことに注目)

15

工程	危害	対策	管理	改善
洗米	品質劣化	0PRP  	研ぎ時間水温	調整(最悪廃棄)
加熱	加熱不良	PRP 美味しく炊けているかが重要	温度時間	調整(最悪廃棄)
パック	容器汚染	0PRP  	ATP 500以下	洗浄機調整
検査	異物混入	CCP   パックの目視検査はPRP	金属探知機	再発防止
保管出荷	鮮度劣化	PRP	出荷時間	作業改善

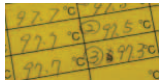
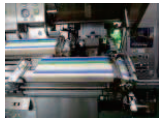
16

鶏卵パック(GP)センター
貯卵出荷が冷蔵非対応と対応で違う

工程	危害	対策	管理	改善
洗卵殺菌	細菌生残	CCP  	塩素濃度紫外線確認	調整
サイズ選別	破卵ヒビ	0PRP  	検査	装置調整
検査	異物付着	CCP	金属探知機	再発防止
貯卵出荷(冷蔵非対応)	水滴への細菌付着増殖	CCP  	保管温度10/17℃それ以上は外気温の−7℃	温度調整
貯卵出荷(冷蔵対応)	鮮度劣化	CCP 	5/10℃	温度調整

17

飲料類のHACCP(マグネットを通す)
マグネットは、液体、粉体、粘体に使える

工程	危害	対策	管理	改善
調合	異物混入	PRP	清掃洗浄	再洗浄
加熱殺菌	細菌生残	CCP  	90℃等	廃棄 再加熱 装置復帰
ボトリング	異物混入	0PRP  	フィルター,マグネット	装置復帰
検査	異物混入	CCP 	金属探知機	廃棄 原因追跡
箱詰保管出荷	破損	PRP	保管出庫作業	作業手順改善

18

食肉や魚介類のスライスカットパック

工程	危害	対策	管理	改善
下処理	異物混入	PRP	目視	再洗浄
スライスカット	異物混入	0PRP  	ATP 500以下	再洗浄
パック	肉温上昇	0PRP 	7℃以下	作業改善
検査	異物混入特に骨混入	CCP 	X線検査	除去
保管出庫	鮮度劣化	PRP	0/4℃	復帰

CCPの「最後の砦」と、最高精度での検査



→
調理パック後

PRP



CCP

原材料を金属探知機にかけて

製品パックを金属探知機



× パックを箱詰めしてから→金属探知機

◎ パックを金属探知機→箱詰め

19

複合検査



金属探知機とX線の直列検査
一体で1つのCCP



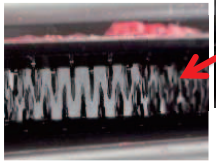
金属探知機2台を通す
「ハ」型にして精度アップ

20

ローストビーフのCCP例

同じ装置で製造している工場でも、
A工場のCCPは、加熱殺菌、急速冷却、金属探知機
B工場のCCPは、金属探知機のみ
実績と考え方で違う

牛肉は、肉の中は汚染されていないので、中は半生で良いが……
マリネや、テンダーライザー〔スジ切り〕をした場合はダメ
汚染が中に挿し込まれてしまうから


21

従来の方式 / HACCP 方式

	工程	危害の想定(HA)	防止方法	・(製造場所をきれいにする)一般的衛生管理(PP,PRP)か ・(食品から危害を除去するとどめ)CCP か
受け入れ	受け入れ	汚染原料	検査、証明	PRP
↓	↓			
	保管	保管温度	温度管理	PRP
	↓			
	下処理	細菌汚染	洗浄の徹底	PRP
	↓			
	衣付け	異物混入	個人衛生	PRP
製造	↓			
	加熱調理	加熱不良	温度測定	CCP
	↓			
	冷却	細菌汚染	冷却室清掃	OPRP
↓	↓			
	パッケージ	異物混入	清掃、個人衛生	OPRP
	↓			
出荷 (サンプル保管 検査)	金属探知器	金属の混入	探知機検査	CCP
	↓			
	出荷	保管温度	温度管理	PRP

浅漬けの危害分析例

製造工程	危害要因	防止処置
原材料野菜	鮮度	入荷時の官能検査
洗浄、カット	下処理機器の汚染	機器の洗浄殺菌
殺菌洗浄	殺菌水の濃度不良	ジアソー濃度の直前確認
漬け込み	漬け込み液の汚染	味液の細菌検査
パック	包装機器の汚染	機器の洗浄殺菌
保管、出荷	温度不良	温度測定

23

浅漬けの危害分析発展例

平成24年10月12日付け改訂
低温(10℃以下)管理と記録
次亜ソーか加熱殺菌と記録、

	危害要因	防止処置
原材料野菜	鮮度	入荷時の官能検査
	(浅漬けのO-157事故で) 食中毒菌の混入	肥料発酵温度(75℃)確認 生産者と入荷時の細菌検査
洗浄, カット	下処理機器の汚染	機器の洗浄殺菌
殺菌洗浄	殺菌水の濃度不良	次亜ソー濃度の直前確認
漬け込み	漬け込み液の汚染	味液の細菌検査
	(毛髪や木屑混入の多くがこの工程にあると気付き) 簡易的な帽子と漬け込み樽の破損	頭巾型高機能帽子の導入 樽の修理、点検、メンテナンス 照明の増設と認識強化
パック	包装機器の汚染	機器の洗浄殺菌
	(従事者からのノロウイルス混入の可能性に気付き) 手洗い不備によるノロウイルス汚染	手洗いのマニュアル化と訓練 スタンプ検査の実施
保管、出荷	温度不良	温度測定

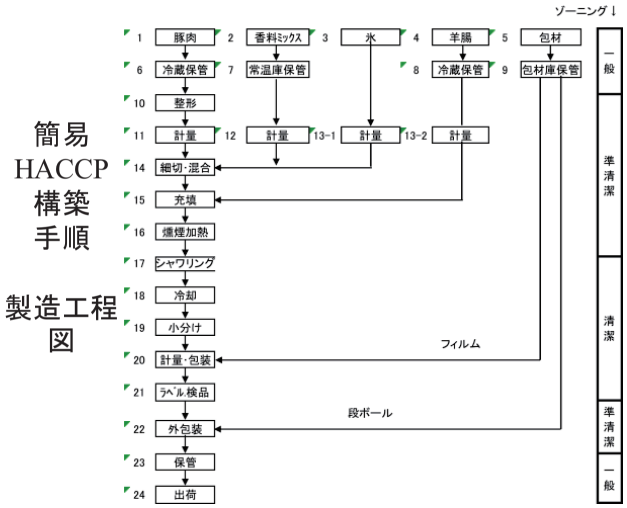
0PRPか

金探がCCP

24

簡易HACCP構築手順

製造工程図



危害分析を行なう

工程名を入れ

その工程で、どのような危害（ハザードがあるのか、予想されるのかを、最初は1～2件、入れていく

予防をする

	工程	危害
1	豚肉	品質、入荷時温度
2	香料ミックス	ﾐｷｼﾝｸﾞ違い、温度
3	氷	水の汚染
4	羊腸	品質、入荷時温度
5	包材	異物、埃
6、8	冷蔵保管	温度異常、細菌増殖
7、9	常温保管	香料の品質劣化
10	整形（小割り）	異物混入温度上昇
11-13	計量	計量間違い
14	細切・混合	異物混入乳化不良
15	充填	異物混入温度上昇
16	燻煙加熱	加熱温度不良
17	ｼｬﾜﾘﾝｸﾞ	異物混入細菌汚染
18	冷却	冷却不足
19	小分け（切離し）	異物混入細菌汚染
20	計量・包装	異物混入細菌汚染
21	ﾗﾍﾞﾙ、検品	印字違い金属異物
22	外包装	異物混入入数違い
23	保管	温度不良
24	出荷	車両汚染輸送温度

管理基準を設定する

	工程	危害	PRP OPRP CCP	管理基準
1	豚肉	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃
2	香料ミックス	ﾐｷｼﾝｸﾞ違い、温度	PRP	正確なﾐｷｼﾝｸﾞ、湿気ナシ
3	氷	水の汚染	PRP	水道基準
4	羊腸	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃
5	包材	異物、埃	PRP	異物、埃が無いこと
6、8	冷蔵保管	温度異常、細菌増殖	PRP	0-4℃
7、9	常温保管	香料の品質劣化	PRP	香料保管庫25℃以下
10	整形（小割り）	異物混入温度上昇	PRP	入場規定室温
11-13	計量	計量間違い	PRP	正確な計量
14	細切・混合	異物混入乳化不良	PRP	入場、機具汚染、ｴﾏﾙｼﾞｮﾝ
15	充填	異物混入温度上昇	PRP	入場、機具汚染、室温
16	燻煙加熱	加熱温度不良	CCP	72℃以上
17	ｼｬﾜﾘﾝｸﾞ	異物混入細菌汚染	OPRP	清掃洗浄消毒、清浄水
18	冷却	冷却不足	OPRP	2時間以内に製品10℃以下
19	小分け（切離し）	異物混入細菌汚染	OPRP	異物が無い機具の清浄度
20	計量・包装	異物混入細菌汚染	OPRP	異物が無い機具の清浄度
21	ﾗﾍﾞﾙ、検品	印字違い金属異物	CCP	正確な印字金属異物無し
22	外包装	異物混入入数違い	PRP	異物が無い外装重量
23	保管	温度不良	PRP	0-4℃
24	出荷	車両汚染輸送温度	PRP	車両メンテ庫内1-6℃

モニタリング方法を設定する

モニタリング方法

↓

監視、測定方法

	工程	危害	PRP OPRP CCP	管理基準	監視・測定方法
1	豚肉	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計
2	香料ミックス	ﾐｷｼﾝｸﾞ違い、温度	PRP	正確なﾐｷｼﾝｸﾞ、湿気ナシ	溶解検査 目視
3	氷	水の汚染	PRP	水道基準	ｼﾞｱｿﾞ濃度検査
4	羊腸	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計
5	包材	異物、埃	PRP	異物、埃が無いこと	目視
6、8	冷蔵保管	温度異常、細菌増殖	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計
7、9	常温保管	香料の品質劣化	PRP	香料保管庫25℃以下	庫内自動記録温度計
10	整形（小割り）	異物混入温度上昇	PRP	入場規定室温	自動記録温度計、ATP
11-13	計量	計量間違い	PRP	正確な計量	次工程での確認
14	細切・混合	異物混入乳化不良	PRP	入場、機具汚染、ｴﾏﾙｼﾞｮﾝ	目視、温度確認、ATP
15	充填	異物混入温度上昇	PRP	入場、機具汚染、室温	自動記録温度計、ATP
16	燻煙加熱	加熱温度不良	CCP	72℃以上	中心温度計
17	ｼｬﾜﾘﾝｸﾞ	異物混入細菌汚染	OPRP	清掃洗浄消毒、清浄水	目視、水検査、ATP
18	冷却	冷却不足	OPRP	2時間以内に製品10℃以下	冷却室温度製品温度
19	小分け（切離し）	異物混入細菌汚染	OPRP	異物が無い機具の清浄度	目視 ATP
20	計量・包装	異物混入細菌汚染	OPRP	異物が無い機具の清浄度	目視 ATP
21	ﾗﾍﾞﾙ、検品	印字違い金属異物	CCP	正確な印字金属異物無し	指差し呼称 金属探知機
22	外包装	異物混入入数違い	PRP	異物が無い外装重量	目視、外装重量測定
23	保管	温度不良	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計
24	出荷	車両汚染輸送温度	PRP	車両メンテ庫内1-6℃	車両運送中温度測定

改善措置の方法を設定する

	工程	危害	PRP OPRP CCP	管理基準	監視・測定方法	改善処置
1	豚肉	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計	返品
2	香料ミックス	ミキシング違い、湿度	PRP	正確なミキシング、湿気ナシ	溶解検査 目視	返品
3	氷	水の汚染	PRP	水道基準	ジアゾ一濃度検査	市に連絡
4	羊腸	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計	返品
5	包材	異物、埃	PRP	異物、埃が無いこと	目視	返品
6、8	冷蔵保管	温度異常、細菌増殖	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計	点検修理
7、9	常温保管	香料の品質劣化	PRP	香料保管庫25℃以下	庫内自動記録温度計	夏場クーラーの点検
10	整形（小割り）	異物混入、温度上昇	PRP	入場規定室温	自動記録温度計、ATP	空調機調整、機器再洗浄
11-13	計量	計量間違い	PRP	正確な計量	次工程での確認	再計量
14	細切・混合	異物混入、乳化不良	PRP	入場、機具汚染、エマルジョン	目視、温度確認、ATP	機具再洗浄、廃棄
15	充填	異物混入、温度上昇	PRP	入場、機具汚染、室温	自動記録温度計、ATP	空調機調整、機器再洗浄
16	燻煙加熱	加熱温度不良	CCP	72℃以上	中心温度計	凍結ボイル製品に
17	シャワリング	異物混入、細菌汚染	OPRP	清掃洗浄消毒、清浄水	目視、水検査、ATP	やり直し
18	冷却	冷却不足	OPRP	2時間以内に製品10℃以下	冷却室温度、製品温度	冷蔵庫調整、時間延長
19	小分け（切離し）	異物混入、細菌汚染	OPRP	異物が無い、機具の清浄度	目視、ATP	機器再洗浄
20	計量・包装	異物混入、細菌汚染	OPRP	異物が無い、機具の清浄度	目視、ATP	機器再洗浄
21	ラベル、検品	印字違い、金属異物	CCP	正確な印字、金属異物無し	指差し呼称、金属探知機	印字直し、原因追跡改善
22	外包装	異物混入、入数違い	PRP	異物が無い、外装重量	目視、外装重量測定	梱包し直し
23	保管	温度不良	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計	点検修理
24	出荷	車両汚染、輸送温度	PRP	車両メンテ、庫内1-6℃	車両運送中温度測定	点検修理

29

記録の維持管理方法を決める

	工程	危害	PRP OPRP CCP	管理基準	監視・測定方法	改善処置	記録簿名
1	豚肉	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計	返品	検収記録
2	香料ミックス	ミキシング違い、湿度	PRP	正確なミキシング、湿気ナシ	溶解検査 目視	返品	香料検査
3	氷	水の汚染	PRP	水道基準	ジアゾ一濃度検査	市に連絡	工場内管理
4	羊腸	品質、入荷時温度	PRP	鮮度、異物 0-5℃	目視 表面温度計	返品	検収記録
5	包材	異物、埃	PRP	異物、埃が無いこと	目視	返品	検収記録
6、8	冷蔵保管	温度異常、細菌増殖	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計	点検修理	自動記録
7、9	常温保管	香料の品質劣化	PRP	香料保管庫25℃以下	庫内自動記録温度計	夏場クーラーの点検	自動記録
10	整形（小割り）	異物混入、温度上昇	PRP	入場規定室温	自動記録温度計、ATP	空調機調整、機器再洗浄	自動記録
11-13	計量	計量間違い	PRP	正確な計量	次工程での確認	再計量	調理記録
14	細切・混合	異物混入、乳化不良	PRP	入場、機具汚染、エマルジョン	目視、温度確認、ATP	機具再洗浄、廃棄	調理記録
15	充填	異物混入、温度上昇	PRP	入場、機具汚染、室温	自動記録温度計、ATP	空調機調整、機器再洗浄	自動記録
16	燻煙加熱	加熱温度不良	CCP	72℃以上	中心温度計	凍結ボイル製品に	調理記録
17	シャワリング	異物混入、細菌汚染	OPRP	清掃洗浄消毒、清浄水	目視、水検査、ATP	やり直し	包装記録
18	冷却	冷却不足	OPRP	2時間以内に製品10℃以下	冷却室温度、製品温度	冷蔵庫調整、時間延長	包装記録
19	小分け（切離し）	異物混入、細菌汚染	OPRP	異物が無い、機具の清浄度	目視、ATP	機器再洗浄	包装記録
20	計量・包装	異物混入、細菌汚染	OPRP	異物が無い、機具の清浄度	目視、ATP	機器再洗浄	包装記録
21	ラベル、検品	印字違い、金属異物	CCP	正確な印字、金属異物無し	指差し呼称、金属探知機	印字直し、原因追跡改善	包装記録
22	外包装	異物混入、入数違い	PRP	異物が無い、外装重量	目視、外装重量測定	梱包し直し	包装記録
23	保管	温度不良	PRP	0-4℃	庫内自動記録温度計	点検修理	自動記録
24	出荷	車両汚染、輸送温度	PRP	車両メンテ、庫内1-6℃	車両運送中温度測定	点検修理	車両温度記録

30

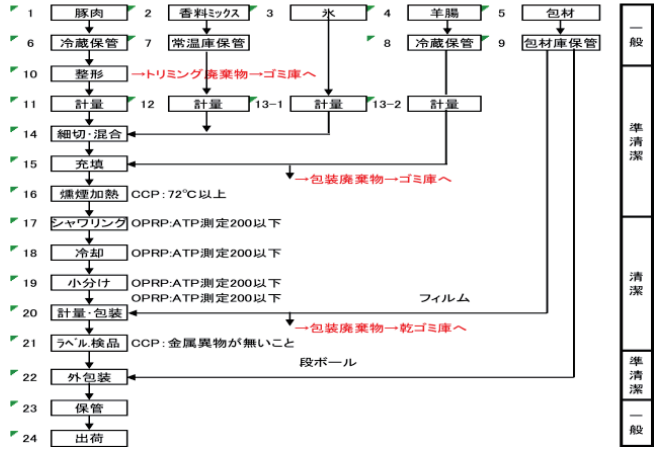
CCPと0PRPの詳細をまとめる

CCPとOPRPの管理リスト

管理内容		CCP		OPRP	
工程		16.燻煙加熱	21.検品	18.冷却	17.シャワリング 19.小分け 20.計量・包装
ハザード		細菌の生残	金属異物の残存	細菌増殖	細菌汚染
管理手段		加熱殺菌 投入量(○～○Kg) 庫内温度(○～○℃) 保持時間.(○～○分)	金属探知機検査	製品の中心温度	ATP測定
許容限界		加熱後72-78℃	金属異物が混入していないこと	2時間以内に 製品10℃以下	ATP数値 500以下
モニタリング手順	測定、観察	加熱後の中心温度. 投入重量確認.中心温度計で最下段測定	金属探知機	中心温度測定	ATP測定器での測定
	使用する機器	ｽﾓｰｶｰ温度計	金属探知機	中心温度計	ATP測定器
	機器と方法の校	温度計校正	テストピースでの確認	温度計校正	測定器動作確認
	頻度	全ロット	全品	ロット毎	毎朝
	責任と権限	調理部長	包装部長	包装部長	管理部長
	記録	調理記録 検証記録 管理記録	包装記録 検証記録 管理記録	包装記録 検証記録 管理記録	日週管理記録 検証記録 管理記録
修正.是正処置（改善処置）		温度不足の場合追加熱.過加熱の場合凍結ボイル製品に回す	原因追跡と改善	追加冷却 原因追跡と改善	機器再洗浄 原因追跡改善

フローチャートにCCPと0PRPを追加する

ナチュラルウインナ製造工程







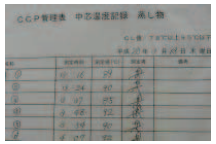
加熱殺菌のCCP



フライ後の中心温度測定



スチームコンベクションオーブン
調理温度設定と温度測定



CCPの記録



冷却工程のOPRP

33

検証手順を設定する

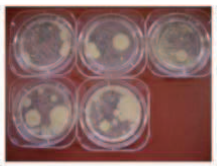
	検証の要求事項（目的）	方法	頻度
1	製造環境がきれいか（一般的衛生管理実施の効果があるか）	ふき取り検査が、許容水準内にあるか（例：毎週 ATP 検査検査）	毎日、毎週、毎月等
2	製品が安全か	細菌検査数が、許容水準内にあるか（例：毎日細菌迅速検査）	毎日、毎週、毎月等
3	クレーム、回収の原因	原因追跡	その都度
4	食品安全体制が今のままでいいか	一般的衛生管理と HACCP の実施、組織、コミュニケーション、マネジメント等に付いて統合検討	年（例：5、11 月に検討会）

34

製造環境のふき取り検査







時々（例えば年４回）出し、内部の簡易検査の精度を検証することが必要

細菌の迅速検査機



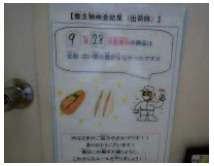




35



ドリップ検査

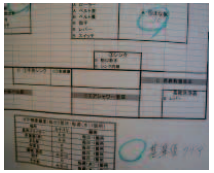


細菌検査の結果を発表する



食品の指導規格基準





ATP検査器と検査結果



検査キット「サニ太くん」による検査

36

実施ステップ

低費用で出来る

構築のステップと費用□

□□	一般的衛生管理□	HACCP□	費用□
ステップ1□	大掃除をし、頻度を決めて清掃洗浄をする□	CCP を1~2カ所決め、監視を始める□ 加熱調理なら，何度になっているか，傾向を見てみる□	温度計5千円程度□
ステップ2□	異物混入や交差汚染が無いか調べて改善→移動や工夫で□ 食品が直接接触する部分、面が，きれいになっているか測定をする→スタンプ検査、簡易検査□	基準を決めて，測定，記録をする□ 加熱調理なら「75~85℃」等□	簡易検査一カ所数百円程度□
ステップ3□	一般的衛生管理の10項目を構築、実施□	フローチャートをつくり，危害分析を総括表をつくって行い，防止策を検討実施□	必要なら，施設設備の改善費用□

老朽化した工場でも出来る

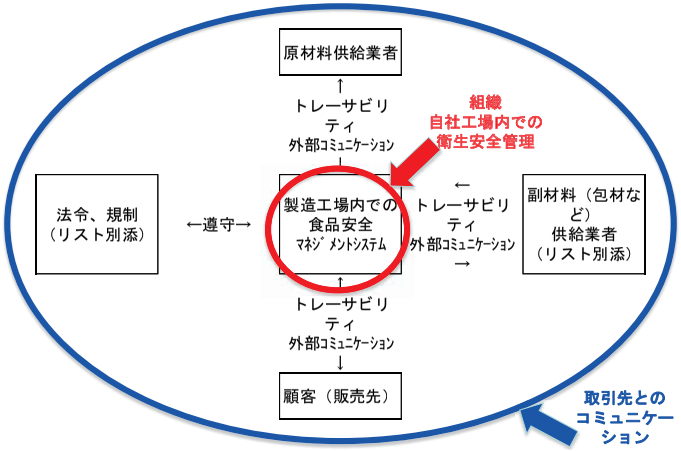
- ISO22000の規格は、財団法人日本規格協会<http://www.jsa.or.jp/>から、17,000円。
しかし、原文と、その解説も入っている「ISO22000:2005 食品安全マネジメントシステム 要求事項の解説」ISO/TC34/WG8専門分科会監修」3,000円、をお薦めします。

37

38

フードチェーン

自分の工場だけで安全確保は出来ない
取引先との連携、コミュニケーション



39

フードチェーンで安全にする

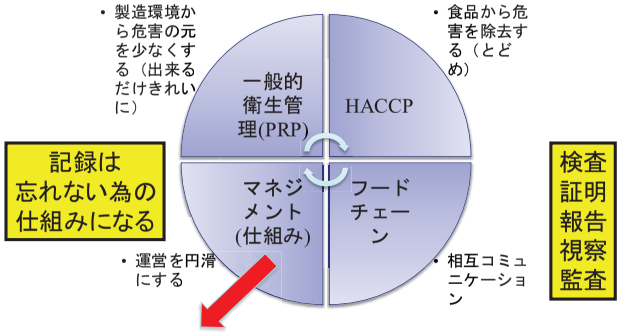
- 生産のHACCP(農水省):畜産、農業、漁業、養殖
- 加工のHACCP(厚生省):食品工場
- 販売のHACCP(リテイルHACCP):スーパーマーケット、小売店、フードサービス
- 物流のHACCP:倉庫、配送

・「農場から食卓まで」「ファーム to テーブル」の安全確保を確立する
・原材料や販売先までわかるようにする
→ 「トレーサビリティ」（追跡性確保）

野菜、果物などの生産段階は「適正農業規範」GAP（Good Agricultural Practice）で管理する。
これは、農薬、飼料、環境、家畜のO-157等の細菌汚染、ネズミや害虫、等の危害から生産物の安全性を守る方法

40

運営する為の４つの柱



<仕組み>とは「間違えなく出来るため、そして忘れないための、工夫」
ヒトは常に間違える。忘れる。混乱する。
だから、それをしないように注意するのではなく、それが起こらないための方法を考えよ。
あるいはミスが起こったとき、その被害が最小限にとどまるように」
（福岡伸一著「世界はわけてもわからない」講談社現代親書）

総括表

	7.3.5.1	7.3.5.2	7.4.2.1~2	7.4.2.3	7.4.3		7.4.4							7.5 7.6
No	段階/工程	現存の管理手段	ハザードの明確化	許容水準の決定	ハザード評価		管理手段の判定							管理手段の選択と分類
		今まで行っていた管理	必要であれば（生物.化学.物理）	（無いこと、数値限界など）	除去または低減が必須か	悪影響の重大さと起こりや	↓g:管理手段は単独か複合か							
							g	a	b	c	d	e	f	
1	豚肉	温度検査	品質.入荷時温度	鮮度.異物0-5℃	できるだけ	小さい	単	Y	Y	N				PRP
2	香料ﾐｯｸｽ	品質検査	ﾐｷｼﾝｸﾞ違い.湿度	正確なﾐｷｼﾝｸﾞ.湿気ﾅｼ	できるだけ	小さい	単	Y	N					PRP
3	氷	水道水検査	水の汚染	水道基準	できるだけ	小さい	単	Y	N					PRP
4	羊腸	品質検査	品質.入荷時温度	鮮度.異物0-5℃	できるだけ	小さい	単	Y	N					PRP
5	包材	目視検査	異物.埃	異物.埃が無いこと	できるだけ	小さい	単	Y	N					PRP
6.8	冷蔵保管	温度記録	温度異常.細菌増殖	0-4℃	できるだけ	小さい	単	Y	Y	N				PRP
7.9	常温保管	5S	香料の品質劣化	香料保管庫25℃以下	できるだけ	小さい	複	Y	N					PRP
10	整形 （小割り）	5S	異物混入温度上昇	入場規定室温	できるだけ	小さい	複	Y	N					PRP
11-	計量	計量記録	計量間違い	正確な計量	できるだけ	小さい	単	Y	Y	Y	Y	N		PRP
14	細切･混合	乳化温度	異物混入乳化不良	入場.機具汚染.ｴﾏﾙｼﾞｮﾝ	できるだけ	中程度	単	Y	N					PRP
15	充填	5S	異物混入温度上昇	入場.機具汚染.室温	できるだけ	小さい	複	Y	N					PRP
16	薫煙加熱	中心温度測定	加熱温度不良	72℃以上	温度-はい	大きい	単	Y	Y	Y	Y	Y	Y	CCP
17	ｼｬﾜﾘﾝｸﾞ	5S,ATP検査	異物混入細菌汚染	清掃洗浄消毒.清浄水	細菌汚染-はい	大きい	複	Y	Y	Y	Y	Y	N	OPRP
18	冷却	中心温度測定	冷却不足 細菌汚染	2時間以内に製品10℃以下	細菌汚染-はい	大きい	単	Y	Y	Y	Y	Y	N	OPRP
19	小分け(切離し)	5S,ATP検査	異物混入細菌汚染	異物が無い機具の清浄度	細菌汚染-はい	大きい	複	Y	Y	Y	Y	Y	N	OPRP
20	計量･包装	5S,ATP検査	異物混入細菌汚染	異物が無い機具の清浄度	細菌汚染-はい	大きい	複	Y	Y	Y	Y	Y	N	OPRP
21	ﾗﾍﾞﾙ.検品	金属探知機	印字違い金属異物	正確な印字金属異物無し	金属異物-はい	大きい	単	Y	Y	Y	Y	Y	Y	CCP
22	外包装	5S,外装重量測定	異物混入内数違い	異物が無い外装重量	いいえ	小さい	複	Y	N					PRP
23	保管	5S	温度不良	0-4℃	できるだけ	小さい	複	Y	N					PRP
24	出荷	5S,庫内温度記録	車両汚染輸送温度	車両メンテ,庫内1-6℃	できるだけ	小さい	複	Y	N					PRP

7.4.4-a～g	その管理手段は……
g） 相乗効果（すなわち、2つ以上の手段の相互作用で、個々の手段の効果の総計以上に高い複合効果がもたらされること）	単独か? 複合か?（複合で相乗効果があれば、これの方がよい）

↓

a） 明確にされた食品安全ハザードに対する、選択された管理手段に適用する厳しさに関連する影響	効果は十分にあるか？
b） モニタリングの実現可能性（例えば、即時の修正を可能にするタイムリーにモニターする能力）	その場ですぐに、数値で分かるか？
c） その他の管理手段と関連する、システム内の位置	最終段階か？
d） 管理手段の機能不全、または重大な加工上の変動の起こりやすさ	安定して出来るか？
e） 機能不全の場合の結果の重大さ	うまくいかなかったら、重大な事故になってしまうか?
f） 管理手段が、ハザードの除去または有意なレベルの低減のために特別に確立され、適用されるのかどうか	重大な事故対策のとどめになるか？

参考資料：衛生規範（漬物）改正のポイント

加藤　光夫

主な追加内容

（１）浅漬の原材料は、低温（10℃以下）で保管すること。

（２）浅漬の製造に当たっては、次のことに留意すること。

ア 各工程において、微生物による汚染、異物の混入がないよう取扱うこと。

イ 原材料は飲用適の水を用い、流水で十分洗浄すること。

ウ 半製品の保管及び漬け込みの際は、低温（10℃以下）で管理し、確認した温度を記録すること。

エ 次のいずれかの方法により殺菌を行うこと。

(a)次亜塩素酸ナトリウム溶液(100mg/ℓ で 10 分間又は 200mg/ℓ で 5 分間)又はこれと同等の効果を有する次亜塩素酸水等で殺菌した後、飲用適の流水で十分すすぎ洗いする。塩素濃度の管理を徹底し、確認を行った時間、塩素濃度及び 実施した措置等を記録すること。

(b) 75℃で１分間、加熱する。温度管理を徹底し、確認を行った時間、温度及び実施した措置等を記録すること。

オ 漬込み液（漬床を除く。）は、その都度交換し、漬込みに用いた器具・容器の洗浄、消毒を行うこと。

（参考）

厚生労働省医薬食品局食品安全部監視安全課長通知：

漬物の衛生規範の改正等について（平成24年10月12日食安監発1012第1号）

→http://www.mhlw.go.jp/stf/houdou/2r9852000002lt6o-att/2r9852000002ltab.pdf

以上

食品の安全・安心につながる
ーHACCPシステムー

小久保　彌太郎
＜社団法人 日本食品衛生協会＞

安全な食品をつくるには

→ 食品から危害要因を確実に除く

「危害要因」とは、健康に悪影響をおよぼす原因となる可能性のある物質または状態のこと。
英語のHazard（ハザード）の日本語訳で、「危害因子」、「危害の原因となる物質」とも云う。

＜参　考＞
危害要因が健康に悪影響をおよぼす可能性やその程度を「リスク」と云い、区別します。

危害要因にはどんなものがありますか？

生物的要因：食中毒微生物（細菌、ウィルス）、寄生虫、腐敗微生物

化学的要因：かび毒、ヒスタミン、魚介毒、茸毒、食物アレルゲン、過剰な食品添加物、残留農薬、動物用医薬品

物理的要因：金属片、ガラス、石などの堅い異物

食中毒の約90%は、細菌やウィルスが原因ですから、これらの管理が最も重要です。

主な食中毒微生物

	食中毒の発生			冷蔵	加熱
	少量菌	大量菌	産生毒素	発育	生残
カンピロバクター	○				
サルモネラ	○(SE菌)	○			
病原大腸菌	○(腸管出血性)	○			
腸炎ビブリオ		○			
リステリア		○		○	
エルシニア		○		○	
黄色ブドウ球菌			○		(毒素は耐熱)
セレウス菌(嘔吐型)			○		○
ウエルシュ菌		○			○
ボツリヌス菌			○	○	○
ノロウィルス	○				

食品から危害要因を確実に除くには

先ずは、一般的衛生管理プログラムを実行
（HACCPの前提条件プログラムと云う）

1. 危害要因の少ない原材料の使用
2. 危害要因の存在しない環境で食品への汚染防止
3. 危害要因を増やさない温度環境

↓ HACCPシステムの適用

危害要因を食品から確実に減少/除去する作業

一般的衛生管理プログラムやHACCPシステムは、

国際機関のコーデックス委員会から示された文書に従うことが国際的ルール。

◆ 一般的衛生管理プログラム
「食品衛生の一般原則の規範」
→原材料と作業環境について主に規定

＜付属文書＞

◆ HACCPシステム
「HACCPシステム適用のガイドライン」
→ HACCPプラン作成の12手順を規定

HACCPシステムは、なぜ付属文書か？

一般的衛生管理プログラムは、

危害要因の持ち込み／汚染／増加の防止のために、
一般的に行う衛生管理のためのプログラム。

- 安全な原材料の確保すること
- 食品を危害要因による汚染から守ること
  - ✓ 施設／設備／器具の洗浄・殺菌
  - ✓ 食品取扱者の衛生：手洗い・・・
- 低温管理による食中毒菌の増殖を防ぐこと
- 施設／設備／器具のメインテナンス

プログラムは標準作業手順書を作成して実行

一般的衛生管理プログラムの内容は、法令にも規定されています

- 食品衛生法
  - 第51条：施設基準
  - 第50条：管理運営基準
    食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）
    ＜コーデックス委員会の食品衛生の一般原則の規範に準拠＞
- 総合衛生管理製造過程承認制度の承認基準
  「衛生管理の方法 10要件」
- 衛生規範
  （弁当・そうざい、漬物、洋生菓子、ｾﾝﾄﾗﾙｷｯﾁﾝ/ｶﾐｻﾘｰｼｽﾃﾑ、生めん類）

－HACCPシステムの誕生－

1960年代後半に、米国の宇宙開発計画における宇宙食の微生物学的安全性確保のために開発。⇒1971年に公表

－現　在－

食品の安全性を保証するための国際標準になっており、HACCPシステムの基でつくられた食品は、最も安全であるとされている。

⇒ その導入は食品企業の責務

H A C C P

Hazard **A**nalysis and **C**ritical **C**ontrol **P**oint

HACCPは「ハセップ」、「ハシップ」とも言われ、「危害分析重要管理点」と訳されています。

HA(危害分析)に基づいて、最終製品に存在してはならない重要な危害要因を具体的に予測し、その危害要因を管理するための方法（管理手段）を明確にして、

危害分析に基づいて決定されたCCP(重要管理点)で管理手段を適用して、危害要因を健康を損なわないレベルに確実に減少／除去するシステムの意味。

HACCPシステムによる衛生管理は、今までの管理とあまり変わらない。
新しい高度で難しい管理法ではないが・・・・

◆今までの衛生管理

- 経験と勘に基づく漠然とした管理

◆HACCPシステムによる衛生管理

- 安全な食品をつくるための手順が良く整理されている ⇒7原則12手順
- 科学的根拠に基づいた衛生管理
  過去の情報やデータから、危害要因とその管理手段、管理基準 等が具体的に明確である。

HACCPシステムの7原則12手順とは

- 食品に存在する可能性のある重要な危害要因を具体的に予測して、健康を損なわないレベルに確実に減少／除去するための原則と手順。
- コーデックス委員会が作成した「HACCPシステム適用のガイドライン」に従う。

手順1～5：危害分析のための準備段階

↓

手順6～12：危害分析 ⇒ HACCPプランの作成
（7原則：安全な食品をつくるために必須の原則）

危害分析のための準備段階

手順1：HACCPチームを編成します。

手順2：原材料および最終製品の内容を明確にします。

手順3：誰が、いつ、どこで、どのようにして食べるかを明確にします。

製品説明書

手順4：原材料から最終製品までどのような手順でつくられるかを示した工程図をつくります。

手順5：作業現場で工程図が正しいことを確認し、同時に一般的衛生管理プログラムの実施状況も確認します。

危害分析 ⟶ HACCPプランの作成

手順6（原則1）：危害分析を実施します。

手順7（原則2）：重要管理点（CCP）を決定します。

手順8（原則3）：管理状況の判断基準（CL）を設定します。

手順9（原則4）：基準通りに管理されているかを確認する手順（モニタリング手順）を設定します。

手順10（原則5）：基準からはずれた時の対応（改善措置）を設定します。

手順11（原則6）：プランによる管理に間違いや手抜かりはないかを検証するための手順を設定します。

手順12（原則7）：文書化の手順と記録保持方法を設定します。

HACCPシステムは、

食品中に存在が予想される重要な危害要因を、工程管理により、健康に悪影響のないレベルに確実に減少／除去するシステムです。

システムの成功のカギは、

- 一般的衛生管理プログラムにより、危害要因のできるだけ少ない原材料および衛生的な作業環境が確保されていること。
- 危害分析により、現場を反映した危害要因とその管理手段を具体的に予測すること。

一般的衛生管理プログラムは、なぜ大切か？

◆原材料に危害要因が存在すると、

- 原材料の危害要因が作業環境を汚染する。
- 原材料の危害要因のレベルを加熱殺菌などの製造加工処理で確実に減少／除去できないことがある。

◆作業環境が衛生的でないと、

- 環境から食品に危害要因が汚染されやすい。
- 食品中の有害微生物を加熱殺菌などで減少／除去しても、再び汚染される危険性が高い。
- 冷蔵庫等の低温環境が整っていないと有害微生物が発育する。

危害分析とは

＜安全な食品をつくるために、誰でも先ず行うこと＞

原材料から最終製品に至る全工程について、
経験と勘ではなく科学的（過去の情報やデータ）に、
次のことを明確にして、危害リストにまとめる。

- ◆ 最終製品に存在が予想される重要な危害要因
- ◆ その危害要因を減少／除去するための管理手段
- ◆ 管理するための工程 ⟶ 重要管理点（CCP）

食品の製造加工現場を反映させた
危害分析を行うことが、特に重要です。

危害リスト

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	発生が予想される危害要因は何か？	食品から減少/除去が必要な重要な危害要因か？	(3)の判断根拠は何か？	(3)で重要と判断(○)された危害要因の管理手段は何か？	この工程はCCPか？

危害分析は、なぜ必要か？

- ➢ 危害要因を見落とさないため。
  重要な危害要因が製造加工工程で管理されずに、最終製品中に残る恐れがある。
- ➢ CCPを的確に決定するため。
- ➢ CCPで作成するHACCPプランに設定しなければならない管理基準、モニタリング方法、改善措置、検証方法の情報を収集するため。

重要管理点（CCP）とは

原材料 ⟶ 最終製品

最終製品に存在してはならない危害要因を健康に悪影響のないレベルに確実に減少／除去するための工程。

CCPの工程は施設自身が決め、管理できること。

＜CCPの例＞

加熱工程：食中毒菌を死滅
（サルモネラ属菌、病原大腸菌O157・・）

冷却工程：加熱でも死滅しない芽胞菌の発育を防止
（ウェルシュ菌、セレウス菌・・・）

金属検出工程：金属異物が混入している製品を排除

HACCPプラン

＜CCPで危害要因がどのように管理されるかを示した計画書＞

製品名称：	
CCP No.	
段階／工程	
危害要因	生物的（化学的、物理的）
発生要因	
管理手段	
管理基準(CL)	
モニタリング方法	何を： いかにして： 頻度： 担当者：
改善措置	措置： 担当者：
検証方法	何を： いかにして： 頻度： 担当者：（モニタリング／改善措置担当者とは異なる部所）
記録文書名	

HACCPシステム＜食品衛生管理＞の全ステップ

1．一般的衛生管理プログラムの実施／確認

2．HACCPシステムの適用

① 危害分析のための準備段階 → 5手順

② 危害分析の実施

③ 重要管理点（CCP）の決定 → 7原則

④ HACCPプランの作成

（12手順）

3．HACCPプランの妥当性を確認

4．HACCPシステムの実施

5．HACCPシステムの定期的検証・見直し・継続

HACCPシステムと認識していない企業も、似たようなステップで食品の安全管理を行っている。

HACCPシステムを適用した日常の作業

作業前

➢ 一般的衛生管理プログラムにより、設備／機械／器具が正常状態にあることの確認、洗浄・殺菌により食品への汚染源の除去。

作業中

➢ 一般的衛生管理プログラムにより、作業環境から食品への汚染防止、食品中の危害要因の増加防止。

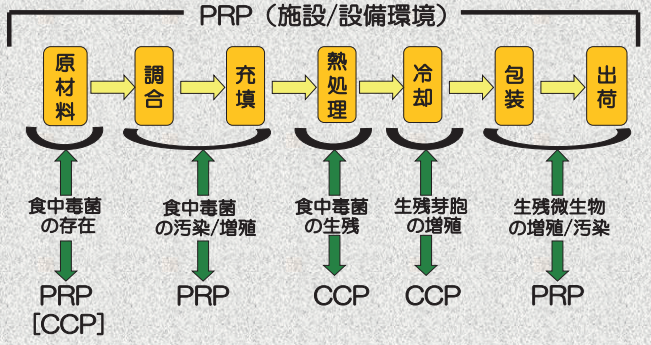
➢ HACCPプランにより、重要な危害要因を食品から確実に減少／除去。



作業後

➢ 一般的衛生管理プログラムにより後片づけ。

HACCPシステムによる衛生管理のイメージ



➢ PRP：一般的衛生管理プログラム

➢ CCP：HACCPプラン

HACCPシステム導入のメリット

- ◆ 製品について最も熟知している当事者自身の判断で、最も効果的な方法により管理が可能。
- ◆ 製造中や最終製品の廃棄による食品のムダが減少。
- ◆ 経験や勘によるよりも常に安定した安全な食品を保証。
- ◆ 衛生管理状況の見直しが繰り返され改善されるので、製品の安全性が一層向上。
- ◆ 衛生管理状態が記録に残されるため、常に製品の安全性が把握でき、PL(製造物責任)法にも容易に対応。
- ◆ 全従業員の協力が必要なため、組織全体の意識が一体化。
- ◆ 自社の食品の安全性が向上し、他社との競争力が強化。

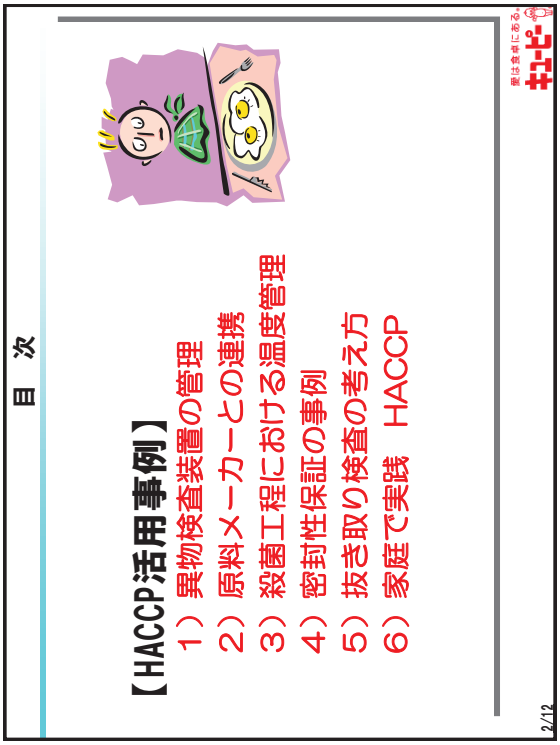
消費者は、常に安全・安心な食品を購入可能。

まとめ

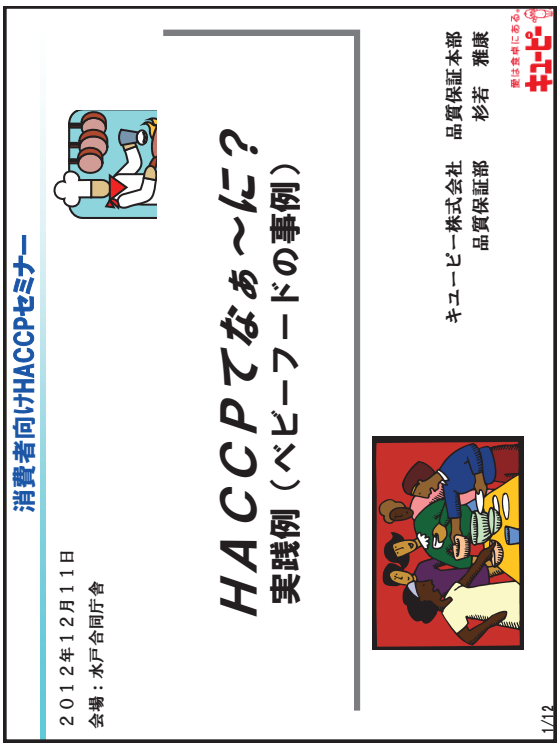
HACCPシステムは
一般的に行われている食品衛生管理と
あまり変わりません

具体的に、守らなければならないことを
いつもきっちり守って
安全な食品をつくるための手法です

【参考資料5　消費者向けHACCPセミナー　第2部配布資料】









原料メーカーとの連携

冷凍野菜原料　原料規格書に危害の原因物質リストを記入して頂く。

危害の原因物質	危害の可能性 有	危害の可能性 理由	危害制御方法	規格値
腐敗微生物	有	管理温度異常で増殖	温度管理-18℃以下	一般生菌数 10,000以下/g
ヒスタミン	無	該当せず		
農薬	有	肥培管理不備	契約農家の指導 肥培管理表の確認	ﾎﾟｼﾞﾃｨﾌﾞﾘｽﾄに合致
洗浄剤	有	水洗の不備	洗浄マニュアルに基ずく洗浄実施	残存しないこと
異物	有	原料から持込み	ﾏｸﾞﾈｯﾄ、金検実施 目視検査	無いこと

原料メーカーより規格書を入手
↓
原料毎に危害物質を把握
↓
自工場での防除方法を設定

→ 使用前に原料メーカー監査実施
→ 定期的微生物検査、残農検査実施
→ 異物検査結果を原料メーカーへフィードバック

製造フローへ

愛は食卓にある。キユーピー

5/12

ＣＣＰ（重要管理点）の管理

CCP整理表　よくない事例　管理基準と作業限界を明確に

工程	加熱殺菌
危害	微生物の生残
危害の要因	加熱温度・時間の不足
管理基準	１２１℃以上２０分以上・中心品温Ｆ0値１２以上
モニタリング	①温度計の確認 ②自記温度記録計 連続モニタリング ③ｽﾄｯﾌﾟｳｫｯﾁによる確認
逸脱時改善措置	①正常品と区分け ②装置の改善 ③逸脱品は細菌検査を行い基準内は良品とする
検証方法	①殺菌記録の確認 ②製品中心品温履歴確認 ③温度計校正 ④細菌検査の実施

	温度	時間
管理基準	120.0℃以上	２０分
作業限界	121.0℃以上	２０分
設定条件	121.5℃	２０分

管理基準（ＣＬ：Critical Limit）
許容できるか否かの基準。
許容限界基準

作業限界（ＯＰＬ：Operating Limit）
CL逸脱前に正常な状態に戻す行動（作業調整）を取る基準

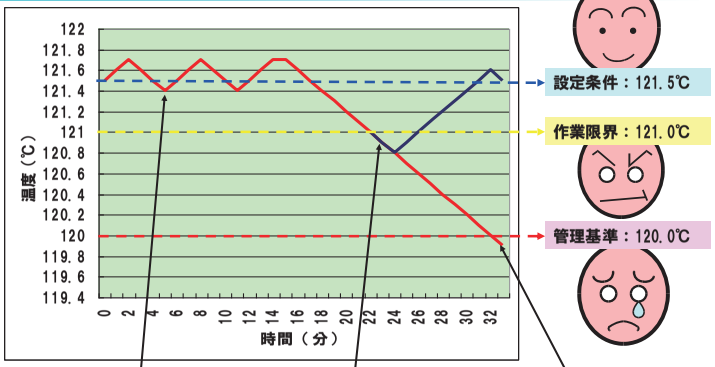
逸脱品は良品化されない処置を取り確実に廃棄する。

あいまいなルールにしない

愛は食卓にある。キユーピー

6/12

殺菌工程における温度管理



設定温度121.5℃に対して正常に作動

調整作業実施 2分後に復旧

管理基準逸脱 製品廃棄対象

赤信号になる前に黄色信号を知らせて、赤信号は絶対に渡らない

製造フローへ

愛は食卓にある。キユーピー

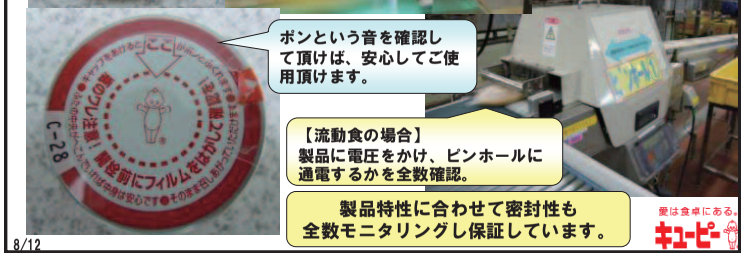
7/12

密封性保証のしくみ

瓶内部が真空なのでキャップ中央のボタンが凹んでいます



コンベア上を流れる１個１個のキャップの凹みを距離センサーで確認し、異常品はライン外へ排出。



ポンという音を確認して頂けば、安心してご使用頂けます。

【流動食の場合】
製品に電圧をかけ、ピンホールに通電するかを全数確認。

製品特性に合わせて密封性も全数モニタリングし保証しています。

愛は食卓にある。キユーピー

8/12

抜き取り検査の考え方

従来の抜き取り検査の考え方

何個検査すれば、全部の商品が保証できるの？
心配だから沢山検査しよう。

不良率（％）	必要抜き取り数	
	確立９５％	確立９９％
１％	２９８個	４５８個
２％	１４８個	２２８個
５％	５８個	９８個

抜き取り検査で全数保証することは統計的に難しい

HACCPでの抜き取り検査の考え方

製造過程の監視ができているから安心！
検証の為、原料、中間製品、製品の検査はしておこう。

原料段階での試験結果から異常を早期発見

CCP OK

調理

製品

チェック OK

原料

原料段階の確認とＨＡＣＣＰシステムのモニタリングで全数保証

9/12

愛は食卓にある。 キユーピー

家庭で実践　HACCP手法

	付けない	増やさない	殺す
購　入	新鮮なものを購入	寄り道しない	
保　存	肉・魚と接触させない	冷蔵庫詰め込み注意	
下準備	取り扱い時、手洗いの徹底	解凍時常温放置禁止	
調　理	台所を清潔に	調理途中、前後の食品を放置しない	十分に加熱しよう
食　事	清潔な器具、食器の使用		
残った食品		早く冷えるよう小さい容器に小分けを	温め直しも十分な加熱を！

ちょっとでも怪しいと思ったら思い切って捨てよう：管理基準の逸脱

危害を理解し、未然に防止しましょう。

10/12

愛は食卓にある。 キユーピー

家庭で実践　HACCP手法

五感を働かせよう（監視：モニタリング）

一、視覚（目で見て）
二、嗅覚（鼻で嗅いで）
三、聴覚（耳で聞いて）
四、味覚（ベロメータ）
五、触覚（触って）

楽しい食卓を演出しましょう

冷蔵庫から異常な音がでてない？
冷蔵庫はいつも通り冷えてる？
食材の色は新鮮？
台所や食材の臭いは大丈夫？
変な味がしないか？

11/12

愛は食卓にある。 キユーピー

キユーピー

ご清聴ありがとうございました



赤ちゃんからお年寄りまで。
さまざまな食卓に「おいしさ」「健康」「安心」をお届けします

12/12

食の安全・安心につながるHACCP



岩手県消費者団体連絡協議会

財団法人 食品産業センター

2013年1月23日

財団法人 食品産業センター

食品産業の発展と未来を目指して

JAFIC Japan Food Industry Center

設立

昭和45年(1970年)

農林水産大臣認可

役割

食品産業界全体の相互連携を強化しつつ、 食品産業の健全な発展をはかる

行政情報を初め、月刊機関誌、ホームページによる情報の提供、会員団体への通知、各地域でのセミナー、講演会の実施

会員

食品産業界の業種別団体、企業、都道府県にある地方食品産業協議会など約350法人(賛助会員を含む)

今日のおはなし

1. 食の安全･安心?
2. HACCP ～食の安全を追求して
3. 家庭でのHACCP



1. 食の安全･安心?

安心:心配ではないこと(感情，個人的)

安全:危険ではないこと(事実，客観的)

⬇

危険が無いこと…証明できない

⬇

安全か否か…毒性の評価

危険度(リスク)と利益とのバランス

各種化合物の急性毒性

化合物	LD_{50} (mg/体重kg)
ボツリヌス毒素	0.00000032
テトロドトキシン（フグ毒）	0.0000017
ニコチン	24
カプサイシン（とうがらしの辛味）	60-75
カフェイン	174-192
アスコルビン酸（ビタミンC）	390
塩化ナトリウム（食塩）	3,000-3,500

5

社会生活に潜むリスク

死因	危険度*	死因	危険度*
タバコ(20本/日)	1/200	家事	1/15,000
アルコール	1/250	市街歩行	1/20,000
原動機付自転車	1/250	エイズ	1/30,000
肥満	1/600	医薬品	1/80,000
自動車	1/4,000	スキー	1/100,000
胃カメラ	1/10,000	残留農薬･食品添加物	1/5,000,000

＊何人に一人が死亡するかの指標，E. W. First(1990)から

6

がんのリスク －放射線、ダイオキシンと生活習慣（JPHC Study）-

相対リスク	全部位 ＊扁形がん：広島・長崎 ダイオキシン：職業曝露・伊工場爆発事故	特定部位 ＊チェルノブイリ18歳以下被ばく10-15年後
10～		C型肝炎感染者（肝臓：36） ピロリ菌感染既往者（胃：10）
2.50～9.99		650-1240mSv（甲状腺：4.0） 【1000mSv当たり3.2倍と推計】 喫煙者（肺：4.2-4.5） 大量飲酒（300g以上/週）※（食道：4.6）
1.50～2.49	1000-2000mSv (1.8) 【1000mSv当たり1.5倍と推計】 喫煙者 (1.6) 大量飲酒（450g以上/週）※ (1.6)	150-290mSv（甲状腺：2.1） 高塩分食品毎日（胃：2.5-3.5） 運動不足（結腸<男性>：1.7） 肥満（BMI>30）（大腸：1.5）（閉経後乳がん：2.3）
1.30～1.49	500-1000mSv(1.4) 2,3,7,8-TCDD血中濃度数千倍【職業曝露】(1.4) 大量飲酒（300-449g/週）※ (1.4)	50-140mSv（甲状腺：1.4） 受動喫煙<非喫煙女性>（肺：1.3）
1.10～1.29	200-500mSv (1.19) 肥満（BMI≧30）(1.22) やせ（BMI＜19）(1.29) 運動不足 (1.15-1.19) 高塩分食品 (1.11-1.15)	
1.01-1.09	100-200mSv (1.08) 野菜不足 (1.06) 受動喫煙<非喫煙女性> (1.02-1.03)	
検出不可能	100mSv未満 2,3,7,8-TCDD血中濃度数百倍【農薬工場爆発事故周辺住民】	

※飲酒については、エタノール換算量を示す（清酒1合 23g）　　国立がん研究センター（2011年6月）

7

食品企業の悩み（クレーム） vs. 食の安全

異物
包装不良
量目不良
日付ミス
品質（外観，風味など）…

代表的な異物
毛髪
虫
包材の破片
食品カス…

硬質プラスチック
金属片，ガラス片

腐敗・変敗
食中毒



8

食品の安全を損なう要因は…

食品安全ハザード

健康に悪影響（危害）をもたらす原因となる可能性のある，食品中の物質または食品の状態。
危害要因ともいう。

- 生物的ハザード（細菌，ウイルス，寄生虫）
- 化学的ハザード（アレルゲン，ヒスタミン，カビ毒，キノコ毒，植物毒，過剰な食品添加物，残留農薬など）
- 物理的ハザード（金属片，硬質プラスチック片など）

9

わが国の食中毒発生状況

年次	事件数	患者数（人）	死者数（人）
H17 (2005)	1,545	27,019	7
H18 (2006)	1,491	39,026	6
H19 (2007)	1,289	33,477	7
H20 (2008)	1,369	24,303	4
H21 (2009)	1,048	20,249	0
H22 (2010)	1,254	25,973	0
H23 (2011)	1,062	21,616	11



10

2011年 原因物質別食中毒発生状況

食中毒原因物質	事件数	患者（人）
細菌（細菌その他を含む）	543	10,948
カンピロバクター・ジェジュニ／コリ	336	2,341
サルモネラ	67	3,068
腸炎ビブリオ	9	87
黄色ブドウ球菌	33	836
腸管出血性大腸菌（O157など）	25	714
ウエルシュ菌	24	2,784
セレウス菌	10	122
ウイルス（ほとんどノロウイルス）	302	8,737
化学物質（洗浄剤，殺菌剤など）	12	222
自然毒（キノコ毒，フグ毒，ヒスタミンなど）	69	171
その他	68	522
合　　計	1,062	21,616

11

主な食中毒微生物

	食中毒発生			冷蔵	加熱
	少量菌	大量菌	産生毒素	発育	生残
カンピロバクター	○				
サルモネラ	○（SE菌）	○			
病原大腸菌	○	○			
	（腸管出血性）				
腸炎ビブリオ		○			
リステリア		○		○	
エルシニア		○		○	
黄色ブドウ球菌			○		（毒素は耐熱）
セレウス菌（嘔吐型）			○		○
ウェルシュ菌		○			○
ボツリヌス菌			○	○	○
ノロウイルス	○				

12

食品原材料と主な食中毒微生物の汚染

一次汚染微生物

	野菜 果実	穀類 香辛料	畜産物 乳	畜産物 食肉	畜産物 卵	水産物 海産	水産物 淡水産	使用水
サルモネラ属菌	○	○	○	○	○		○	
腸炎ビブリオ						○		
カンピロバクター属菌			(○)	○ (鶏肉)				○
病原大腸菌	○		(○)	○ (牛肉)			○	○
黄色ブドウ球菌			○	○				
セレウス菌	○	○	○	○				
ウェルシュ菌	○	○		○				
ボツリヌス菌	○	○		○		(○)	○	
エルシニア・エンテロコリチカ			○	○ (豚肉)				○
リステリア・モノサイトゲネス	○		○	○		○	○	○
ノロウィルス						○ (かき)		

13

食品企業が目指すこと

まずは食品安全

勘，経験による管理

⬇

科学的･技術的な管理 ＝ **HACCP方式**

⬇

自信を持って食品づくり

⬇

消費者に安心を提供



14

2. HACCP ～食の安全を追求して



15

HACCPの誕生

1960年代 アポロ計画

宇宙食へのNASAの要求：

- 病原体や，それらが作る毒素を含まない
- 食べるときに粉塵が出ない
- 製造工程を記録で証明できる

⬇

陸軍とピルスベリー社でHACCP方式を構築



世界中への普及

以降 米国，ヨーロッパなどでHACCPが普及

⬇

1993年 国連の専門委員会（Codex委員会）が
HACCP適用のガイドラインを公表

⬇

全世界への広がり，国際的な信頼性



17

日本におけるHACCP認証制度について

1．総合衛生管理製造過程 (総) 「マルソウ」 厚生労働省
- (1) 乳
- (2) 乳製品
- (3) 清涼飲料水
- (4) 食肉製品
- (5) 魚肉練り製品
- (6) 容器包装詰加圧加熱殺菌食品

6食品カテゴリー

2．自治体HACCP等認証制度

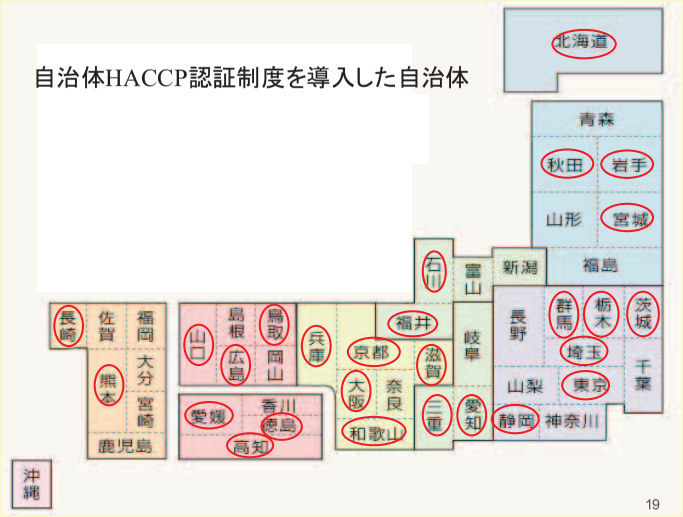
27都道府県で制度化（市の場合もある）

岩手版HACCP
- 製造業
- 飲食店
- 販売業

3．業界HACCP　例：水産食品の加工施設HACCP認定制度

4．ISO22000
食品安全マネージメントシステム
（HACCP手法を含む）　他

18



19

Hazard Analysis and Critical Control Point



危害分析にもとづく重要管理点（CCP）の管理

7原則12手順

手順1：専門家チームを編成する	手順7：重要管理点を決定する（CCP（Critical Control Points） 原則2）
手順2：製品の仕様、特性について記述する	手順8：管理基準を設定する（CL（Critical Limit） 原則3）
手順3：食べ方、使用法について確認する	手順9：モニタリング方法を設定する（Monitoring 原則4）
手順4：製造工程をフローダイアグラムとして示す	手順10：改善措置の方法を設定する（Corrective Action 原則5）
手順5：フローダイアグラムを現場で確認する	手順11：検証方法を設定する（Verification 原則6）
手順6：危害分析を行う（Hazard Analysis 原則1）	手順12：記録の維持管理方法を決める（Record-keeping and Documentation 原則7）

HACCP導入のメリットとデメリット

メリット	デメリット
◆食品の安全性が向上し、保持される （クレームの減少） ◆競争力、生産性が強化される （利益につながる） ◆組織全体の意識が一体化する ◆経験をデータにして共有できる	◆導入当初は、仕事の効率が低下したように思える （チェック、記録、器具等の区別） ◆施設の区分け（ドア、壁）、作業工程の増加 ◆施設の改造他経費の発生

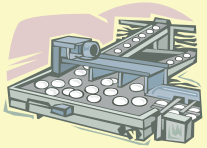
21



22

CCPの例

加熱工程　　：食中毒菌を死滅させる
冷却工程　　：加熱しても死滅しない芽胞菌（胞子）の増加を防ぐ
金属検出工程：金属異物が混入している可能性がある製品を排除する



CCPの集中的・厳密な管理により
出荷（消費）される全ての食品の安全を保証

23

レトルト食品　加熱殺菌工程：レトルト釜



直径1.5m、長さ4メートルのレトルト釜で、約120℃の高温で加圧加熱殺菌していきます。このレトルト釜は、1回に5,600個の製品を加圧加熱殺菌しています。

24

温度の連続測定:「モニタリング　そして　記録」



25

金属検出器・重量チェック



26

CCPだけでは...

CCPを支える一般的衛生管理

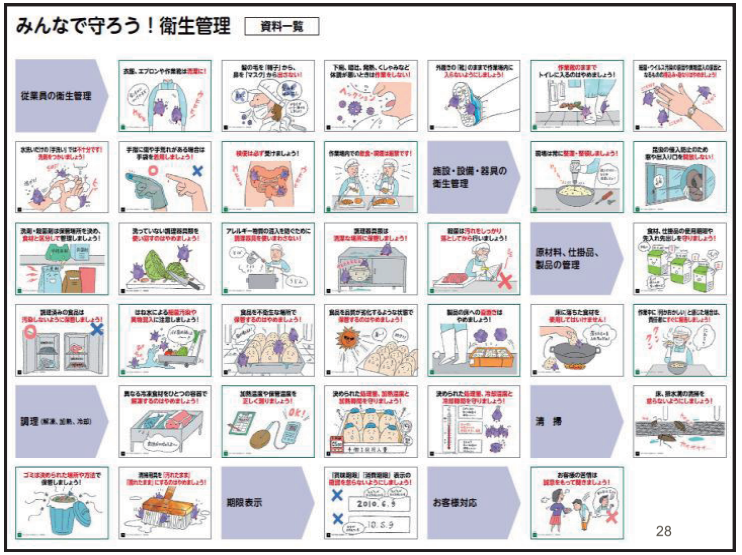
整理・整頓	5S
清掃・清潔・習慣付け	
洗浄・殺菌	7S

保守（メンテナンス）
原材料の受け入れ点検
害虫対策 etc.





27



28


食品製造業
生産者
「農場から食卓まで」、
安全・安心のバトンリレー。
食品が食卓に届くまでには、原料になる作物の栽培や、牛や豚などの家畜の飼育、その原料を使った食品の製造、その食品の家庭への販売と、いくつもの事業者がかかわっています。それぞれの事業者は、安全な食品を食卓に届けるために、HACCPの考え方を取り入れた衛生管理を行うことで、安全・安心のバトンをリレーしています。
食品小売業
家　庭
29


手洗い
冷蔵庫の 詰めすぎ
十分な加熱
安全・安心の最終ラ ンナーは、家庭です。
食品の安全は、購入した後の家庭での貯蔵 や調理、食べ方も関係しています。「調理や食事の前には手を洗う」「冷蔵庫は詰め込 みすぎない」「加熱が必要な食品は十分に加熱する」など、食中毒を予防するための「付 けない、増やさない、殺す」の3つのことを守って、安全・安心な食生活を送りましょう。
30


3. 家庭でのHACCP
食中毒予防の3原則
食中毒菌を
付けない
増やさない
やっつける
140°F
60°C
41°F
5°C
31


point 1
食品の購入
寄り道しないで
まっすぐ帰ろう
消費期限などの
表示をチェック!
肉・魚はそれぞれ
分けて包む
厚生労働省資料から
32


point 2
家庭での保存
帰ったらすぐ冷蔵庫へ!
入れるのは7割程度に
冷蔵庫は
10℃以下に
維持
肉・魚は汁が
もれないように
包んで保存
冷凍庫は
−15℃以下に
維持
33


point 3
下準備
冷凍食品の
解凍は
冷蔵庫で
タオルやふきんは
清潔なものに交換
ゴミはこまめに
捨てる
こまめに
手を洗う
生肉・魚を
切ったら洗って
熱湯をかけておく
井戸水を
使っていたら
水質に注意
生肉・魚は生で食べる
ものから離す
野菜も
よく洗う
包丁などの器具、
ふきんは洗って消毒
34


point 4
調理
加熱は十分に
(めやすは中心部分の
温度が75℃で1分間以上)
台所は
清潔に
作業前に
手を洗う
電子レンジを使う
ときは均一に
加熱されるようにする
調理を途中で
止めたら
食品は冷蔵庫へ
35


point 5
食事
食事の前に
手を洗う
盛り付けは
清潔な器具、
食器を使う
長時間室温に
放置しない
36



37

(財)食品産業センターのホームページ



http://www.shokusan.or.jp/





平成 24 年度農林水産省補助事業
輸出拡大サポート事業
食品の品質管理体制強化対策
研修会等の開催事業　検討報告書

発行　　平成 25 年 3 月
発行者　財団法人　食品産業センター

〒107-0052　東京都港区赤坂１－９－１３　三会堂ビル
TEL：03-3224-2376
FAX：03-3224-2398

本報告書の内容は、食品産業センターホームページ
http://www.shokusan.or.jp/ でもご覧いただけます

（無断転載禁止）