

資料編

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

資料 1 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分析結果

資料 3 フォローアップ・アンケートおよびその分析結果

資料 4 過年度（H24・H25 年度）フォローアップ・アンケート
およびその分析結果

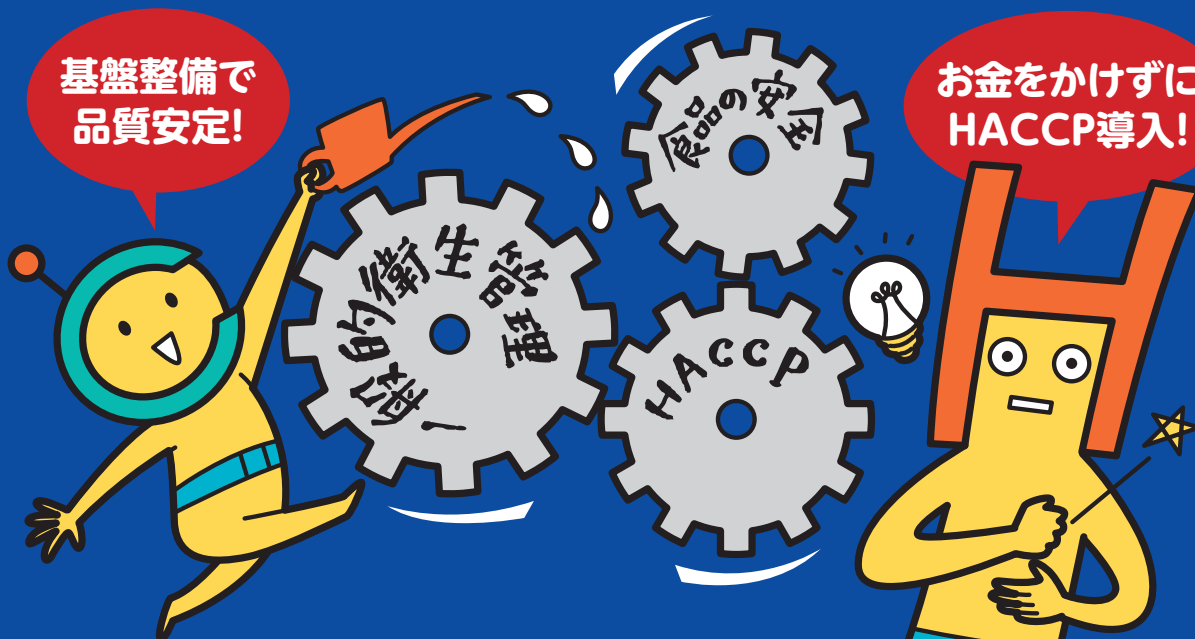
消費者食品安全セミナー

資料 5 消費者食品安全セミナーチラシおよびアンケート

総 括

資料 6 参加者／参加団体・企業のリピートの割合

一般的衛生管理徹底 & HACCP導入研修会



HACCPは難しいし、お金がかかるとおもういませんか？
この研修会は**中小規模の食品製造業の皆様**を対象として、
HACCP導入と一般的衛生管理の重要性をわかりやすく説明します。また、HACCPと基盤となる一般的衛生管理を徹底することで、コストを抑えながら品質管理の強化に成功する事例をいろいろ紹介します。

参加者募集

研修会参加費 **無料**

募集要項

- 募集人数 各会場50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
- 参加証 開催の2週間前よりお送りします
- 申込方法 **本紙裏面をご覧ください**

開催会場

9月11日(木)	9月12日(金)	9月29日(月)	10月16日(木)	10月17日(金)	10月30日(木)	11月18日(火)	11月21日(金)	11月26日(水)	1月19日(月)
秋田県	宮城県	新潟県	大阪府	愛知県	広島県	北海道	福岡県	沖縄県	東京都
秋田県JAビル (秋田市)	仙台国際センター (仙台市青葉区)	朱鷺メッセ (新潟市中央区)	ナレッジキャピタル (大阪市北区)	名古屋国際会議場 (名古屋市中区)	エソール広島 (広島市中区)	札幌国際ビル (札幌市中央区)	あいれふ (福岡市中央区)	沖縄産業 支援センター (那覇市)	TKPガーデンシティ 竹橋 (千代田区)

※都合により講師・会場等を変更する場合があります。

研修概要

- 研修時間 9:30～16:30(受付開始9:10)
- 第1部 「HACCPシステムの概要&その基盤となる一般的衛生管理
～特に食中毒微生物の管理を目的として～」
講師：(公社)日本食品衛生協会 学術顧問 小久保彌太郎 氏
- 第2部 「地域自治体での取組紹介」
講師：地域自治体の食品衛生担当者 様
- 第3部 「高度化基盤整備とHACCPの実施、マネジメント体制
構築のポイント～現場実践と成功事例の紹介～」
講師：株式会社フーズデザイン 代表取締役 加藤光夫 氏

主催：一般財団法人 食品産業センター(平成26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

インターネットでのお申込み

STEP
1

食品産業センターのホームページにアクセスします。

URL <http://www.shokusan.or.jp/> または 食品産業センター

スマートフォンの方は QR コードよりアクセスできます。▶



STEP
2

セミナー・イベント情報の下記の項目をクリックします。

【HACCP 研修会】平成 26 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」の開催

STEP
3

〈開催日及び会場〉から希望する会場の「WEB 申込」をクリックします。

STEP
4

申込画面に必要事項を入力して確認・送信します。

これでお申込みは完了です！

FAXでのお申込み

下記に必要事項をご記入の上、申込受付FAXにご送信ください

(一財)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

申込受付 FAX **03-3224-2397/2398**

平成 26 年 月 日

参加会場	■参加される会場に○印をつけてください。 秋田県・宮城県・新潟県・大阪府・愛知県・広島県・北海道・福岡県・沖縄県・東京都	
ご出席者名	(フリガナ) ※複数(1事業所3名まで)での申込みは全員の名前をお書きください。なお、参加人数を制限させていただくことがあります。	
企業名／部署名		
住 所	〒	
連絡先	TEL	FAX
参加証の送付	開催2週間前よりFAXにてお送りいたします。 e-mailを希望される方は「インターネットでのお申込み」をご利用ください。	

個人情報の
取扱いに
関する事項

当センターは、お申込みに際して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

(一財)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(石渡、今関) <http://www.shokusan.or.jp/>

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会 〈秋田会場 9/11(木)〉開催のご案内

好評につき内容はさらに充実！

食品事業者の皆さん、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。HACCP支援法が改正された今、特に、中小規模の食品製造業の皆さんにお勧めの研修会です。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26年9月11日(木)9時30分～16時30分（受付開始9:10、昼食休憩50分）

★会場：秋田県JAビル コンベンションホール（9階）

★研修内容

第1部 「HACCPシステムの概要&その基礎となる一般的衛生管理
～特に食中毒微生物の管理を目的として～」 （2時間30分）
講師：（公社）日本食品衛生協会・学術顧問 小久保 彌太郎 氏

第2部 「地域自治体での取組紹介」
「 秋田県食品自主的衛生管理認証制度について 」 （30分）
講師：秋田県生活環境部生活衛生課 副主幹 永須 昭夫 様

第3部 「高度化基盤整備とHACCPの実施、マネジメント体制構築のポイント
～現場実践と成功事例の紹介～」 （3時間）
講師：（株）フーズデザイン代表取締役 加藤 光夫 氏

この他、HACCP支援法についての簡単な説明もあります。

※都合により講演の順序、講師等変更する場合があります。

○会場：秋田県JAビル

秋田市八橋南2-10-16

TEL：018-864-2055

○アクセス：秋田駅西口からのアクセス

タクシー約15分

路線バス：1番乗り場中央交通線（県庁・八橋・車庫行き）

2番乗り場臨海営業所線、県立プール線

山王交番前バス停下車 徒歩2分

（秋田駅へはJAビル前の臨海十字路バス停よりお乗り下さい）

※駐車場：外来駐車場（有料）をご利用ください。



資料2-1. 会場アンケート

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○をお付けください。

Q 1 第 1 部「HACCP システムの概要&その基盤となる一般的衛生管理 ～特に食中毒微生物の管理を目的として～」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2部「地域自治体での取組紹介」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3部「高度化基盤整備とHACCPの実施、マネジメント体制構築のポイント～現場実践と成功事例の紹介～」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

Q 4 講義内容について、こんなことが知りたい、もっと詳しく知りたいことがありましたら、その項目を裏面のご意見・感想欄に記載して下さい。

- 1) 第1部 …… ある [] ない []
2) 第2部 …… ある [] ない []
3) 第3部 …… ある [] ない []
- } ⇒ 詳しく知りたい内容については、
裏面のご意見・ご感想欄に記載して下さい。

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。
- 4) 導入済み

Q 6 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) 業界団体からの案内
- 4) 農林水産省、農政局・地域センター、地元自治体、保健所からの案内
- 5) その他 ()

(裏面に続く)

Q 7 この研修会をどうやって申し込みましたか。

- 1) 食品産業センターのホームページにアクセスして、直接申し込んだ。
- 2) 食品産業センターへファックスで申込書を送付した。
- 3) その他 ()

Q 8 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 (主な業種 1 つに○をつけてください)
①生産・製造 (調理、加工を含む) ②販売 (卸、小売) ③その他

食品製造業の分類 (①の場合、該当する主な業種 1 つに○をつけてください)

①食肉製品	②容器包装詰常温流通食品	③炊飯製品	④水産加工品	⑤乳・乳製品
⑥味噌	⑦醤油製品	⑧冷凍食品	⑨集団給食用食品	⑩惣菜
⑪弁当	⑫食用加工油脂	⑬ドレッシング類	⑭清涼飲料水	⑮食酢製品
⑯ウスターソース類	⑰菓子製品	⑱乾めん類	⑲パン	⑳農産物漬物
㉑生めん類	㉒大量調理型主食的調理食品	㉓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。

(一般財団法人食品産業センター)

資料2-2. 会場アンケートの分析結果

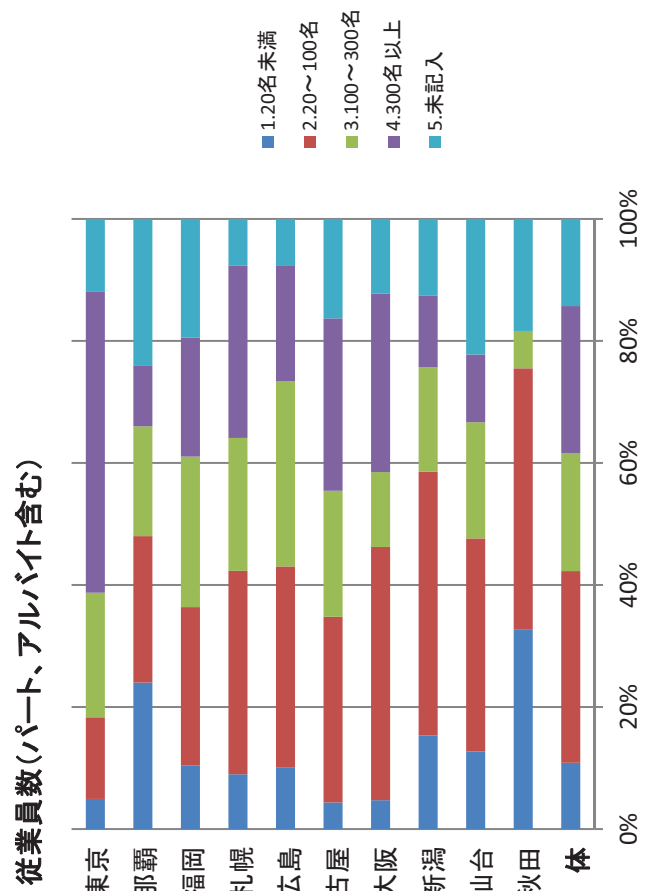
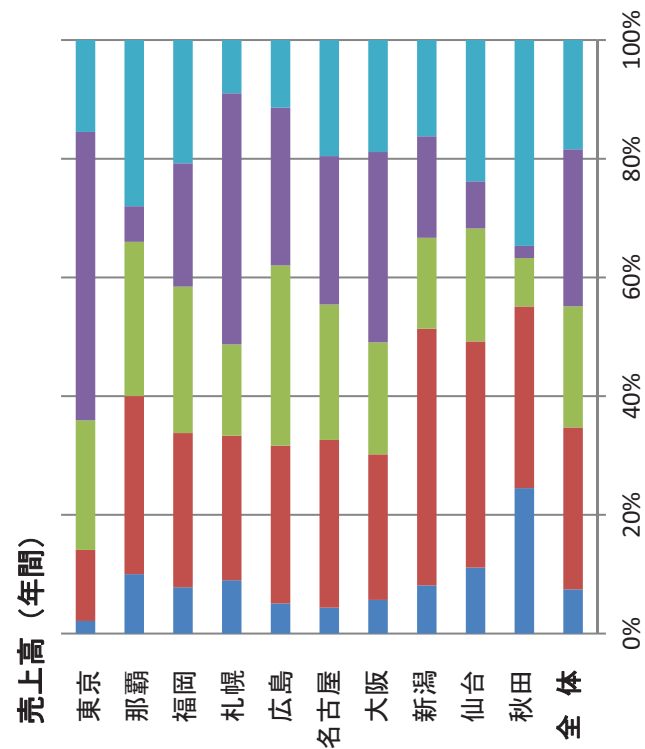
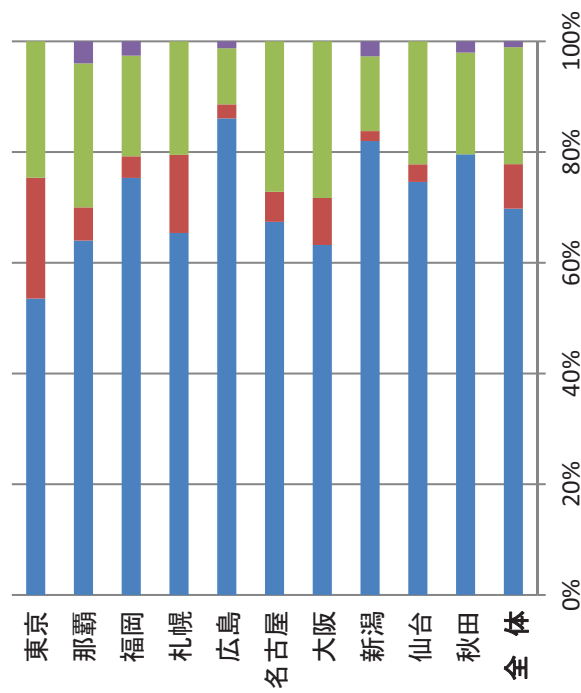
——一般的衛生管理徹底&HACCP研修会・会場アンケート集計原票

(回答数で集計)

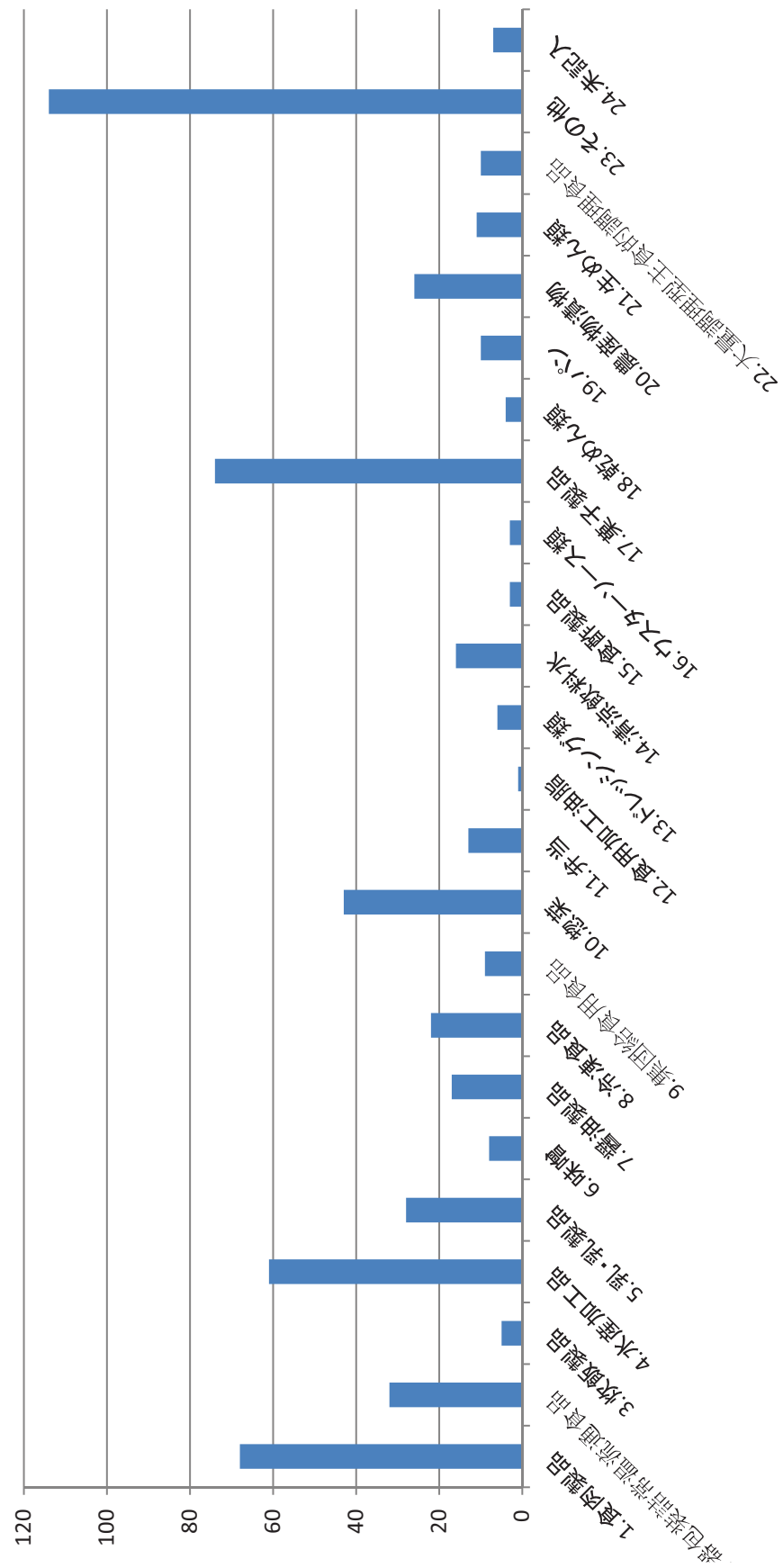
8. 貴社の属性についてお知らせください。											
業種	1秋田	2仙台	3新潟	4大坂	5名古屋	6広島	7札幌	8福岡	9那覇	10東京	
1. 建築・製造(調理・加工含む)	591	703	39	47	91	67	62	68	51	38	32
2. 販売(卸・小売)	68	83	0	2	2	9	5	2	1	3	31
3. その他	179	213	9	14	15	30	25	8	16	14	35
4. 未記入	9	13	0	3	0	0	1	0	0	2	0
合計	847	1111	63	111	106	92	79	78	77	50	142
業種(詳細)	1秋田	2仙台	3新潟	4大坂	5名古屋	6広島	7札幌	8福岡	9那覇	10東京	
1. 食料製品	68	125	4	8	4	10	6	7	5	5	13
2. 容器・包装製品	32	5	7	3	4	1	0	4	2	0	9
3. 炊飯器具	5	13	1	0	2	0	0	0	0	0	0
4. 水産加工品	6	10	3	19	11	5	1	9	0	5	4
5. 乳・乳製品	28	53	0	4	0	4	5	6	5	2	2
6. 味噌	8	15	4	1	0	0	4	0	1	0	1
7. 醤油製品	17	33	4	2	2	2	1	4	5	0	3
8. 冷食食品	22	43	4	2	2	2	1	5	2	0	2
9. 菓自給食用食品	9	23	2	1	9	4	7	5	1	0	11
10. 惣菜	43	73	2	1	9	4	7	5	1	0	3
11. 弁当	13	23	0	0	4	2	1	2	1	1	1
12. 食用加工肉類	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0
13. ドリンク・ジュワ類	6	13	0	0	2	0	0	0	1	3	0
14. 清涼飲料水	16	33	0	2	1	1	3	5	0	0	4
15. 清涼製品	3	13	0	0	0	1	1	1	0	0	0
16. フラベーションズ類	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
17. 菓子製品	74	133	5	3	18	12	4	8	7	6	5
18. 乾めん類	4	13	0	0	0	1	0	0	1	1	0
19. パン	10	23	0	0	0	1	0	0	3	3	2
20. 農産物漬物	26	43	1	7	5	5	1	0	3	2	1
21. 生めん類	11	23	3	0	0	0	0	1	2	0	4
22. 大量調理用生食調理食品	10	23	0	0	0	1	0	3	0	4	0
23. その他	114	193	8	3	17	21	14	16	7	11	4
24. 未記入	7	13	1	3	1	0	0	1	0	0	1
合計	591	1111	63	111	106	92	79	78	77	50	142
売上高(年間)	1秋田	2仙台	3新潟	4大坂	5名古屋	6広島	7札幌	8福岡	9那覇	10東京	
1. 1億円未満	63	73	12	7	9	6	4	4	7	6	5
2. 1億1000万円	231	273	15	24	48	26	21	19	20	15	17
3. 10～50億円	173	203	4	12	17	20	21	24	12	19	13
4. 50億円以上	224	263	1	5	19	34	23	21	33	16	3
5. 未記入	156	183	17	15	18	20	18	9	7	16	22
合計	847	1111	63	111	106	92	79	78	77	50	142
従業員数(パート、アルバイト含む)	1秋田	2仙台	3新潟	4大坂	5名古屋	6広島	7札幌	8福岡	9那覇	10東京	
1. 20名未満	92	113	16	8	17	5	4	8	7	8	12
2. 20～100名	266	313	21	22	48	44	28	26	20	12	19
3. 100～300名	164	193	3	12	19	13	19	24	17	19	9
4. 300名以上	204	243	0	7	13	31	26	15	22	15	5
5.											

アンケートの分析

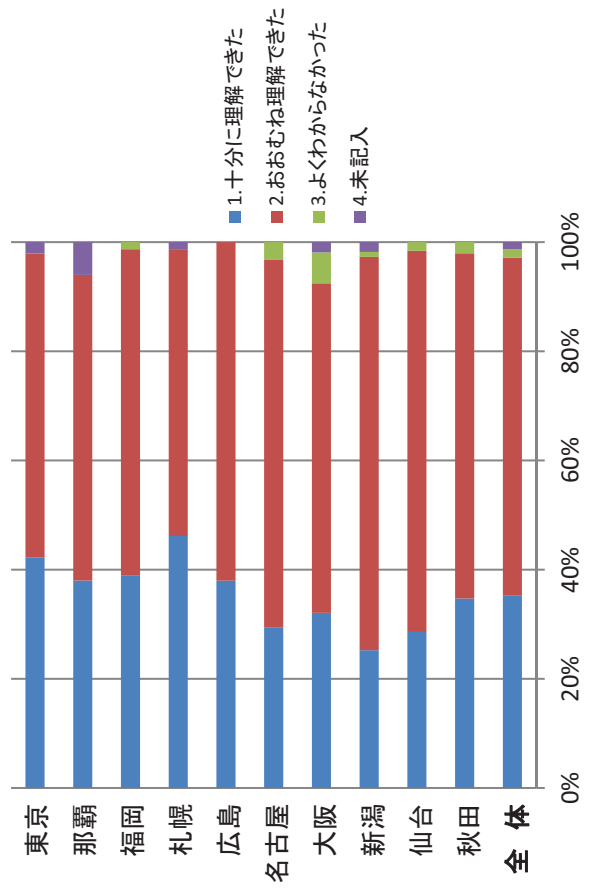
Q8. 貴社の属性についてお知らせください。



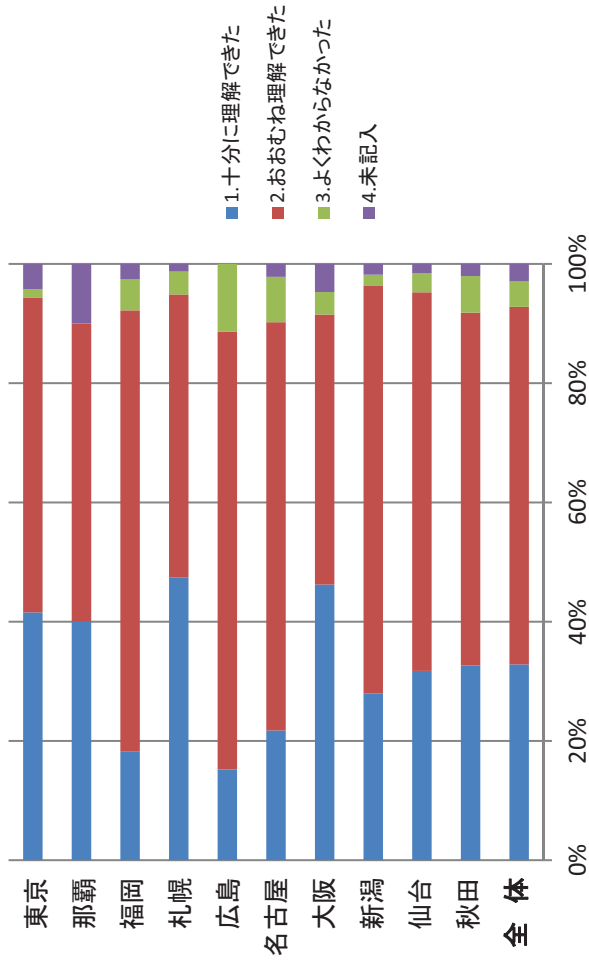
製造業の内訳(全会場)



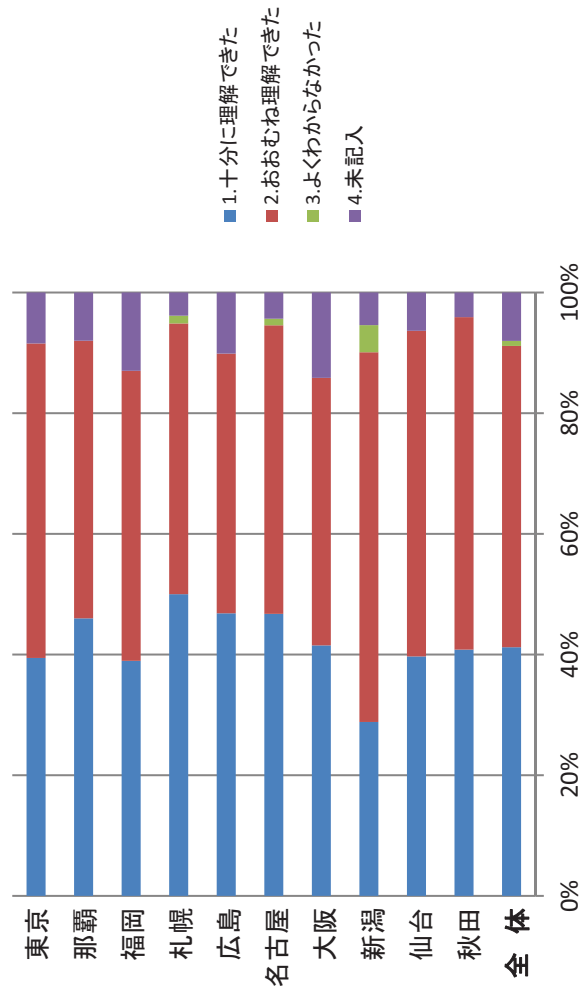
Q1. 第1部「一般的衛生管理プログラムはなぜHACCPシステムの基盤なのか」はご理解できましたか。



Q2. 第2部「自治体別における取り組み」はご理解できましたか。

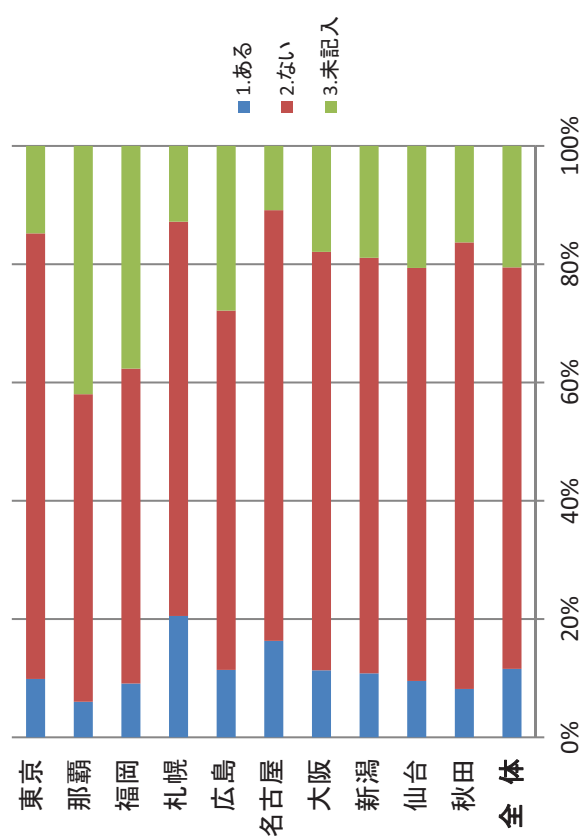


Q3. 第3部「一般的衛生管理とHACCPの事例写真解説」はご理解できましたか。



Q 4. 講義内容について、こんなことが知りたい、もっと詳しく知りたいことがありましたら、その項目を裏面のご意見・感想欄に記載して下さい。

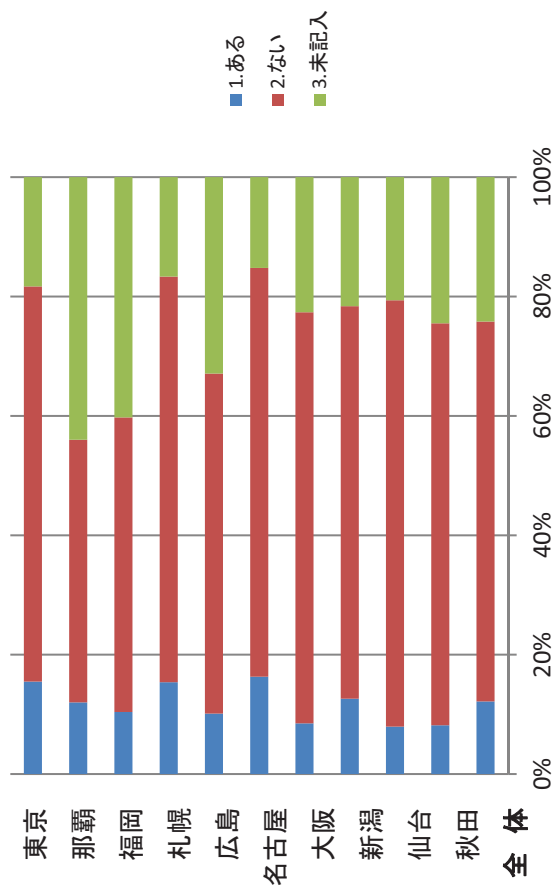
第1部



第2部

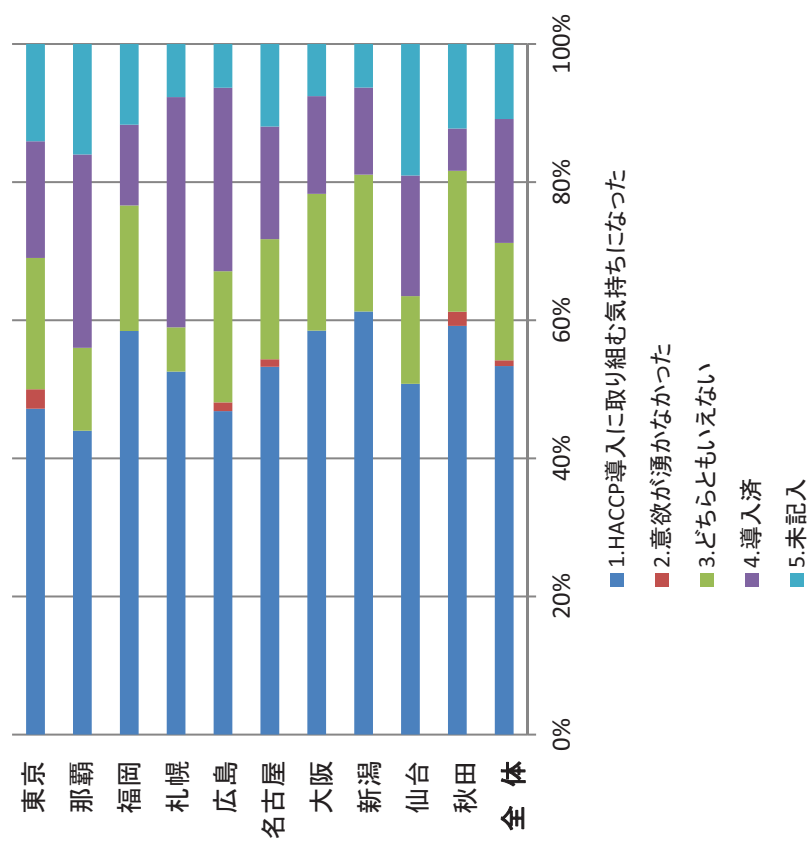


第3部

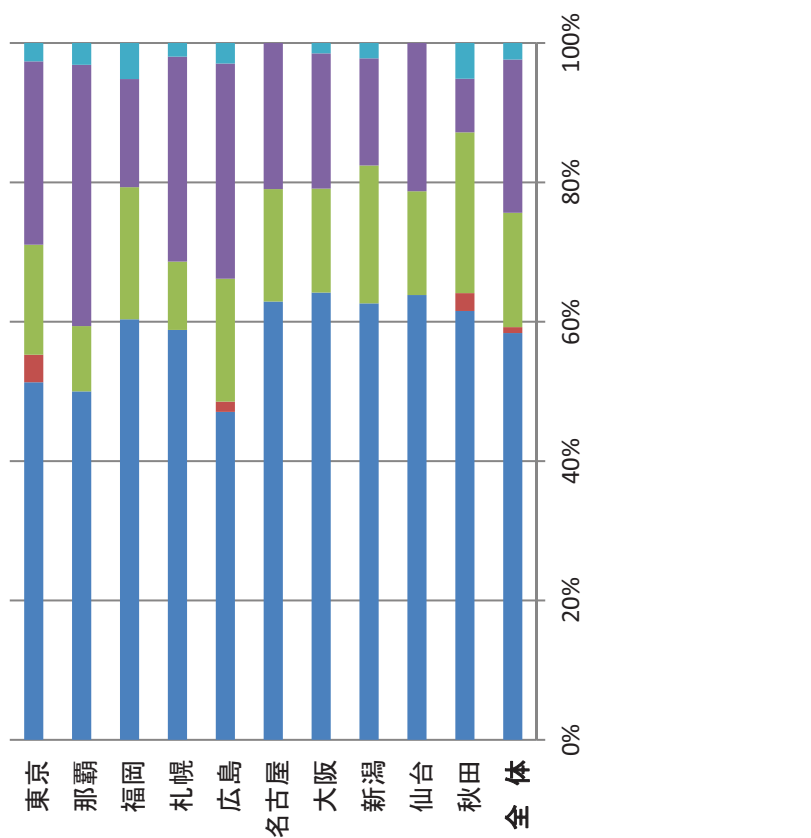


Q 5. 研修会受講後、HACCP導入に取り組みられる気持ちになりましたか。

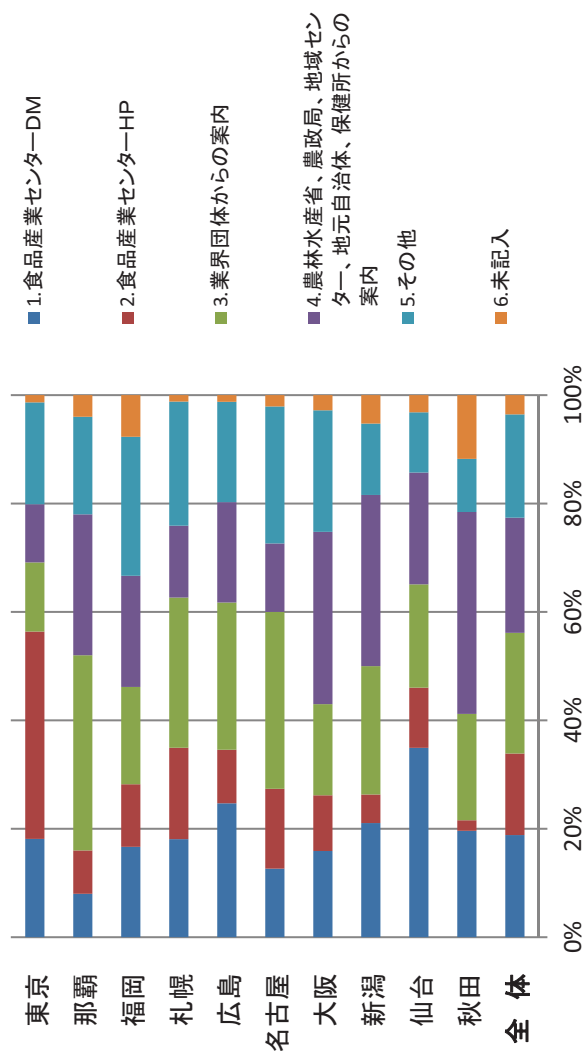
全体



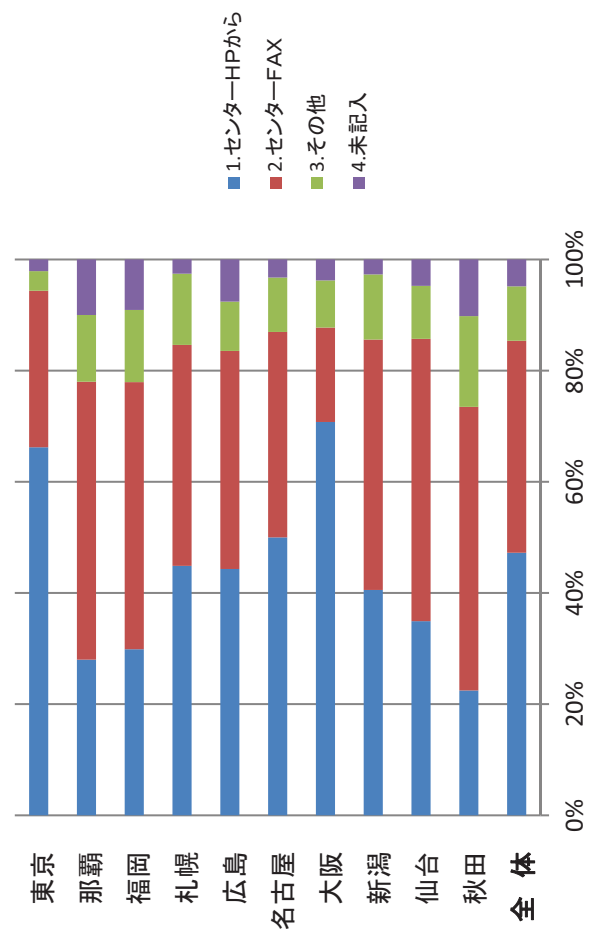
製造業のみ



Q 6. この研修をどこで知りましたか。(複数回答あり)



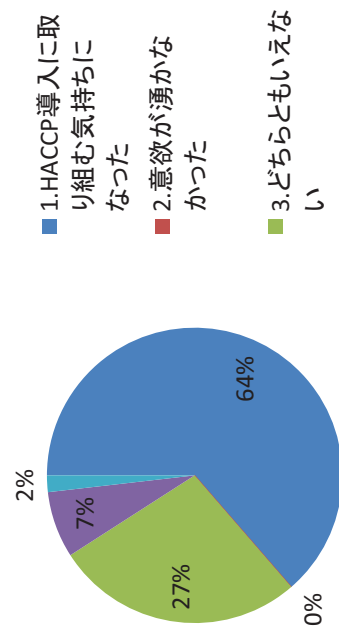
Q 7. この研修会をどのようにして申し込みましたか。



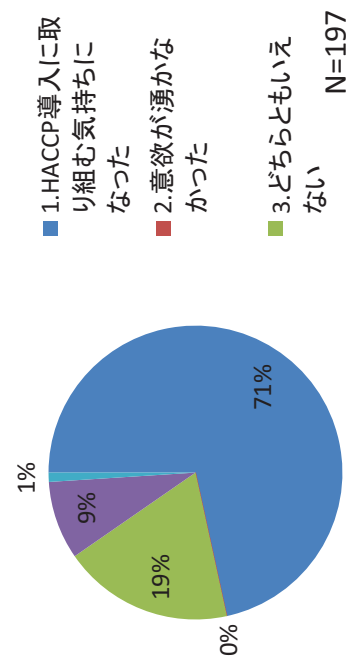
3. 売上規模別にみたHACCP導入への取り組み意欲（生産・製造のみ）

Q4 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？（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.導入済	5.未記入
1.1億円未満	35	0	15	4	1
2.1-10億円	141	0	37	17	2
3.10-50億円	83	2	20	34	4
4.50億円以上	65	3	16	69	2
5.未記入	21	0	9	6	5
合計	345	5	97	130	14
					591

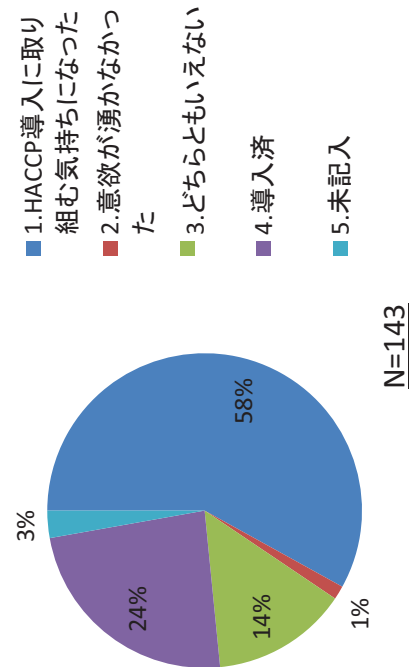
1億円未満



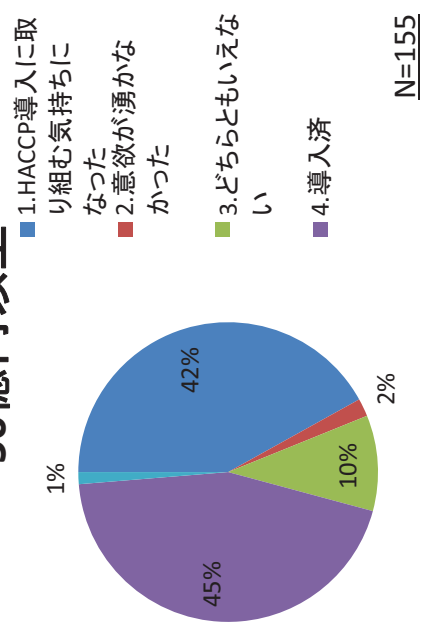
1-10億円



10-50億円



50億円以上



自由意見・感想覧の取りまとめ

1. いただいた意見の数

	全体	秋田	仙台	新潟	大阪	名古屋	広島	札幌	福岡	那覇	東京
参加者数(A)	983	58	71	113	127	103	86	88	97	64	176
意見を書いた人数(B)	388	24	39	55	51	36	33	36	38	17	59
B/A (%)	39%	41%	55%	49%	40%	35%	38%	41%	39%	27%	34%

2. 意見の内訳

(1) 研修全体に対する意見

(意見総数388件から抜粋)

意見の内容	全会場	
	件数	比率
具体例や実践例がよかった・分かりやすかった	140	36%
勉強になった・役に立った	100	26%
仕事に活かしたい／出来るところから実施したい	48	12%
自社でもHACCP導入に取り組みたい	25	6%
指導する上で参考になった	18	5%
CCPとOPRPの違い／PRP、OPRPの重要性、など理解できた	12	3%
食の安全への意識が高まった	5	1%
自社の状況／欠点が分かった／問題点を見つけやすくなった	5	1%
HACCPの導入には全員の意識が必要と感じた	3	1%
HACCPの導入には全員の意識が必要と感じた	3	1%
一般的衛生管理の大切さがよくわかった	2	1%
また来たい・開催してほしい	20	5%
テキストの内容・体裁が良かった	10	3%
無料でよかった	7	2%
有料でも参加したい	5	1%
行政においても、活用されやすい支援制度作りが必要である	5	1%
内容が多すぎて、時間が足りなく感じられた(詰め込みすぎ)	5	1%
内容が難しかった	4	1%
時間管理をしっかりとしてほしい	2	1%
遠隔地からのアクセスを考慮したスケジュールにしてほしい	2	1%
地下駐車場の対応が不親切だった	1	0%
会場の照明が明るく、見づらかった	1	0%
会場が寒かった	2	1%

(2) それぞれの講義に対する意見

第1部(小久保講師)

(意見数)

(総数)	56
(主な意見)	
わかりやすく、勉強になった。	17
食中毒細菌の概要がまとめられており、よく理解できた／教育用に良いと思った。	8
ノロウイルス対策が参考になった	2
何度聞いても新たな発見がある	1
専門用語が多く、分かりにくかった	
製造工程管理、危害要因分析、食中毒などの具体的事例を説明してほしい	7
微生物の知識がある程度ないと十分に理解できない	6
	2

第2部(地域自治体の講師)

(意見数)

(総数)	15
(主な意見)	
県の取り組みについて、もっと詳しく知りたい	8
認証制度に取り組みたい	2

(3) 要望

(意見数)

ワークショップ／フォローアップ研修の開催	6
自治体のHACCP義務化に関する情報	4
アレルゲンについて	3
HACCPを導入した企業の実例	3
フードデifizエンスについて	2

第3部(加藤講師)

(意見数)

(総数)	74
(主な意見)	
具体的事例、写真が多く、動画の説明があるのが良かった／参考になった	39
HPを参考にしている／したいと思った	6
泡洗浄について理解できた／導入しようと思った	4
HACCPの導入がコストダウンや売上に繋がるという点に興味を持った	2
最後にまとめのスライドがあり、理解が進んだ	1
中身が多く、短い時間で理解するのは厳しかった	
PRP、OPRP、CCPについて、さらに詳しい事例を紹介してほしい	7
	5

(4) その他感想

会場	感想
新潟	食中毒の起こった後の処置ではなく、事前の指導を厳しくすることの方が大切と思った。
新潟	食品の共同配送では、商品に適した温度管理ができないようなケース（積み合わせ）が生じる危険性を感じている。（運送業）
新潟	小さな会社といえども食品衛生については言い訳できない時代と認識している。
新潟	HACCPもよく理解しないまま、FSSC22000取得に動き出している。本日の話でHACCPについて理解できた。
新潟	一般的衛生管理がHACCPの土台となっていることがよく分かった。CCP管理さえしていれば大丈夫という過信があった。
大阪	食の安全を保証する世界標準のシステムを構築し、導入の利点をアピールし、普及していく必要を感じた。
名古屋	必要性は理解できたが、規模と内容が違う様に感じられた（農業者）。
福岡	職員（公衆衛生）の再教育に資料を利用したい。
福岡	お客様の工場に伺う時にも、出入りに気をつけなければ迷惑が掛かると思った。
福岡	営業でお客様とHACCPについて会話できるように復習したい。
福岡	当社は包材メーカーであるが、お客様の要求事項が厳しくなってきたのがよく分かった。
福岡	現場で実行しようとすると、上層部の理解を得られずに困っている。行政の後押しがなければ、実行することがむずかしい。

資料2-3. 意見・感想欄に寄せられた質問への回答

会場・質問者属性	質問内容	回答
秋田・製造	ISO22000の数字(22000)の意味を教えてください。	国際標準化機構で策定された国際規格(ISO、International Standard)には、ISO xxxx:xxxx という形式(xxxxは数字と制定/改定年、さらに末尾に識別子がつく場合もある)で名称がつけられています。ただし、9001、14001、あるいは22000といった数字には、特に意味はありません。
秋田・行政	①ノロウイルス対応の加熱は85～90℃90秒以上ですが、炒め物の歯ごたえがなくなってしまいます。二枚貝以外は75℃1分以上でも良いでしょうか。 ②認証を取って、もし、事故が起これば、認証は取り消されるのでしょうか。	①ノロウイルスの失活に必要な加熱条件については、現時点においてこのウイルスを培養細胞で増やす手法が確立していないため、正確な数値はありません。同じようなウイルス(A型肝炎ウイルス)では、85℃以上で1分間以上の加熱を行えば、感染性は失活するとされています。ただし、加熱によるウイルスの失活には加熱温度と時間以外に、存在するウイルス粒子の数及びウイルスが存在する環境(乾燥状態か液体の中か、有機物が多いか少ないか、pHなど)によっても影響を受けます。食品中に存在するウイルスはタンパク質で保護されているため、失活化を確実なものとするには、より厳しい加熱条件が必要とされています。(以上、厚生労働省ホームページより) それでもどうしたら?という場合には、以下の加藤先生のホームページを参考にしてください。 http://www.foodesign.net/haccp/haccp_blog_old/zhongtubanduannajiareliaolinoanquanjianzheng-1 ②明らかに運営上の違反があった場合、取り消させることがあります。自主的に返上する例も結構あります。しかしそうではなく、予測できない事故等の場合、ISOのマネジメントシステムでは、再発防止の対策まで徹底して追求する仕組みなので、これを利用して運営をさらに安全に持っていくきっかけにもなります。その実施と報告を義務付けています。この場合は取り消しになりません。
仙台・製造	宮城県には、HACCP支援法に基づく融資以外に、高度化あるいは高度化基盤整備を支援する制度はあるのでしょうか。	宮城県では、県、生産者・事業者及び消費者が協働し、県民総参加でみやぎの食の安全安心確保に取り組む「みやぎ食の安全安心県民総参加運動」を展開しており、この運動の一環として「食の安全安心セミナー」を各地で実施しています。詳細は宮城県ホームページをご参照ください(→ http://www.pref.miyagi.jp/soshiki/shoku-k/semina.html)。なお、宮城県では関連する融資制度はありません。(宮城県環境生活部食と暮らしの安全推進課より)
新潟・行政	屠場、食肉処理場で働く従事者は、その取扱い、衛生に対する意識が低く、指導に苦慮しています。意識の低い施設に対しては、どのようにすれば衛生管理の重要性を高めることができるのでしょうか。	ご苦労のほどお察しいたします。例えば、一度にたくさんのを始めるよりは、一つずつ、大切なところから始めてみてはいかがでしょうか。人間は一度にたくさんのを押しつけられると、面食らったり反発を覚えたりすることが良くあります。様子を見ながら、少しずつ全体に広げていくのも一つのやり方ではないかと思います。また、自分でやってみて、お手本を示すとか(失敗例も良いと思います)、記録漏れがあった場合の影響の大きさを示すこともひとつと思います。
新潟・製造	①食中毒をHACCPにどう取り込むのでしょうか。(例、ノロウイルスなど) ②HACCPのCCPの数はどうなのでしょう。	①ノロウイルスが大変な状況で、何とか抜本的な対策が無いのかという問い合わせがいろいろ来ますが、現状では画期的な対策はありません。そんな中で気を付けるポイントを加藤先生がホームページに紹介されていますので、ご参照ください。 → http://www.foodesign.net/haccp/practice/1 ②最近のCCPの一般的な数は、1～3ヶ所程度で構築されているものが多くなっています。しかし、同じ製品で同じ製造工程の場合でも、工場が異なれば、CCPは同じ数になるとは限りません。例えば、ローストビーフの総合衛生管理製造過程の承認を得ている、ある企業の東京工場と大阪工場では、東京工場のCCPは1つで、大阪工場は3つであるという事例があります。東京工場のCCPは、金属探知器で、大阪工場はこれに加えて加熱調理工程と冷却工程の二ヶ所が加わっています。製造システム、機械が同じなのになぜこうなったかという、保健所担当者の考え方の違い、指導の違いからこうなったそうで、どちらも正しい判断です。最近では、CCPが少なくなる傾向が見られますが、これは、HACCP計画が簡便化しているのではなく、PRPを強化してきている、PRPの重要性が増大していることを意味するものと考えられます。また、PRPをちゃんと行っていないにもかかわらず、むやみにCCPを少なくしますと、食中毒や異物の発生に繋がりますので注意してください。詳細については、加藤先生のホームページをご参照ください。→ http://www.foodesign.net/haccp/haccp_blog_old/pptoccp
大阪・販売	HACCPの認知度・HACCP導入への取組等の割合が分かれば教えてください。	農林水産省は、食品製造業におけるHACCP手法の導入状況実態調査を毎年行い、その結果をホームページに開示しています。(→ http://www.maff.go.jp/j/tokei/kouhyou/syokuhin_doukou2/) また、本研修会のアンケート結果は、取りまとめてホームページに報告していますので、そちらをご参照ください。(昨年度実施分です→ http://www.shokusan.or.jp/index.php?mo=topics&ac=TopicsDetail&topics_id=702)

大阪・販売	日本版HACCP認証制度は具体的にはどのような内容になるのでしょうか？	国際的な認証を視野に入れたものとして、農林水産省は、今年度開催した「食料産業における国際標準戦略検討会報告書」において、日本型食品安全マネジメント規格の内容を示しています。その内容は、 ・中小食品事業者にとって取り組みやすいよう、段階的に取り組めるステップ型 ・日本の強み(①社内、取引先等ステークホルダーとのコミュニケーション、②現場からの改善力をつける教育訓練システム、③賞味期限表示の管理)を評価できるものであること 以上を特徴としています。詳細については、今後更に検討が進められていくことになっています。(→ http://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/kokusai/siryou1.html)
大阪・その他	①第2部で、認証基準の内容を「当たり前のこと」と協調されていましたが、それで合格ラインが80%というのは妥当なのでしょうか(甘くないでしょうか)？一般消費者には「80%だけ」との不安を与えるような気もします。 ②HACCPの概念は「一般飲食店や家庭でも導入可能」とされていますが、一部のホテル等を除き、良い導入事例がなかなか見つかりません。身近な導入事例をご紹介頂ければ授業の参考になります。	①大阪版食の安全安心認証制度では、必ず取り組んでいただきたいこと(当たり前のこと)については必須項目の基準として設定されています。 また、少し努力して是非取り組んでいただきたい項目については選択項目の基準として設定されています。 認証を取得するためには、必須項目は必ずクリアした上で、必須項目と選択項目を合わせて80%以上クリアすることが条件となっていますので、決して甘くない合格ラインであると考えられます。 ②大阪版食の安全安心認証制度は、HACCP導入の基礎となる一般衛生管理とコンプライアンス及び危機管理に対しての取組を重視して設計されている制度です。食の安全安心について、どのように取り組めばよいかわかりません。是非、大阪版食の安全安心認証制度の認証基準を参考にしてみてください。大阪版食の安全安心認証制度の詳細(認証の取得方法や認証基準、認証を取得された施設の紹介など)については大阪府のホームページをご参照ください。 大阪府ホームページ: http://www.pref.osaka.lg.jp/shokuhin/ninsyou/ (「大阪府 食 認証」で検索してください)(大阪府健康医療部食の安全推進課より)
大阪・行政	HACCPプランを継続するための妥当性確認と検証は、どのように行えばよろしいでしょうか。	検証とは2つの意味合いがあり、食品安全マネジメントシステムが計画に従って行われているかどうか(このことが狭義の検証に相当します)、計画に修正が必要かどうか(このことが妥当性確認に相当します)を判定するために行われる方法、手続き、試験検査を指します。つまり、組織は、検証活動を通じて「決めたことが決めたとおり実施されているか?」「決めたことは正しいのか?」(→HACCPプランの妥当性)を確認する必要があります。 そのためには、まず、検証結果が記録されていなければなりません。また、食品安全を担当するチームは、それらの結果を評価しなければなりません。検証結果によって不適合であることが示唆された場合など、ルールに従って処置し、記録されていなければなりません。 以上のような点を切り口に検証を開始していきます。
大阪・製造	殺菌処理において、無菌にはならないとのことですが、どういった微生物が死滅しないのでしょうか？	加熱温度と時間の関係については、D値(生残曲線)とZ値(加熱致死時間曲線)があります。 D値は、ある一定温度で目的の細菌数を1/10に殺菌する時間で、一定温度でのD値を比較すると、その温度での細菌の熱耐性を評価できます。一方、これから解るように、どれだけ加熱しても細菌数は理論的にはゼロになりません。 Z値は、Z値は死滅速度がどの程度温度に依存するかを示す値で、細菌のD値と温度をプロットしたとき、D値が1/10になるときの温度幅を指します。一般に栄養細胞と芽胞等を比較した場合、前者が熱に対する感受性が高く、Z値は小さい傾向になります。 細菌の熱抵抗性はそれぞれ異なりますので、危害要因となる微生物の熱抵抗性を考慮して、殺菌条件を設定する必要があります。 殺菌は、品質・安全の対象とする病原性細菌に対し温度と時間を設定しての熱処理であることから、耐熱性の高い芽胞菌などの生残率が高くなります。全ての微生物を死滅・除去することは滅菌といい、殺菌とは異なります。
大阪・製造	エアシャワーのタイマー設定は標準何秒設定したら良いでしょうか？現在は、粘着ローラー30秒1回1テープ後、エアシャワー20秒設定です。	機器類は、設置された環境と要求される基準により、使用の仕方を変えるのが一般的です。場合によっては、仕様そのものを変更することもあります。現状の設定で、貴所の定める環境基準を満足しない場合には、メーカーと相談するなどして、改善することが必要です。
大阪・製造	記録表(金属探知機、室温・湿度、冷凍庫温度など)がありますが、なかなか記録してもらえません。書いてもらえるようになった事例などがあれば教えてください。	ご苦労のほどお察しいたします。例えば、一度にたくさんを始めるよりは、一つずつ、大切なところから始めてみてはいかがでしょうか。人間は一度にたくさんをこなすことができません。面食らったり反発を覚えたりすることがよくあります。様子を見ながら、少しずつ全体に広げていくのも一つのやり方ではないかと思えます。また、記録漏れがあった場合の影響の大きさを示すこともひとつと思えます。加藤先生のホームページの記事、「なぜ定着しないか、させる方法」も参考にしてください。 http://www.foodesign.net/haccp/haccp_blog_old/hegudingzheshinaika%E3%80%81sa%20serufangfa

名古屋・製造	来年度より、ガイドラインがHACCP導入型に移行していくとのことですが、HACCP認証を取得する必要はあるのでしょうか？	食品等事業者が実施すべき管理運営基準が平成26年5月12日に改正され従来型の基準に加え、HACCPを用いて衛生管理を行う場合の基準(HACCP導入型基準)が新たに規定され、平成27年度からは、HACCP導入型基準と従来型基準のいずれかを選択することができるようになります。HACCPの導入は現在は選択制ですが、近い将来の義務化を見据えた対応が必要と思われます。 HACCPは、個々の企業(または組織)が自社の製品の食品安全性をコントロールするための手法であり、FAO/WHO合同食品規格委員会(コーデックス)が策定したHACCPガイドラインの採用が各国に推奨(1993年より)されています。日本もそれに基づき、厚生労働省が各企業の食品の製造過程に対して自主的なHACCP導入を推奨しています。 そのため、認証されていないとHACCPを実施しているとみなされないというものではなく、また認証はいらないからHACCPに取り組みなくてよいというものでもありません。食品安全マネジメントシステム要求事項であるISO22000においては、企業(または組織)の自主的な取り組みを助けるものであり、認証を取得することなくその適合性を利害関係者に対して自己宣言することが認められています。 なお、国が定めた製造基準以外の方法で食品を製造する場合(総合衛生管理製造過程承認制度)や、HACCPを義務化している他国へ、製造した食品を輸出する場合(対米・対EU輸出水産食品等)など認証が必須の場合もあります。 これらのほか、流通業など取引先から、的確に衛生管理を行っている証拠としてFSSC22000などHACCPを含むスキームの認証取得を求められる場合も増えていきます。 HACCPはソフトウェアであり、知恵であり、アイデアで行なうものです。HACCPを進めるに当たって、まず、自分の工場がどのような状態になっているかを把握し、次に科学的な手順を組んで、改善をしていくことにより、システムの導入を検討して頂きたいと思います。 加藤先生のホームページも是非ともご覧下さい。→http://www.foodesign.net/haccp
名古屋・製造	HACCP、ISO9001、ISO22000、FSSC22000の特徴と比較を教えてください。	HACCPは、個々の企業(または組織)が自社の製品の食品安全性をコントロールするための手法であり、FAO/WHO合同食品規格委員会(コーデックス)が策定したHACCPガイドラインの採用が各国に推奨(1993年より)されています。日本もそれに基づき、厚生労働省が各企業の食品の製造過程に対して自主的なHACCP導入を推奨しています。 ISO 9001、ISO22000、FSSC22000は認証制度で、特定の規格・基準に対する適合性を第三者が評価して認証を与えることです。ISO 9001は、製品やサービスの品質保証を通じて組織の顧客や市場のニーズに応えるために活用できる全ての産業に適用可能な品質マネジメントシステムの国際規格ですが、食品安全は含まれておりません。 しかし、近年、取引先からの要求や、販売先・一般消費者等に対して食品安全性への取り組みを示す等、さまざまな理由でHACCPを基本とした認証を取得しようとする動きが活発化してきました。これを受けて、2005年に、国際標準化機構(ISO)により食品安全マネジメントシステム規格であるISO22000が発行されました。FSSC22000は、ISO22000に欠けていた一般的衛生管理を業種ごとに具体的に示したISO22002の基準、例えば食品製造に関するの基準(英国規格協会のPAS220「食品製造における食品安全のための前提条件プログラム」に準拠)を組み合わせた国際的なスキームです。
名古屋・製造	産業給食を行う企業にあります。一般の食品製造業のように同じ製品を製造するのとは違って、毎日異なるメニューを提供するようなところで行うリテイルHACCPについて、どのような管理が必要か教えてください。	リテイルHACCPの対象は、スーパーマーケットやコンビニエンスストアなどの小売業や、レストラン、総菜ショップ、バー、産業給食など、食事をする人の場所で営業をする全てのキッチン、売り場、客席が対象になります。このようなフードサービスは、メニューが非常に多いために、それぞれのメニューについてHACCPを行なうことは不可能です。そこで、米国のFDAでは全てのメニューを下記の3つに分類し、これらについてのHACCPを提唱しています。 1: 加熱調理工程の無い食品加工(サラダ、冷たいデリカテッセンなど) 2: 加熱調理して、その日のうちに提供する食品加工(ステーキなどレストランなどでの暖かいメニューなど) 3: 複雑なプロセス(デリカテッセンで、陳列している弁当などを、電子レンジで温めて提供するものなど。あるいは、センターから運ばれてきた冷蔵スープを、店でケトルなどで暖めて提供するものなど) 日本で行うには、調理群別に1つのHACCPとして行います。フライヤーをひとつにまとめ、オープンをつひとつにまとめ、という形で行います。 詳細は、加藤先生のホームページをご覧ください。→ http://www.foodesign.net/system/app/pages/customSearch?scope=search-ns&q=%E3%83%AA%E3%83%86%E3%82%A4%E3%83%ABHACCP

名古屋・製造	菓子製造・農産加工を行っております。HACCPのスムーズな導入のためにご指導頂ける方を探しています。	加藤先生は全国菓子工業組合連合会の食品衛生管理向上にご協力されておられますので、加藤先生までメールでご相談されてはいかがでしょうか。→ mkato@foodesign.net
名古屋・製造	HACCPプランは、現場を知り尽くしたベテラン従業員が作成した方がより効果的でしょうか？	HACCP活動では、まずHACCPチームを編成し、一般衛生管理プログラムやHACCPプランの作成、また作成したプログラムやプラン推進の中心的役割を担います。HACCPチームは下記のようなメンバーで構成します。 ・HACCPを習得し内部で指導できる人(チームリーダー) ・HACCPプランを作成しようとする製品に関する原材料や製造方法、施設・設備の取扱いと保守・保全、原材料から製品・工程・消費に至るまでの品質管理・品質保証など、それぞれ実務に精通した人 ・食品安全に関する一般的知識を有し、該当製品に関する危害要因の抽出と、制御の理論と実務に関する知識と技術を持ち合わせた人 中でも、チームリーダーは、製造施設の最高責任者に指名され、権限と実行力のあることが必要です。HACCP導入は企業全体の問題で、HACCPプランを作成し実行に移すに当たって、経営資源(人・もの・金)の配分を見直す場合があるからです。さらにチームリーダーは、コミュニケーション能力が高く、社内の意見をまとめられる人が適任で、企業や工場の規模などによっては、工場長が自ら務める場合もあります。 HACCPチームは、リーダーの統率のもと、様々な能力(得意技と言っても良いでしょう)を持ち合わせたメンバーが一致協力して行動することによって、力を発揮するものです。また、当然のことながら、HACCPを推進して行くには全従業員の一丸となった協力が必要です。
広島・製造	従来の表示基準に比べて、今回の一元化ではどのような点が変更になるのでしょうか？特に、機能性食品について教えてください。	新たな食品表示制度は、食品表示に関する3法を一元化し、食品の安全性確保及び消費者の適切な商品選択の機会の確保という、より一般的・包括的な目的をもつ食品表示法を新たに定めることによって、現行の制度的な課題を解決し、食品表示制度の充実・強化を実現するものです。 新たな機能性表示食品については、販売前届出制度において、安全性や有効性等の根拠情報を含めた製品情報を自ら調査等を行い、消費者庁に販売前に届出すること、消費者庁において届出に係る情報が原則として販売前に公開されること、などが定められることになっています。 詳細は、消費者庁ホームページをご参照ください(→ http://www.caa.go.jp/foods/index.html)。
広島・製造	HACCP義務化にあたり、自治体・行政から導入する事業者に対する支援はあるのでしょうか？	今後、県の関係部局とともに検討していくことになっています。(広島県健康福祉局食品生活衛生課より)
広島・製造	広島県食品自主衛生管理認証制度の認証を受ければ、HACCPの承認も受けたことになるのでしょうか？	現在の広島県食品自主衛生管理認証制度は、HACCPの考え方を取り入れたものですが、今後、厚生労働省の示すガイドラインとの整合性が取られるように制度の見直しについて検討することになっています。(広島県健康福祉局食品生活衛生課より)
広島・行政	・河口付近で養殖されたカキからノロウイルスが見つかった場合に、行政上の措置(養殖の禁止、制限など)は取られるのでしょうか？ ・カキは水揚げ後、20時間流水に浸漬することになっていますが、ノロウイルスは除去されるのでしょうか？	①現在、食品衛生法に基づく規格基準においては、生食用かきを始め、すべての食品においてノロウイルスに関する基準は設定されておらず、ノロウイルス陽性を理由に行政処分を行うことはありません。 また、現在実施されているノロウイルス検査法は、ノロウイルスの遺伝子を検出する方法であり、感染能力を持つウイルス粒子の存在を証明することができません(遺伝子が検出されても、ノロウイルスが感染能力を失っている場合があります。)。ただし、現在の検査法もノロウイルスの一つの指標となりますので、広島県では、かきの出荷シーズン中、生産者団体と仲買団体が連携して自主検査を毎週実施して検査結果を県漁連のHPで公開し、また、ノロウイルスが陽性となった海域から採取したかきは生食用として出荷しない等の安全・安心対策に努めています。 ②「生食用かき人工浄化実施要領」に基づく人工浄化は、広島県が定めている条件付き指定海域から採取したかきを生食用として出荷するために規定したものであり、生食用かきの規格基準に設定されている一般細菌数や大腸菌数(E.coli最確数)の減少効果が確認されている浄化方法です。 ただし、ノロウイルスについては、現在の検査法では浄化効果を判定できないため、人工浄化によるノロウイルスの除去効果は確認できていません。

広島・無記名	河口から離れた海域で採取されたカキからもノロウイルスが検出されているようですので、汚染経路は「河口付近で養殖されたカキ、ハマグリなどの二枚貝」には限られないのではないのでしょうか？	二枚貝類における海域別のノロウイルスの検出結果について、ウェブで国や自治体による報告書を探しましたが、見つかりませんでした。ノロウイルスは陸上動物の体内で増殖し、河川水等を通じて海に流出し、二枚貝類に取り込まれ、体内に濃縮されると考えられています。検出される確率は河口付近で高く、河口から離れるに従って低下するものと推測されますが、潮の流れなどの影響で一部の海域では、河口から離れていても検出確率の高くなる可能性はあると考えられます。ご指摘のように、汚染経路は「河口付近で養殖されたカキ、ハマグリなどの二枚貝」には限られないと考えられます。 なお、広島県では、食品・添加物等の規格基準(昭和34年厚生省告示370号)に定める生食用かきの加工基準を遵守するため、生食用かきの収穫時期(11月～翌年3月まで)に、海水及び養殖海域別のかきのサンプリング調査を実施し、かき養殖海域の状況について調査し、その結果はホームページに公開されています。(→ http://www.pref.hiroshima.lg.jp/soshiki/58/1291003977219.html) また、生食用かきの出荷シーズンには、県の指導に基づき、生産者団体や出荷者団体が毎週1回から2回、広島湾を7つの海域に区分して、かきのノロウイルス自主検査を行っています。検査結果で陽性となった場合は、加熱調理用かきに切り替えて出荷し、次回以降の自主検査で陰性と確認されるまで、生食用かきとして出荷されないようなルールになっています。
広島・販売	ドライ環境での泡洗浄はどのように行えばよいのでしょうか？カビや微生物が扇風機を使用すると舞い上がるため、クレームが多発する原因となることがありますので、対処できるかどうか教えてください。	洗浄できない、粉を使った製造工程では、掃除機での吸引清掃と、定期的な拭き掃除を行います。
広島・製造	花がつお、だしの素を北米中心に輸出しています。海外での拡販のため、HACCPの取得を考えていますが、取得するためのコンサルタントをご紹介ください。弊社の商品特性から、大日本水産会の認証を取得するのがよいのでしょうか？	お尋ねの通り、まずは米国やEUへの水産物の輸出に詳しい大日本水産会に相談されてみてはいかがでしょうか。
広島・製造	①PRPとSSOPの違いについて教えてください。 ②加熱時間63℃30分に相当するデータ一覧はありますか？ ③清潔ゾーンを陽圧にするにはどのような設備が必要でしょうか？ ④OPRPのATP検査はどのようなタイミングでどれくらいの頻度が必要でしょうか？	①PRPとは「Pre-Requisite Programme(前もって必要とされる条件となるプログラム)」の略で、食品関わる組織として、食品の安全性を確保するために当然備わっている要件のことを指します。従来、日本語では「一般的衛生管理プログラム」と言っていました。PRPの内容は、コーデックス「食品衛生の一般原則」、これに準拠した厚生労働省・食品衛生法50条の「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針」、総合衛生管理製造過程「衛生管理の方法」などと捉えることができます。「SSOP(Sanitation Standard Operating Procedure)」は、PRPを確実に実行するために必要な洗浄・殺菌等の汚染／混入防止を目的とした衛生環境を確保するための「衛生管理作業標準(手順)」を指します。 ②63℃30分という加熱時間は、食肉製品や乳・乳製品における危害要因となる食中毒細菌(大腸菌、サルモネラ、カンピロバクター、黄色ブドウ球菌など)を死滅させる殺菌条件です。加熱温度と時間の関係については、D値(生残曲線)とZ値(加熱致死時間曲線)がありますが、細菌の熱抵抗性はそれぞれ異なりますので、危害要因となる微生物の熱抵抗性を考慮して、殺菌条件を設定する必要があります。なお、データは示されていませんが、コーデックス委員会が示した「乳・乳製品の衛生規範」(訳文が厚労省のWEBのコーデックス委員会の項に掲載)でも乳・乳製品の殺菌温度として63℃30分が示されており、これを受けて、わが国の乳・乳製品の殺菌温度基準が62～65℃が63℃に変更された経緯があります。 ③作業室相互間の空調のパワーの調整バランスを行います。陽圧にするということは、風の流れを清潔ゾーンからゾーンの外へと仕向けることと同じです。清潔な空気を清潔ゾーンに供給し、それが汚染ゾーンなどへ向かって流れるようにすることを考えてみたらいかがでしょうか。空調の状況によっては、調整不可能だったり、調整するのにかなり費用がかかることもあります。 ④製品や製造ラインの特性を考えて設定する必要がありますが、一般には、作業開始前、あるいはラインが一時的に停止した後、などには必ずチェックする必要があると思います。
札幌・行政	厚労省がHACCP義務化してからの北海道HACCPの位置づけについて知りたい。	現時点では、HACCPの義務化になることが決まっていないことから、確定的な回答は差し控えさせていただきます。しかしながら、HACCPの義務化を見据えていることから、義務化になる際には北海道HACCPについても検討が必要になると考えています。(北海道保健福祉部健康安全局食品衛生課より)

札幌・製造	①セレウス菌と黄色ブドウ球菌を検査しています。毒素型と言うことで、発育防止がCCPになると思います。私の工場では水分を低く保つことで保証していますが、測定は1回のみです。CCPは連続もしくは適切な頻度のモニタリングが必要とありますが、製造につき1回のモニタリングでもCCPとなるのでしょうか。 ②27年度に北海道で条例を作るという話でしたが、工場で作るすべての製品での認証が必要なのでしょうか。	①CCPは、連続または十分な頻度で測定することにより、工程が適切に管理されていることを証明できるものでなければなりません。貴社の場合は、セレウス菌、黄色ブドウ球菌とも発育を防止を水分活性でコントロールしているようですので、製品の水分、あるいは添加物(塩分、糖類など)の量が製造中に基準値以内にあることを、少なくとも開始時と終了時に(好ましくは、さらにその間一定時間毎に)測定する必要があると考えられます。 ②国のガイドラインでは、従来型かHACCP導入型基準のいずれかを満たすこととしており、道においても、同様の条例改正を予定していおります。従って、現在のところ全ラインのHACCP導入型は義務付けではありません。しかしながら、国においてHACCP導入の義務化を見据えていること、HACCPによる食品衛生管理が有効な手段であることを考慮すると、段階的な導入を順次進めていただくことが望ましいと考えます。
札幌・製造	調味液の汚染度合いを迅速にチェックする方法(ATPのような)がありますか？公定法は時間が掛かるため。	例えば、浅漬のように透明な調味液を使用する場合には、調味液の濁りが微生物の増殖と相関することから、調味液の透過率を測定することで微生物による汚染を推定できるようですが、全日本漬物協同組合連合会と食品安全センターが共同で作成した「HACCP手法を取り入れた浅漬及びキムチの製造・衛生管理マニュアル」をご参照ください。(→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/pdf/3_2_24_pickles_5.pdf)
札幌・製造	CCP設定値について、主要な微生物の殺菌条件やその科学的根拠となる公的データ等を紹介してください。	小久保先生が講義の最後に紹介された2冊のテキスト「現場で役立つ食品微生物Q&A」(中央法規)、「食品微生物の生態」(中央法規)をお奨めいたします。また、「改訂 食品衛生における微生物制御の基本的考え方」(日本食品衛生協会)にも食品微生物規格の科学的な設定根拠について、詳しく述べられており、参考になると思います。なお、現在は絶版になっていますが、「HACCP:衛生管理計画の作成と実践:改訂データ編」(中央法規出版)とその参考にされたICMSFの「Microorganisms in Food 5:Microbiological specifications of food pathogens」(ICMSFのホームページから購入可能)に細かいデータが多数掲載されています。
札幌・製造	小久保先生のお話では、化学物質、異物についても4原則で管理するとよいとのことでしたが、③発育防止はどのように捉えればよいのか、ご教授ください。	化学物質や異物は、微生物と異なってそれ自体が増殖するものではありませんので、「増やさない」と解釈していただければと思います。持ち込まない、つけない、増やさない、排除するといった考え方を取ることはできます。すなわち、工程中の過度の加熱によっては有害化学物質が生成する場合がありますし、設備などから異物が飛散して汚染の機会が増えることもあるでしょう。柔軟に考えていただければと思います。(ちなみに、危害分析には、現場の工程を理解し、科学的知識を総動員して、柔軟な思考を取ることが、安価で効果的・効率的な安全管理の導入に繋がることを付け加えさせていただきます。)
札幌・製造	①廃棄物と排水の管理基準について、産廃となる基準と排水処理が必要となる基準について知りたい。(都道府県によって若干違いがあるかも知れませんが) ②トイレ(用をたす)ルールについて教えてください。「作業衣を脱ぐ→トイレの外に作業衣等を掛けるフックを設置」「トイレに行くたびにロッカーで作業衣を脱ぐ」 ③ネット、マスクは午前・午後・休憩・トイレ毎にすべて使い捨てでしょうか。	①一般廃棄物については、家庭ごみ、事業系一般廃棄物ともに、廃棄物が発生した区域を管轄している市町村が「一般廃棄物処理計画」を策定し、統括的に処理する責任があります。事業系一般廃棄物の処理に関しては、各市町村が、条例や処理計画、指針等を独自に定めていますので、市町村にお問い合わせください。排水処理について、工場や事業所から出される排水は「水質汚濁防止法」や都道府県条例などに定められた基準まで浄化して排水しなければならないことになっています。こちらも、立地する市町村にお問い合わせください。 ②トイレは食中毒の原因となる微生物が蔓延していますので、作業着のまま出入りすることは厳禁です。かならず、更衣室で作業着から着替えて使用するようにしてください。 ③ネット、マスクなどは着脱する時に汚染する恐れがありますので、原則使い捨てとするのが良いでしょう。
福岡・行政	HACCP導入時の企業等製造者へのアドバイスをするに当たって、特に勉強すべき点は何かありますか？	同じ業種で同じような製品を作っている工場毎に製造ラインと製造環境は異なり、製品の特性も微妙に違ってきますので、当然のことながら管理ポイントも違ってくるケースが出てきます。画一的なルールを押しつけるのではなく、現場の特性を理解し、安価で最も効果の高い最適な方法を、現場と一緒に考えてあげることが必要だと思います。 また、食品微生物の知識を勉強し、現場の方々に助言してあげることも大切な仕事だと思います。

那覇・製造	現在、肉・魚・惣菜・生鮮魚の加工場が4箇所あります。汚染、準清潔、清潔の区画が明確でなく、3年後くらいに加工場の改築を計画しているところです。アドバイス先を教えてください。	改築については、個々に見る必要がありますし、規模によっては設計監理によって大きく費用や効果が違っていきます。食品工場の新增改修に詳しいところに依頼する必要があります。（でないと、無駄な費用がかかった上に、効果が無い事態もよく見かけます） まずは、加藤先生のホームページをご覧ください。→ http://www.foodesign.net/haccp/practice/renovation 更に詳しくお知りになりたい時には、加藤先生までメールでご相談されてはいかがでしょうか。→ mkato@foodesign.net
東京・その他	①自主衛生管理段階的推進プログラムについて、使用するチェックシートの内容は、都認証基準を網羅しているのでしょうか？（1-1①のような項目は無かったように思うのですが） ②自主衛生管理段階的推進プログラムの各段階には、有効期限はありますか？	①チェックシートは、都認証基準を網羅するとともに、HACCPの導入を目指すこともできるようにチェック事項を追加しています。チェック項目には、必須、基本、推奨の3種類の分類があり、認証基準は一部を除いて必須又は基本で網羅しています。推奨は、HACCP導入や国際規格取得を目指す事業者向けの事項です。 ②自主衛生管理段階的推進プログラムの各ステージには有効期限はございません。本プログラムは、指定審査事業者が現場確認（実地点検）を行った日の状況で評価するものであって、継続的な取組の実施を確認したものではないからです。しかし、ご活用いただいた食品関係事業者が施設に認証を継続的に掲示することは差し支えありません。なお、都のホームページでの施設情報の公表は実地点検日から1年としています。
東京・製造	弊社は日本惣菜協会のJM HACCP認証を取得していますが、東京都の「特別認証」として認めてもらえるのでしょうか？	特別認証の対象となるのは、現在、ISO22000、FSSC、SQF及び総合衛生管理製造過程承認制度のみとなっています。こうした特別認証の対象となるかは、「認証の申請者を特定の会員等に限定していない」などの審査基準に基づいて判断されます。取得された認証が審査基準（都のホームページ「認証制度等に係る審査実施要領」）に合致するか都のホームページでご確認いただければと思います。合致する場合は認証制度担当にお問い合わせください。 http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/youryou.html
東京・製造	当社は東京に本社（本部）があり、全国に7カ所の工場があります。7工場ともSQF認証を取得している場合には、「本部認証」と同じく各工場の認証書で申請が可能ですか？	御社におけるSQF認証の対象となる7工場が、別々にSQF認証を取得されていて、かつ当該工場加工製造する食品の都内流通があれば、本部認証という考え方でなく、工場ごとに都の特別認証の対象となります。この場合、申請時に各工場においてお持ちの認証書と食品営業許可書の写しを提出していただきます。7工場が衛生管理を統括する本部を含めた1つのSQF認証の対象である場合は、本部認証と同様に考え、各工場の認証書は不要です。 詳細については、認証制度担当までお問い合わせくださいとのことでした。（東京都福祉保健局健康安全部食品監視課より）
東京・製造	①ISO9001は東京都の特別認証になるのでしょうか？ ②都内に製品（粉体）を流通する場合には、東京都の認証を取得することはできますか？ ③一般に販売しない非加熱の米粉（製菓原料）について、HACCPを導入するメリットはあるのでしょうか？	①都認証は食品安全に関するシステムを認証対象としているため、特別認証の対象も食品安全に関する国際規格等としています。したがって、食品品質のシステムを認証対象とするISO9001は、特別認証の対象とはなりません。 ②都内流通させる製品の製造施設が都内の場合は、食品衛生法又は都条例に基づく営業許可を、都外の場合は食品衛生法に基づく営業許可をお持ちであれば認証の対象となります。 ③ハザードをコントロールする必要がある製品であればHACCPを導入して効果的な衛生管理が可能になると考えます。（東京都福祉保健局健康安全部食品監視課より）
東京・製造	都外の業者でも東京都の開催する「マニュアル作成セミナー」に参加することはできますか？	東京都外の事業者であっても、都認証の対象（食品を食品衛生法の営業許可を取得して製造・加工し、都内流通させている）であればご参加いただけます。（東京都福祉保健局健康安全部食品監視課より）
東京・製造	昨年の新聞等報道には、「業界HACCP、地域HACCP等の見直しを行うことになるだろう」との記事が掲載されていました。現段階でHACCPへの取り組みを始める場合に、どのようなことから着手すれば良いのでしょうか？	まずは、構築のリーダーとなる人の養成です。HACCP手法をしっかりと習得することが必要です。実際に危害評価を行って危害リストを作成するような実践的な研修がよいでしょう。 次に、社内（工場内）の体制作りが必要です。HACCP構築は、一部の人のみで出来るものではありません。経営者（工場長）がリーダーシップを発揮し、社内（工場内）の体制を作ります。そのためには、以下のよう示す必要があります。 ・HACCP構築の狙い構築における各々の役割 ・HACCPチームの任命 ・構築のスケジュール 具体的には、食品産業センターのホームページを参考にしてください。 → http://www.shokusan.or.jp/haccp/basis/QA/qa_c_01.html

東京・ その他	OPRPはATP検査が最適なのでしょうか？菌を検出できるような手法でなくとも良いのでしょうか。	OPRP(オペレーションPRP)は、一般的衛生管理(PRPまたはPP)の重要な部分を、主として検査等の科学的方法によって監視をし、安全範囲から逸脱していたら直ぐに正常に戻るものです。例えば、調理道具は食品に直接接触する安全管理上重要ですが、ナイフとまな板を、今までは洗浄したあとそのまま保管し、翌日そのまま使い始める、あるいは目視で正常かどうかを確認してから使い始める、という方法をとっていたとすると、目視で、汚れ、細菌の状態はわからないので、ふき取り検査をしてから、作業を開始する、といった方法を取ります。つまり、検査をするというオペレーションをするので、オペレーションPRPということになるのです。OPRPは結果が合格であることを確認してから、その日の作業を始めることになりますので、迅速に判定できる必要があります。そうした手軽でかつ素早く出来る科学的検査の一つにATP測定器があります。 加藤先生のホームページに詳しく書かれていますので、ご参照ください。 → http://www.foodesign.net/haccp/haccp_blog/ccptooprpkarashimeruiso22000
東京・ 製造	最近、食品への異物混入が多発しているため、自社でも現場で使用する工具の手順書を改訂することにしました。例えば、新たな工具を追加する際、どのような点に注意すればよいのでしょうか。	異物混入事故が起きやすい製造現場の状態としては、 ・無くなくても分からないものが置かれている(輪ゴム、クリップ、小工具など) ・無くなったことが分からない状態になっている(置き場の表示や掲示がない) ・無くなくても気にならないなど、意識が低下している 以上のようなことから、異物混入が起っています。従って、工具の管理方法としては、 ・置き場を特定すること ・数量を的確に把握できること 以上を意識すること(「定位置定数管理」と呼んでいます)が大切です。
東京・ 製造	危害分析では、有害菌だけ見ておけばよいのでしょうか？一般細菌の増殖は危害とする必要はないのでしょうか。	生物的危害要因には、安全性に直接関係する食中毒細菌、ウイルスなどの病原微生物および原虫などの寄生虫が含まれます。さらに、わが国では食品衛生法第6条や第11条に基づく食品の成分規格との関係で、直接は安全性と関係がなくても、腐敗・変敗の原因になる一定量以上の微生物の存在を腐敗微生物として危害要因に含めています。従って、一般細菌の増殖も危害要因と見る必要があります。
東京・ 製造	①HACCPプランを継続するための妥当性確認と検証は、どのように行えばよろしいのでしょうか。 ②危害分析リストの作成方法や考え方について、詳しく教えてください。	①検証とは2つの意味合いがあり、食品安全マネジメントシステムが計画に従って行われているかどうか(このことが狭義の検証に相当します)、計画に修正が必要かどうか(このことが妥当性確認に相当します)を判定するために行われる方法、手続き、試験検査を指します。つまり、組織は、検証活動を通じて「決めたことが決めたとおり実施されているか?」「決めたことは正しいのか?」(→HACCPプランの妥当性)を確認する必要があります。 そのためには、まず、検証結果が記録されていなければなりません。また、食品安全を担当するチームは、それらの結果を評価しなければなりません。検証結果によって不適合であることが示唆された場合など、ルールに従って処置し、記録されていなければなりません。 以上のような点を切り口に検証を開始していきます。 ②今回の研修会で参考資料として添付した日本食品微生物学雑誌の別刷りの本文と文献10)を参考にいただければと思います。食品産業センターのホームページをご活用下さい(→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/pdf/3_1_guidance_guide1_5.pdf)。 また、農林水産省の補助事業でも、様々な団体が研修会を開催していますので、ご利用頂くのが良いと思います(→ http://www.maff.go.jp/j/shokusan/kikaku/26kensyu.html)。

資料3-1. フォローアップ・アンケート

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

該当する項目に○をつけて下さい。

1. HACCP 導入への取り組みについて

①既に HACCP 認証を取得済み

1)マル総 2)業界団体 3)自治体 4)民間 5)対米・対 EU

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

②認証を取得していないが、HACCP システムの 12 手順 7 原則(または、それに近い手順)で衛生管理を行っている

③1 年以内に取り組みを始めたい

④中長期スタンス(2 年以上)で取り組みたい

⑤当面取り組む予定はない。理由()

1. 1 上記設問の回答②～④で今後取得したい認証は(複数回答可)

1)マル総 2)業界団体 3)自治体 4)民間 5)対米・対 EU 6)希望認証なし

(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整理整頓大掃除して清掃洗浄をやりやすくした

②工場レイアウトの問題箇所の洗い出しを行った

③動線とゾーニング、工程の見直しを行った

④手順書を作成／改訂した

⑤各製品における製造工程フローダイアグラムを作成した

⑥各製品における具体的な危害分析を行った

⑦モニタリング方法、管理基準、改善措置の方法を設定した

⑧CCP と OPRP の詳細をまとめた

⑨衛生管理チェックシートなどの記録書類を整備した

⑩研修会配布資料を用いて、勉強会や従業員教育を行った

⑪取引先(原料供給業者、販売先、消費者、など)とコミュニケーションを始めた

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改善する必要がある

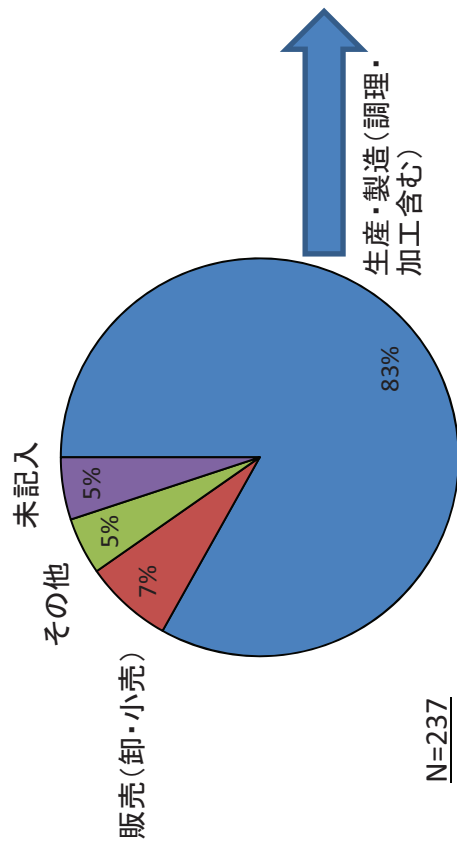
③新たな衛生管理手法の導入が必要である

④その他()

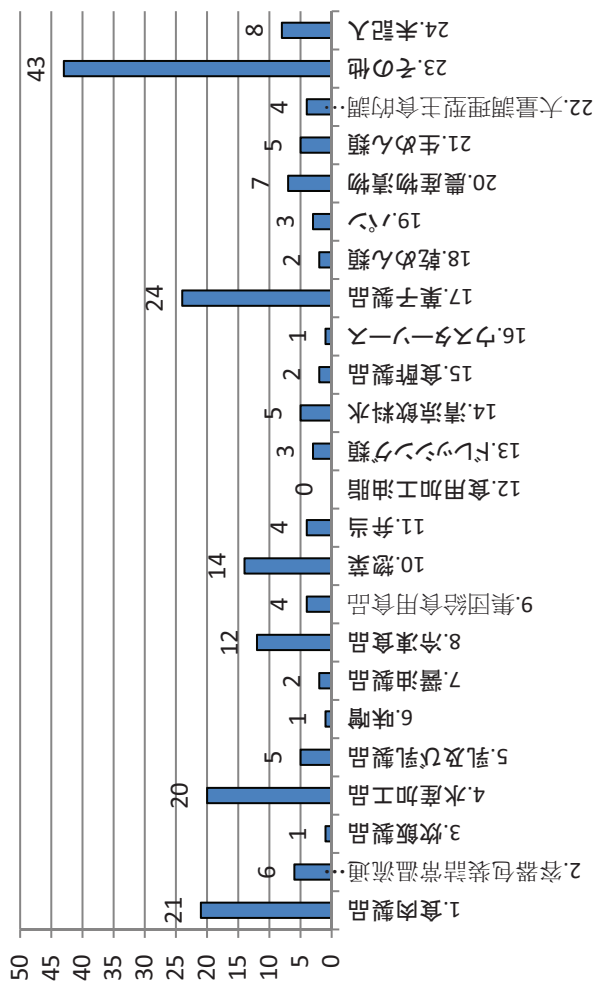
以上

回答企業の属性

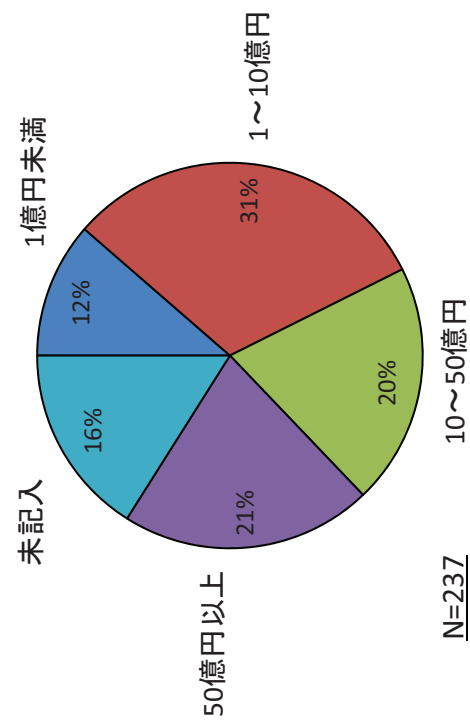
(1) 業態



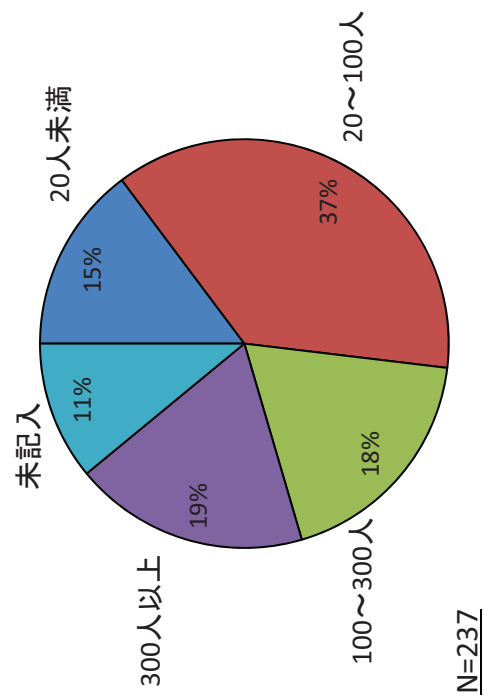
(件数)



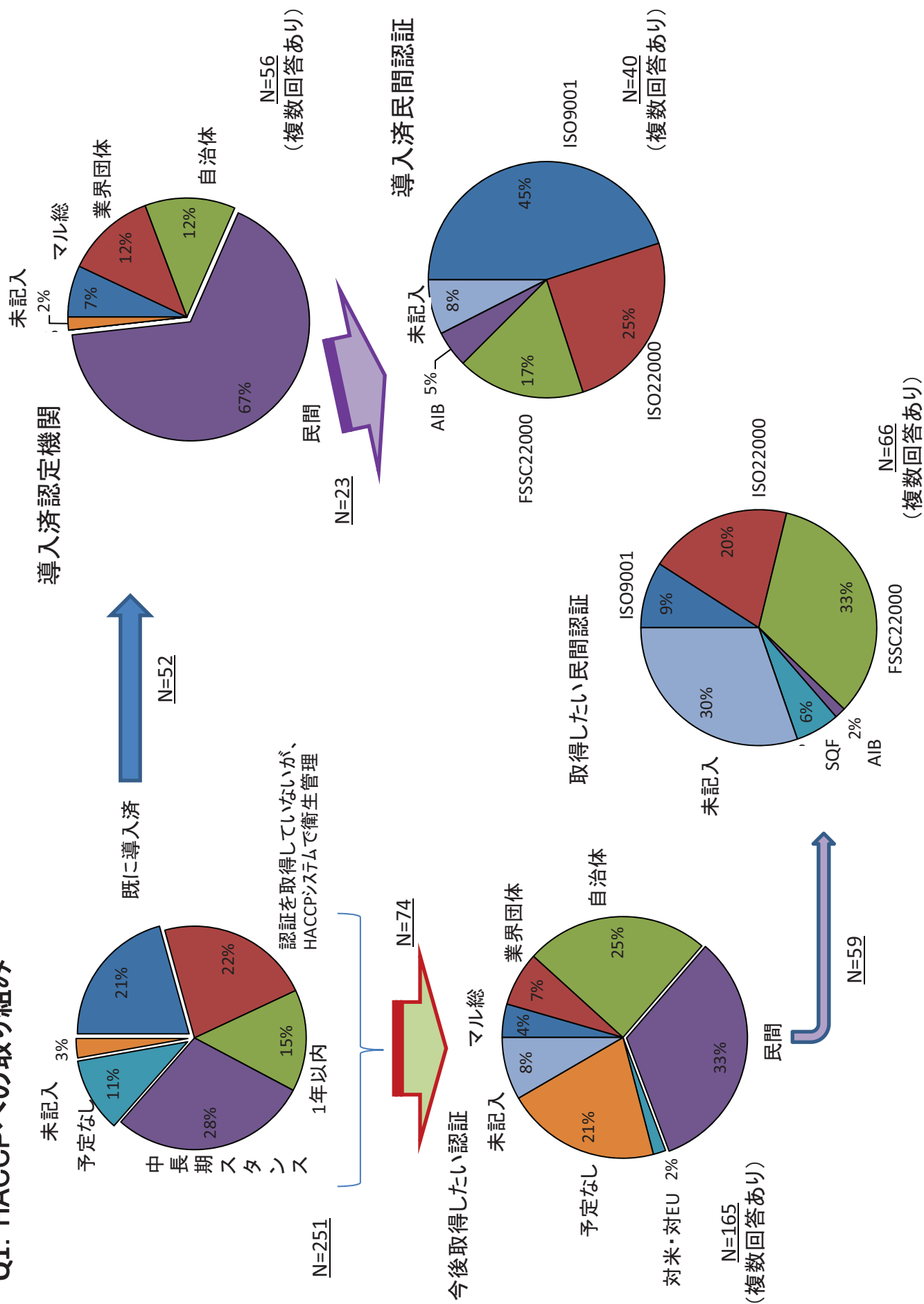
(2) 売上高



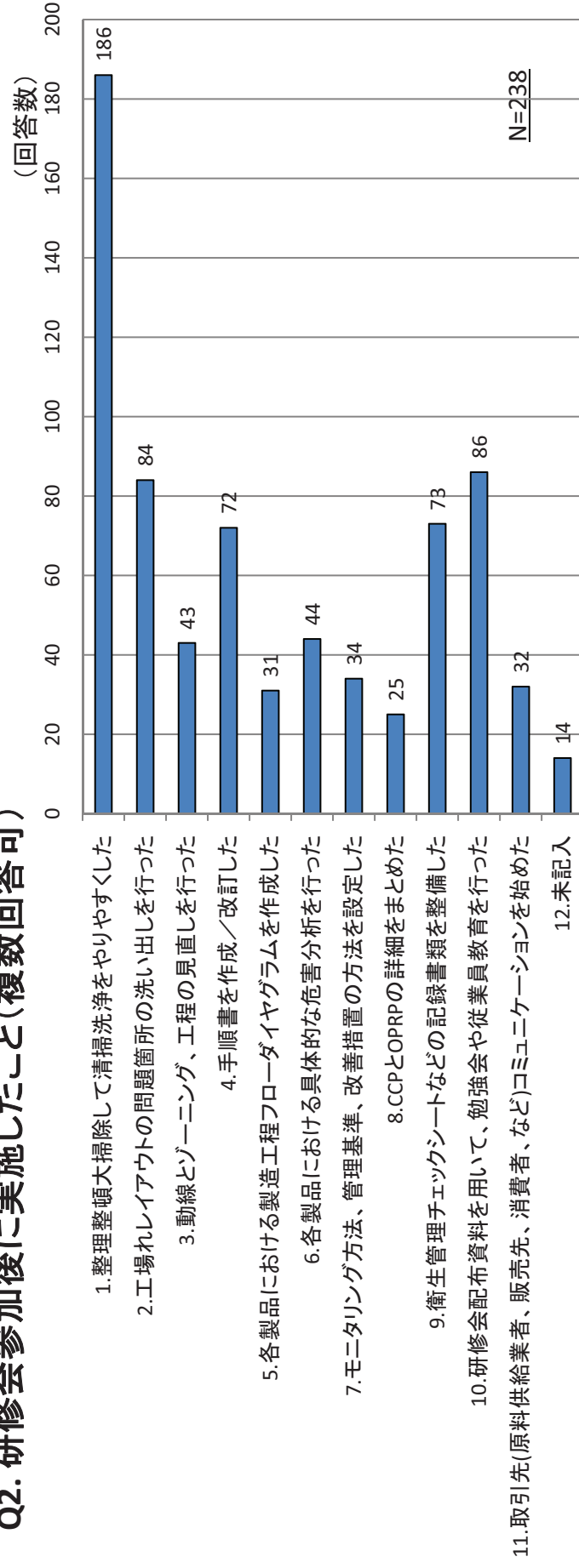
(3) 従業員数



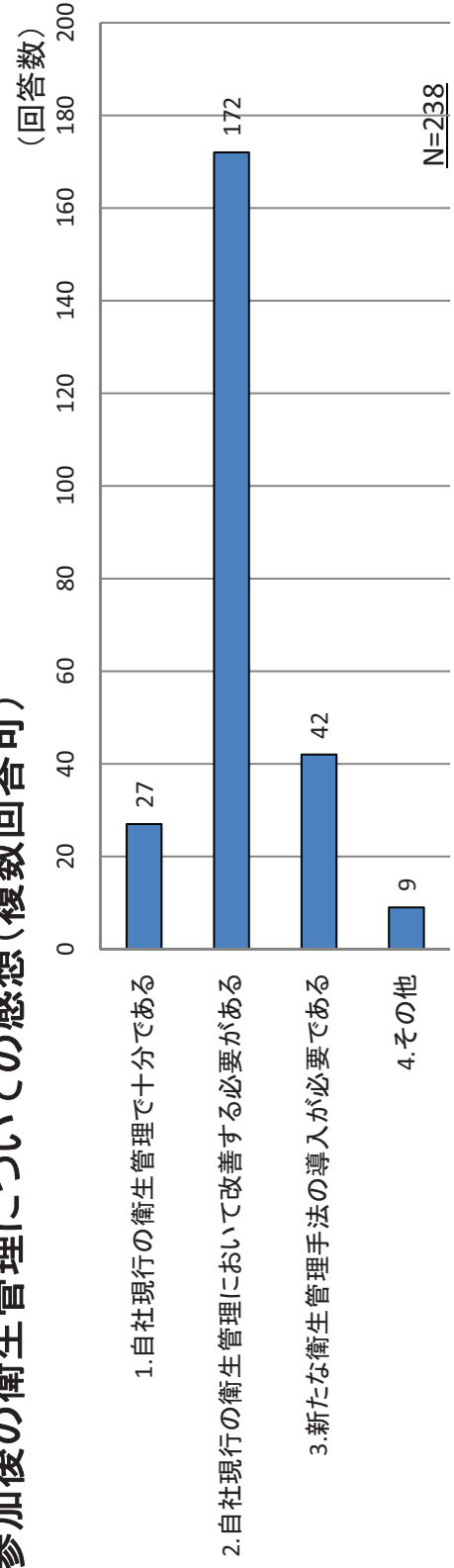
Q1. HACCPへの取り組み



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(複数回答可)



資料4-1. 過年度（H24・H25年度）フォローアップ・アンケート

H24/H25 年度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

該当する項目に○をつけて下さい。

1. HACCP 導入への取り組みについて

- ①HACCP 認証を取得済み(具体的な名称を記入ください:)
- ②HACCP システムで衛生管理を実施(認証未取得)
- ③今後導入に取り組みたい(具体的な名称を記入ください:)
- ⑤当面取り組む予定はない。
理由()

2. 研修会に参加した成果(複数回答可)

(参加時) (現在)

- ①整理整頓が定着した
- ②動線など工場レイアウトが整理できた
- ③各製品のフローや手順書を作成／改訂できた
- ④各製品の CCP と OPRP を整備できた
- ⑤モニタリング方法、管理基準、改善措置方法を設定できた
- ⑥衛生管理チェックシートなどの記録書類が整備できた
- ⑦一般的衛生管理プログラム(PRP)が定着した
- ⑧合理化、コスト削減できた
- ⑨製品回収の仕組みが整備できた
- ⑩チームを作り日常的に活動できた
- ⑪HACCPの仕組みが整備できた
- ⑫その他()

(参加時)	(現在)

3. 日常の活動で問題・課題と感じていることがありましたらお教え下さい(自由回答)

以上

資料4-2. 過年度フォローアップ・アンケート分析結果

I. アンケート調査および回答状況

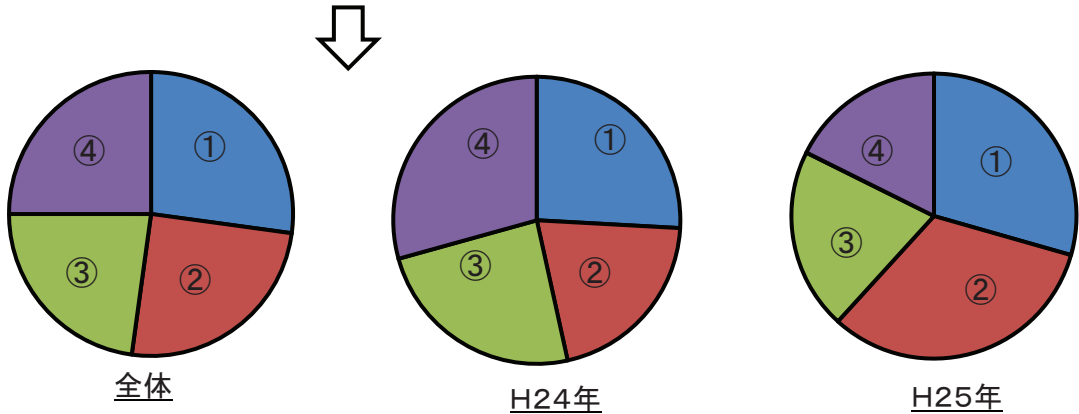
- (1)実施期間: H26年8月～12月(今年度開催地域の開催1～2カ月前)
(2)実施状況: 下表に調査数および回答数を示す。

	合計	平成24年度開催地					平成25年度開催地				
		福岡	広島	仙台	京都	東京	名古屋	沖縄	さいたま	東京	帯広
回答数	91	19	6	3	15	13	10	2	13	5	5
調査数	540	81	59	43	40	91	74	32	58	35	27

II. アンケート回答結果

1.-1.HACCP導入への取り組みについて

※複数回答あり	全体	H24年	H25年
①HACCP等の第三者認証を取得済み	25	15	10
②HACCPシステムで衛生管理を実施	23	12	11
③今後導入に取り組みたい	21	14	7
④当面取り組む予定はない	23	17	6
合計	92	58	34



1.-2.HACCP導入への取り組みについての詳細

①HACCP等の第三者認証を取得済み	25/25
FSSC22000	5
ISO22000	5
ISO9001	1
マル総	2
北海道HACCP	1
総合衛生管理トータルハイジーンハサップ	1
大日本水産会	1
JUSE・HACCP	1
広島県食品自主衛生管理認証制度	1
京・食の安全衛生管理認証	1
日本惣菜協会HCCP	1
彩の国HACCP(埼玉)	1
有機JAS	1
日本食品油脂検査協会	1
日本デリカフーズ協同組合	1
いばらきHACCP	1

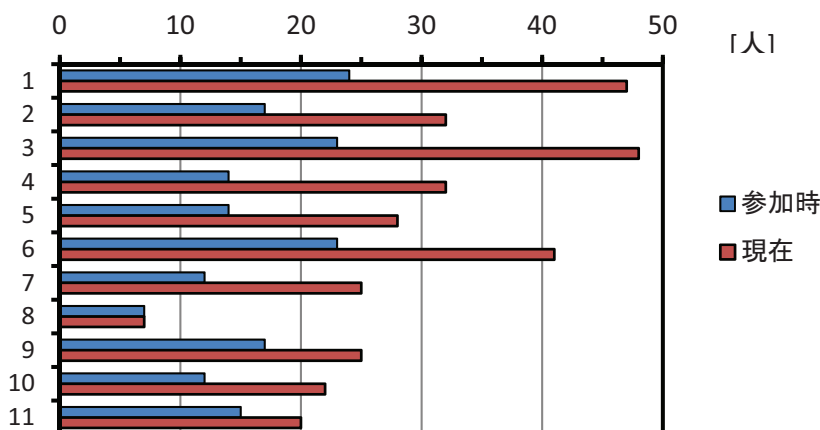
②HACCPシステムで衛生管理を実施	3/23
ISO22000	1
ローソンHACCP	1
彩の国HACCP(埼玉)	1

③今後導入に取り組みたい	17/21
FSSC22000	4
ISO22000	3
ISO9001	1
HACCP大日本水産会	1
奈良版HACCP認証制度	1
東京都自主管理認証	1
群馬県自主衛生管理認証	1
HACCP	4
未定	1

④当面取り組む予定はない	16/67
予算がない	2
工場がない	2
アドバイスする立場	1
体制が整っていない	2
一般的衛生管理が徹底されていない	1
会社の方針	1
社内規格基準を作成し、HACCP同等の内部監査を行う体制を構築	1
ISO9001を実施中	1
ISO9001をベースにPAQC体制を構築している	1
一般衛生管理のみで管理ができる	1
震災支援機構にて再建中	1
取り組みの為に学習中	2

2.研修会に参加した成果に○をつけて下さい(複数回答可)

	参加時	現在
①整理整頓が定着した	24	47
②動線など工場レイアウトが整理できた	17	32
③各製品のフローや手順書を作成／改訂した	23	48
④各製品のCCPとOPRPを整備させた	14	32
⑤モニタリング方法、管理基準、改善措置方法を設定できた	14	28
⑥衛生管理チェックシートなどの記録書類が整備できた	23	41
⑦一般的衛生管理プログラム(PRP)が定着した	12	25
⑧合理化、コスト削減ができた	7	7
⑨製品回収の仕組みが整備できた	17	25
⑩チームを作り日常的に活動できた	12	22
⑪HACCPの仕組みが整備できた	15	20
合計	178	327



⑫その他	一般的衛生管理の知識を得ることが出来ました。 自社検査室の手順書作成 衛生管理の重要性を認識し取り組む 資料ポスター活用しています FSSC構築と認証に合わせて教育など成果が出ました。 取引先工場への適切なアドバイスに役立った。 自分たちの活動が概ね正しいことを確認出来ました。 参加時、現在とも対応済み 現状行っている管理の見直しが出来た。 元はISOを取得しており、HACCPの仕組みがありましたが、研修会でその大切さを再認識しました。 5S活動の初期段階の定着 一般のHACCPが理解できた
------	--

3.日常の活動で問題・課題と感じていることがありましたら教えてください(自由回答)

HACCP・ISO等認証を受ける為には費用が掛かる。負担が大きいので、助成制度があれば助かる。輸出を検討しているので海外で日本の製品の安全性が認められる、向上できることは日本の国益につながると思う。
グループの店舗作業場の衛生管理、取引先工場の衛生指導、危害管理指導に活用にたいが徹底させる事に難しさを感じている。
10/31に1年3か月かかって認証取得しました。
ソフトな面での対応は努力して改善できるが、どうしてもハードな面が伴う改善点をどうすべきかと感じます。
日々の維持・管理が大変であると感じている。
重要性を理解し古工場の手入れを業者へ相談して改良を進めている。
塩害による機械のサビ・コンクリート等の腐食。 連絡網の配備。
FSMS(HACCPなど)は、一般には用語が聞きなれないので、浸透しにくいので食安チームメンバーを外部研修OFJT(今回のような)参加してもらい、伝達と理解を深めたい。
防虫関係の管理基準設定作成が課題です。
作業員の品質に対する意識向上
製造部門の効率化、コスト削減 5Sの徹底推進
HACCPチームを立ち上げ活動を始めたところです。
古い建屋で換気も悪く、結露して天井や壁にカビがはえるが改善が難しい。
アドバイス、指導する立場において大変勉強になりました。
全製品でFSSC22000を取得していない為、水平展開の必要がある。
HACCPの学習を広く進めるために、フリー版のテキストを作成してほしい、日本衛生協会のは更新がされないの。
県内の牛乳工場における衛生管理指導の参考として有意義である。
11月末までKESステップ1の資格取得ができそうです。その後1年先に取り組みたい。
次回の研修会があったら主任クラスメンバーと勉強していきたいです。
現場での5Sや手順の浸透がなかなか平準化しない。特に軽微な記録の不備が多いと感じます。
限られた作業場での作業動線の見直しは非常に困難なことで工場レイアウトの変更は予算が必要となる。
一般的衛生管理、HACCPの勉強のため参加しました。上記の業務には直接携わっていません。ただし、監査等での見方の参考になりました。
小規模工場では、管理者が研修会等に参加したり冊子を購入する事が難しいので研修会を委託先におすすめしたい。
このような研修会の実施は助かります。是非継続をお願いします。
フードディフェンスについての理想、現実、顧客要求、コスト、内外コミュニケーション等のバランスに課題。
HACCP導入型と畜場として来年度稼働できるよう新たにHACCPチームを立ち上げることとなったが、いまだガイドラインが示されず停滞している。
ISO、FSSC、HACCPが混在している中、何を選ぶか？ 実践マニュアルありがとうございます。
妥当性確認の不足
HACCPの考え方を少しずつ取り入れるようにしています。また、工場の改修時にも役立てています。
今後、工場を立ち上げ予定です。
教育するのがむずかしい
整理整頓は心がけているが、説明を曲解して実行する人がいるので、その対応が課題である。
一般的衛生管理等の文書化
継続が課題。
CCPとOPRPの区分がイマイチ理解不足と思われる。

平成26年度「食の安全・安心」

食品安全の取組みを知ろう
工場見学会のご案内

参加費
無料



日清ヨーク 関西工場

日時：2014年8月29日（金）10:30出発

集合：新大阪駅南バスロータリー

「食品安全工場見学会」の標識をつけたバスが見印です。

◆ 消費者の皆様に直接、食品工場を見学して、工場における食品安全の取組をご理解頂くことが目的です ◆

行 程： 10:00 新大阪駅正面口（南側駐車場：地図参照） 集合

途中昼食（お弁当代（お茶付）1,000円は個人負担です）

13:30 「日清ヨーク（株）関西工場」（全体3時間）

安全セミナー60分、工場見学60分、事業者説明・質疑応答60分

16:30 見学終了／工場出発

18:30 新大阪駅着・解散

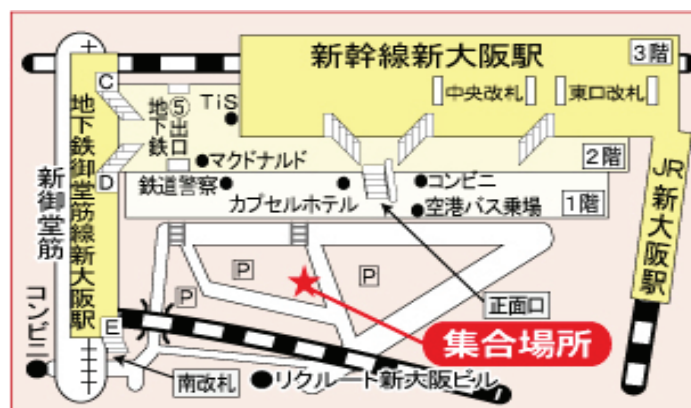
募集人数：25名（大人のみ：高校生以上）

※※ご同業の方はご遠慮ねがいます

FAX：06-6941-5699

申込締切日：8月8日（金）

※但し、定員となり次第の締め切りとなります。



申込み書

（個人情報利用目的の同意）下記に記載頂く個人情報は参加者との連絡のために利用させて頂くほか、保険・運送・見学先の機関等の提供するサービスの受領のための手続き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。

ふりがな			年齢	性別	※通信欄
お名前			才	男・女	
ふりがな					
ご住所 連絡先	〒				
電話番号	()	携帯番号	()		
団体名					

※本見学会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。

主催：（一財）食品産業センター 後援：全国消費者団体連絡会

資料5-2. アンケート

工場見学会 & 食品安全セミナーアンケート(大阪会場)

実施日(2014 年 8 月 29 日)
見学した会社・工場(日清ヨーク(株)関西工場)
該当する箇所に○ご記入下さい。

Q1 セミナー&工場見学会参加前から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。

Q2 バスの中で観て頂いたHACCP(ハサップ)のビデオを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 工場見学・説明を通して食品製造業者の安全に対する取り組みが理解できましたか？

- 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 セミナー講演「食の安全を確保する品質管理手法」は理解できましたか。

- 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 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。

()

裏面へ

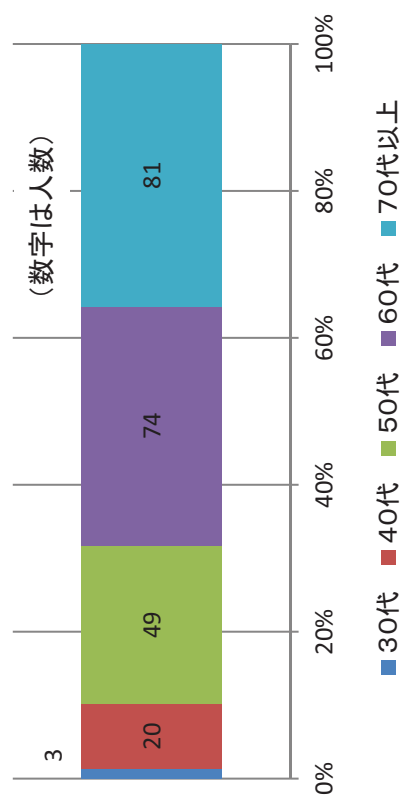
消費者工場見学アンケート結果

1/7

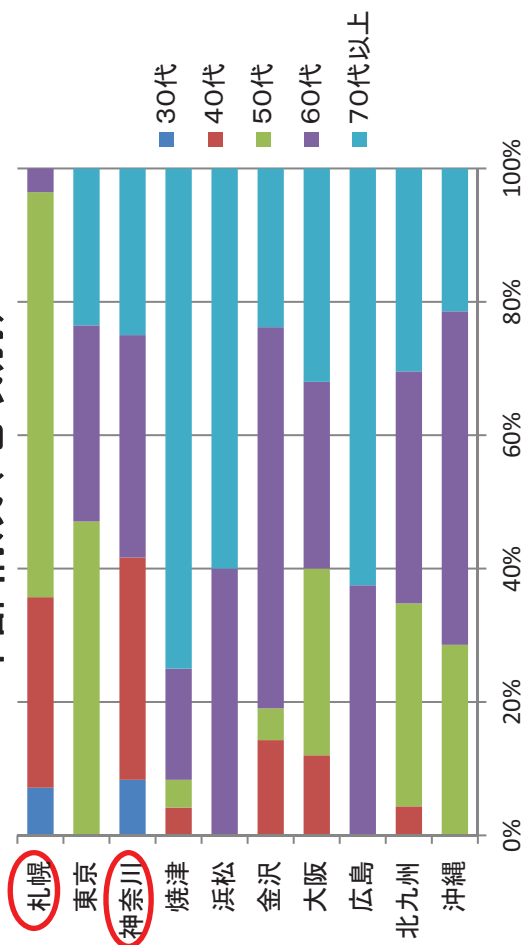
資料5-3. アンケート結果

参加者属性(N=227/231)

年齢構成(全体)



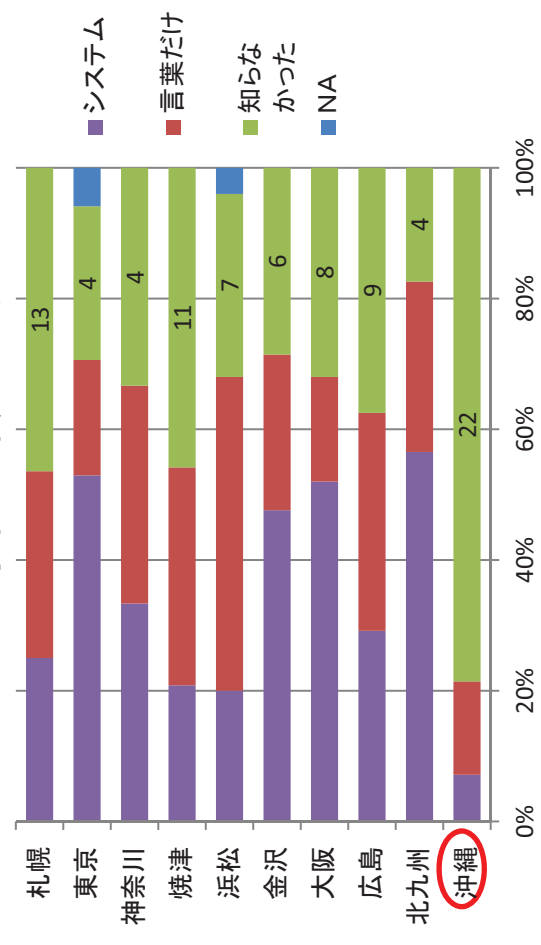
年齢構成(地域別)



HACCP事前知識(年代別)



HACCP事前知識(地域別)

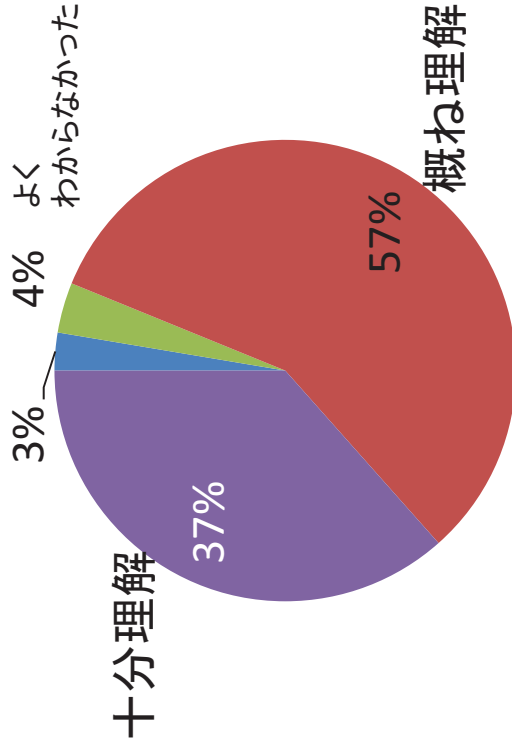


①DVDの理解度

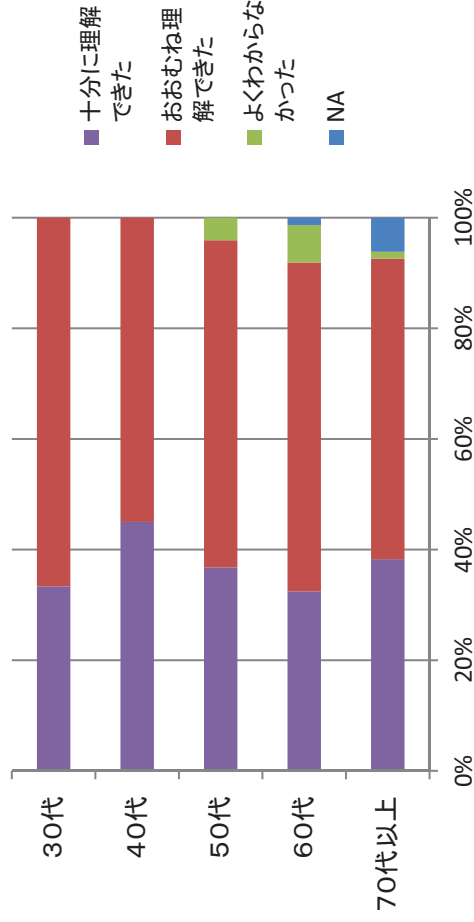
2/7

DVDは94%の方に理解いただけた。但し今回初めて開催の沖縄は理解度が若干低い傾向があった

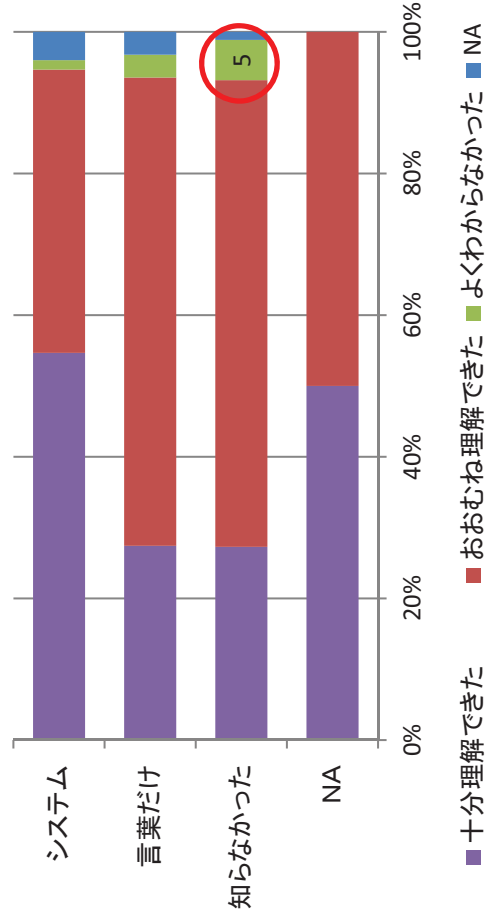
DVDの理解(全体)



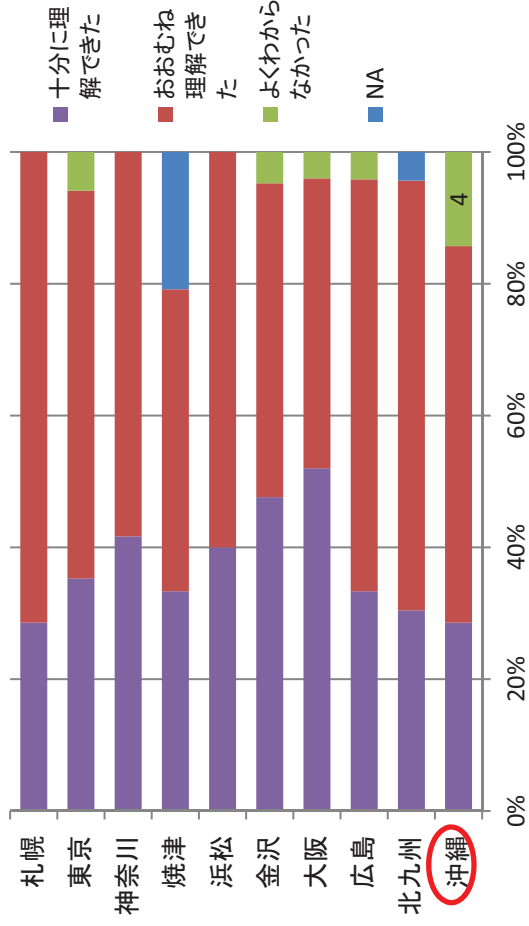
DVD理解(年代別)



DVD理解(知識別)



DVD理解(地域別)

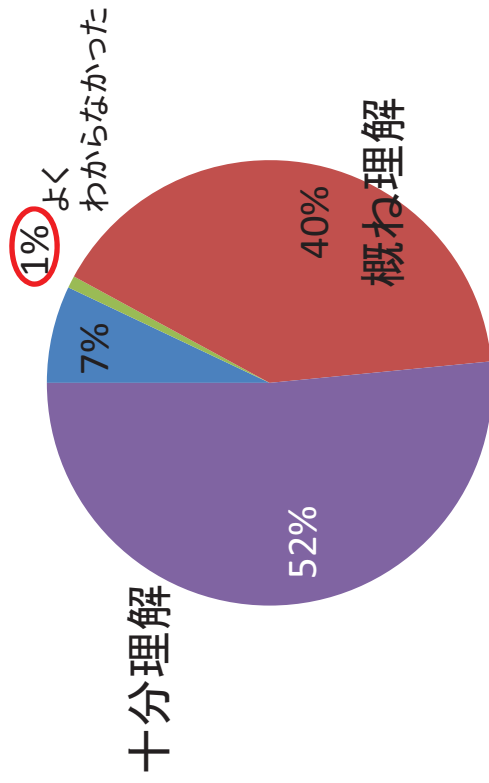


②食品の安全(HACCP)セミナーの理解度

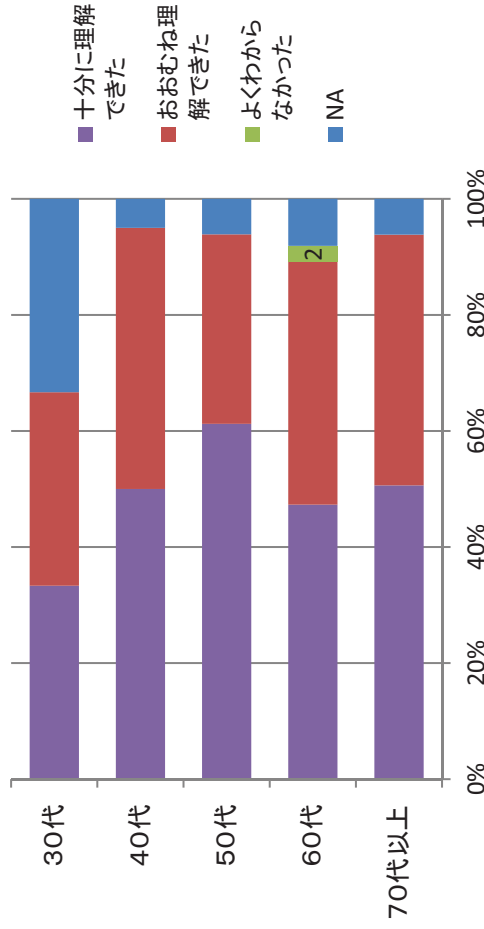
3/7

セミナーの理解度はNAを除くとほぼ全員が理解できた。

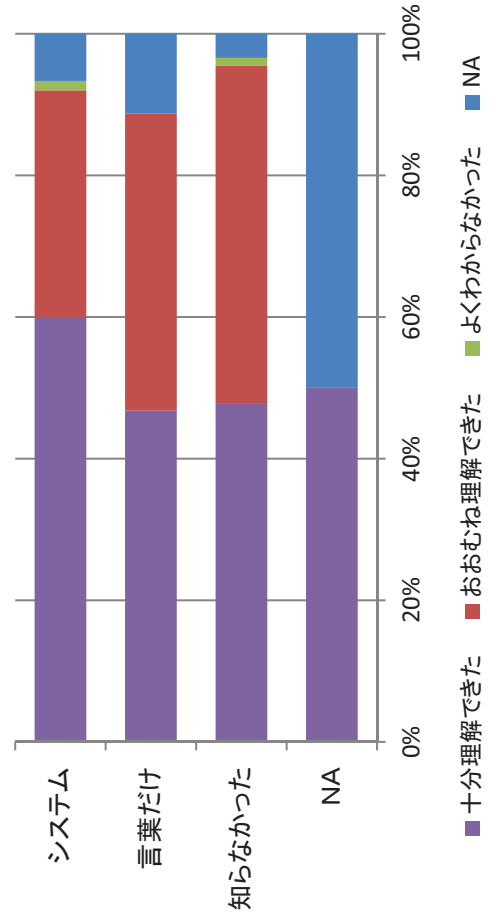
セミナー理解(全体)



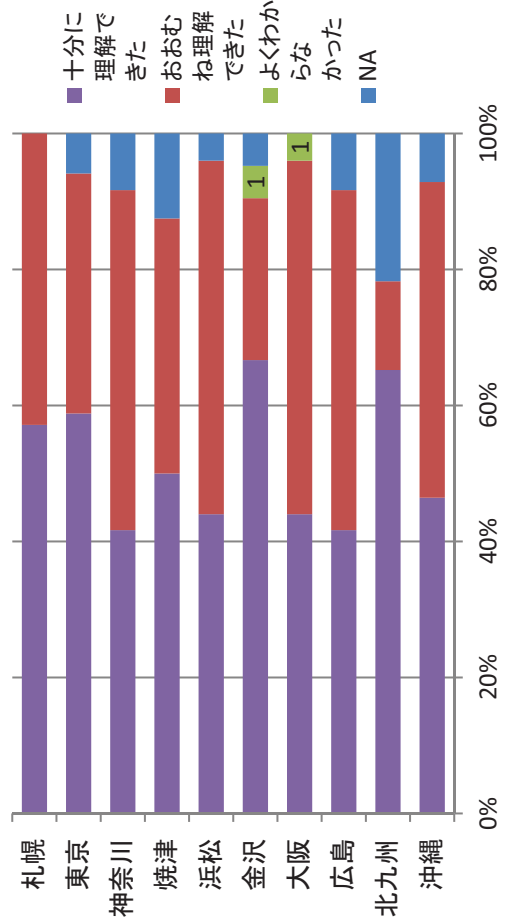
セミナー理解(年代別)



セミナー理解(知識別)



セミナー理解(地域別)

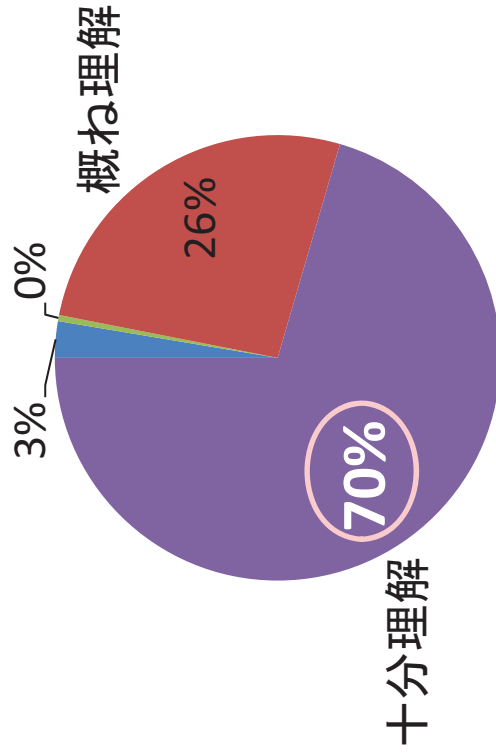


③工場取組の理解度

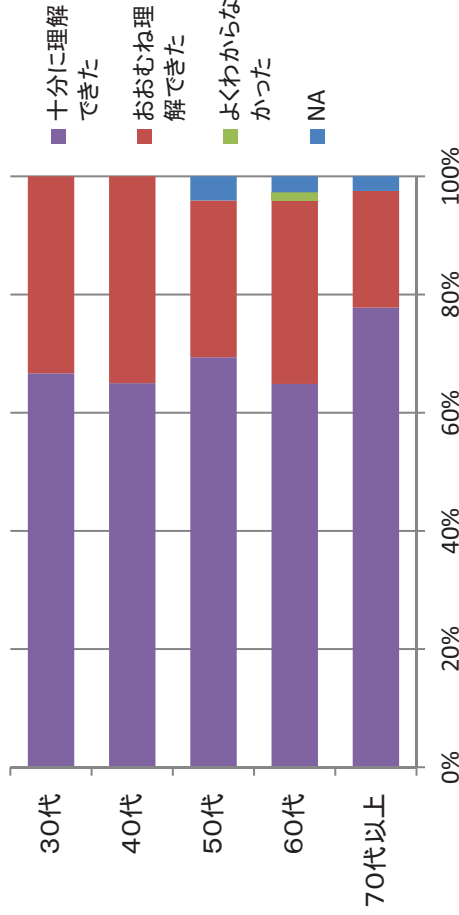
4/7

工場取組については96%の方に理解いただけた。そのうち70%の方に「十分理解」いただけたことは大きな成果と考えられる。

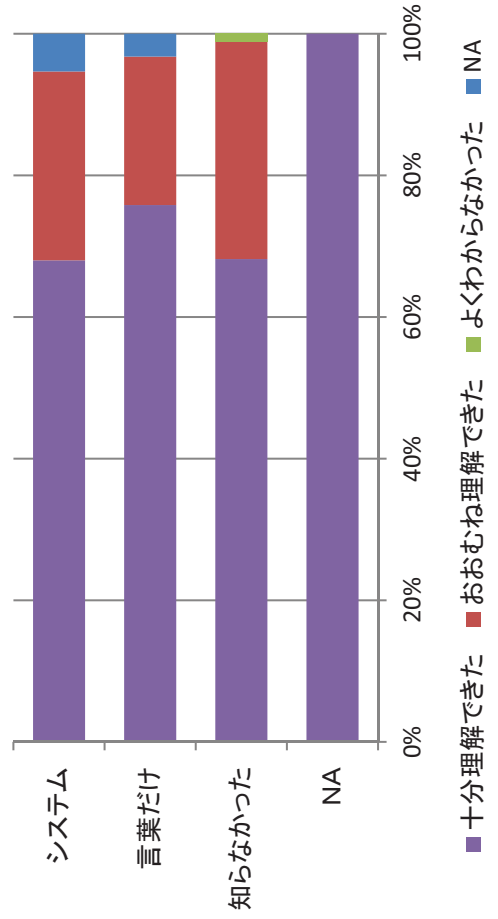
工場取組理解（全体）



工場取組理解（年代別）



工場取組理解（知識別）



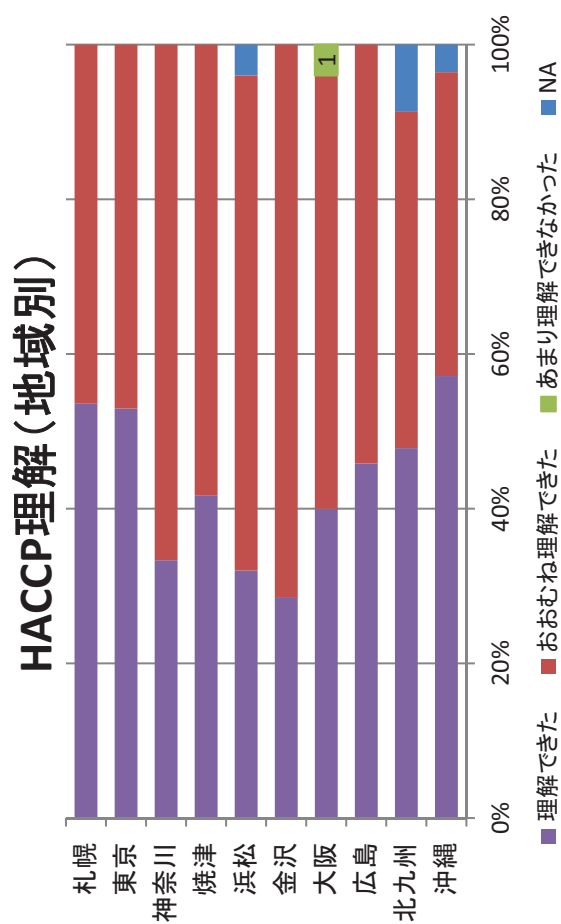
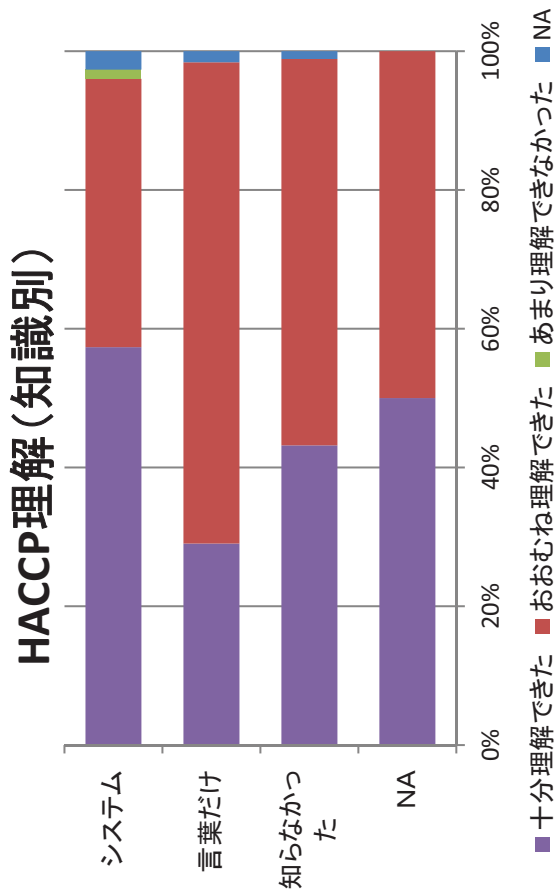
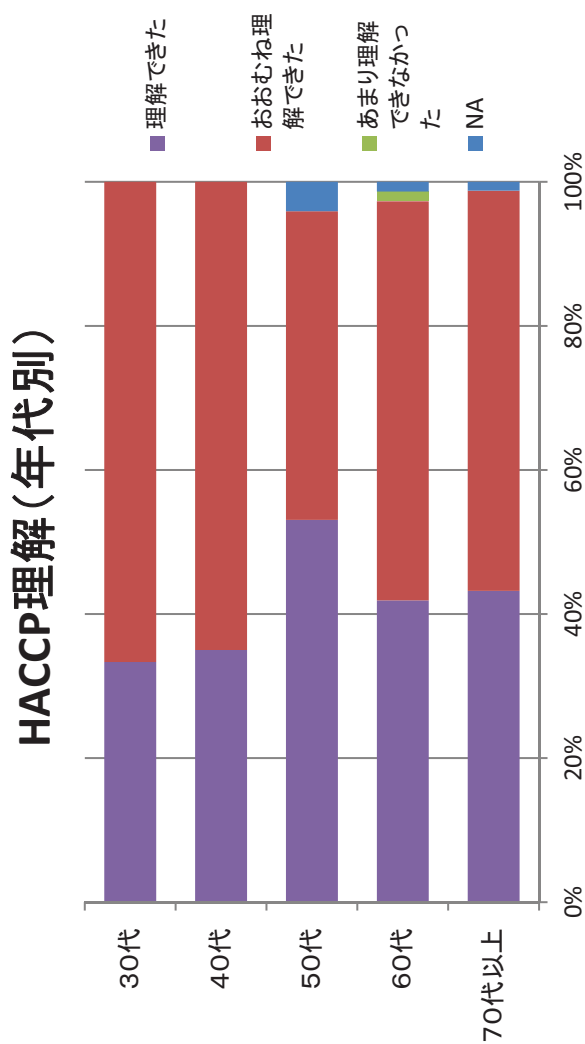
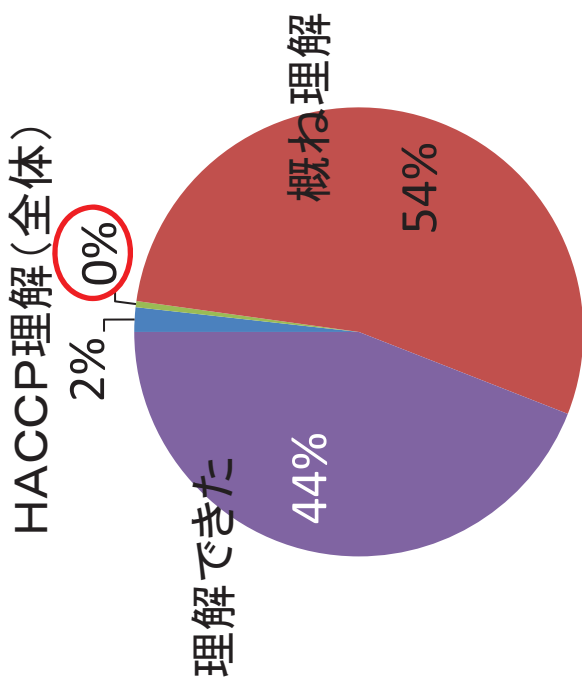
工場取組理解（地域別）



④最終HACCP理解度

5/7

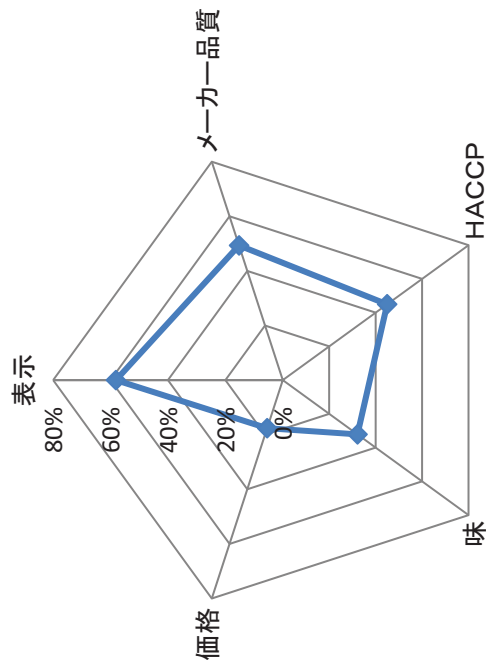
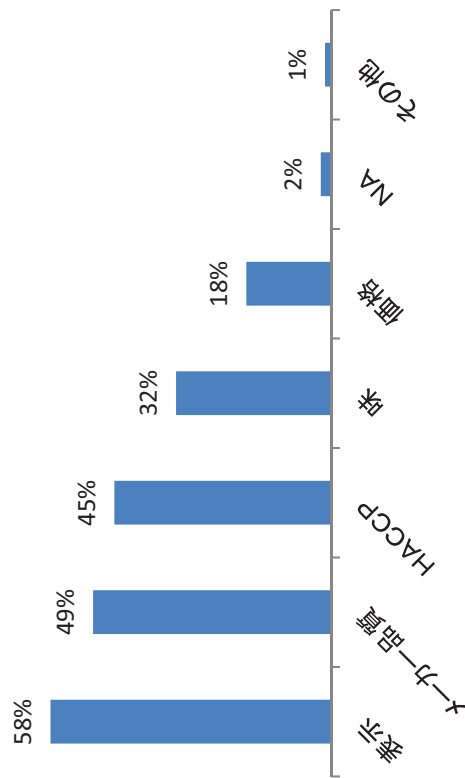
DVD視聴・工場見学・セミナーを通して最終的にHACCPについて98%の方に理解いただいた。



⑤購入時の重視点

(複数回答)

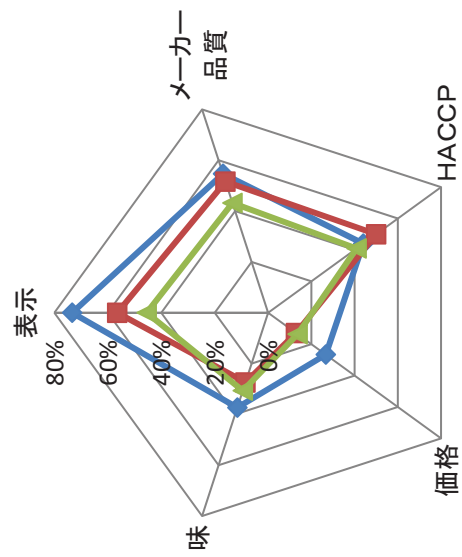
6/7



40代だけが価格・味へ振れた傾向がみられる



地域別には差があるが、大きな特徴はないように見られた。



HACCPの事前知識に詳しいほど
グラフが大きくなる傾向にある

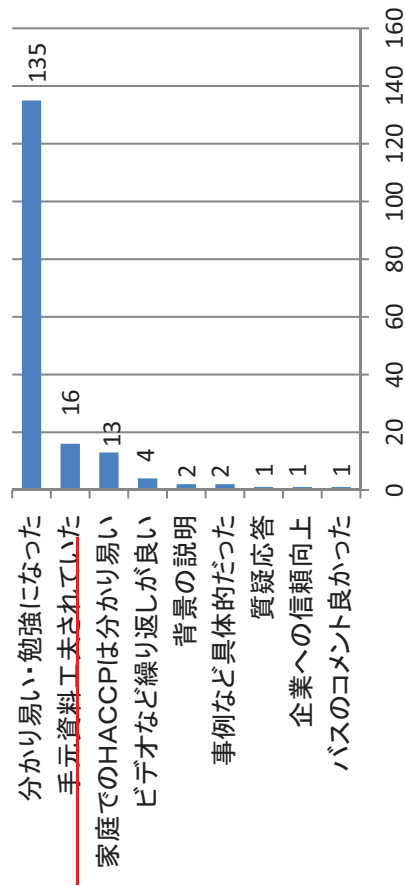
⑥フリーアンサーまとめ

7/7

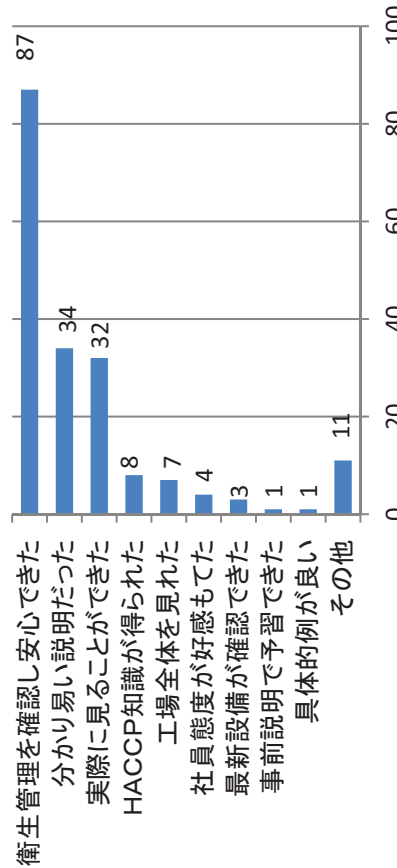
- ・フリーアンサーは参加者231名中212名の方から頂戴した。
- ・工場見学・セミナーとも大変好評であった。
- ・家庭でのHACCP例は復習の意味で良い評価であった。
- ・見学製造ラインが限定されたり、稼働していなかったケースがあったが、工場メンテナンスや昼休憩に当たってしまった為であったので、来年度は留意したい。

(数字は件数)

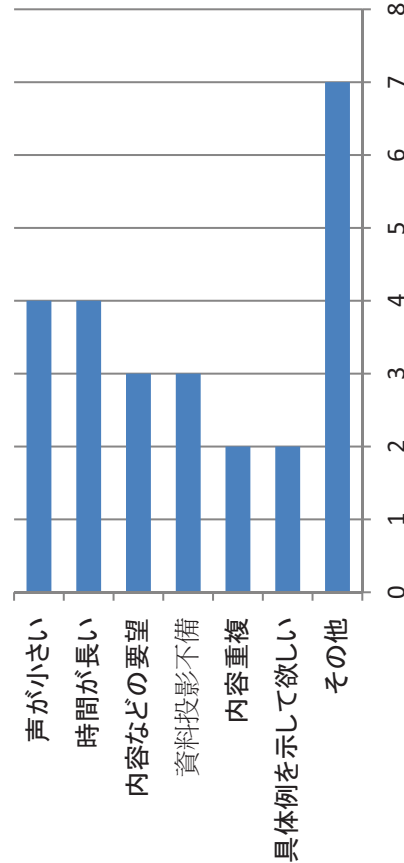
セミナー良い点



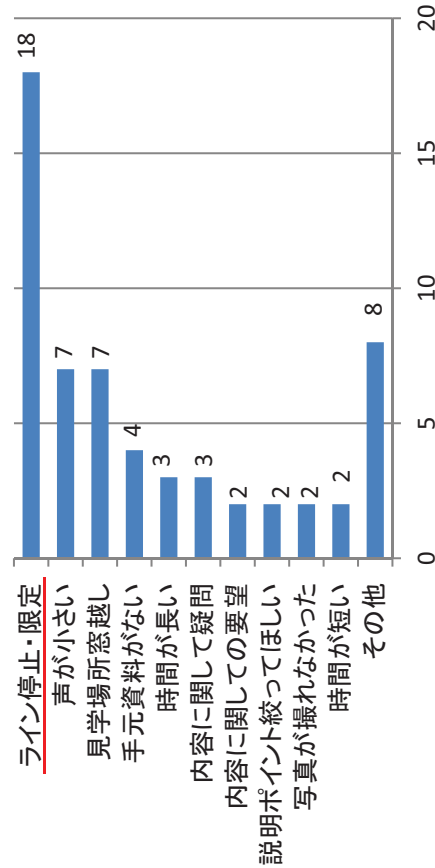
工場見学良い点



セミナー改善点



工場見学改善点



資料6. 参加者／参加団体・企業のリピートの割合

参加者／参加企業のリピートの割合

会場	仙台		名古屋		広島		福岡		那覇	
開催日	9月12日		10月17日		10月30日		11月21日		11月26日	
参加者数	71		103		86		97		64	
参加団体・企業数	51		66		60		60		42	
前回開催年度	H24		H25		H24		H24		H25	
参加者数	67		119		84		91		59	
参加団体・企業数	47		81		56		85		36	
リピート										
参加者数	4	6%	8	8%	5	6%	1	1%	4	6%
参加団体・企業数	7	14%	16	24%	15	25%	10	17%	9	21%

