

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 研修会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 昨年度（H26 年度）参加者へのフォローアップ・アンケート
およびその分析結果

資料 5 工場実修会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 6 消費者食品安全セミナーチラシ、アンケートおよびその
分析結果

一般的衛生管理徹底 & HACCP導入研修会

高度化
基盤整備^(注1)で
段々HACCP!



安全安心

お金をかけずに
HACCP導入!



HACCPは難しいし、お金がかかると思いませんか？
HACCPは、一般的衛生管理を徹底するなど基盤となる施設や体制を整備しながら段階的に取り組めば、難しいものではありません。施設の整備には金融上の支援措置もあります。この研修会では業種別の成功事例を含め基盤整備からHACCP導入への道筋をわかりやすく解説します。

注1：「高度化基盤整備」とはHACCPによる製造過程の管理の高度化を行う前に、その基盤となる施設や体制を整備することをいいます。

参加者募集
研修会参加費 無料

研修内容は中小規模の食品製造・加工事業者を対象としたものです。

募集要項

- 募集人数 各会場 100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(北海道・東京・愛知・大阪・福岡は2回開催)

9月17日(木) 1月26日(火)	9月29日(火)	10月15日(木)	10月21日(水) 10月22日(木)	10月28日(水) 10月29日(木)	11月4日(水) 11月5日(木)	11月19日(木) 11月20日(金)	11月26日(木)	12月1日(火)	1月21日(木)
東京都 石垣記念ホール (港区) TKPガーデンシティ竹橋 (千代田区)	宮城県 TKPガーデンシティ 仙台勾当台 (仙台市)	青森県 リンクステーション ホール青森 (青森市)	北海道 札幌国際ビル (札幌市) 工場実修会^(注2)	福岡県 TKPガーデンシティ 福岡渡辺通 (福岡市)	愛知県 名古屋国際会議場 (名古屋市)	大阪府 ナレッジキャピタル (大阪市)	岡山県 ターミナルスクエア 会議室 (岡山市)	宮崎県 KITENビル コンベンションホール (宮崎市)	茨城県 会場未定 (水戸市)

注2：食品工場でHACCP導入のコツを学ぶ**工場実修会**。応募方法等詳細は<http://www.shokusan.or.jp>をご覧ください。 ※都合により日程・会場等を変更する場合があります。

研修概要

- 研修時間 9：30～17：00(受付開始9：10)
- 第1部 「HACCPシステムの概要&その基盤整備としての一般的衛生管理～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 「一般的衛生管理とHACCPの構築10ステップ～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27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

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 27 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 (お申込み1名につき1枚お送りください)

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 年 月 日

参加会場	■参加される会場(2回開催の会場は参加される日)に○印をつけてください。 東京都・宮城県・青森県・北海道・福岡県・愛知県・大阪府・岡山県・宮崎県・茨城県 [9月17日(木)] [10月21日(水)] [10月28日(水)] [11月4日(水)] [11月19日(木)] [1月26日(火)] [10月22日(木)] [10月29日(木)] [11月5日(木)] [11月20日(金)] ※1会場1開催につき、1事業所3名までお申込みいただけます。なお、参加人数を制限させていただくことがあります。	
ご出席者名	(フリガナ)	
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、森川) <http://www.shokusan.or.jp/>

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

〈東京会場 9/17(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。

HACCP は、一般的衛生管理を徹底するなど基盤となる施設や体制を整備しながら段階的に取組めば、難しいものではありません。この研修会では業種別の成功事例を含め基盤整備から HACCP 導入への道筋をわかりやすく解説します。 **参加費も無料です！** 是非ご参加下さい。

★日時：平成 27 年 9 月 17 日(木)9 時 30 分～17 時 00 分（受付開始 9:10、昼食休憩 50 分）

★会場：石垣記念ホール（東京都港区赤坂）

★研修内容

はじめに「安全な食品を製造するために ～HACCP 支援法について～」

講師：農林水産省食料産業局企画課食品企業行動室 室長 （20 分）

第 1 部「HACCP システムの概要&その基盤整備としての一般的衛生管理

～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」

「東京都における食品衛生の自主管理推進の取組

～HACCP に基づく衛生管理の実現を目指して～」 （30 分）

講師：東京都福祉保健局健康安全部食品監視課

課長代理（自主管理認証制度担当）玉根 知美 氏

第 3 部「一般的衛生管理と HACCP の構築 10 ステップ ～現場実践の成功例の紹介～」（3 時間）

講師：（株）フーズデザイン代表取締役 加藤 光夫 氏

※都合により講演の順序、講師等変更する場合があります。

なお、東京では、平成 28 年 1 月 26 日（火）にも同一プログラムで開催する予定です。

○会場：三会堂ビル 9 階 石垣記念ホール

東京都港区赤坂 1-9-13 TEL：03-3582-7451

○アクセス

【東京メトロ】

- ・南北線、銀座線 溜池山王駅 9 番出口 徒歩 6 分
- ・銀座線 虎ノ門駅 3 番出口 徒歩 8 分
- ・千代田線、丸の内線 国会議事堂前駅 3 番出口 徒歩 6 分

【お問い合わせ先】

（一財）食品産業センター 技術環境部 研修担当

電話：03-3224-2377、2380、2376、2396、2378

FAX：03-3224-2397



資料2-1 導入研修会会場アンケート

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&基盤整備としての一般的衛生管理 ～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

Q 2 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

Q 3 第3部「一般的衛生管理と HACCP の構築 10 ステップ ～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 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 5 この研修会は来年度も当地で開催する予定です。下記について、ご意見をお聞かせください。

- 1) 再度、聴講にきたい。 2) 職場などの関係者に聴講を勧めたい。
3) 再度、聴講することはない。 4) 職場などの関係者に聴講を勧めるつもりはない。
5) 特になし。

※よろしければ理由をお知らせください。

[]

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。
(アンケート解析のみに使用し、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。

なお、フォローアップ・アンケートはがきを 12 月頃にお送りいたしますので、お手数ですが、引き続きご協力をいただきますようお願いいたします。

(一般財団法人食品産業センター)

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)

1. 第1部HACCPシステムの概要と、その基礎となる一般衛生管理～特に食中毒微生物の管理目的として～はご理解できましたか。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.十分に理解できた	503	37%	22	19	47	38	56	76	34	28	30
2.おおよそ理解できた	831	61%	162	62	28	51	90	148	127	49	63
3.よくわからなかった	16	1%	1	0	1	2	1	6	2	1	1
4.未記入	9	1%	5	2	0	2	0	0	0	0	0
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

2. 第2部「地域自治体別の取組紹介」はご理解できましたか。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.十分に理解できた	509	35%	137	20	19	48	23	63	83	26	29
2.おおよそ理解できた	855	59%	164	58	27	49	98	134	117	52	60
3.よくわからなかった	46	3%	11	7	0	1	9	5	3	5	2
4.未記入	42	3%	9	2	1	3	0	3	6	2	1
合計	1452		321	87	47	101	130	205	209	85	92

3. 第3部「一般的衛生管理とHACCPの構築」はご理解できましたか。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.十分に理解できた	634	47%	166	42	24	54	59	73	106	40	39
2.おおよそ理解できた	614	45%	124	36	21	36	66	118	85	35	45
3.よくわからなかった	6	0%	1	0	0	0	1	2	0	0	0
4.未記入	105	8%	30	8	2	11	5	13	16	10	8
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

4. 研修会受講後、HACCP導入に取り組まれる気持になりましたか。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.HACCP導入に取り組みは義務になりました	758	56%	176	52	31	55	70	112	124	39	56
2.業務の進捗がなかった	8	1%	3	0	0	2	2	2	4	0	1
3.まだどうもわからない	218	16%	48	16	8	12	16	38	44	15	15
4.進捗がなかった	213	16%	48	8	3	22	28	35	22	14	2
5.未記入	161	12%	46	10	5	12	9	21	8	17	14
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

5. この研修会は来年度も当面で開催する予定です。下記について、ご意見を聞かせてください。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.希望、開演に賛意	340	25%	90	19	7	28	33	37	73	22	21
2.希望などの期待感に賛意をもちたい	948	70%	214	61	37	70	87	156	126	60	68
3.希望、開演することはない	14	1%	3	2	0	0	1	3	4	0	1
4.希望などの期待感に賛意をもちたい	2	0%	1	1	0	0	0	0	0	0	0
5.賛意にない	50	4%	12	3	3	1	9	9	6	3	2
6.未記入	5	0%	1	1	0	2	0	0	0	0	1
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

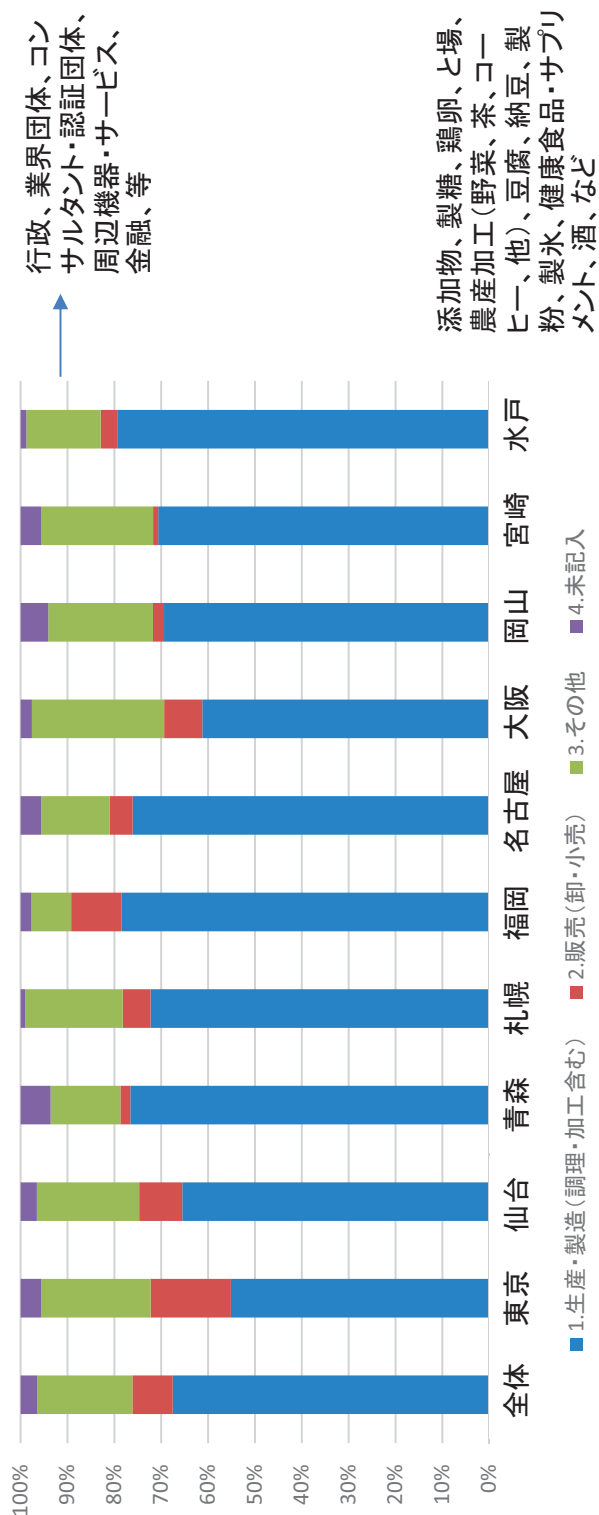
6. この研修会をご存知でしたか。(複数回答あり)	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.食品産業センターDM	728	54%	192	36	21	44	62	102	132	46	50
2.食品産業センターHP	439	32%	95	32	19	49	41	70	49	28	33
3.東洋館からの案内	138	10%	25	14	4	6	19	24	23	8	4
4.地元の自治体、農政、保健所からの案内	54	4%	9	5	3	2	8	9	5	3	5
5.その他	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

7. この研修会をどのように申し込みましたか。	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.センターHPから	728	54%	192	36	21	44	62	102	132	46	50
2.センターFAX	439	32%	95	32	19	49	41	70	49	28	33
3.その他	138	10%	25	14	4	6	19	24	23	8	4
4.未記入	54	4%	9	5	3	2	8	9	5	3	5
合計	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92

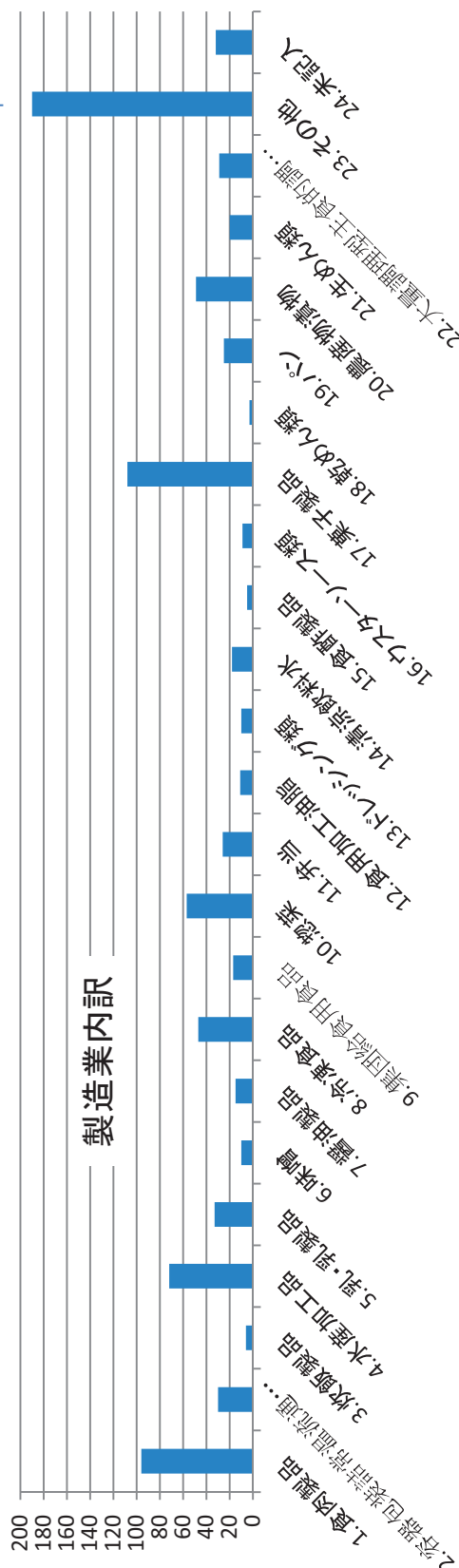
会場アンケートの分析

(N: 回答数)

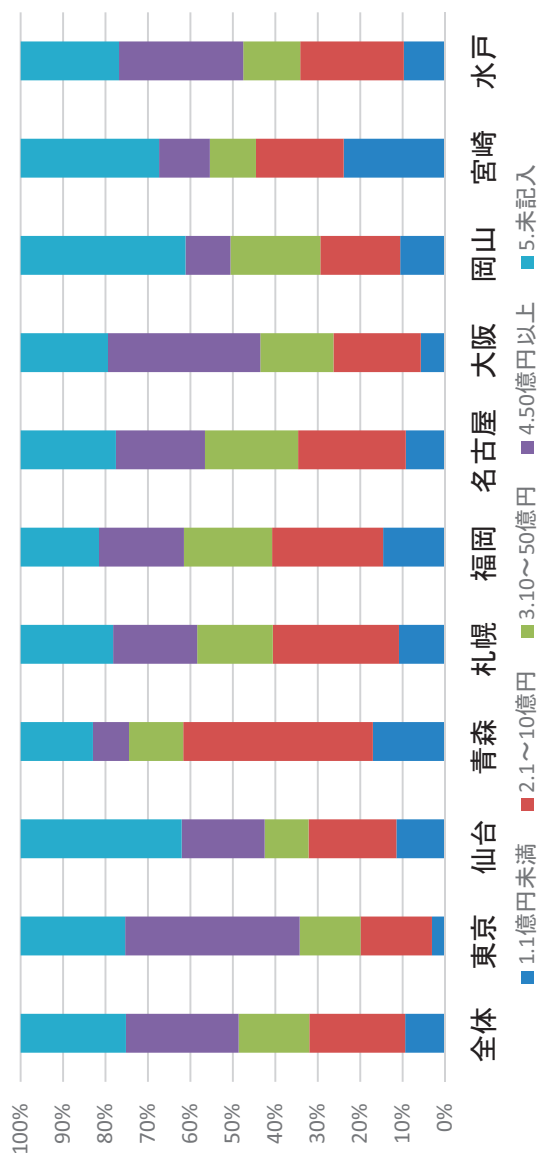
Q 8. 貴社の属性についてお知らせください。(全会場 N=1359)



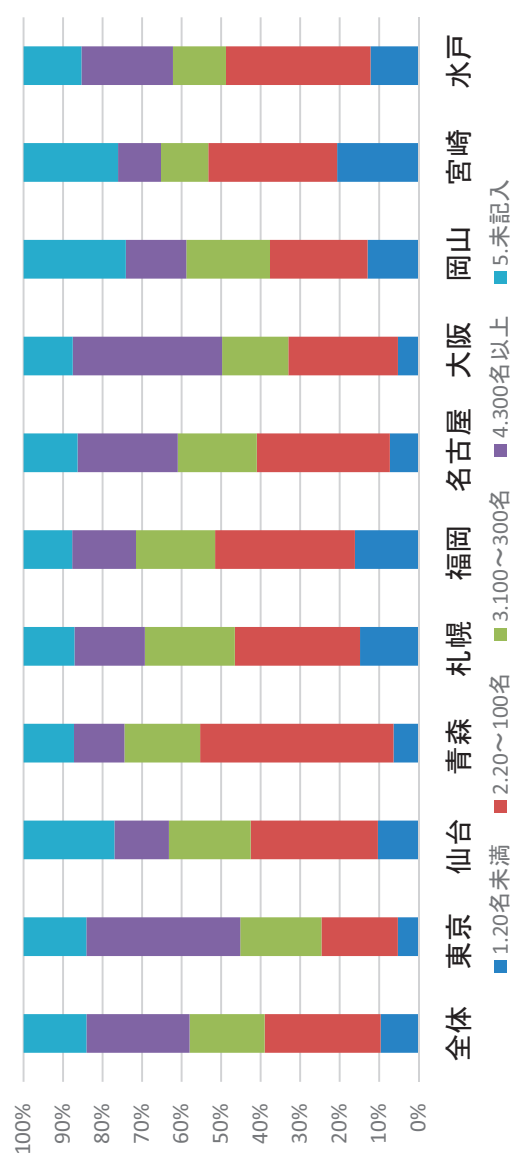
回答数



売上高(年間)



従業員数

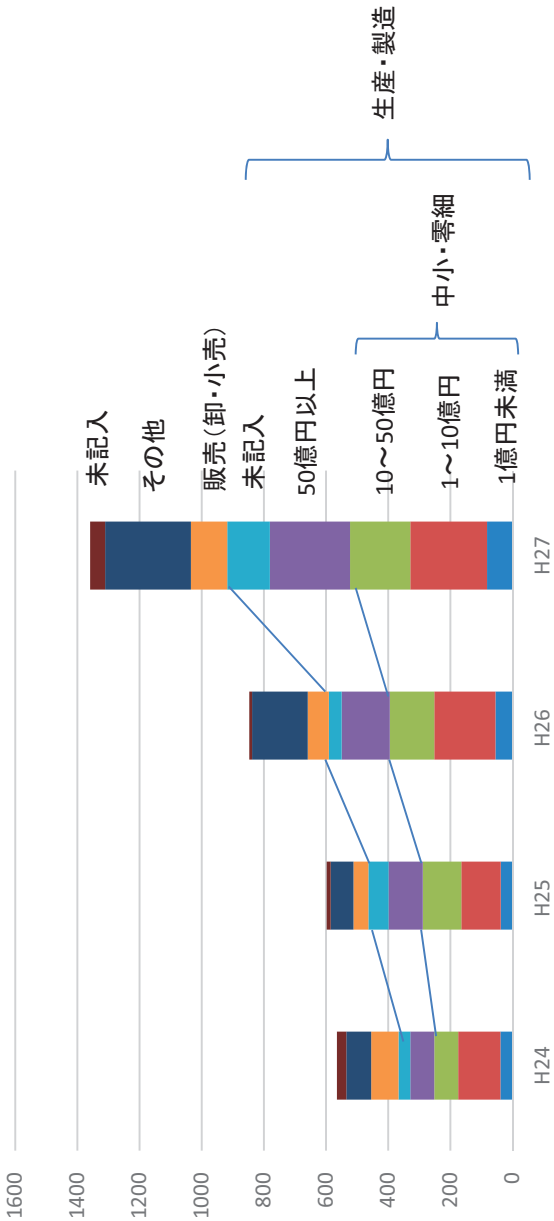


(参考)参加者内訳の年次推移(過去の会場アンケートの集計)

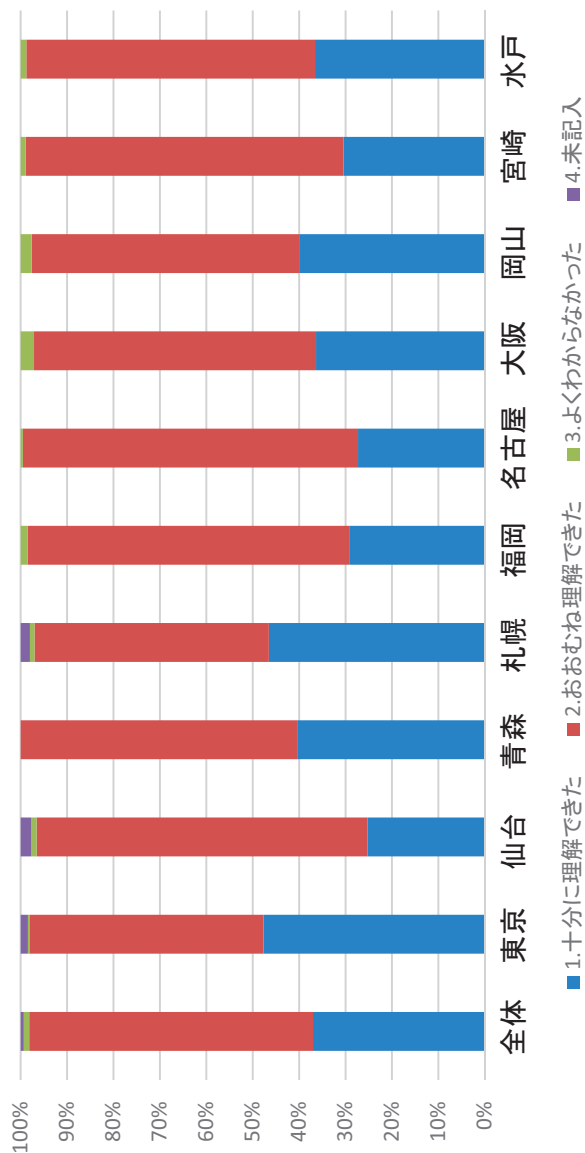
	H 24	H 25	H 26	H 27
1.生産・製造	367	464	591	918
1億円未満	39	38	55	82
1～10億円	136	127	197	247
10～50億円	77	124	143	194
50億円以上	77	110	155	258
未記入	38	65	41	137
2.販売（卸・小売）	88	48	68	117
3.その他	80	73	179	276
4.未記入	30	13	9	48
合計	565	598	847	1359
中小・零細製造業の割合	45%	48%	47%	38%

(数値はアンケート集計ベース)

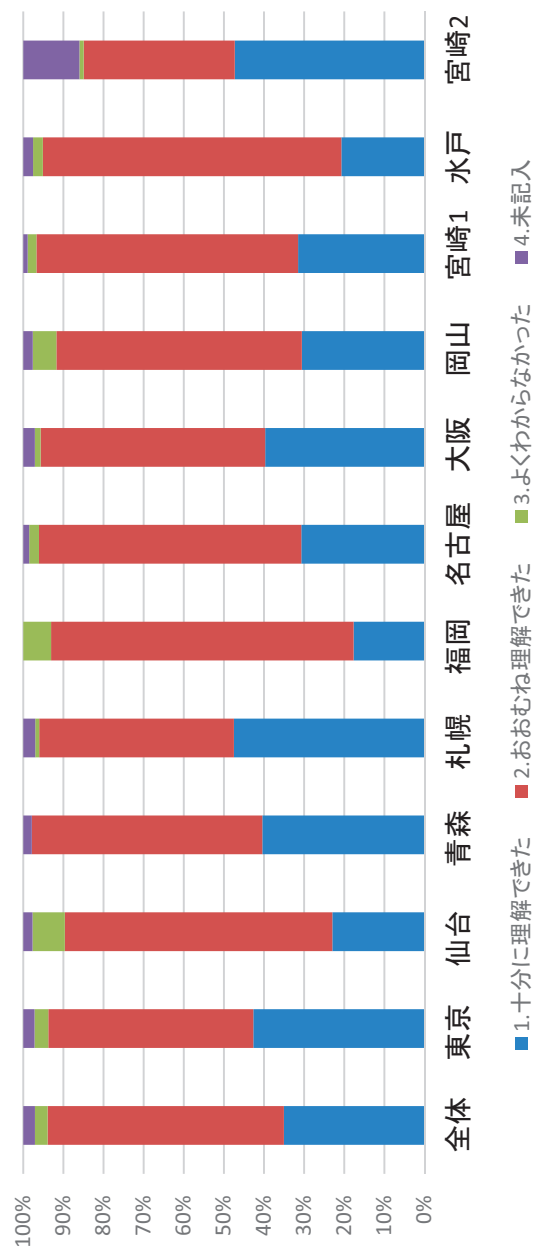
(回答数)



Q1. 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」はご理解できましたか。

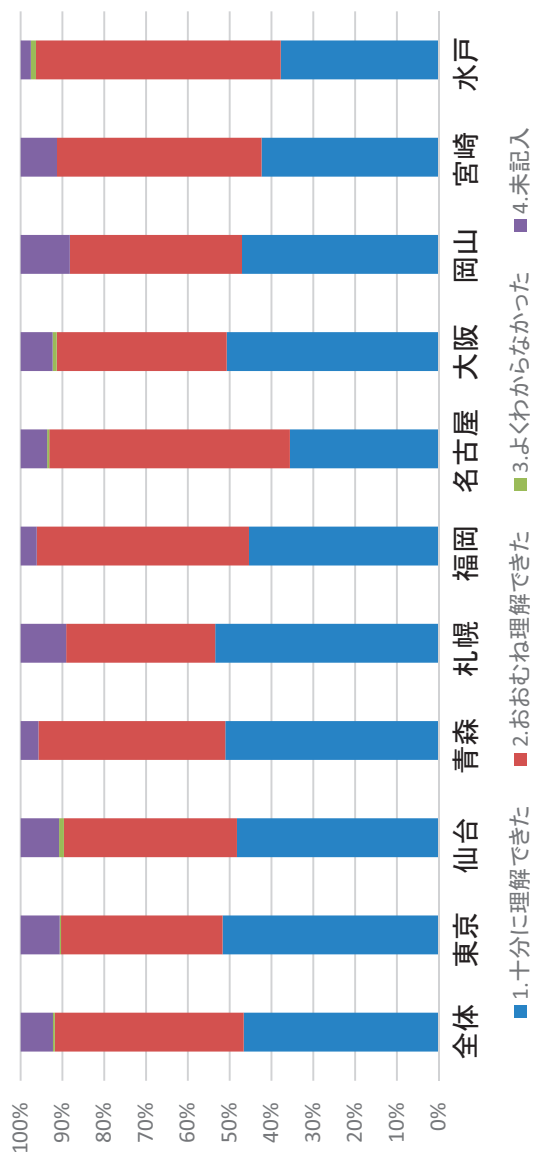


Q2. 第2部「自治体別における取り組み」はご理解できましたか。

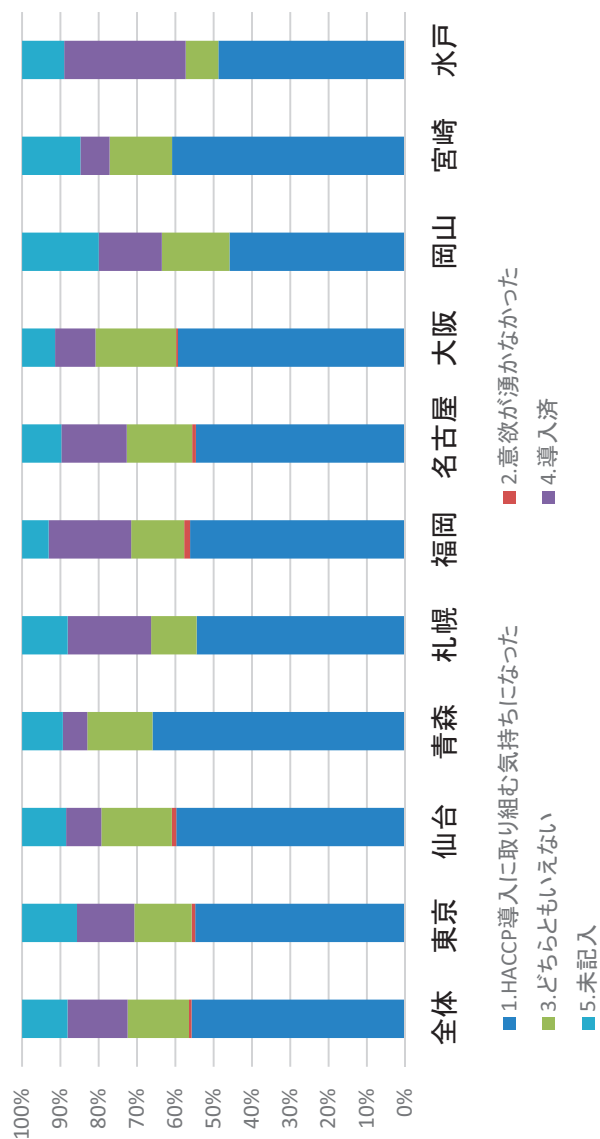


*宮崎1:塩井川講師
2:柚木崎講師

Q 3. 第3部「一般的衛生管理とHACCPの構築10ステップ」はご理解できましたか。

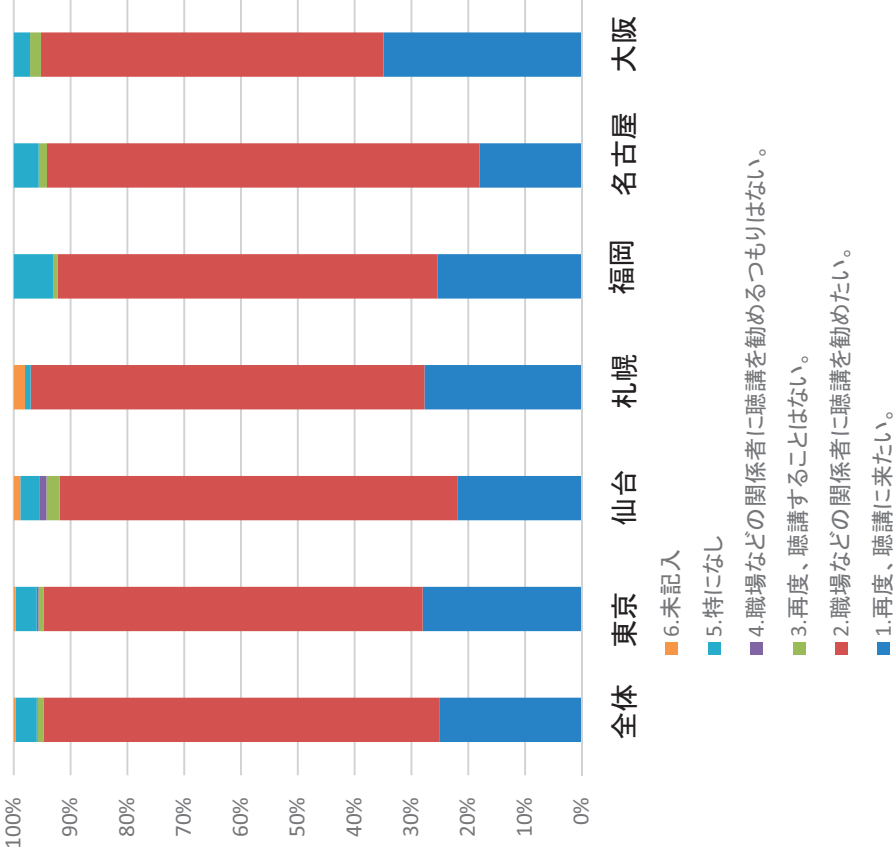


Q 4. 研修会受講後、HACCP導入に取り組まれる気持ちになりましたか。



Q 5. この研修会は来年度も当地で開催する予定です。下記について、ご意見をお聞かせください。

(東京、仙台、札幌、福岡、名古屋、大阪のみ集計 N=731)



※理由記入欄より(N=460)

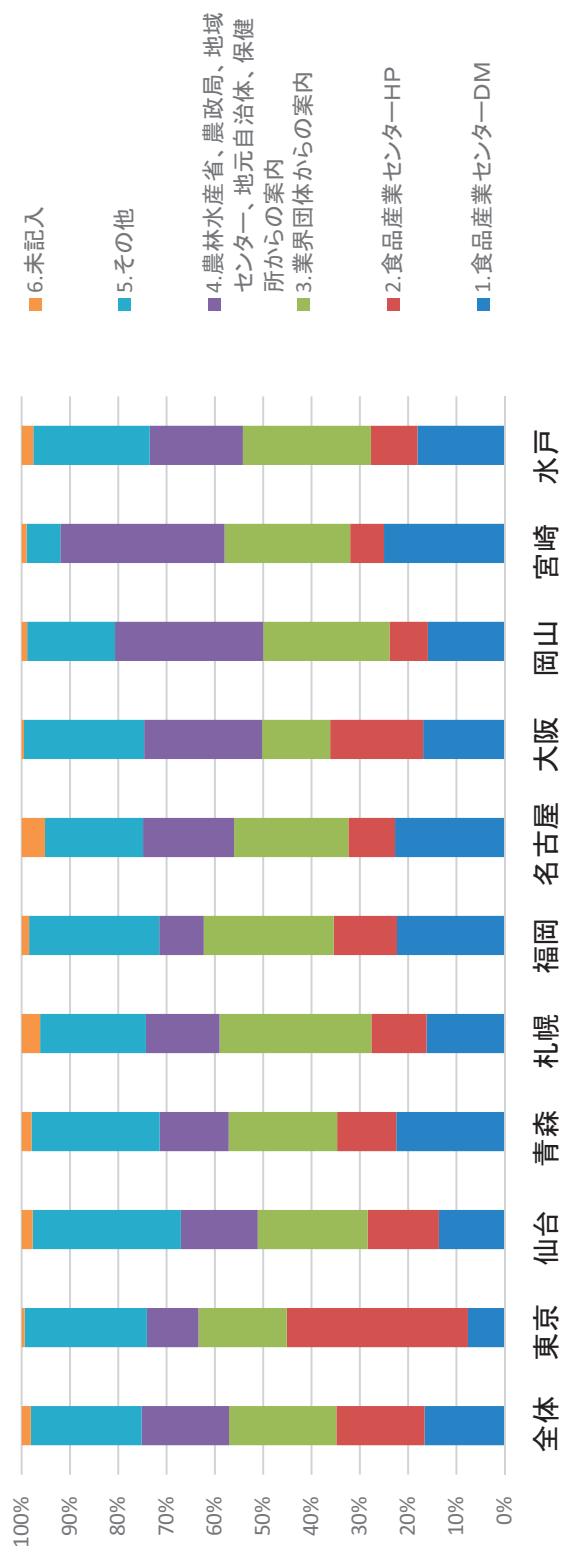
非常に多かった意見

- ・新しい情報の入手にもなるので、ぜひ受講したいです。
- ・よくわかりやすい説明であり、関係者にも勧めたい。
- ・社員全員が理解していないといけないものだと感じたから。
- ・皆で知識の共有したい。新しい情報を絶やさずにいたい。

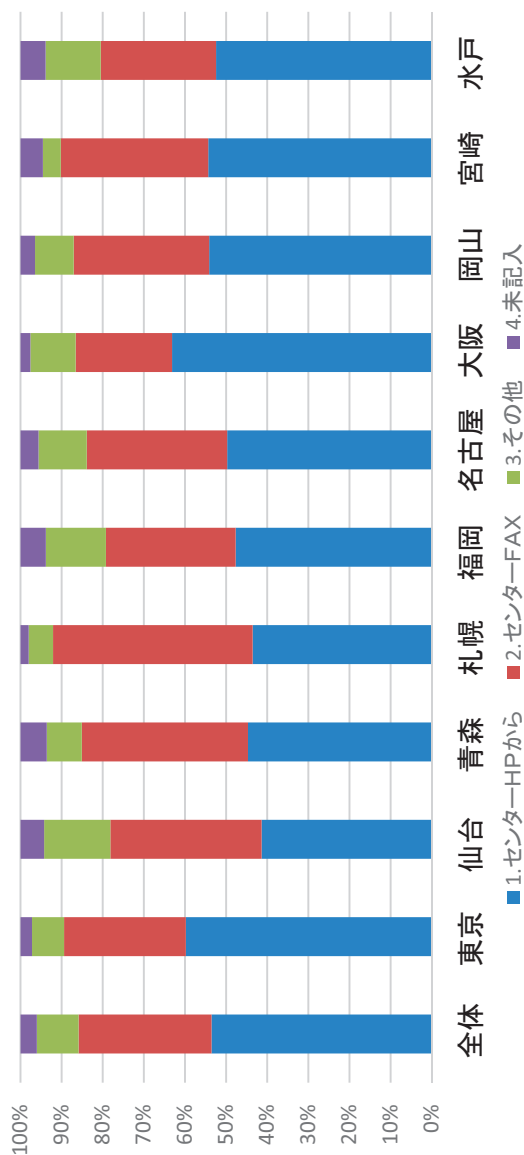
少数だがユニークな意見

- ・工場監査時に必要な知識が習得できました。
- ・第1部は社長に、第3部は工場長(+社長)に勧めたいです。

Q 6. この研修をどこで知りましたか。(複数回答あり)



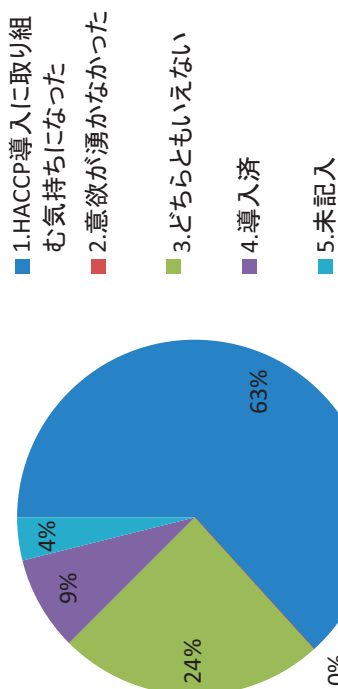
Q 7. この研修会をどのようにして申し込みましたか。



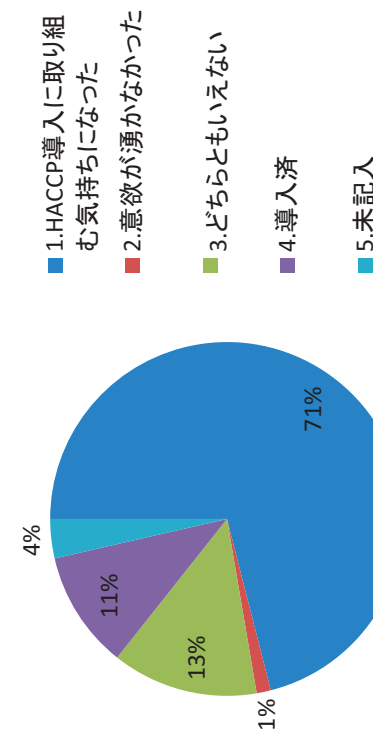
売上規模別にみたHACCP導入への取り組み意欲（生産・製造のみ）

	1.HACCP導入に取 り組む気持ちに なつた	2.意欲が湧かな かつた	3.どちらともいえ ない	4.導入済	5.未記入	合計
1.1億円未満	81	0	31	11	5	128
2.1-10億円	218	4	41	33	11	307
3.10-50億円	138	0	34	44	10	226
4.50億円以上	186	4	56	82	33	361
5.未記入	135	1	56	43	102	337
合計	758	9	218	213	161	1359

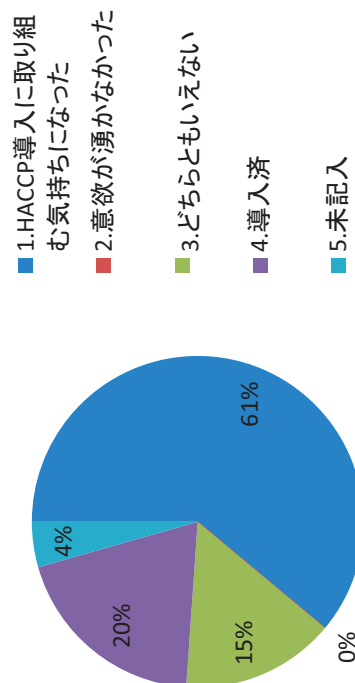
1億円未満



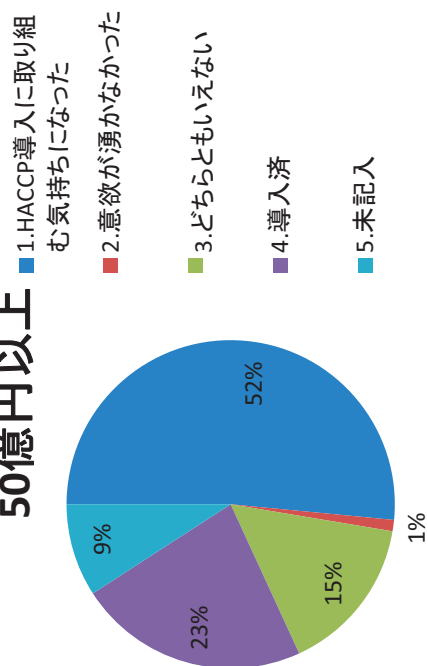
1-10億円



10-50億円



50億円以上



資料2-3 導入研修会・質問と回答

会場	質問内容	回答
北海道・生産・製造	ノロウイルスには通常のアルコールや逆性石鹼は効果がなく、手洗いが重要ということですが、有効な薬品などがありますか。	ノロウイルスは他のウイルスや細菌に比べて消毒薬や熱に対して抵抗性が強いといわれています。食品産業で一般に利用されるノロウイルスに有効な消毒薬には、次亜塩素酸ナトリウムが知られています。その他、酸性電解水、グルタール、過酢酸、ポビドンヨードなどが有効とされています（東京都ホームページ参照→ http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/noro/files/zenbun.pdf ）。また、消毒用エタノールは効果が弱いといわれていますが、リン酸あるいは有機酸で酸性にしたアルコールがノロウイルスに対して消毒効果があるとされています。（例えば、サラヤ・ハンドラボなど→ http://family.saraya.com/products/handlab/index.html ） 但し、薬品の効果を実確なものにするためには、まずはしっかりと汚れを落とすことが重要です。手洗い用石けんできちんと洗ってから消毒薬を使用するようにしてください。また、手袋を着用する際に外側を汚染する恐れがありますので、着用後消毒薬をかけることにより消毒をより確実にすることが出来ます。
北海道・その他	HACCP認証機関には、国や地方自治体などがありますが、認証における基準の違いについて教えてください。	HACCP認証を認証者別に整理すると、①行政（国、自治体）による認証、②業界団体による認証、③民間による認証、に分類されます。 HACCPは、食品の国際規格であるFAO/WHO合同食品規格委員会（コーデックス）が策定したHACCPガイドラインに基づいて適用されますが、その適用の仕方は認証基準の目的や認証の範囲、衛生実施規格（一般的衛生管理）の違いにより、内容は非常に多様です。 厚生労働省が行っている総合衛生管理製造過程承認制度は、HACCPの概念を取り入れた衛生管理であり、製造基準の規定された乳・乳製品、食肉製品、容器包装詰加圧加熱殺菌食品、魚肉練り製品、清涼飲料水を対象に、製造基準を免除して多様な製品をつくれるようにすることを目的としています。 地方自治体が承認する、いわゆる「自治体HACCP制度」は、食品衛生法を土台にしていますが、各自治体が条例化した「管理運営基準」や「施設基準」を基本として、これにHACCPの考えを上乗せしているものがほとんどです。たとえば、東京都の認証制度は、一般的衛生管理に相当する条例で示された管理運営基準とHACCPの達成度により3段階からなる認証制度です。また、北海道HACCPは、HACCPの手法を取り入れた自主衛生管理の取り組みを8段階で評価し、評価段階7以上からはCodex HACCPを実施していることとなります。 これらの認証制度の詳細については、総合衛生管理製造過程承認制度は厚生労働省のホームページ、地方自治体の認証制度は各自治体のホームページを参照して、自社に適したHACCP認証制度を選ぶことが大切でしょう。
北海道・その他	原材料による汚染防止について、一般のレストランの様に小売店から仕入れるケースでの効果的なチェック方法を教えてください。	まず、衛生管理が行き届いており、配送時の食品の取り扱いがよい業者を選びましょう。 原材料の搬入時には、食品別に下記のような具体的なチェック方法を定め、その結果についての記録を取るようにします。 ①外観（品質・鮮度・異物の混入など） ②数量確認 ③賞味期限確認 ④温度確認 万一、食品事故が発生した場合、原因究明や被害の拡大を防止するために、チェック時の結果について記録し、保管しておくことが大切です。また、仕入れ量はなるべく一度に使い切る量にします。
北海道・生産・製造	事業者にとって分かりやすい表現を考えると、例えば加熱工程で、「微生物の残存」と「加熱不足」は同じ意味として使うことができるでしょうか。	現場の作業者にとって、より理解しやすい言葉を選ぶのは大変なことです。その意味で、微生物の場合は、「残存」よりも、加熱不足により「生残」という表現が適切です。一般的には、加熱工程での微生物の生残の原因は加熱不足と考えられますが、原材料が多量の微生物により汚染されていた、加熱工程以前の作業工程で微生物による汚染が増加した、あるいは、細菌芽胞の汚染がある場合は通常の加熱条件で微生物が生残することもあり得ますので、正確には「微生物の生残」と「加熱不足」は同義ではありません。そのことを理解した上で、いろいろと工夫されてみてはいかがでしょうか。

会場	質問内容	回答
北海道・生産・製造	泡洗浄機を選定する際の注意点などありましたら教えて下さい。	泡洗浄とは、洗浄剤を泡状にして吹き付ける事で、分解の難しい入り組んだ設備や、洗浄の困難な大型の設備、また、壁面や床の洗浄など、手洗いが難しい洗浄個所に効果を発揮します。しかも泡洗浄機を使用する事で、短時間で広範囲の洗浄が行え、作業の効率化・コストダウンが図れます。 小型工場や、機器の細かい洗浄には小型、少し規模が大きい場合には中型、大きな範囲を洗浄するには泡が5メートルほど飛ぶ大型を使います。同じ工場でも小型と大型を使い分けたりしています。 使用する場所、機器の種類、汚れの質などにより、使用する洗浄機、洗剤の種類、洗浄の仕方などをフィットさせる必要がありますので、取扱いメーカーとよく相談して、最適のものを導入すると良いでしょう。
北海道・生産・製造	夏になると湿度が高くなり、結露が起きたり、カビが発生します。ドライの工場ではこういった問題は起きないのでしょうか？これに対する対策を教えてください。	「ドライの工場」というのは、製造現場で床が水で濡れていない状態の工場を指します。製造環境は必ずしも乾燥状態で、湿度が低いわけではありませんので、結露が起きたりカビが発生することはあります。カビの発生条件は、水分、温度、栄養(汚れ)ですので、製造作業が終了したら、きちんと清掃し、乾燥状態にしておく必要があります。 乾燥の理想は、毎日湿度43%以下を3時間以上キープします。これまで下げられない場合、60%以下でもかなりの効果があります。
青森・生産・製造	A-HACCPについて、是非導入したいのですが、どれくらいの日数がかかりますか？	申請前に、担当保健所にご相談頂き、認証基準に照らして確認する必要がございます。申請前の相談時に保健所の担当と打合後、申請に至るまでは会社毎に状況が異なりますので、まずはお近くの保健所にご相談ください。
仙台・生産・製造	HACCPを導入するに当たっての知識、取り組み方、実践方法などわかりやすく大変勉強になりました。現場で実践してみた時にわからない事、質問等が出て来ると思うので、質問できる機関、HP等があれば教えてください。	下記をご参照ください。 ・(一財)食品産業センターの「HACCP情報管理データベース」:検索エンジンでのヒット率が最も高く、HACCPに関する様々な情報が網羅的に掲載されています(→http://www.shokusan.or.jp/haccp/)。 ・加藤講師のホームページ:先生の講義しながら、実践的な内容が豊富に掲載されています(→http://www.foodesign.net/)。 ・各地域自治体のホームページ:地元に着した話題が掲載されています(宮城県→http://www.pref.miyagi.jp/soshiki/shoku-k/、仙台市→http://www.city.sendai.jp/kurashi/eisei/shisaku/1195905_2539.html)。
東京・生産・製造	当社は給食業務委託会社で、福祉、学校、食堂など様々な業態での運営を行っております。当社ではHACCPに基づいたマニュアル作成に取り組んでいますが、マニュアルには、例えば85℃、1分以上(CCP)のように、CCP、OPRPの箇所にその旨を記す必要があるのでしょうか。また、CCPと書く場合には、CCPについての説明もマニュアルに入れる必要があるのでしょうか。HACCPと言う以上、作業動線図、危害要因分析などを盛り込まなければならないと考えておりますが、一方、従業員が多く、シンプルで分かりやすいマニュアルにしたいのですが、HACCPの難しい言葉を入れることによって、理解が難しくなるのではないかという危惧もあります。	現場のマニュアルは、第一に見やすく、分かりやすいことが必須です。特に、CCP、OPRPにあたる工程では、管理の基準、測定方法、異常時の対応の仕方、記録の仕方などを分かりやすく示す必要があると考えられます。作業動線図や危害要因分析により明確にされた情報は、各工程における管理システムを定めるために必要なデータになります。現場のマニュアルは、これらのデータに基づいて構築されたHACCPシステムによる管理を現場で実践するための指示書になりますので、分けて考えた方が良いでしょう。また、HACCPシステムには英語を日本語にそのまま翻訳した用語が使用されていることから、耳新しい取っつきにくい言葉が多いのですが、平易な言葉や表現に置き換えるように、工夫してみてください。

会場	質問内容	回答
東京・生産・製造	漬物事業者です。殺菌工程では、次亜塩素酸ナトリウム100～200ppm、6分間行っています。大きなクレームもなく、細菌検査等でも問題は出ていないのですが、漬物衛生規範と若干相違があるので、保健所からはHACCPの管理手法を取り入れてはどうかと言われましたが、CCPIはどの工程に設定すればよいのでしょうか？白菜の浅漬ですので、加熱殺菌工程はありません。	HACCP手法を取り入れた浅漬の製造・管理については、食品産業センターのホームページをご覧ください(→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/3_2_24_pickles.html)。ここでは、①調味液の温度、②白菜の洗浄・殺菌、③下漬の温度、④金属異物の検出、⑤保管温度、以上5工程にCCPを設定しています。なお、CCPIにおける管理基準などは、平成25年に改正された漬物の衛生規範を参考にするとよいでしょう。
東京・生産・製造	腐敗微生物は生物的危害要因には含まれないと別のセミナーで聞いたことがあります。含めている場合もあるようです。どう考えればよいのでしょうか？	腐敗微生物は危害の原因物質にするかどうか、実際に考え方の別れるところです。本来、腐敗微生物は人に対して直接の危害はなく、米国FDAのHACCPのテキストでは危害原因物質とはしていません。しかし、腐敗微生物を多く含むような食品は決して好ましいものではなく、わが国の総合衛生管理製造過程承認制度の対象になる食品においては、腐敗微生物も危害の原因物質として管理し、防止措置を講じることが求められています。また、食品衛生法第6条では腐敗したもので食べた場合に健康を損なう恐れのあるものは禁止されていることから、成分規格で規定された菌数および規定されていない場合は一定の菌数(例えば1gあたり10の6～7乗個以上)は危害要因として管理すべきであると考えられます。
東京・生産・製造	給食施設のメニュー数は1000を超えるところもあります。すべて危害要因分析をすることは出来ません。5カテゴリーくらいに分類し、危害要因分析を行い、12手順7原則を導入する方法を教えてください。	一般に、HACCPは製品ごとに行なうのが原則ですので、多数のアイテムを扱う場合、それら全てについて危害要因分析を行ってその防止策をたてることは、とてもではないが出来ないと考えるのは当然のことでしょう。そこで、FDAが1998年に発表したレストラン向けのリテイルHACCPでは、一般的衛生管理を行なうことに加えて、全てのメニュー、アイテムを、下記の3つの群に分けてHACCPを行なうプロセスアプローチという考え方により、多品種少量生産の製造施設でもHACCPシステムの導入が可能であることを示しています。 1)加熱調理工程の無い食品加工(サラダ、刺し身、寿司、サンドイッチ) 2)加熱調理して、その日のうちに提供する食品加工(揚げ物、焼き物、煮物、蒸し物) 3)再加熱するような複雑なプロセス(弁当などの電子レンジ加熱、スープ、ソース、弁当) 惣菜工場などでは、これをもう少し拡大して、調理群別にまとめて構築すると良いでしょう。詳細は、加藤講師のホームページをご参照下さい。 → http://www.foodesign.net/haccp/haccp_blog_old/riteiruxiaomaiyenohaccp また、月刊HACCP(2006年5月号)に、FDAのプロセスアプローチの概要が紹介されています。
東京・生産・製造	給食事業者です。一部のパートには白衣を持ち帰り洗浄させています。衛生的には問題がありますが、コスト面もあり課題となっています。ノロウイルスの付着対策等、クリーニング業者の衛生対策は万全なののでしょうか？	自宅での洗濯は、おむつ、下着、靴下、ペット衣料などとの交差汚染、洗剤残留、外で干すために虫や農薬埃などの異物混入や細菌汚染のリスクがあります。一方、業者に outsourced したり工場内だと、コストがバカになりません。また、作業着の保有は、在庫過多だったり、置き場所の問題があります。作業衣のクリーニング工場については、食品工場用に異物混入や付着が無いように衛生管理をした工場である必要があります。これに対応した工場は徐々に出てきており、クリーニング業でISO22000を取得した工場も出て来ています。また、最近では作業衣のリースやレンタルシステムを導入するケースも増えてきているようです。リースシステムは見積もりを取ってみれば、洗濯頻度などの状況によっては購入するよりも洗濯付きなのに安くなることもあるので、一度調べてみると良いでしょう。
東京・生産・製造	FSSC22000の位置づけが、今後、ISO22000、HACCPシステムとの関係において、どのように変化していくのでしょうか。現在は、HACCPはマル総を除いて認証システムではないですが、国際的に見てFSSCの位置づけが強くなるのでしょうか。食品に関わるマネジメントシステムや規格が複数あるのは混乱を招き、好ましいことではないと思います。国際的に一本化されることはないのでしょうか。	FSSC22000は、ISO22000の内容に、食品安全のための一般的衛生管理に該当するPRP(前提条件プログラム)の要求事項を統合した規格です。FSSC22000は、大手食品小売業が中心となって食品安全に関する国際的統一化を目的に設立された世界規模のネットワークであるGFSI(国際食品安全イニシアティブ)が認証スキームとして認めたことから、国内でも食品製造業や食品容器包装の製造業を中心に認証取得が進んでいます。GFSIの認証スキームは、現在FSSC22000を含めて9種類知られていますが、それぞれ規格要求事項が若干異なったり、地域性があつたりするため、一概に規格の優劣をつけることはできません。それぞれの特徴をよく理解し、事業にもっとも有効な規格の導入を考えるのがよいでしょう。(食品産業センターHPもご参照下さい→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/basis/gfsi.html)

会場	質問内容	回答
東京・販売	都の認証を受けたことはHACCPの認証を受けたと言えるのでしょうか？単にHACCPの考えを取り入れているだけであって、認証を受けたとは言えないと理解しています。	御質問のとおり、都認証は、Codex HACCPを実施していることを認証するものではありません。都の制度は、食品事業者の人的経済的規模や製造・調理・販売などの業態に係らず、食品の安全性を高めるために、一般的衛生管理とHACCPの考え方に基づく食品取扱工程管理を実施することを推進、認証するものです。
東京・販売	①HACCPプランで加熱殺菌工程をCCPとした場合、オートフライヤーやジェットオープン等連続して食材を加熱する場合のモニタリング頻度は、スタート時、ラスト時を挟み込んで設定するのが、間の食材の安全性を担保するには必須でしょうか？機器の特性(故障が起こらないことを検証できれば)を考慮して、スタート時のみのモニタリングでも安全性は保証できると考えても良いのでしょうか？パッチ製造の場合には、全パッチ測定が一般的と思いますが、いかがでしょうか？	①モニタリングとは、CCPが適正に管理されていることを確認するために、また検証時に使用できる正確な記録をつけるための、観察、測定、試験検査などを行う事をいいます。CCPには、管理基準(CL)が定められていますので、連続的(又は頻度高く)に監視することによって、逸脱が起きた場合にただちに管理状態が適切でないと判断して対応することにより、不良品を少なくすることができます。モニタリングの頻度は、連続的または相当な頻度で行うことが必要です。明確な決まり事がある訳ではありませんが、その頻度が低ければ、逸脱した時の対応が遅れ、それだけ不良品が多くなります。適切なモニタリング頻度を決定する判断材料として、以下の項目が考えられますので考慮して下さい。 ・通常、どのくらいその工程は変動するか？ ・通常のモニタリング値は、CLとどのくらい接近しているか？工程の変動が大きく、モニタリング値がCLと接近している時は、モニタリング間隔を短くすることになります。 以上より明らかなように、スタート時のみのモニタリングで安全性が保証できるとは言えないでしょう。少なくともラスト時のモニタリングは必要と考えますが、いかがでしょうか。
	②製品表示を正しく製品に貼付することは非常に重要と考えます。食品表示も安全性に大きく関わり、場合によっては命に関わるので、HACCPではOPRP管理になるのでしょうか？	② HACCP とは、食品の製造・加工工程のあらゆる段階で発生するおそれのある微生物汚染等の 危害をあらかじめ分析(Hazard Analysis) し、その結果に基づいて、製造工程のどの段階でどのような対策を講じればより安全な製品を得ることができるかという 重要管理点(Critical Control Point) を定め、これを連続的に監視することにより製品の安全を確保する衛生管理の手法です。OPRP(オペレーションPRP)は、HACCPの前提条件である一般的衛生管理の重要な部分を常に監視をし、安全範囲から逸脱していたら直ぐに正常に戻すことにより、食品への汚染防止や有害細菌の増加を防止するためのものです。 食品の表示は、食品を摂取する際の安全性及び一般消費者の自主的かつ合理的な食品選択の機会を確保することを目的としていますので、食品表示に基づき、製品に正しく表示されなければなりません。製品表示は、食品の安全性を保証するための重要な要素で、通常はOPRPとして管理することが米国FDAの教育カルキュラムでも例示されています。しかし、アレルギー物質を含むようなリスクの高い食品ではHACCP管理が必要であることも示されています。この場合は、例えば、正しく表示されたラベルを複数の担当者がモニタリングして、間違いのないことを確認後にそのロットの出荷許可が出るようにします。いずれにしても、製品表示をOPRPにするか、CCPにするかは企業自身の考えで決定すべきであり、管理の重要性が低いとか高いとかいうことではありません。
東京・	中小の委託工場(缶詰)で、何種類ものアイテムがあり、ライン変更等があるため設備を固定できない場合、工場内の設備の設置の仕方にはどのような工夫が必要でしょうか？	下処理から巻き締めまでの工程と、レトルト殺菌工程とを分けます。この2つの工程に分ければ、それぞれの工程内でどのように移動しても、設備機器を変更しても、交差汚染の危険が少なくなります。 なお、ゾーニングについての情報は加藤講師のHPをご参照ください。 → http://www.foodesign.net/haccp/practice/4
東京・生産・製造	HACCPの用語について、前提条件プログラム「PRP」と「PP」は同じ意味でしょうか？	食品安全のための前提となるべき条件を「前提条件プログラム」と言います。「Prerequisite Program」の和訳で、ISO 22000ではPRPと略されています。以前は、わが国ではPPと略称していましたが、あまり適当でないということから、現在ではほとんど使用されません。PRPは一般的衛生管理プログラムと同義で、HACCPシステムは一般的衛生管理プログラムを土台にして、食品中の危害要因を12の手順で防止あるいは除去します。一般的衛生管理プログラムは、コーデックス委員会で作成された「食品衛生の一般原則」の規范文書に規定された内容に従うというのが一般的な認識です。この文書の付属文書である「HACCPシステムとその適用のためのガイドライン」でも、本文の「食品衛生の一般原則」をHACCPシステム適用のPrerequisite Programと記載しています(コーデックス委員会ではPRPという略字は使用していません)。 なお、食品衛生法第50条による管理運営基準も、この内容に準拠したものです。(公社)日本食品衛生協会のホームページに邦訳された全文が掲載されていますので、参照されるといいでしょう。

会場	質問内容	回答
東京・生産・製造	・炊飯に関して、品質管理としておいしく炊けていれば、菌的にも問題ないとありましたが、実際に証明されているのでしょうか？ ・10℃で保存した場合に、D+3までは、細菌数(一般生菌数)が300/g以下ですが、D+4になると、7.6×10^4/gくらいまで増えるのは、衛生管理上の問題があるからなのでしょうか？	・通常の炊飯工程では、100℃で5分間以上処理する過程がありますが、この過程は安全性を確保する目的よりも、美味しい品質の炊飯を得るためのものです。炊飯工程により、一般の食中毒細菌は死滅させることができますので、炊飯工程をCCP(重要管理点)として管理する必要はないということです。しかし、食中毒の原因となるセレウス菌は極めて耐熱性の強い芽胞を形成しますので生残することがあり、生残した芽胞はヒートショックを受けて発芽、増殖を開始することがあります。炊飯後、数時間以内に喫食される場合には問題ありませんが、それ以上の時間、室温に放置すると増殖して食中毒発症量に達したり、品質を劣化させたりします。このことを防止する目的で、炊飯後直ぐ食べないような場合は、炊飯後速やかに生残芽胞の発芽・増殖の抑えられる温度(10℃以下)まで冷却することが必要であることから、冷却工程をCCPとして管理したり、保存した炊飯を食べる前に再加熱することがCCP管理になります。以上のことは、既に多くの実例や実験的にも証明されています。 ・細菌は、1→2→4→8→16→・・・と指数関数的に増殖しますので、ある時点で突然数値が上がります。爆発的に増え始めたような印象を受けますが、理にかなったことでしょう。従って、製品の日持ち試験により消費期限を決める際には、余裕を見た安全係数を掛ける必要があります。
東京・販売	第1部のテキストP31で、食品の取扱いの組み合わせ管理について、ご教示ください。	食品をより安全にするためには、包装による保護、遠心や濾過による除菌、冷凍や冷蔵による静菌、加熱による殺菌などの技術を必要に応じて適切に「組み合わせ管理」することが必要です。これらの技術は、貴施設で取り扱われる食品について見ても、原材料の搬入から、製造加工を経て、最終製品の出荷までの過程で様々な組み合わせられて使用されていると思います。この考え方は、ライスナー博士が提唱したハードル理論を応用したもので、1つのハードル(技術や条件)だと食品の色や味、香り等を犠牲にしなければ微生物対策ができない場合でも、沢山のハードルを組み合わせれば、食品の品質を犠牲にせずに合理的な対策ができます。ライスナー博士は、温度、水分活性、pH、食品添加物等の要因をハードルとして理論付けたのですが、この考え方を微生物管理技術に発展させることにより、様々な技術を適切に組み合わせ、科学的なリスク管理を実施することが可能になります。
東京・生産・製造	研修会以外の事で、微生物検査についてです。食品衛生検査指針に収載されている簡易培地を用いた検査について、製品試験成績書にのせるための検査法として良いものでしょうか？それとも、簡易法なので、社内確認で用いるものとしての検査法としたほうが良いのでしょうか？(現在は公定法に従い培地を用いて検査しています。時間短縮のための導入を検討中です)宜しくお願いいたします。(使用予定はサニタクンです。)	微生物検査は3つのタイプに大別することができます。第1は食中毒が発生した時の検査で、この場合は原因となる微生物を検出することが先決ですから試験法は問いません。第2は成分規格検査などの法的検査で、法的に規定された方法に従う必要があります。いわゆる標準試験法といわれる方法です。第3の検査は生産者が食品の微生物学的安全性を確保するために自主的に行うもので、この場合は簡易・迅速・低コストであることが必要ですが、信頼性の証明された試験法でなければなりません。そのため、食品衛生検査指針(2015年)に掲載されている簡易・迅速法は、いずれも国際的に信頼性が確認・証明された方法のみが示されています。貴施設で使用している「サニ太くん」もそのうちの1つですが、検査結果には用いた方法を付記しておくのと良いでしょう。
東京・生産・製造	・第3部の内容について、CCPは危害分析から決める、とすると、挽き肉に入っている骨や、カット野菜の石ころなどは、CCPと考えられ、X線の導入は必須と考えました。しかし、実際に設置できない事業者さんもいらっしゃるの分かりますので、このような場合はどのような対応方法があるのでしょうか。 ・X線で固形異物除去の大きさに参考となる基準はありますか。	・異物管理にも、持ち込まない、使わない、除去するという3原則があります。X線検出機を設置すれば、必ずすべての異物を除去できるものとは限りません。異物の少ない原材料を使用する、毛髪などは粘着ローラーで除去、製造ラインの周りには異物となりそうなものを置かない・使用しない、ネジや部品が外れないようにチェック、最終製品を目視で監視あるいは検出機で排除するといった操作を組み合わせる必要があります。 ・X線異物検出機用のテストピースは「ガラス」「石」「金属」など種類ごとに存在し、1プレートの中に、大から小までの複数のサイズのピースが入れられています。検出感度は食品の種類、異物の種類、検出機の感度により異なりますので、実際には現場でチェックする必要があります。

会場	質問内容	回答
東京・生産・製造	・加熱のないCCPは？ ・金探は必ず必要か？	・CCPIは製造工程の危害要因分析に基づき、科学的根拠をもって設定されるものです。加熱工程でなくても、たとえば、浅漬けの製造・管理については、①調味液の温度、②白菜の洗浄・殺菌、③下漬けの温度、④金属異物の検出、⑤保管温度、以上5工程にCCPを設定する事例があります(食品産業センターのホームページをご覧ください→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/3_2_24_pickles.html)。他方、炊飯の場合には、通常の炊飯工程では、100℃で5分以上処理する過程がありますが、この過程は安全性を確保する目的よりも、美味しい品質の炊飯を得るためのものです。炊飯工程により、一般の食中毒細菌は死滅させることができますので、炊飯工程をCCP(重要管理点)として管理する必要はないと考えられます。 ・金属探知機についても、危害要因分析に基づき必要ないということが証明できるならば、設定する必要はないでしょう。たとえば、ペットボトル飲料などは、フィルターにより金属異物が確実に除去できる場合には金属探知機は使用しません。また、異物管理にも、持ち込まない、使わない、除去するという3原則があります。X線検出機を設置すれば、必ずすべての異物を除去できるものとは限りません。異物の少ない原材料を使用する、毛髪などは粘着ローラーで除去、製造ラインの周りには異物となりそうなものを置かない・使用しない、ネジや部品が外れないようにチェック、最終製品を目視で監視あるいは検出機で排除するといった操作を組み合わせて対処することが必要です。
東京・その他	認証機関からの監査において、具体的にどのような監査をうけるのでしょうか？ またどのようなことを要求されるのでしょうか？	ISO 22000の認証機関の1つである一般財団法人日本品質保証機構(JQA)は、ISO 22000審査で重視しているポイントとして、下記の3点を挙げています。(→ https://www.jqa.jp/service_list/management/service/iso22000/) (1)ハザード(危害要因)分析 ・生物的、化学的、物理的な食品安全ハザードが、明確に管理されているかに重点を置きます。 ・食品安全ハザードが許容限界を超えないように、管理の仕組み(HACCPプランまたはオペレーションPRP(O-PRP))がとられているかを審査します。 (2)現場審査 ・文書類で規定された仕組みと、現場での業務が整合しているかを確認します。 ・作成されたフローダイアグラムに整合した工程の管理と、その工程内のハザードが現場において適切に管理されているかを審査します。 (3)マネジメントシステムの有効性 ・構築された食品安全マネジメントシステム(FSMS)がPDCAサイクルに基づいて継続的に改善・更新されているかを審査します。 ・マネジメントシステムを運用して達成された結果(パフォーマンス)と仕組み(システム)の両面から有効性を検証します。 要求事項については、様々であると考えられますが、第一義的にはその施設で問題となると思われるハザードが具体的に示されているか、次いでそのハザードに対する処置が遅滞なく適切に取られることが要求されるものと考えられます。なお、ISO 22000の認証では、「shall～」で表現されている内容はいずれも監査の対象になると考える必要があると思います。 認証組織には営業の方が居ますから、まずは営業の方から聞いてみるとよく解ります。企業内の関係者(トップ含む)解説会もやってくれます。よろしければ親切に解説してくれるところをご紹介します。
東京・生産・製造	・東京都認証の「調理」と「製造」の区分を詳しく知りたいと思いました。(飲食店営業なので、どちらに該当するのか) ・マニュアル作成セミナーは、H28年度も開催されますか。	・飲食店営業であっても、特定の人に対して継続して食事を提供する施設は「給食」区分、一般的な飲食店の形態であれば「調理」区分、仕出し弁当の調整配送や弁当製造施設であれば「製造」区分、となります。貴施設の営業形態により区分が異なりますので、東京都又は各指定審査事業者の詳細を御確認ください。 ・平成28年度も、マニュアル作成セミナーは実施予定です。その他、都認証取得を目指す事業者向けの講習会等がございます。東京都福祉保健局ホームページ「食品衛生の窓」で御案内いたしますので、定期的にご覧ください。
東京・その他	都の認証基準はHACCP導入型管理運営基準と同じものでしょうか。後者は実行したとしても製品や名刺にマークを表示するものでありませんが、都の認証を受ければ表示できるので、お客様によりアピールできるよい制度だと思いました。	都認証は、HACCP導入型管理運営基準にあるCodex HACCP(7原則12手順)を実施していることを必須とするものではありません。食品事業者の人的経済的規模や製造・調理・販売などの業態に係らず、食品の安全性を高めるために、一般的衛生管理とHACCPの考え方に基づく食品取扱工程管理を実施することを認証するものです。都認証取得後は、認証マークを施設への掲示や商品への貼付等に御活用いただけます。

会場	質問内容	回答
茨城・生産・製造	工場入場前の粘着ローラー掛けですが、「トリミング(吸引式異物除去装置)」に変えるのは時間が短縮され、さらに効果があるでしょうか？	「トリミング(吸引式異物除去装置)」については、時間が短縮され、効果的に毛髪等の異物が除去できるという意見と必ずしもそうではないという意見とがあります。ローラー掛けについても、正しい方法で行わなければ効果は得られません。どのような方法であっても、それぞれに合った方法できちんと実施することが大切です。
茨城・販売	現状弊社のような原材料を扱うような業種は、厚労省のHPを見るかぎりHACCP導入の対象業種に含まれていないと思いますが、今後、各食品製造業種でHACCPが義務化されると、弊社が原料を供給している顧客からは、当然同等の管理をするよう求められてくるようになるかと予想されます。精米とか穀類精選加工における導入事例とか参考になるものはあるのでしょうか。	食品の原材料を扱っている施設であれば、食品衛生法第50条および51条の対象になりますので、HACCP導入の対象業種に含まれ、したがってHACCPが義務化されれば、その対象になります。貴社の場合には、炊飯事業も手がけられているようですので、まずは、その原材料としてどのように管理すれば良いのか、ということから考えてみてはいかがでしょうか。 HACCPシステムは、食品の製造過程において、製品の安全を確実にするための手法です。原材料は、消費者に直接喫食される訳ではありませんが、その製造工程は一般的衛生管理プログラム(HACCPの前提条件プログラム)とHACCPの組合せにより管理する必要があります。特に、貴施設に納入される原材料となる原材料の由来、何処でどのようにしてつくられ、取り扱われていたかを把握して、危害要因の少ない原材料を使用することが求められます。加藤先生の講義にあるように、原材料の供給業者は、製造業者の要求する品質水準に適した原材料を供給するだけでなく、原材料をトレースできるようにトレーサビリティを確保することが必要となります。 なお、炊飯事業の際の衛生管理につきましては、公益社団法人日本炊飯協会のホームページを参考され、問い合わせ見てはいかがでしょうか。
名古屋・生産・製造	ビスケットを製造しており、CCPIは金検としています。加熱(焼成)工程もCCPとなるのでしょうか？	加藤講師が、炊飯を例にお話しされていたことを思い出して下さい。以前は、ご飯を炊くのため加熱がCCPになる、ということでCCPにしていたところも多かったのですが、最近は、炊飯で重要なことは、達温になっているということよりも、美味しく炊けているか、という段階高度なレベルをチェックする方向に変わってきています。美味しく炊けていれば、きちんと加熱されているのだから、わざわざ温度計を入れて測定する必要は無いというのが理由です。御社で製造するビスケットでも同様のことが言えるのであれば、CCPとする必要はないでしょう。また、加熱工程で、加熱温度、焼成時間を、製品別に連続監視することをCCPにする方法もあります。この場合、それぞれの製品の温度と時間で安全に安定した焼成になる検証を一度しておく必要があります。その検証がクリティカルリミットの科学的根拠になります。
名古屋・生産・製造	CCPの設定ポイントについては、人により考えが若干異なる気がしました。例えば、加熱工程がある＋殺菌工程がある場合、CCPIは2つ必要なのでしょうか？また、骨はX線で管理するという話を伺いましたが、金属以外の異物(固いもの)の除去はCCPIにならないのでしょうか。	殺菌工程は通常CCPと決定されますが、ご質問の加熱工程は殺菌工程の前か後か、また加熱処理の条件などのよってもCCPとする必要があるかは違ってきます。CCPIは、その工程で行う管理手段が製品における危害要因を低減／排除する為に十分な効果がある場合にのみ設定し、講義でも申し上げたように、安全管理の最後の止め(砦)となる工程ですが、最終的には施設の考えによって決定します。したがって、人(施設)により設定ポイントが異なると思われたのではないのでしょうか。 摂食者に健康危害を及ぼすものであれば、それは金属に限られたものではありません。排除工程をCCPとして管理する必要があります。
名古屋・生産・製造	ソース製造業です。加熱蒸煮工程と金属探知工程をCCPIにと考えておりますが、金属探知工程の検証とはどのようなことを実施したらよいのでしょうか？	金属検出器は、ほとんどの食品メーカーで採用されている一般的な装置です。ただし、この装置を有効に利用するためには、装置の原理を十分に理解する必要があります。特に、金属検出機が正しく動作していることを確認するためには、テストピースを通過させ、検出機が正しく金属を検出し、かつ排除することを確認することが必要です。このようなことを行うことが検証ということになります。 一方、ソースやたれ等を製造する工場ではアルミ等のパックや一灯缶等での出荷をする都合上金属検出器を使えないケースも多くあります。その場合、メッシュを通す事により異物混入を防ぎますがメッシュ自体の洗浄が不完全だと、保管中に残った残渣から汚染が広がる可能性がありますので、完全に取り除き洗浄殺菌するように励行する必要があります。 また、原料由来の細かい砂やプラスチック片などが、稀に検出されることがあります。X線異物検出器は金属検出機とは原理が異なるため、アルミ蒸着包材製品でも使用が可能です。また、水分や塩分の影響を受けずに、金属以外の硬質異物も検出することも可能ですので、両者を併用することにより、更に効果を上げることが可能です。

会場	質問内容	回答
名古屋・その他	粉体を輸入し、国内でシフター・マグネットで異物除去し、包装、製品とする場合、細菌に対する対策が取りにくいと思われますが、受入時の先方の検査成績書のみをもってCCPとすることは可能でしょうか？ 一般的には、連続モニタリングできない場合はCCP管理とは言えず、一般的衛生管理でやっていくしかないように思いますが、どのように原料由来の細菌を管理していくべきでしょうか？また、HACCPシステムにCCPがなくても良いのでしょうか？	CCPは、その工程で行う管理手段が製品における危害要因を低減／排除する為に十分な効果がある場合に、設定することができます。原材料の種類や納入前の処理（例えばHACCP管理により作られた）にもよりますが、通常は、受入前の原料の細菌レベルを自社でコントロールすることは出来ませんので、検査成績書などのチェックをCCPにすることには無理があり、一般的衛生管理プログラムに従って管理する考えたほうが良いでしょう。 例えば、魚の生切り身の製造など、CCPの無いHACCPはあります。この場合は、すべての工程を一般的衛生管理プログラムで管理することになりますが、原材料の殺菌洗浄（例えば魚のフィレーを殺菌洗浄するときの洗浄液の濃度と洗浄時間）や製品の最終温度（切り身にした後冷却して出荷前に表面温度2℃以下）など、重要な場所をCCPにしているところもあります。 原料由来の細菌汚染を低減するためには、生産者や納入業者の協力が必要です。まず、衛生管理が行き届いており、配送時の食品の取り扱いがていねいな業者を選びましょう。生産者についてはGAPでの管理をしているかを聞いています。していなければGAP管理を依頼します。また、原材料の搬入時には、食品別に品質のチェックを行い、その結果を生産者や納入業者にフィードバックして、品質の向上に協力してもらうことも大切なことです。
大阪・生産・製造	小久保講師のテキストP31「微生物の発育条件」には、「時間」が入っていませんが、時間の考え方を教えて下さい。	微生物の生育は、温度・栄養素・水が揃わなければスタートしません。特に、発育速度に代表される時間（あるいは時間軸）は発育温度や栄養素の質と量、水分活性に大きく影響を及ぼされるものです。つまり、時間は発育のための必須要件ではなく、付帯要件と言うことになり、発育のための必須要件である温度・栄養素・水のそれぞれの条件により異なります。
大阪・その他	HACCPでは、健康被害につながらない異物（毛髪や木片、繊維など）に関しての予防策は含まれておらず、一般的衛生管理プログラムでの対応とされているようですが、今後とも見直しされないのでしょうか。日本では社会的に大きな問題とされています。	HACCPは、健康被害を最小限にすることを目的とする安全性に焦点を当てた品質管理システムです。従って、健康被害につながらない物質はハザードとみなしませんので、CCPを設定して除去することを求められることはありません。但し、品質管理システム全体の中で、健康被害につながらない物質であっても品質クレームにつながるものについては、自社で基準を設け、除去できるように管理することは必要です。健康被害につながらない異物は肉眼的にも見つけやすく、極めて企業イメージが損なわれますが、今後も安全性の確保を目的とするHACCPシステムで取り上げられることはありません。
大阪・生産・製造	当社はお茶の工場ですが、毛髪の混入が多く、原料由来のものもあるが従業員の可能性もあり、ターバンを帽子の中で使用してみようかと検討もしています。加藤講師のテキストにありましたブラッシング以外では、何が効果的でしょうか。何か良い案件があれば事例をご教示いただけませんかでしょうか。（帽子は、コストをかけずに対応できないかを考えております。）	加藤講師の講義にもあるように、人間の毛髪は1日平均80本抜けますので、まず、毎日風呂に入り、頭髪をはじめとする体毛全体をきれいに洗浄することが最も効果的です。毎朝、出勤前に洗髪すれば更に効果が上がるでしょう。なお、ターバンの上にさらに帽子をかぶると内部が非常に蒸れることになるので、作業環境が悪化することが懸念されます。また、通常の不織布製の内帽よりも効果があるかどうか不明ですので、再考された方が良いかも知れません。また、毛髪対策については、加藤講師のホームページをご参照ください（→http://www.foodesign.net/haccp/practice/8）。
岡山・生産・製造	HACCPは個人事業でも取り組みは可能でしょうか。アドバイスの窓口はどこになりますか。	まずは、管轄の保健所（倉敷市保健所と思われます。）へご相談いただきますようお願いいたします。
岡山・生産・製造	手引書を参考に手順書を作成したいが、個々に指導・助言をしていただければと思います。県又は市になりますか。	管轄の保健所（岡山市保健所と思われます。）へご相談いただきますようお願いいたします。

会場	質問内容	回答
福岡・生産・製造	ISOは認証機関による審査が必要と言うことですが、HACCPを導入している！と公言するためには、認証機関の審査が必要なのでしょうか、それとも自社で導入、自主的に審査をしていればそれでOKなのでしょうか？	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。 コーデックス・ガイドラインにおいては、「HACCP原則の適用はそれぞれの企業の責任においてなされるべきである」と記されており、第三者により認証されないとHACCPを実施しているとみなされないというものではありません。また、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、第三者の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。
福岡・生産・製造	魚のみりん干しを生産しています。魚の漬け込み用の調味液を自社で作製し、魚を漬け込み後、再度調味液を95℃5分間殺菌して使用しています。調味液の菌を検査して芽胞菌がいなければ、この殺菌条件でOKとなるのでしょうか？芽胞菌に対する考え方についても教えてください。	調味液をつぎ足し、その都度95℃で5分間加熱し、継続的に使用しておられるものと推察いたします。これまで事故がなかったということであれば、このまま続けて問題ないと判断いたします。恐らく、調味液の性状(水分活性、pHなど)が有害微生物の生育に不適当であるか、あるいは、95℃で繰り返し加熱することにより間欠殺菌が行われているのかも知れません。(間欠殺菌とは、一度煮沸したあとに一晩室温で放置し、再び煮沸、もう一晩放置後煮沸するという殺菌法です。芽胞は耐熱性に優れていますので、まず一度煮沸して芽胞に刺激を与え、その後室温に放置して発芽させてからもう一度煮沸すると発芽した細菌は死滅します。)但し、安全を担保するためには、定期的に(半年～1年毎)食中毒細菌の検査をお願いの方が良いでしょう。
福岡・生産・製造	経験則により、塩分、pH、Brix等の規格を設定し、その条件ならこの温度で充填あるいは常温流通で十分と判断していますが、科学的根拠とするには別途保存試験を行う必要があるのでしょうか？	期限の設定については、厚生労働省および農林水産省により、「当該製品に責任を負う製造業者等が、食品の特性等に応じて微生物試験や理化学試験及び官能検査を行い、それらの結果等に基づき、科学的、合理的根拠をもって適正に設定すべきものである」とされています。詳細については、「食品期限表示の設定のためのガイドライン」(平成17年2月、厚生労働省・農林水産省)をご覧ください、早急に実施するようお勧めいたします(→ http://www.caa.go.jp/foods/pdf/syokuhin23.pdf)
福岡・生産・製造	食品添加物にHACCPを導入できますか？	食品添加物には、日本食品添加物協会の「食添GMP制度」による認定が2002年10月より実施されています。2015年3月には、「食品添加物の製造工程におけるHACCP導入の手引き(粉体製品、液体製品)」が作成され、会員向けに公開されました。2015年度は「HACCP導入の手引き」をもとに食添GMPとHACCPを融合した新基準を要求事項とする第6版GMPガイドブックが作成されるとのことです(→ http://www.jafaa.or.jp/gmp/pdf/getukanfood2015_6_362.pdf)。また、ISO22000ではフードチェーンに関係するあらゆる組織が対象になり、その中には添加物を生産する企業も対象になっています。詳細は、日本食品添加物協会へお問い合わせください。
福岡・生産・製造	地域自治体での取組みについて、県の職員から話が聞けたのが良かった。保健所への苦情報告ですが、件数など、どこかに公開されているのでしょうか。	保健所への苦情報告の件数、内容等につきましては、公表はいたしておりません。 保健所への報告に当たって、判断が難しい場合については、管轄の保健所へご相談いただきますようお願いいたします。
宮崎・生産・製造	弊社工場内では、木枠の箇所が数箇所ありますが撤去してステンレスにするにはコスト問題がかかってきます。特殊な塗料を塗ればOKという考え方はないでしょうか。	木枠を撤去してステンレスに置きかえるように指導するのは、その方が壊れにくく異物混入の原因物質の発生を防ぐことができ、かつ清潔に保ちやすいからでしょう。木枠であってもきちんとメンテナンスしてあれば問題ありませんし、逆にステンレス製の枠であっても清潔に保てなければ微生物やカビの発生原因となります。「何のために」ということをよく理解した上で対策を取ることが肝要です。

会場	質問内容	回答
宮崎・生産・製造	「細菌(バクテリア)」、「一般細菌」、「微生物」についての定義、関係性、違いを教えてください。	微生物とは、人の肉眼では構造が判別できないような微小な生物を指す言葉で、真正細菌、古細菌のみならず、真核生物(藻類、原生生物、菌類、粘菌)や、ワムシのようなごく小型の動物など、分類上極めて広範囲にわたる分類群を含みます。 細菌は真正細菌と古細菌に大別されます。真正細菌は、古細菌に対比するための名称で、通常細菌(バクテリア)といった場合には真正細菌を指します。大腸菌、枯草菌、シアロバクテリアなどを含む生物群で、形状は球菌か桿菌、ラセン菌が一般的で、通常1-10 μmほどの微小な生物です。(古細菌は形態的には真正細菌と同じ原核生物に属し、細胞の大きさ、細胞核を持たないことなどの点で共通するため、長らく真正細菌と同じグループ(モネラ界)として扱われてきましたが、近年分子レベルでの研究が進むにつれ、その違いが明らかになってきたため、現在では独立した「界」として扱われています。) 一般細菌(数)は、微生物汚染の程度を示す指標のひとつです。食品衛生法では、食品および食品製造環境の細菌について、好気的条件下で、標準寒天培地を用いて35±1℃で48±3時間培養した際のコロニー数を「一般細菌(一般細菌)数」としています。また、水道法では、水道水中に生きている細菌数を測定するために、細菌の増殖に必要な有機物を含む標準寒天培地を用いて36±1℃で24±2時間培養した際のコロニー数を「一般細菌」と呼んでいます。一般細菌はあくまでも衛生学的な指標であるため、培養温度は食中毒細菌の増殖しやすい温度帯(36±1℃)が用いられますが、実際にはこの培養条件では検出されない細菌も多数存在していますので、それぞれの製造工程に合った指標の取り方が大切です。
宮崎・生産・製造	弊社は春～秋と、秋～春で製造する商品が異なります(夏季:氷菓、冬季:冷凍野菜)。今後、HACCP導入を検討していくうえで、現場ではハードルが高いと思うのですが、良い方法は無いでしょうか。力量制度を導入するに当たり、客観的判断基準を設けることが必要だと思いますが、基準の線引きが難しい事について、どのように対応するのでしょうか。	氷菓と冷凍野菜では工程が全く異なりますが、一方で、HACCPを導入する前提条件である「一般的衛生管理(あるいはPP、PRP)」はどの商品でも変わるものではありません。小久保先生、加藤先生の講演資料や付属のチェックシートを参考にして、まずは一般的衛生管理から整えていくようにしてはいかがでしょうか。また、サブテキストとして配布した「食品製造・加工事業者のためのよくわかる高度化基盤整備事項解説」には、一般的衛生管理のやり方について豊富な事例を掲載して分かりやすく説明されていますので、こちらの方も是非ともご参照ください。 力量とは、個人がある仕事についてどれだけ技量があるかについて数値化されたものです。例えば、特定の製造機器の洗浄について三つ星制とするならば、「一つ星は新米で指示されればできる。二つ星は何も言われなくても独りでできる。三つ星はベテランで教えることもできる。」というように大まかな設定をします。これでは客観的判断基準にはならないと思われるかもしれませんが、数多くの業務について3段階評価するだけでも大変な作業で、それを集大成するとかかなり詳細な職能マップになります。一つの職能を縦方向に深掘りするだけでなく、水平的に展開して見ることも大切ですので、試してみてください。
宮崎・販売	漬物でのCCPとOPRPはこれくらいでしょうか。 ＜工程＞ 原料仕入 → 塩漬 → 保管 → 洗浄 → 選別・切断 → 脱塩 → 調味 → 保管 → 袋詰 (OPRP?) → 金探(CCP?) → 殺菌(CCP?) → 冷却 (OPRP?) → 製品保管・出荷	HACCP手法を取り入れた浅漬けの製造・管理については、食品産業センターのホームページをご覧ください(→ https://www.shokusan.or.jp/haccp/guide/3_2_24_pickles.html)。ここでは、①調味液の温度、②白菜の洗浄・殺菌、③下漬けの温度、④金属異物の検出、⑤保管温度、以上5工程にCCPを設定しています。なお、CCPIにおける管理基準などは、平成25年に改正された漬物の衛生規範を参考にするとよいでしょう。
宮崎・生産・製造	漬物の製造にHACCPを導入したいが、輸出する際の認証制度などは存在するのでしょうか。	米国への加工食品の輸出には、基本的にはHACCPシステムでの管理の行われている施設で製造されたものであることが大前提です。その上、HACCP認証を受けても、さらに、保健福祉省・食品医薬品局(Food and Drug Administration: FDA)農務省(US Department of Agriculture: USDA)あるいは環境保護庁(Environmental Protection Agency: EPA)による、さまざまな規制があります。 ほとんどの食品の製造・流通・輸入はFDAの所管ですが、食品輸入・流通にかかわる規制は極めて複雑・多岐にわたり、畜肉エキスを含有食品に関する規制はUSDAが所管、動物防疫の観点では農務省・動植物検疫所(Animal and Plant Health Inspection Service: APHIS)が、食品衛生の観点から農務省・食品安全検査局(Food Safety and Inspection Service: FSIS)が、それぞれの規制を設けています。 さらに、食品安全強化法(Food Safety Modernization Act: FSMA)により、米国へ食品を輸出する企業はFDA施設登録を行うことが義務付けられており、2012年夏以降、米国向けに食品を輸出している施設(中小企業を含む)に対しては、HACCP認証の有無にかかわらずFDAによる査察が実施されています。 詳細については、JETROのホームページをご参照ください(→ https://www.jetro.go.jp/world/qa/04A-080909.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 導入状況について

①既に下記の認証を取得済み

1)マル総 2)業界団体 3)自治体 4)民間 5)対米・対 EU

(2の具体的名称 : _____)

(3の具体的名称 : _____)

(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整理整頓が定着した

②動線など工場レイアウトが整理できた

③製品のフローや手順書を作成／改訂できた

④製品の CCP や 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(_____)

3. 研修会参加後の貴社の衛生管理についての感想

①今まで行ってきた管理で十分である

②今まで行ってきた管理を改善する必要がある

③新たな衛生管理手法としてHACCP等の導入が必要である

④その他(_____)

以上

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集計原票 (N:回答者数)

0. HACCPへの取り組みについて

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
121	26%	19	8	3	16	15	21	19	8
109	24%	22	9	4	2	8	15	28	10
61	13%	11	3	2	3	8	12	10	4
4	長期2年以上で取り組まない	7	4	6	9	13	19	11	17
69	15%	20	12	1	5	3	8	8	3
23	5%	1	0	1	2	0	8	3	3
459		80	38	17	33	39	75	71	45

「1区画にHACCP認証を導入済み」の認定機関（複数回答の場合あり）

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
10	8%	2	2	0	1	0	1	2	0
7	5%	1	0	1	0	3	0	0	0
30	23%	3	2	2	8	0	8	2	1
80	62%	14	5	0	9	11	14	16	7
5	対米・対EU	3	2	1	0	0	1	0	0
6	未記入	0	0	0	0	0	0	0	0
130		21	9	3	18	15	23	20	8

「4区画」の認証（複数回答の場合あり）

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
49	53%	6	0	0	7	8	11	9	7
16	17%	4	1	0	2	3	1	3	0
7	FSO22000	2	3	0	1	1	7	7	0
5	FSO22000	2	2	0	0	0	0	1	0
1	FSO F	0	0	0	0	1	0	0	0
3	その他	3	1	0	0	0	1	1	0
2	未記入	2	2	0	0	0	1	1	0
92		15	6	0	10	14	15	20	7

0.1 上回期間の回答（今後期待したい認証は（複数回答可））

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
8	2%	1	1	0	0	0	1	1	1
46	13%	9	3	5	1	5	8	3	4
66	19%	8	6	5	7	3	17	11	3
100	28%	16	9	1	5	18	16	10	6
18	5%	1	0	1	4	7	2	2	0
92	26%	21	2	3	2	8	9	17	14
26	7%	5	0	1	2	1	2	6	7
386		61	21	16	21	42	55	55	34

「4区画」の認証（複数回答の場合あり）

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
15	14%	3	1	0	2	0	1	2	0
32	30%	6	1	0	3	6	5	2	2
27	24%	6	0	0	2	5	8	3	0
5	5%	1	1	0	0	2	1	0	0
6	FSO F	0	1	0	0	3	0	0	1
4	その他	4	1	1	0	1	0	0	0
21	19%	2	2	1	2	4	3	4	0
111		19	7	1	10	20	18	11	3

0.2 研修会参加後に実施したこと（複数回答可）

1区画にHACCP認証を取得済み	2区画にHACCP認証を取得済み	3区画にHACCP認証を取得済み	4区画にHACCP認証を取得済み	5区画にHACCP認証を取得済み	6区画にHACCP認証を取得済み	7区画にHACCP認証を取得済み	8区画にHACCP認証を取得済み	9区画にHACCP認証を取得済み	10区画にHACCP認証を取得済み
143	16%	13	12	7	9	15	29	14	15
47	6%	6	2	4	7	2	10	4	3
94	11%	13	7	2	9	9	15	9	4
45	6%	10	1	1	4	5	8	7	5
46	6%	10	1	2	3	4	10	3	8
7	10%	12	11	4	6	5	17	4	7
42	5%	9	3	3	2	10	6	2	3
9	1%	3	1	0	0	1	0	2	0
8	1%	3	1	0	0	1	1	2	1
10	4%	5	4	2	3	6	3	4	0
42	5%	11	3	1	5	5	4	7	4
154	20%	37	12	4	9	14	18	29	11
58	7%	7	3	1	9	4	13	9	6
753		138	61	31	68	73	139	99	85

03.研修参加後加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	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸
1.自社現行の衛生管理で十分である	40	8%	6	4	0	1	3	4	13	4
2.自社現行の衛生管理において改善する必要がある	258	53%	40	12	20	26	52	42	19	24
3.新たな衛生管理手法の導入が必要である	91	19%	15	6	2	8	11	12	10	15
4.その他	70	14%	17	10	3	6	4	7	11	3
5.未記入	29	6%	3	3	0	2	0	7	4	6
合計	488		81	35	17	37	44	82	45	53

○属性

業種										
合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸
1.生産・製造（調理・加工含む）	340	70%	41	24	16	29	39	61	48	34
2.販売（卸・小売）	28	6%	15	2	0	2	2	2	3	1
3.その他	76	16%	17	5	1	6	2	9	18	6
4.未記入	43	9%	7	5	0	0	4	11	10	2
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45

業種（詳細）										
合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸
1.食肉製品	32	9%	1	4	0	5	4	6	2	3
2.容器包装食品・流通食品	14	4%	0	2	1	0	0	3	3	4
3.炊飯食品	2	1%	1	0	0	0	1	1	0	0
4.水産加工品	24	7%	2	1	4	3	7	3	2	0
5.乳及び乳製品	17	5%	2	2	0	1	3	2	1	0
6.味噌	6	2%	1	1	0	0	0	4	0	0
7.惣菜製品	6	2%	0	0	0	0	4	1	0	0
8.冷凍食品	22	6%	2	2	0	3	2	4	4	1
9.集団給食用食品	8	2%	2	1	0	0	0	1	4	0
10.惣菜	21	6%	1	1	0	0	4	0	1	4
11.弁当	9	3%	1	0	1	0	2	2	0	3
12.食用加工油脂	2	1%	0	0	0	0	0	2	0	0
13.ドレッシング類	5	1%	1	0	0	0	0	1	0	3
14.凍結飲料水	12	4%	0	0	1	4	0	2	0	1
15.食料製品	1	0%	0	0	0	0	0	1	0	0
16.ウスターソース	4	1%	0	0	0	1	1	1	1	0
17.菓子製品	38	11%	5	6	1	2	3	7	5	8
18.乾めん類	1	0%	0	1	0	0	0	0	0	0
19.パン	10	3%	2	0	0	0	0	7	0	1
20.農産物漬物	22	6%	5	0	2	0	1	2	4	1
21.生めん類	6	2%	1	2	2	0	1	0	0	0
22.大量調理型主食・惣菜食品	10	3%	2	0	0	0	2	0	3	2
23.その他	61	18%	12	1	4	5	5	12	8	9
24.未記入	7	2%	0	0	0	1	0	2	3	0
合計	340		41	24	16	29	39	61	48	34

売上高（年間）										
合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸
1.億円未満	51	10%	1	2	5	7	4	7	4	4
2.1～10億円	102	21%	12	8	8	6	23	13	12	9
3.10～50億円	90	18%	14	4	1	6	13	18	15	4
4.50億円以上	124	25%	40	11	1	10	13	12	24	5
5.未記入	120	25%	13	11	2	6	11	23	23	11
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45

従業員数（パート、アルバイト含む）										
合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸
1.20名未満	47	10%	6	2	2	7	4	6	3	5
2.20～100名	154	32%	13	11	10	14	18	27	21	17
3.100～300名	83	18%	18	8	4	5	8	16	13	8
4.300名以上	112	23%	34	7	1	7	9	17	24	8
5.未記入	86	18%	9	8	0	4	8	17	18	7
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45

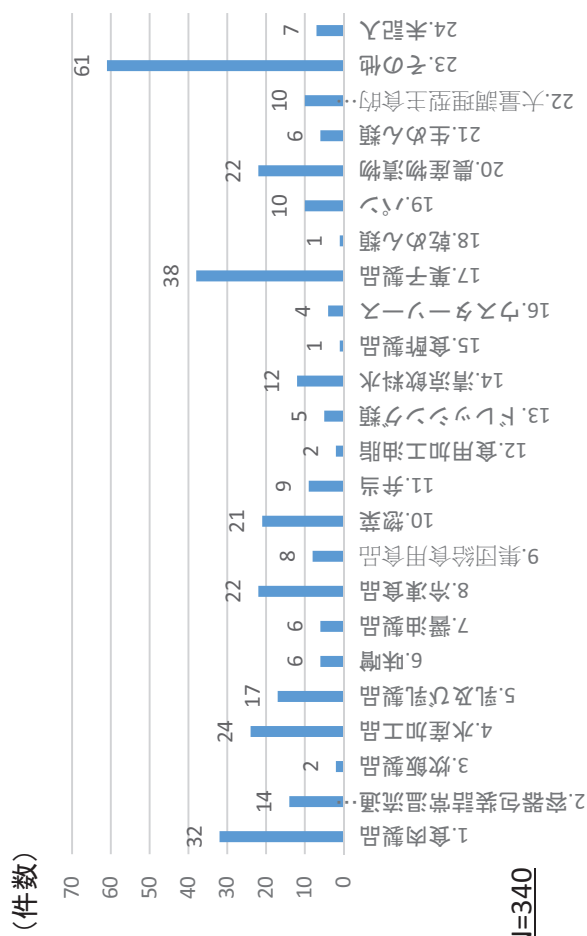
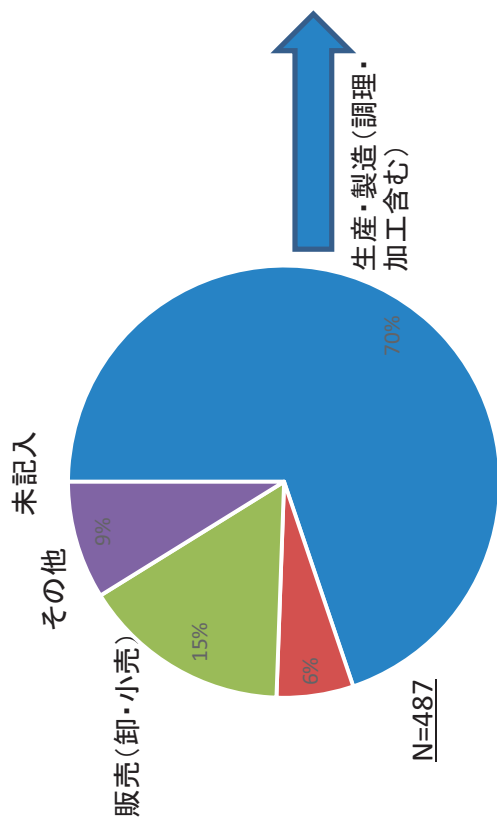
(参考)アンケート回答率について

○往復はがき																	
	合計		1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸					
アンケート発送数	1,523		385	99	53	109	147	225	225	93	99	88					
アンケート回答数	398		45	29	15	33	39	75	71	40	43	8					
回答率	26%		12%	29%	28%	30%	27%	33%	32%	43%	43%	9%					
○ウェブ																	
	合計		1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸					
アンケート送信数	796		240	40	25	41	75	100	144	50	42	39					
アンケート回答数	114	14%	42	8	3	7	10	10	11	7	8	8					
└内ハガキ回答と重複	25	3%	7	1	1	3	2	2	3	2	2	2					
回答率（重複を含む）	14%		18%	20%	12%	17%	13%	10%	8%	14%	19%	21%					
◎合計（葉書+ウェブ）重複除外																	
	合計		1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	5.福岡	6.名古屋	7.大阪	8.岡山	9.宮崎	10.水戸					
アンケート発送総数	1,523		385	99	53	109	147	225	225	93	99	88					
アンケート回答数	487		80	36	17	37	47	83	79	45	49	14					
回答率	32%		21%	36%	32%	34%	32%	37%	35%	48%	49%	16%					

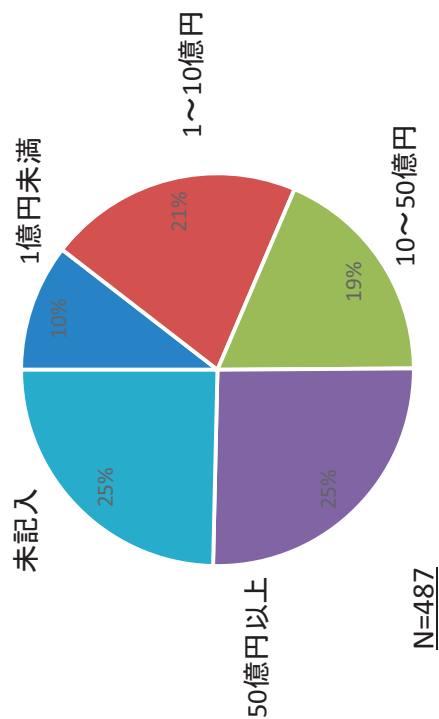
回答率:H26年度29%、H25年度:36%

回答企業の属性

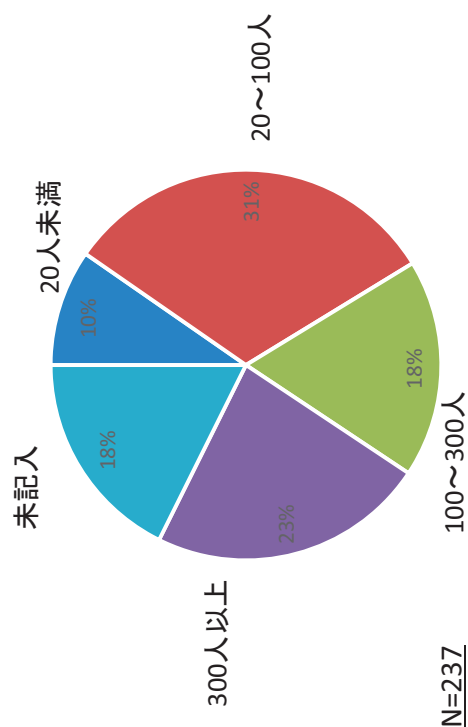
(1) 業態



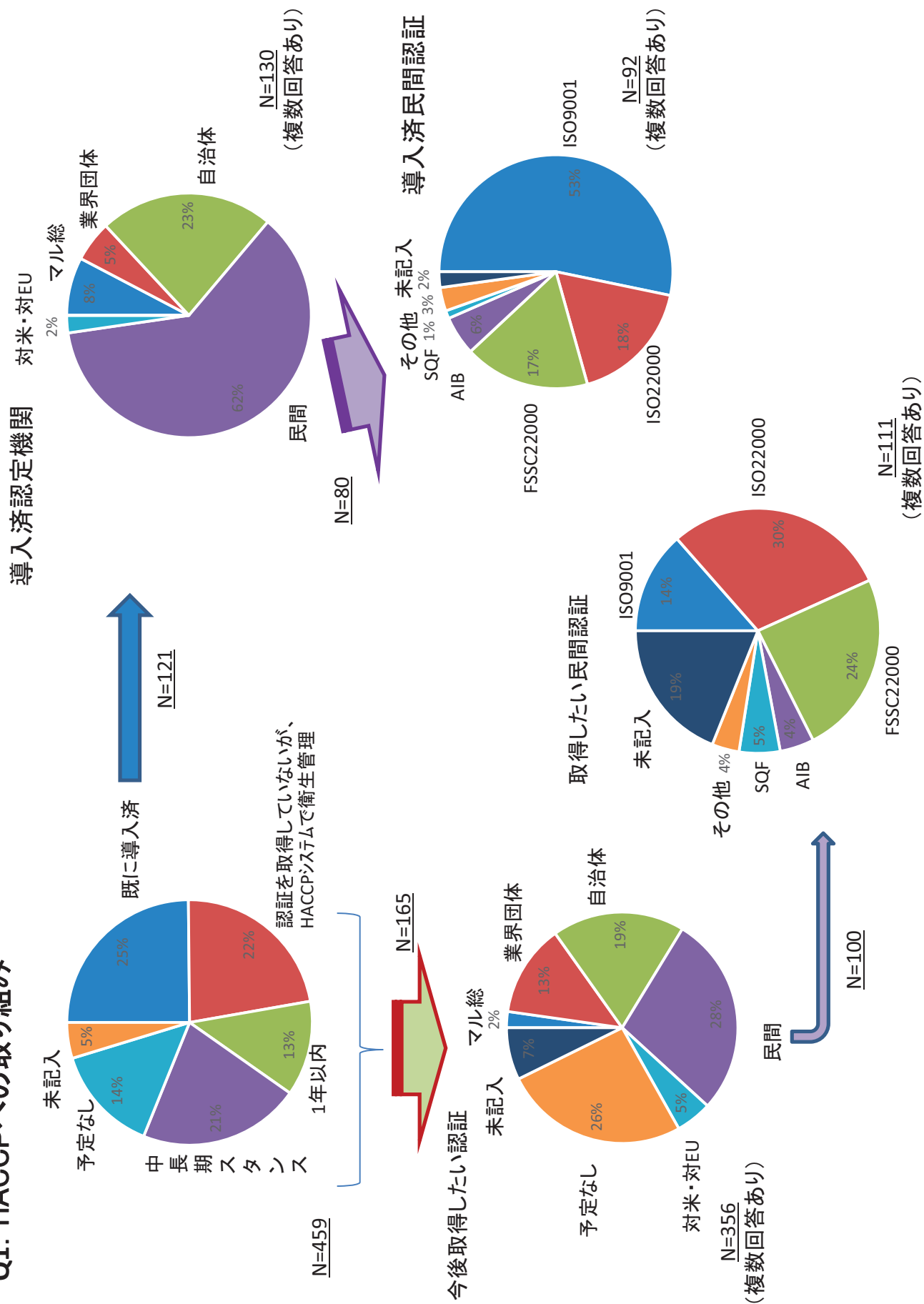
(2) 売上高



(3) 従業員数

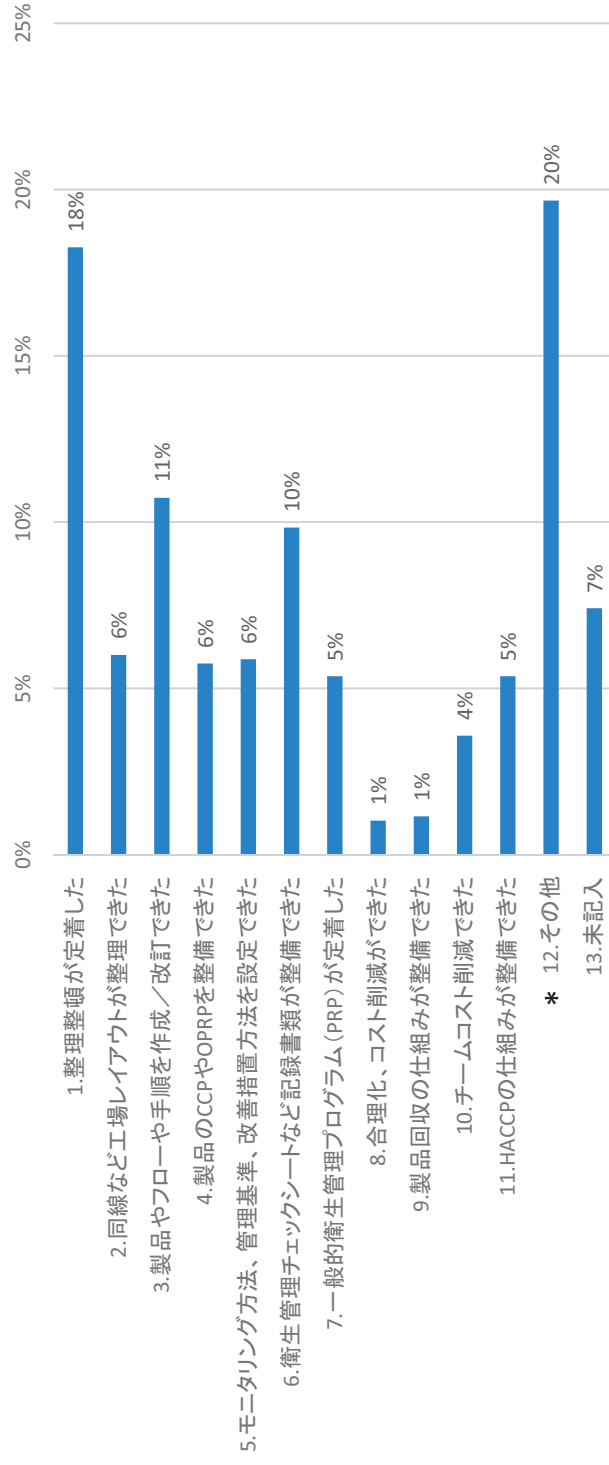


Q1. HACCPへの取り組み



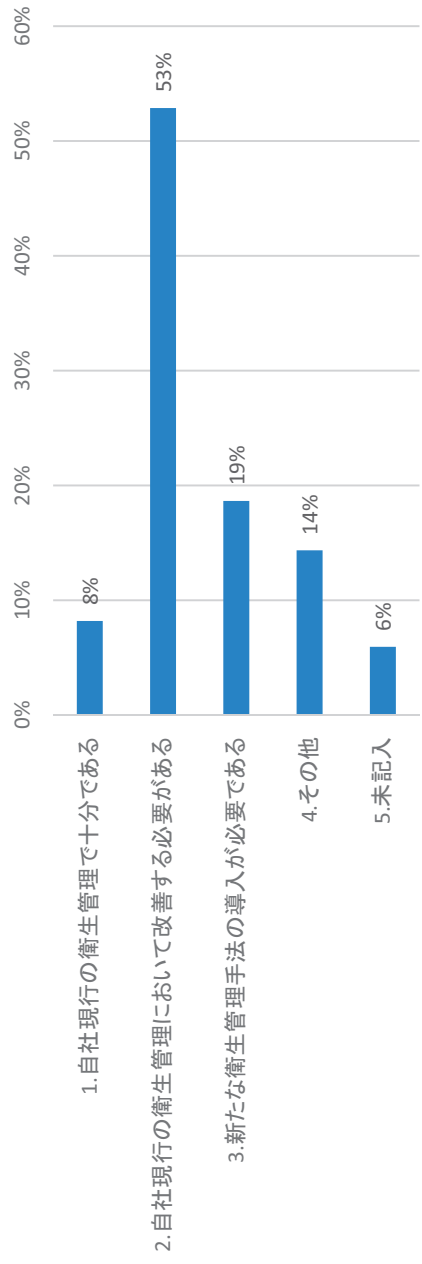
Q2. 研修会参加後に実施したこと(複数回答可)

(回答率)



Q3. 研修会参加後の衛生管理についての感想(複数回答可)

(回答率)



Q2. 12. その他*に記載されたコメントから(抜粋)

東京	危害リスト作成できた
	委託工場の点検ポイントを整理できました
	リテールHACCPの進め方（調理群別に構築）
	PRPの見直し
仙台	何も導入していません
青森	認証取得へ向けた外部機関申請の計画
	自治体（A-HACCP）取得準備
福岡	アワ洗浄を実施
	新工場改装にあたり、動線などレイアウト作成
	7原則12手順に沿って活動開始した
	ISO9001からISO22000への移行方針決定
	部分的に運用しているHACCPの再確認
名古屋	研修資料を用いて社内勉強会実施
	CCP、OPRPの整理と周知
大阪	研修会内容を周知させる
	ISO22000マニュアル作成中です
宮崎	GMPから全ての見直しを開始
	事例を参考に書類等整備した
水戸	トレースの確保手順

資料4-1 昨年度参加者へのフォローアップ・アンケート

H26 年度一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会参加者 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. 研修会参加前の HACCP 実施状況について

- ①HACCP 認証を取得済み(具体的な名称:)
②認証は取得していないが HACCP システムで衛生管理を実施
③HACCP システムによる衛生管理を実施していない

2. 研修会参加後の HACCP への取り組みについて(前問で①以外の方)

- ①HACCP 認証を取得(具体的な名称:)
②HACCP 認証取得の準備中(具体的な名称:)
③認証は取得していないが HACCP システムで衛生管理を実施
④HACCP システムで衛生管理実施の準備中(認証は取得しない)
⑤当面取り組む予定はない
(理由:)

3. 研修会参加後に取り組んでいること(複数回答可)

(参加直後) (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製品のフローや手順書を作成／改訂できた
④製品の CCP や 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()

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)

ご回答者様の会社名等は葉書表面にご記載下さい。

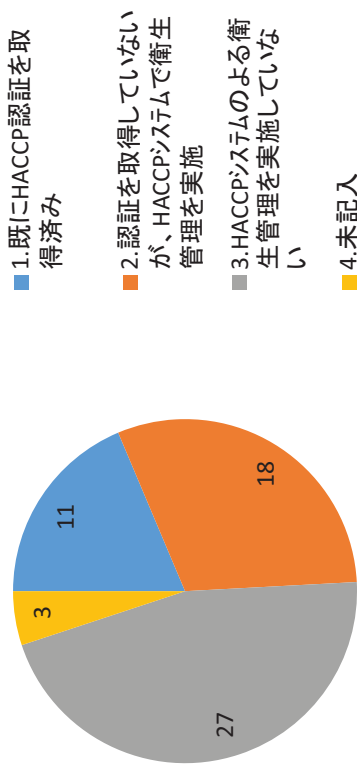
ご協力ありがとうございました。

昨年度参加者へのフォロー・アンケート集計原票

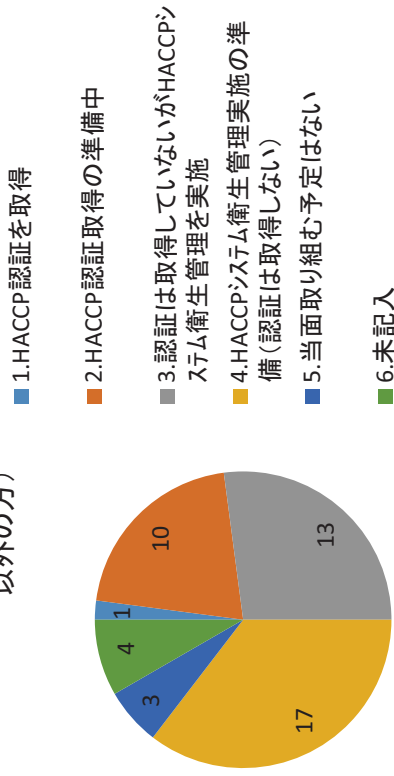
(N:回答者数)

[illegible]

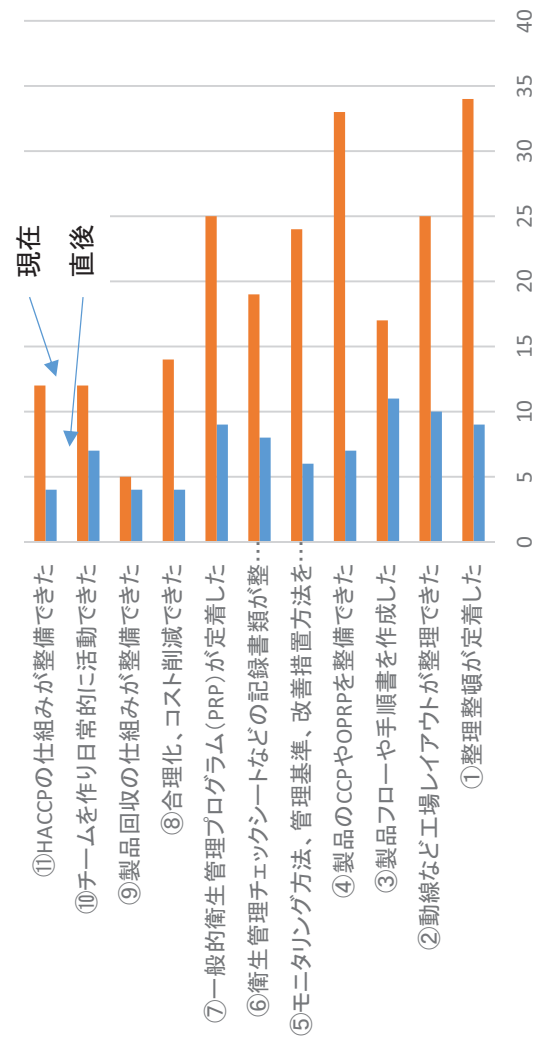
1. 研修会参加前のHACCP実施状況について



2. 研修会参加後のHACCPへの取り組みについて（前問で①以外の方）



3・研修会参加後に取り組んでいること（複数回答可）



4. 自由回答欄に寄せられた意見

札幌	社内のすみずみに浸透させることです。「PRP」「HACCP」
仙台	日々、衛生管理他努力している現在です。 工場長以下、全員で衛生・安心・安全な商品を製造している毎日です。HACCPを目指します。 異物混入対策
東京	社員全員の意識が大事 社員の意識改革
名古屋	5Sの定着 会社のトップをその気にさせる方法に苦慮しています。 弊社は主に健康食品の企画・販売でOEMメーカーに製造委託しており工場を持ちません。OEMメーカーにHACCPシステムにて衛生管理を実施するよう依頼します。
	各部門を巻き込んで進めるべきだと考えるが意識の統一が依然として道半ば。 トイレの際、簡易白衣を便宜的に設置しているのですが、現状全く機能しておりません。他社様の取り組みでやられている事があれば教えてください。
	弊社関連工場ではISO9001、22000を取得し、その活動を以って対応しています。 CHECKシートなどの記録を整備すること。SSOPを作成することはできたが、整備整頓の定着を完全にすることは難しい。課題。
	工場スタッフとの意思疎通や会社のトップとの考え方とのギャップが困難です。 非生産工程(防虫等)の予算取りが難しい。コスト削減を実施し、非精算工程への予算目標を達成しようとしているが目標が遠い。 動線の確保が工場建屋が古くて規模も狭いため出来ない。 古今現場ごとに施設の状況、設備が異なる為ポイントの設置が難しい。
福岡	パートを含めた社員教育が定期的に定着していない。実務優先で衛生面が後回しになっている。
	現場への落とし込み(教育)について、社員教育の標準化が課題だと感じている。
	微生物の特性について、もっと詳しく知りたい。管理方法など。

資料5-1 工場実修会会場アンケート

一般的衛生管理徹底 & HACCP 工場実修会アンケート (10/23)

貴社名：

貴氏名：

該当する箇所に○をお付けください。

Q 1 この実修会についてのご感想をお聞かせください。

- 1) 大変役に立った 2) 役に立った 3) あまり役に立たなかった
4) その他 ()

Q 2 それぞれのプログラムについてのご意見をお聞かせください。

	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
①工場と製品の概要説明			
②工場チェックのポイントについて			
③工場見学			
④見学後の解説と質疑応答			
⑤まとめ			

参考になった点についてお知らせください

Q 3 21 日または 22 日の座学を聴講した後、実修会に参加してどのように感じられましたか。

(複数回答可)

- 1) 座学で勉強した内容を更に深く理解できるようになった。
2) 現場での HACCP 導入の具体的なやり方について理解できた。
3) HACCP 導入の効果が実体験できた。
4) HACCP 導入の大切さについて理解することが出来た。
5) その他 ()

Q 4 実修会受講後、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

(裏面に続く)

Q 5 貴社の属性についてお知らせください。

(アンケート解析のみに使用し、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

この実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。

(一般財団法人食品産業センター)

一般的衛生管理徹底&HACCP工場実修会 会場アンケート

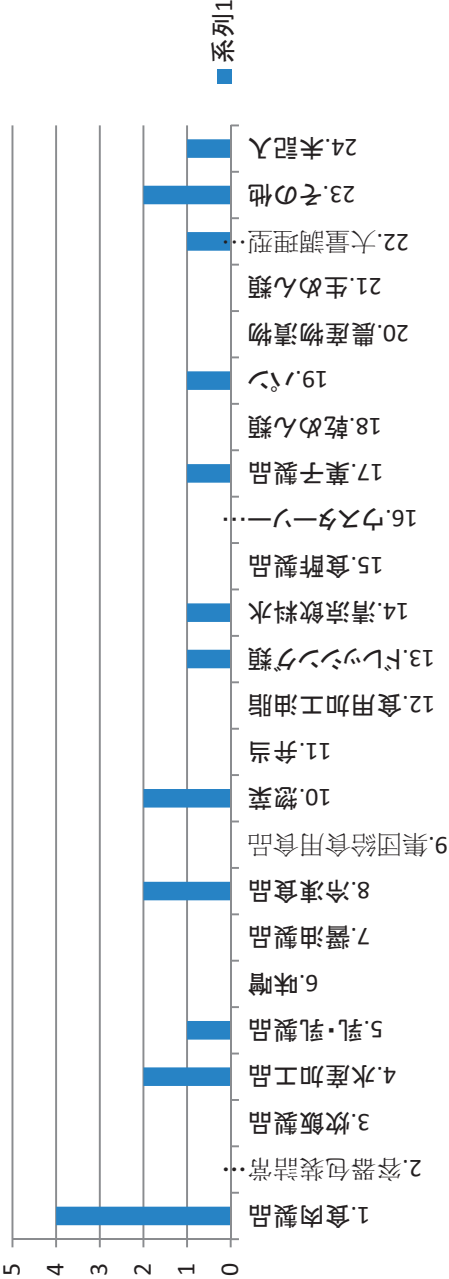
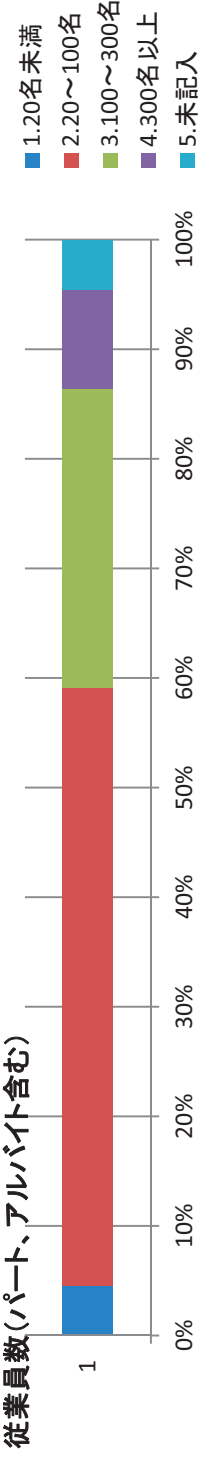
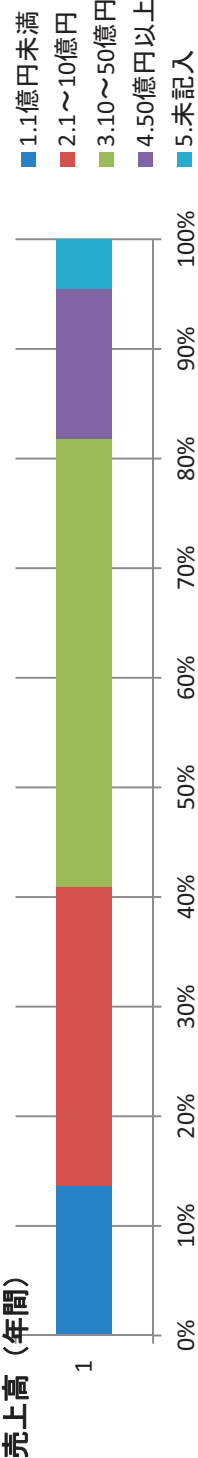
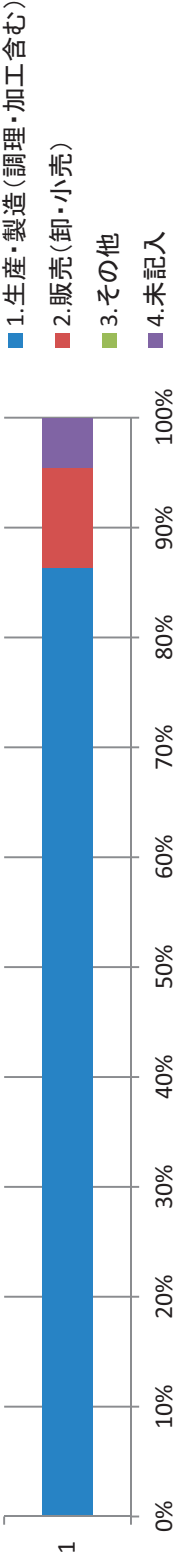
☆集計原票

(回答数で集計)

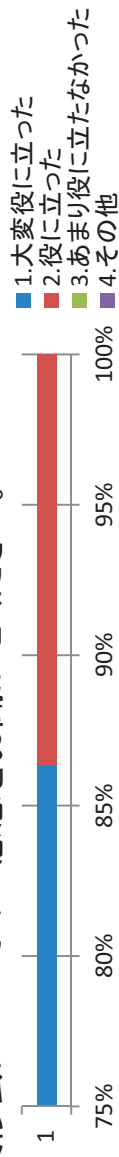
1. この実修会についてのご感想をお聞かせください。				
1.本業役に立った	19	86%	19	北海道
2役に立った	3	14%	3	
3あまり役に立たなかった	0	0%	0	
4その他	0	0%	0	
5未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
2. それぞれのプログラムについてのご意見をお聞かせください。				
①工場と製品の概要説明				
1十分に理解できた	20	91%	20	北海道
2おおむね理解できた	2	9%	2	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
②工場チェックのポイントについて				
1十分に理解できた	20	91%	20	北海道
2おおむね理解できた	2	9%	2	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
③工場見学				
1十分に理解できた	18	82%	18	北海道
2おおむね理解できた	4	18%	4	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
④県庁後の解雇と質疑応答				
1十分に理解できた	19	86%	19	北海道
2おおむね理解できた	3	14%	3	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
⑤まとめ				
1十分に理解できた	15	68%	15	北海道
2おおむね理解できた	4	18%	4	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	3	14%	3	
合計	22		22	
3. 21日または22日の座学を聴講した後、実修会に参加してどのように感じられましたか。(複数回答あり)				
1座学で勉強した内容を更に深く理解できるようになった。	14	52%	14	北海道
2現場でのHACCP導入の具体的なやり方について理解できた	4	15%	4	
3HACCP導入の効率が体験できた	5	19%	5	
4HACCP導入の大切さについて理解することが出来た	4	15%	4	
5その他	0	0%	0	
6未記入	0	0%	0	
合計	27		27	
4. 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。				
1HACCP導入に取り組む気持ちになった	13	59%	13	北海道
2意欲が湧かなかった	0	0%	0	
3どちらともいえない	2	9%	2	
4導入済	6	27%	6	
5未記入	1	5%	1	
合計	22		22	

5. 貴社の属性についてお知らせください。				
業種				
1.生産・製造(調理・加工含む)	19	86%	19	北海道
2.販売(卸・小売)	2	9%	2	
3.その他	0	0%	0	
4.未記入	1	5%	1	
合計	22		22	
業種(詳細)				
1.食肉製品	4	21%	4	北海道
2.容器包装詰常温流通食品	0	0%	0	
3.炊飯製品	0	0%	0	
4.水産加工品	2	11%	2	
5.乳・乳製品	1	5%	1	
6.味噌	0	0%	0	
7.醬油製品	0	0%	0	
8.冷凍食品	2	11%	2	
9.集団給食用食品	0	0%	0	
10.惣菜	2	11%	2	
11.弁当	0	0%	0	
12.食用加工油脂	0	0%	0	
13.ドレッシング類	1	5%	1	
14.清涼飲料水	1	5%	1	
15.食料製品	0	0%	0	
16.ウスターソース類	0	0%	0	
17.菓子製品	1	5%	1	
18.乾めん類	0	0%	0	
19.パン	1	5%	1	
20.農産物漬物	0	0%	0	
21.生めん類	0	0%	0	
22.大量調理型主食の調理食品	1	5%	1	
23.その他	2	11%	2	
24.未記入	1	5%	1	
合計	19		19	
売上高(年間)				
1.1億円未満	3	14%	3	北海道
2.1～10億円	6	27%	6	
3.10～50億円	9	41%	9	
4.50億円以上	3	14%	3	
5.未記入	1	5%	1	
合計	22		22	
従業員数(パート、アルバイト含む)				
1.20名未満	1	5%	1	北海道
2.20～100名	12	55%	12	
3.100～300名	6	27%	6	
4.300名以上	2	9%	2	
5.未記入	1	5%	1	
合計	22		22	
参加者出席率				
実施日	合計			北海道
申込数	25		25	10月23日
出席者数(当日受付含)	24		24	
出席率	96%		96%	
アンケート回収率				
出席者数	合計			北海道
回答数	23		23	
回答率	96%		96%	

Q5. 貴社の属性についてお知らせください。

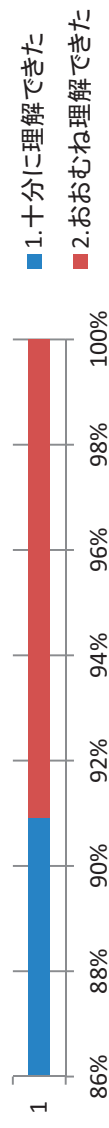


Q1. この実修会についてのご感想をお聞かせください。

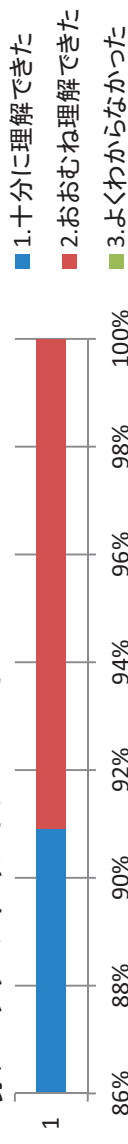


Q2. それぞれのプログラムについてのご意見をお聞かせください。

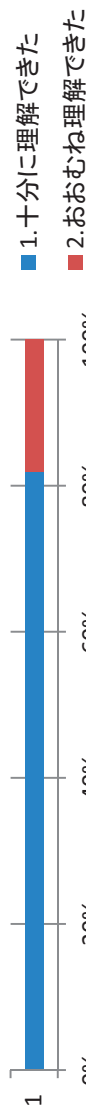
①工場と製品の概要説明



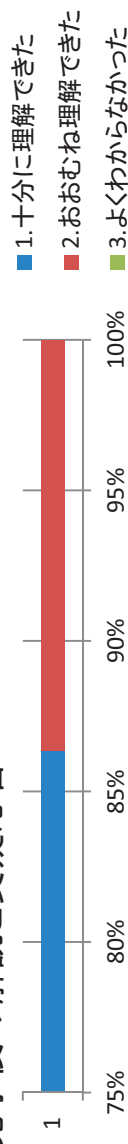
②工場チェックのポイントについて



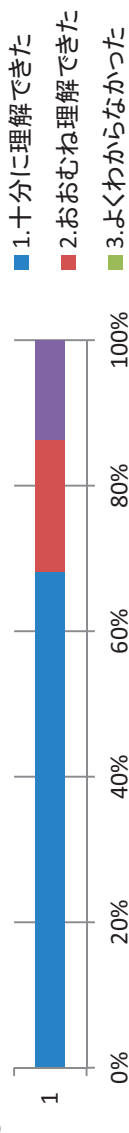
③工場見学



④見学後の解説と質疑応答



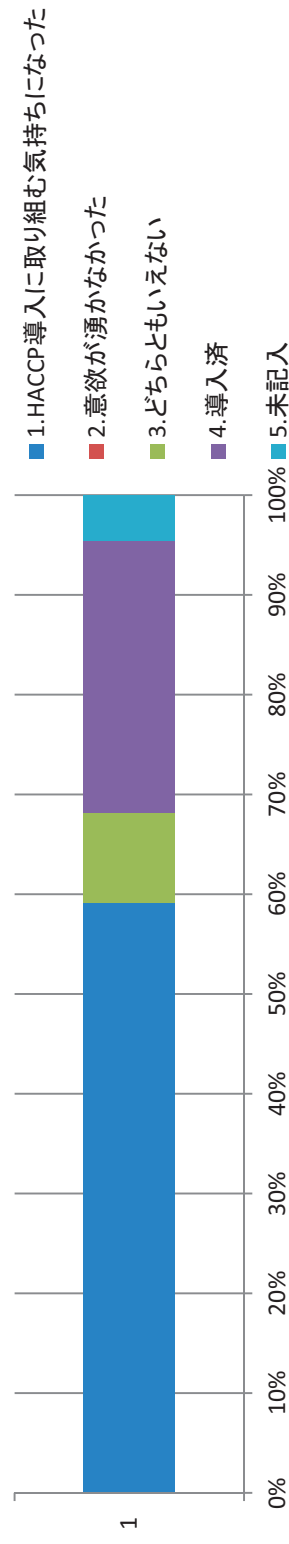
⑤まとめ



Q3. 21日または22日の座学を聴講した後、実修会に参加してどのように感じられましたか。(複数回答あり)



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。



Q2.自由意見欄に寄せられた質問・感想

実研修で質問させていただきました。その時、湿度のことをお聞きしました。75%位とお答えいただいたのですが、湿度が高い時、カビなどに対しての問題はおきないのでしょうか。ドライの工場では問題ないのでしょうか。これに対しての対策として何かあるのでしょうか。(殺菌剤を使用するなど…) 小久保先生の分野ではないかと思われます。お答えいただけますか。(弊社は夏になると、湿度が高くなり結露が起きたり、カビます) よろしく願います。(→回答済み；資料2-3参照)
HACCPIに対する理解が深まったと思います。また、このような機会がありましたらぜひ参加したいと思います。ありがとうございます。
ありがとうございます。様々なポイントで衛生管理と品質管理に取り組んでいて勉強になりました。
また、このような実習会があれば参加したい。
講習と実習に参加し、具体的な考え方を学ぶことができました。講習会も充実して、わかりやすかったです。次回も楽しみにしています。
参加させていただきありがとうございました。HACCPIについて改めて理解が深まりました。
トップクラスの一正様の工場見学をさせていただきありがとうございました。弊社工場では機械ライン工程が少なく、人の手作業が多い工場ですので、北海道HACCP導入に向け今日見学させていただいた事を参考に頑張っていきたいと思います。(来年2月の申請に向けて…)
工場見学を通して、苦労されている部分を聞くことができて良かったです。HACCP導入後の実質管理や教育の方法についても次回に聞かせて頂きたいと感じました。
実際の道HACCP認証工場を見学させて頂き今までわからなかった事や不明に思っていた事がとても分かり易く設定されたプログラムで説明を聞く事が出来たと思います。来年もまたぜひ参加してみたいと思いますし、他の社員等にも参加してもらいたいと思える良い機会になりました。
工場見学をすることができてとても勉強になりました。

チラシ(広島の事例)

平成27年度
「食品の安全・安心」

食品安全の取組を知ろう
工場見学会のご案内

参加費
無料

中国醸造(株)

日時:2015年9月4日(金)12:30出発

集合:広島県庁北側道路(市民病院との間です)

「食品安全工場見学会」の標識をつけたバスが見印です。

◆ 消費者の皆様へ直接、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: 12:30 広島県庁北側(市民病院との間の道路に集合出発)※昼食は済ませて来てください。

13:00 「中国醸造(株)」(全体3時間)

工場見学60分、事業者説明・質疑応答60分、食品安全セミナー60分

16:00 見学終了／工場出発

17:00 広島県庁着・解散

お申込み:下記の申込書にご記入の上、FAX・メールでお申し込み下さい。

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

問合せ:(公社)広島消費者協会

担当:吉村 TEL:082-225-3320

FAX:082-225-3320

E-mail:hirosho@violin.ocn.ne.jp

申込締切日:8月7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6-2 工場見学アンケート（大阪）

裏面もあります。

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(H27 年 9 月 18 日)

見学した会社・工場(キューピー株式会社伊丹工場)

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「食品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

Q6 今後、食品を購入する際に、特に注意する点は何ですか。ひとつだけ○をしてください。

- $$\left(\begin{array}{c} \\ \\ \\ \end{array} \right)$$

Q7 このセミナー&工場見学会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)
(セミナー)	(セミナー)
(工場見学会)	(工場見学会)

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 | |

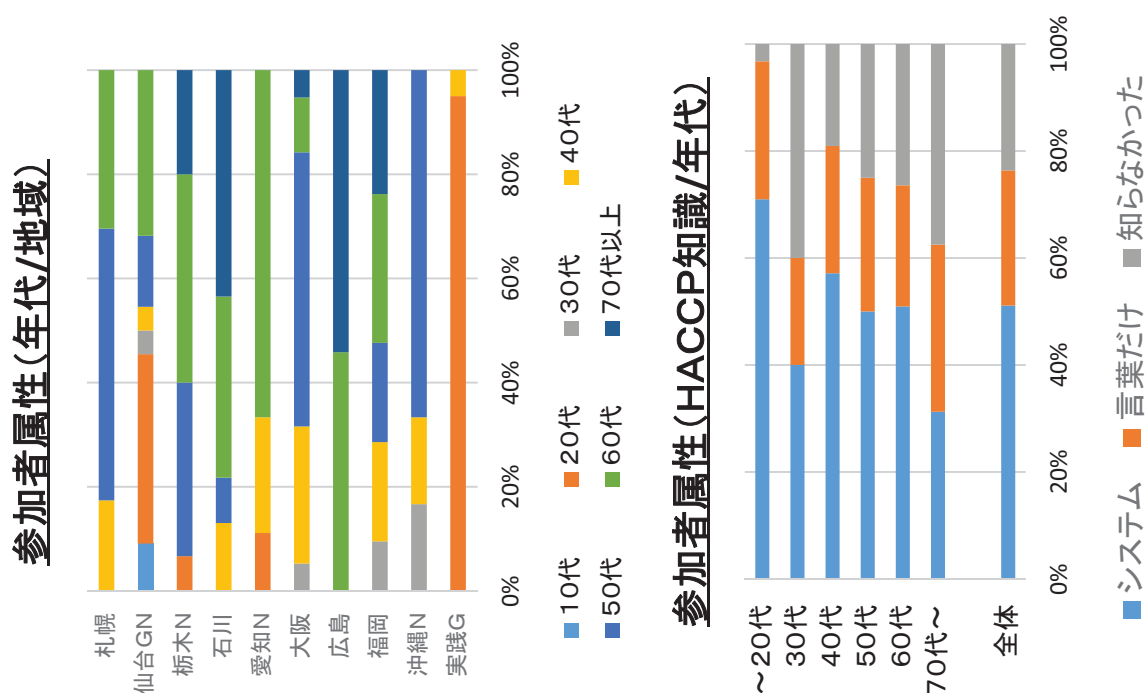
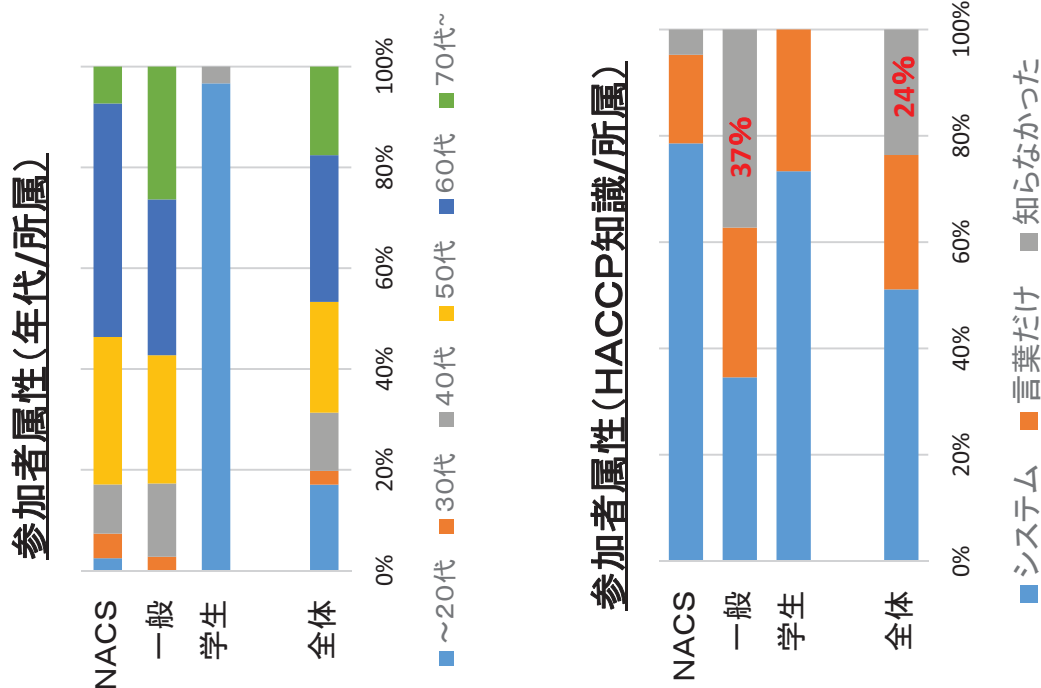
F3 職業は？

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()

ご協力ありがとうございました。

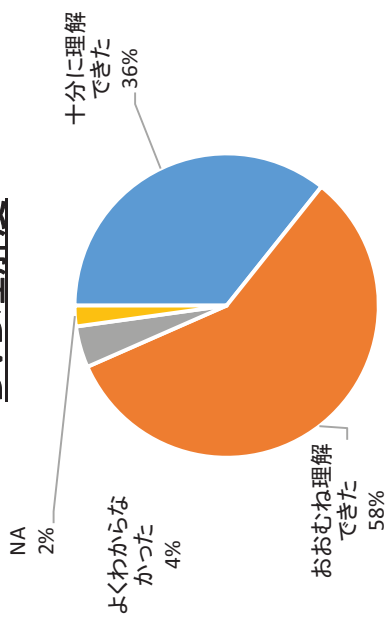
消費者工場見学アンケート分析結果

N=182/201

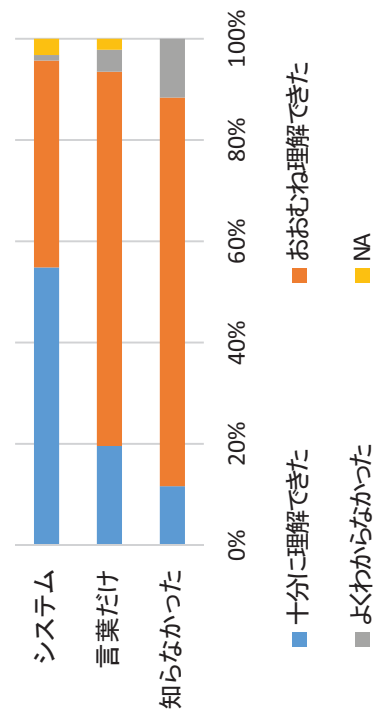


①DVDの理解度

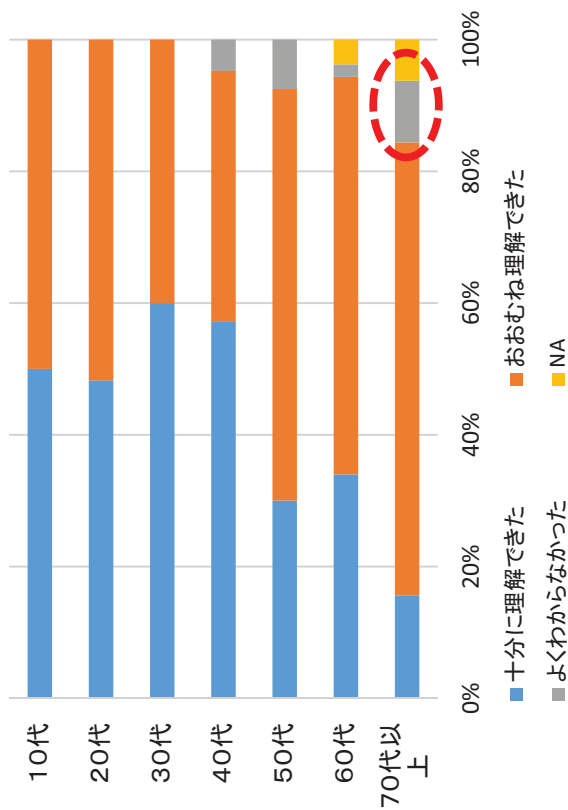
DVD理解度



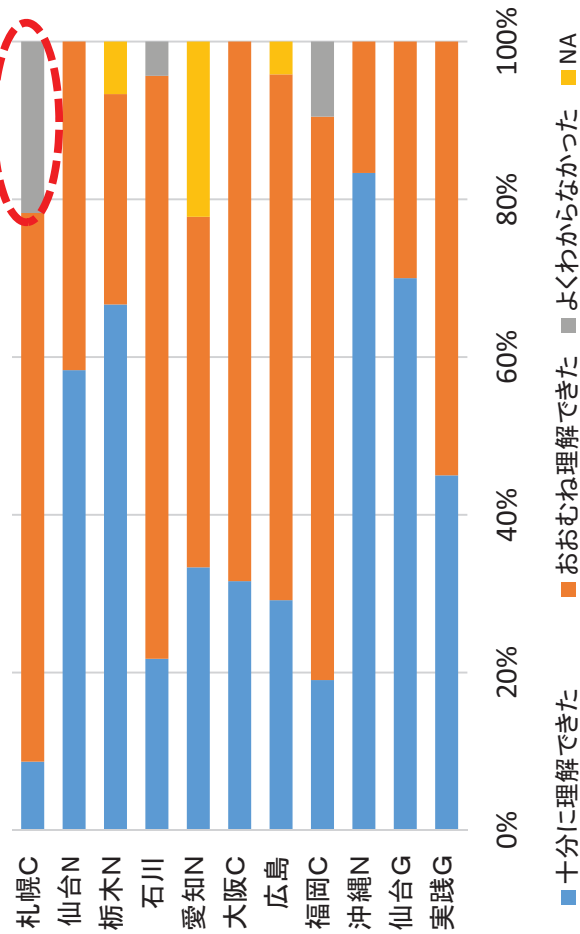
DVD理解度(知識別)



DVD理解度(年代別)

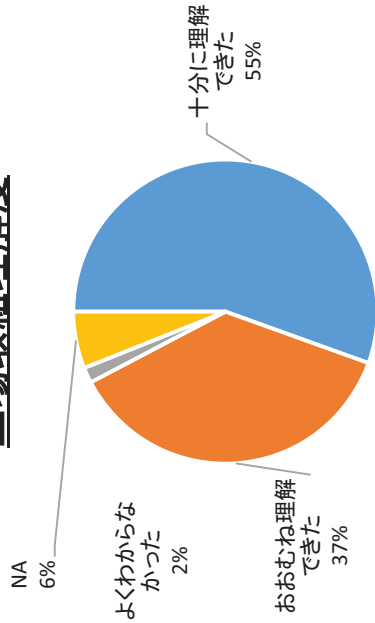


DVD理解度(地域別)

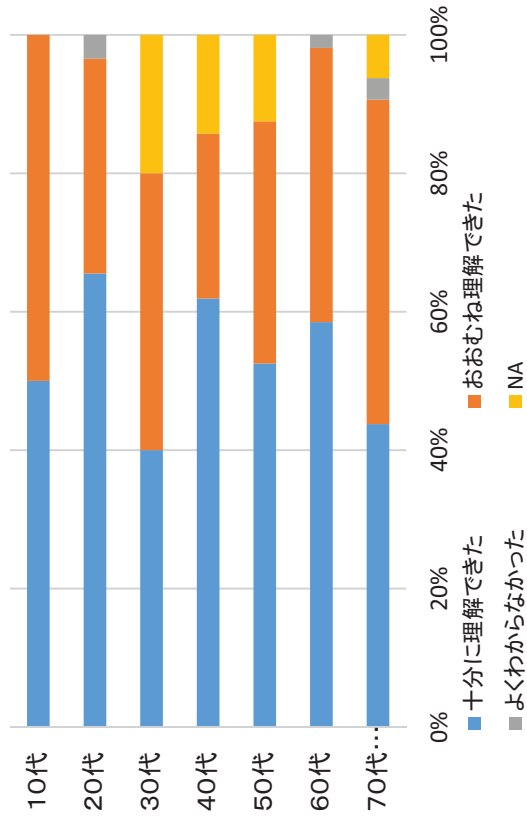


②工場取組の理解度

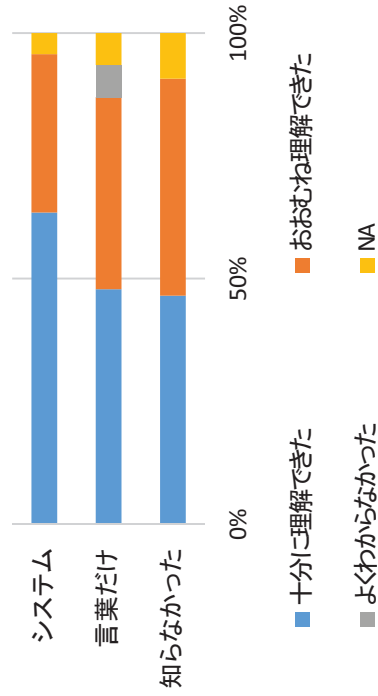
工場取組理解度



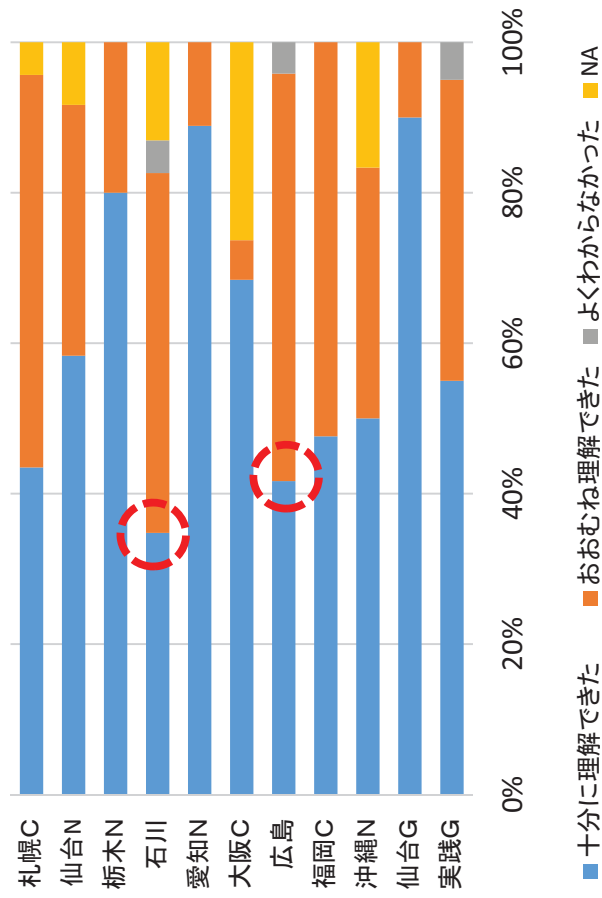
工場取組理解度(年代別)



工場取組理解度(知識別)

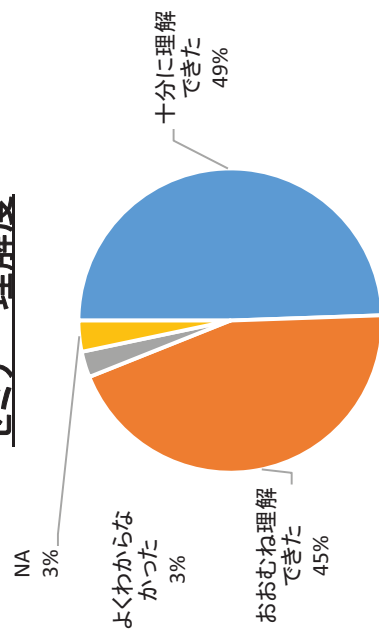


工場取組理解度(地域別)

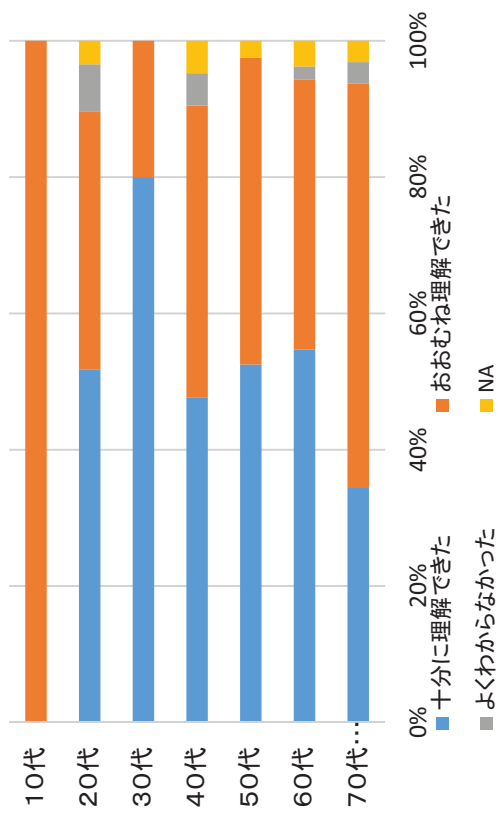


③セミナーの理解度

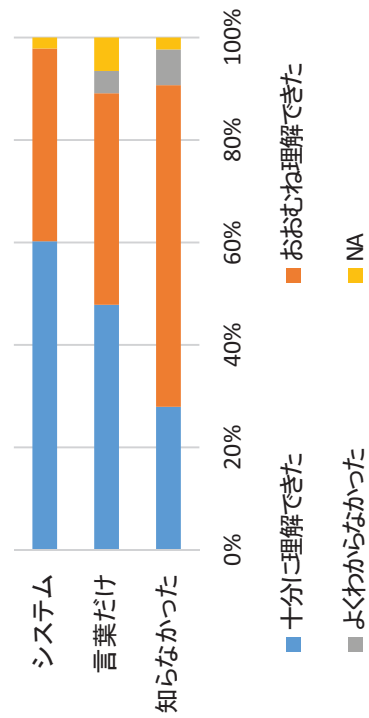
セミナー理解度



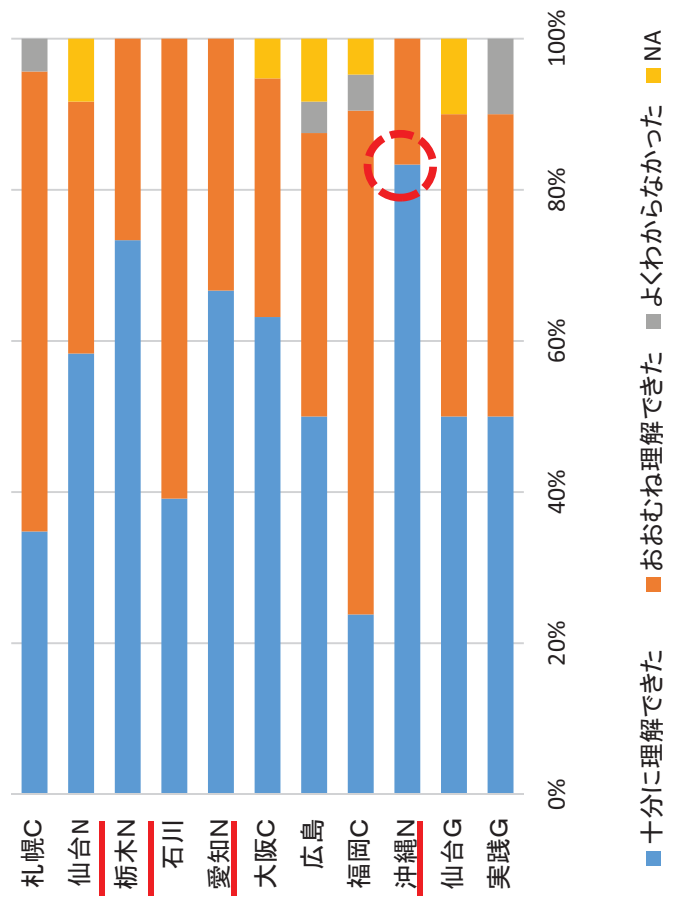
セミナー理解度(年代別)



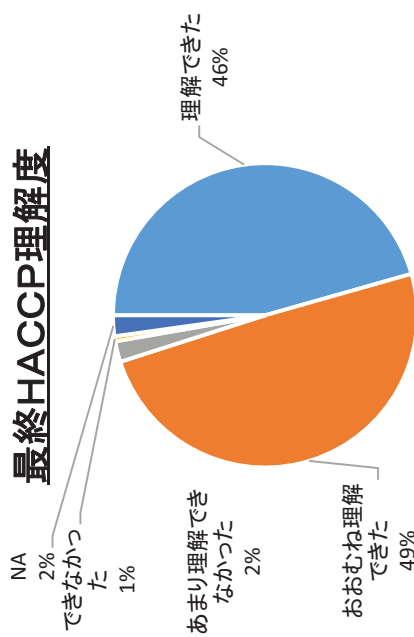
セミナー理解度(知識別)



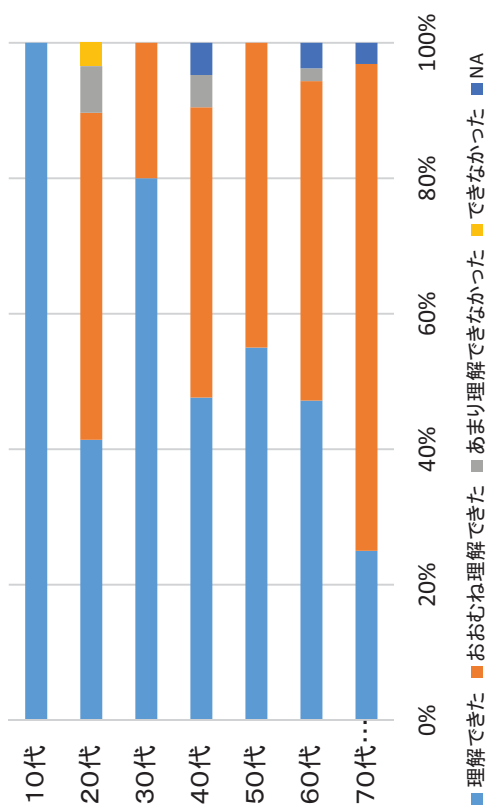
セミナー理解度(地域別)



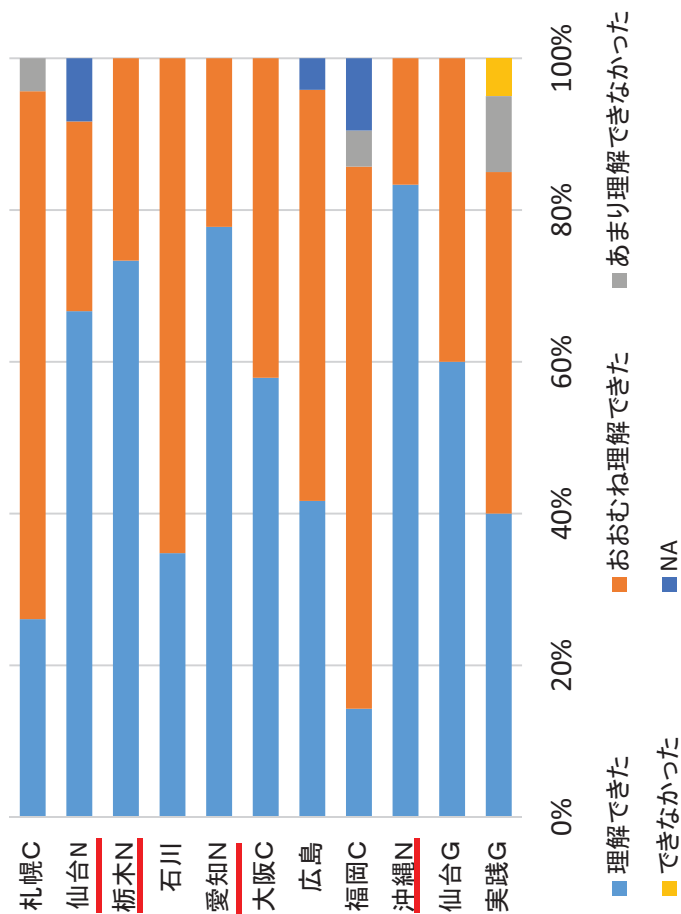
④最終HACCP理解度



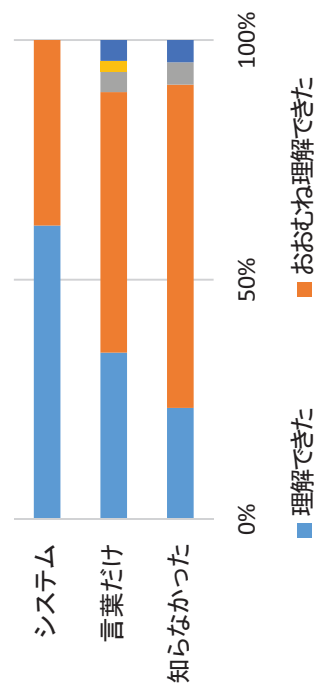
最終HACCP理解度(年代別)



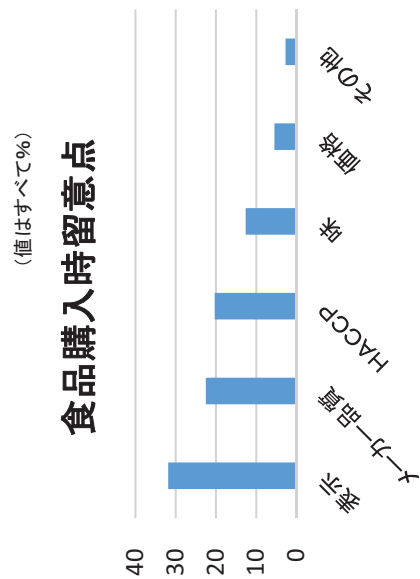
最終HACCP理解度(地域別)



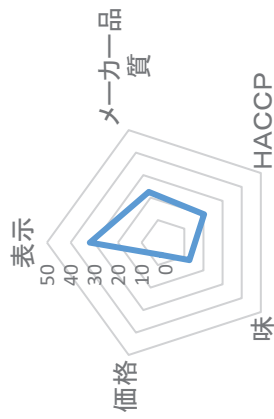
最終HACCP理解度(知識別)



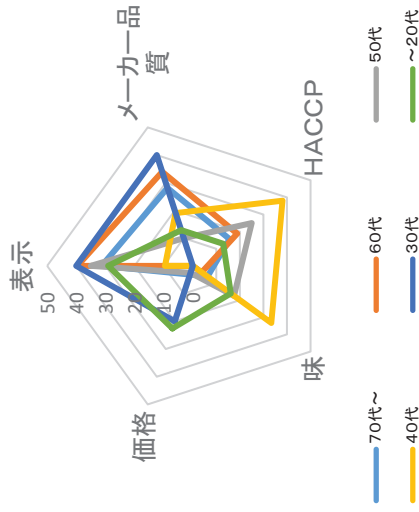
⑤購入時の重視点



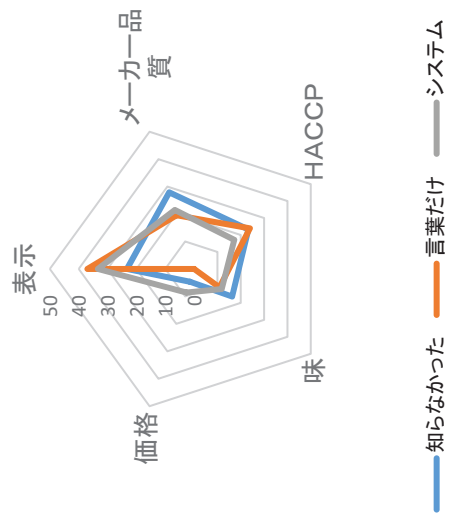
食品購入時留意点



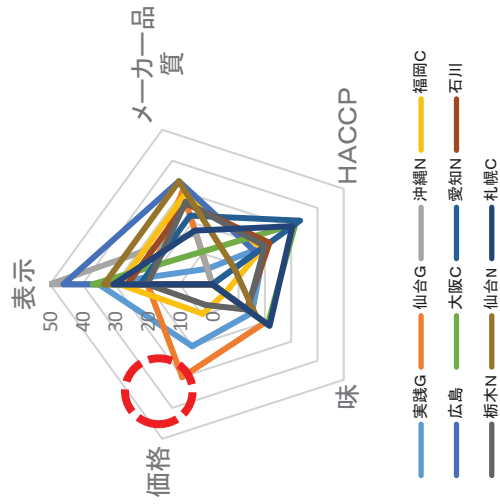
食品購入時留意点(知識別)



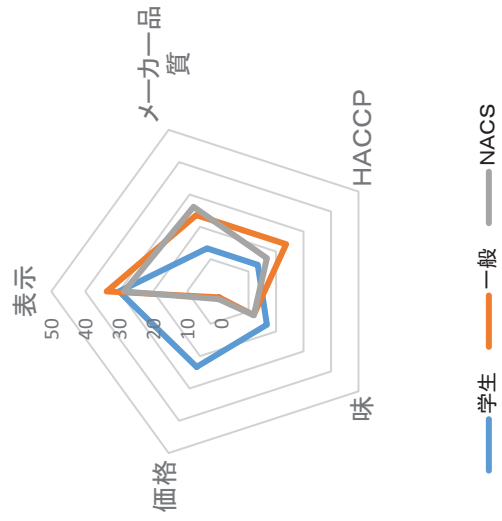
食品購入時留意点(知識別)



食品購入時留意点(地域別)



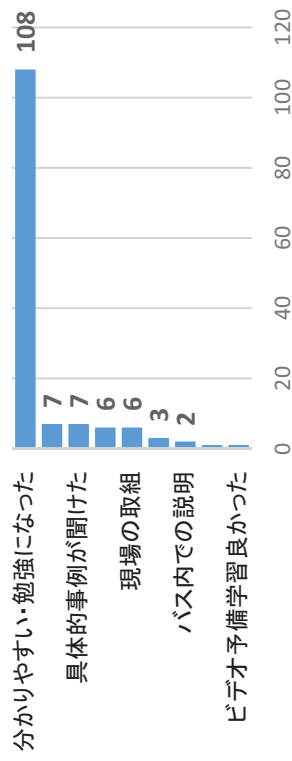
食品購入時留意点(属性別)



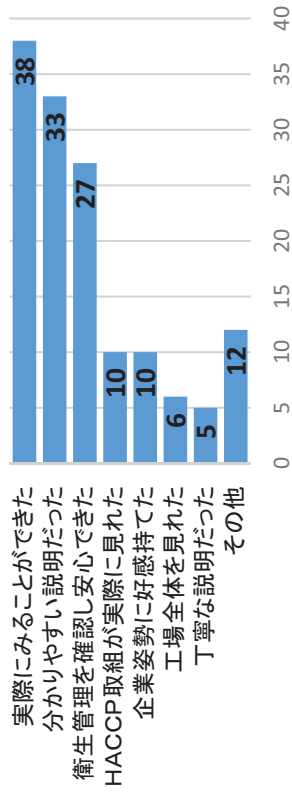
⑥フリーアンサーまとめ

- ・フリーアンサーはアンケート記入者188名中171名の方から頂戴した。
- ・工場見学・セミナーともに大変好評であった。
- ・基礎知識・具体的事例が聞けた。
- ・工場見学の前にセミナーがある方が分かりやすいとの意見があった。
- ・工場見学、セミナーともに時間が不足気味という意見が多かった。
- ・見学する製造ラインが停止しているケースがあったが、見学の時間帯が午後で製造が終了していたためである。
- ・来期はセミナー・工場見学の順番、全体の時間配分に留意したい。

セミナー良い点

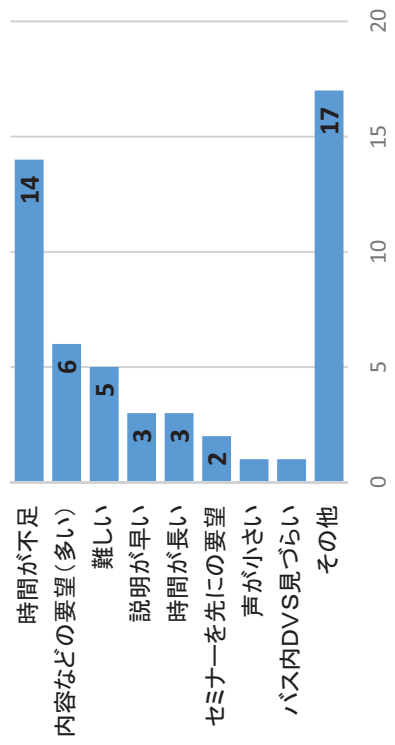


工場見学良い点



(数字は件数)

セミナー改善点



工場見学改善点

