

平成 27 年度農林水産省補助事業

食品の品質管理体制強化対策事業

研修会等の開催事業

検討報告書

平成 28 年 3 月

一般財団法人 食品産業センター

はじめに

食品への異物混入事案の多数報道、フード・ディフェンス問題、食品表示の改正、また、昨年 10 月の TPP 大筋合意に対する対応など課題は多く、食品産業を取り巻く環境は大きく変化している。これまでの食中毒等食品事故発生を契機とした食品の安全性向上と品質管理を求める消費者の声の更なる高まりを背景として、国内での HACCP の普及が重要な取組となってきた。また、平成 25 年 6 月 14 日閣議決定された「日本再興戦略」における「2020 年農林水産物・食品輸出 1 兆円」という輸出目標の前倒しを目指す中で、米国食品安全強化（近代化）法への対応等、国際的な安全基準に対応する HACCP の普及が益々重要な取組となっている。しかし、我が国食品産業の 99%を占める中小零細規模の製造事業者における HACCP 導入率は約 3 割と未だ低い水準にあると言わざるを得ない。

こうした状況の中で、平成 25 年 6 月、第 183 回国会において、「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法」（いわゆる「HACCP 支援法」）の一部を改正する法律が成立し、HACCP の導入に至る前段階の衛生・品質管理の基盤となる施設や体制の整備（高度化基盤整備）のみに取組む場合も支援対象とされ、また、平成 26 年 2 月に「高度化基盤整備事項および確認項目」が農林水産省より示され、具体的な取組が進められている。

農林水産省では、前年度に引き続き今年度も食品産業における一般的衛生管理の徹底および HACCP 手法の導入による食品の品質管理の向上やコンプライアンスの徹底等を通して、消費者の信頼を確保し、国内企業の国際競争力強化を図るための取組を支援することとなった。また、農林水産省では、平成 26 年 8 月「食料産業における国際標準戦略検討会報告書」が取りまとめられ、これを踏まえ、本年 1 月、日本発の食品安全マネジメントに関する規格・認証スキーム等の運営主体として、「一般財団法人 食品安全マネジメント協会」が設立された。

一方、厚生労働省では、平成 26 年 5 月に、食品衛生法第 50 条第 2 項に基づき、都道府県等が条例で規定する場合の「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（ガイドライン）」に＜HACCP 導入型基準＞を新たに加え、各自治体はそれに基づき条例の改正を行った。更に、同省の主催する「食品製造における HACCP による工程管理の普及のための検討会」の報告書（平成 27 年 3 月）において、「我が国における HACCP の更なる普及方策について（提言）」の中で「将来的な HACCP による衛生管理の義務化を見据え、我が国において中小事業者も含め HACCP が当たり前に実施されるものになることを目指して（後略）」と表記された。現在、その普及方策として「地域連携 HACCP 導入実証事業」（モデル事業）や「HACCP チャレンジ事業」等具体的な準備・実行が進行している。

当センターでは、この流れを見据えて、平成 22 年度より農林水産省補助事業「食品の品質管理体制強化対策事業」の実施主体として、食品製造事業者の大半を占める売上高 50 億円以下の中小零細規模層における一般的衛生管理の徹底および HACCP 手法の導入を加速化するための取組を支援してきた。昨年度に引き続き、全国 10 か所延べ 16 回「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」を実施するとともに、今年度は、試験的に一か所で、現場での HACCP 導入のコツを修得するための工場実修会を開催し好評を得た。今年度は 1500 名を超える受講者があり、平成 22 年度からの累計受講者は 4500 名を超えるとともに、年を追って 1 回あた

りの出席者数は増加してきている。また、食品事業者の HACCP 導入をはじめとした食品安全・衛生の取組を促進するために重要な施策となる消費者向けの啓発を強化するため、工場見学を伴った消費者向けセミナーである「消費者食品安全セミナー」を全国 10 か所で実施した。今年度は、食品学を学ぶ学生を対象とするセミナーを初めて実施し、大変好評であったので、今後、消費者と食品業界をつなぐ立場として期待される層を対象とするセミナーを増やしていきたい。

更に、今年度は、普及啓発ツール（試用版）として、HACCP 導入研修会での研修内容の一部を e-ラーニングで復習できるよう、当センターのホームページにアップした。また、HACCP 関連情報を提供するホームページをより活用しやすいようにリニューアルして、従来の HACCP に関する文献情報に加えて、新たに海外取引先が取引条件として求める品質管理水準等の情報を提供し、コンテンツの更なる充実を図った。

来年度は、上に述べた各事業を通じて得られた知見・経験を統合させて、シナジー効果を発揮できるように運営していく予定である。

本報告書は、上記の内、「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」および「消費者食品安全セミナー」の実施について取りまとめたものである。

我が国の食品産業における HACCP の導入等による衛生・品質管理体制の向上に多少なりとも寄与することができれば幸いである。

本事業の実施および本報告書の作成にあたり、ご尽力いただいた品質管理体制強化対策検討委員会委員各位（後掲）、研修会の講師各位、農林水産省食料産業局企画課・食品製造課食品企業行動室、各活動にご協力をいただいた地域自治体、全国・地域消費者団体、大学、並びに地域食品産業協議会に厚くお礼を申し上げます。

平成 28 年 3 月

一般財団法人 食品産業センター

目 次

	ページ
1. 事業の趣旨	7
2. 背景	8
3. 本年度の事業について	9
3-1. 委員会および専門部会の設置および開催	9
【委員会の設置】	9
【作業部会の設置】	10
【委員会の開催】	10
3-2. 一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催	13
【事業の目的】	13
【数値目標】	13
【実施計画の策定】	13
【研修会の実施と成果】	18
3-3. 消費者食品安全セミナーの開催	29
【事業の目的】	29
【数値目標】	29
【実施計画の策定】	29
【セミナーの実施と成果】	31
4. 総括	35
4-1. 研修会およびセミナーのまとめ	35
4-2. 講師コメント	36

【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）

1-1. 全国版チラシ	41
1-2. 地域版チラシ（東京会場の事例）	43
資料 2 研修会会場アンケートおよびその分析結果	
2-1. 会場アンケート	44
2-2. 分析結果	46
2-3. 意見・感想欄に寄せられた質問への回答	55
資料 3 フォローアップ・アンケートおよびその分析結果	
3-1. アンケート	65
3-2. 分析結果	66
資料 4 昨年度（平成 26 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	
4-1. アンケート	72
4-2. 分析結果	73
資料 5 工場実修会アンケートおよびその分析結果	
5-1. アンケート	76
5-2. 分析結果	78

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	
6-1. チラシ（広島の実例）	83
6-2. アンケート	84
6-3. アンケート結果	86

【参考資料編】

一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会

参考資料 1 第 1 部配付資料	93
------------------	---------

参考資料 2 第 2 部配付資料	111
青森会場 仙台会場 水戸会場 大阪会場 名古屋会場 岡山会場 札幌会場 福岡会場 宮崎会場 東京会場	
参考資料 3 第 3 部配付資料	181
参考資料 4 HACCP 導入工場実修会 配布資料	201
参考資料 5 HACCP 支援法の概要（農林水産省）	207
 <u>消費者食品安全セミナー</u>	
参考資料 6 消費者食品安全セミナー 配付資料（講師）	210
池亀講師 池戸講師 今城講師 清水講師 平井講師	
参考資料 7 消費者食品安全セミナー 配付資料（見学工場）	275

1. 事業の趣旨

平成27年度農林水産省では、高度化基盤整備の推進とHACCPの導入促進のための人材育成の実施や消費者の理解促進等により、食品製造事業者等の衛生・品質管理水準の底上げを図るとともに、国際的動向を踏まえたHACCPの導入促進を支援することを目的として、「食品の品質管理体制強化対策事業」について、前年度より継続して実施することとなった。

当センターでは、そのうちの下記(1)および(2)について農林水産省より補助事業を受託した。

(1) HACCP、衛生管理・品質管理に関する普及啓発、調査・分析等の実施

食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法（平成10年法律第59号）第2条第3項の高度化基盤整備および一般的衛生管理の情報、輸出国・地域が取引条件として求める衛生・品質管理基準等に関する情報およびこれらの導入に資する情報（HACCP導入等に係る情報、マネジメント体制等に係る情報を含む。）の調査・分析を行うとともに、普及・啓発資料（中小零細事業者にも理解しやすい平易な内容の資料等）の配布、ホームページの活用等による情報提供を行う。

(2) 研修会等の開催

1) HACCP等の導入促進に関する研修会等の開催

食品製造事業者等に対して、HACCPに関して責任を持って推進できる人材およびHACCPに係る取組を的確に指導できる人材を養成するための研修会、HACCPの導入に必要な知識の習得を目的とした研修会および高度化基盤整備（HACCPの導入の前提となる一般的衛生管理を含む。）の研修会を開催する。また、HACCPに関して責任を持って推進できる人材およびHACCPに係る取組を的確に指導できる人材を養成するための研修の修了者のリスト化および紹介を通して助言・指導を行う体制を構築する取組（高度化基盤整備（一般的衛生管理を含む。）の徹底およびHACCPに関する相談・指導等）を実施する。

2) 食品安全セミナー等の開催

HACCPを始めとした食品安全に係る食品製造事業者等の取組を消費者に伝えるため、製造現場での体験を含めた消費者セミナー等を開催し、食品安全に係る消費者の理解促進を図る。

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

- ① 中小零細の食品製造企業の品質管理部門担当者および責任者を対象とした「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」を実施する。
- ② 消費者団体等と連携した「消費者食品安全セミナー」を開催する。

2. 背景

当センターでは、農林水産省より受託した事業として、平成22年度より食品産業におけるHACCP手法の導入および一般的衛生管理の徹底による食品の品質管理の向上やコンプライアンスの徹底等を通して、消費者の信頼を確保し、国内市場の活性化を図るための取組を支援してきた。食品製造事業者の過半を占める売上高50億円以下の中小零細規模層におけるHACCP手法の導入加速化のために受託した「食品産業品質管理・信頼性向上支援事業」では、平成22年度～23年度に全国18か所でHACCP導入研修会を行い、HACCPシステムの認知向上を支援した。次いで、平成24年度には、HACCP手法の導入の前提となる一般的衛生管理の徹底についても含めた内容とした「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」を全国7か所で開催した。平成25年度は、「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」を全国9か所で開催し、更にHACCP導入後の食品安全マネジメント体制構築に関する内容で「よくわかる食品安全マネジメント研修会」を同地区で時期をずらして開催し、相乗効果を図った。平成26年度も同様に、「一般的衛生管理徹底&HACCP導入研修会」を全国10か所で開催した。

また、中小零細企業に向けた一般的衛生管理の徹底について、平成21年度に実施した中小零細事業者へのアンケートおよび聞き取り調査により、マニュアルとしては、文字だけではなく見本となる事例、記載例等のある実務に即使用できるものを要望する声が多いことが判明した。そこで、平成22、23年度は、中小零細食品製造事業者向けに製造現場で役立つ一般的衛生管理をまとめた紙芝居形式のマニュアル（以降、「教育パネル」と称する。）およびチェックリストを作成し、全国の自治体の食品衛生担当者、保健所、団体、企業等へ配布すると共に、当センターホームページに教育パネルを掲載し、いつでも現場でダウンロードして使用できるようにした結果、利用者からのアクセス数が飛躍的に増加した。

更に、平成25年度の農林水産省補助事業にて「－HACCP基盤強化のための－衛生・品質管理実践マニュアル」を、続いて平成26年度には、「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』」を作成し、上記の研修会受講者や関係団体等に配布し、高度化基盤整備の推進とHACCPの導入促進のため、広く普及啓発の推進を図った。

他方、フードチェーンの川下からの関心を高めることにより食品企業のHACCP導入のインセンティブとなることに着目し、平成22年度より消費者団体等と連携し、「消費者のHACCP認知度向上等の対策」を図ることを目的として、HACCPシステムによる管理の行われている工場を実体験し、HACCPを理解する事業を実施してきた。

この事業は、「バス往路での事前学習（DVD視聴等による）」、「工場見学」「HACCPの基礎知識とHACCP手法を運営する企業の品質管理担当者の講演」、専門家による「消費者に「HACCPとは何か」を理解してもらおう講演」および「バス復路での総合討論」からなるもので、平成22年度から26年度までに全国40か所で開催した。

また、平成25年度には東京・大阪の2か所で、学識者、食品事業者、行政からそれぞれの見

地による「食の安全」、「安全の取組」に関して講演と講演者に消費者団体の役員を加えたパネラーで「消費者における食の安全とは」をテーマとして討論するパネルディスカッションを実施した。

このように、本事業を効率的に実施し、更に的確なフォローアップを行うことにより、消費者のHACCPの認知度向上の輪が広がりつつあることを確認した。

3. 本年度の事業について

3-1. 委員会および専門部会の設置および開催

【委員会の設置】

- ・ 本事業目的の遂行にふさわしい研修会のあり方について、一般的衛生管理と HACCP に関する専門家、消費者団体関係者、産業界および行政の有識者等により構成される「品質管理体制強化対策検討委員会」を設置し、検討を進めることとした。図表 1 に委員名簿を示した。また、事業の概要と委員会の位置づけについて、図表 2 の概念図 (p. 12) に示した。
- ・ 本委員会は、委員各位による審議の場として平成 27 年度中に 3 回 (6 月、12 月および 3 月) 実施した。
- ・ 事務局は (一財) 食品産業センター技術環境部とした。

図表 1 平成 27 年度品質管理体制強化対策検討委員会委員名簿 (敬称略/50 音順)

所属	役職	氏名
宮城大学	名誉教授	池戸 重信 (座 長)
ロイドレジスタークオリティアシユアランスリミテッド	事業開発部門 食品事業 開発担当部長	今城 敏
一般財団法人日本食品分析センター	教育・研修部 副部長	植田 浩之
一般社団法人全国消費者団体連絡会	政策スタッフ	小倉 寿子
株式会社フーズデザイン	代表取締役	加藤 光夫
公益社団法人日本食品衛生協会	専務理事	桑崎 俊昭
公益社団法人日本食品衛生協会	学術顧問	小久保 彌太郎

株式会社鶏卵肉情報センター	代表取締役社長	杉浦 嘉彦
東京都 福祉保健局 健康安全部 食品監視課	課長補佐（自主管理認証 制度担当）	玉根 知美
全国製麺協同組合連合会	技術部長	的場 正彰

【作業部会の設置】

- ・「HACCP 普及啓発、調査・分析等の実施検討委員会」での高度化基盤整備・HACCP 導入に関する検討内容を、本事業の研修会プログラムに速やかに反映することができるように、情報共有を行いつつ、カリキュラム等の最適化について検討することを目的として、「カリキュラム検討作業部会」を設置した。
- ・本専門部会は、「HACCP の普及啓発、調査・分析等の実施検討委員会」と共同で運営するものとし、双方の委員会メンバーより委員を選出した。
- ・なお、本作業部会の活動および成果については、本報告とは別途農林水産省食料産業局食品製造課食品企業行動室に対して行った（平成 28 年 2 月 18 日）。

【委員会の開催】

- ・「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」並びに「消費者食品安全セミナー」についてその内容を審議するため、下記の要領で委員会を開催した。

第 1 回

日 時：平成 27 年 6 月 9 日（水） 10:00～12:00

場 所：三会堂ビル 2 階 A 会議室

議 事：

1. 平成 27 年度 食品の品質管理体制強化対策事業の全体説明
2. （一財）食品産業センターが担当する事業の概要
3. 「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の実施について（案）
4. 「消費者食品安全セミナー」の実施について（案）
5. 作業部会の設置について（案）
6. 平成 27 年度年間スケジュール（案）

第 2 回

日 時：平成 27 年 12 月 24 日（木） 13:30～15:30

場 所：三会堂ビル 2 階 S 会議室

議 事：

1. 「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の実施中間報告
2. 「消費者食品安全セミナー」の中間報告

3. 「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」のフォローアップ・アンケート
4. 情報共有・事業連携専門部会の報告
5. 平成 27 年度年間スケジュール

第 3 回

日 時：平成 28 年 3 月 1 日（火） 14:00～16:00

場 所：三会堂ビル 2 階 A 会議室

議 事：

1. 「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会」の実施報告および評価
2. 「消費者食品安全セミナー」の実施報告および評価
3. 情報共有・事業連携専門部会の報告
4. その他

事務局

一般財団法人食品産業センター

技術環境部

川崎 一平、加藤 正樹、川向 剛史、宝野 英紀、丸山 純一、
山田 晴彦、渡邊 聡一郎、森川 文枝、石渡 佳奈

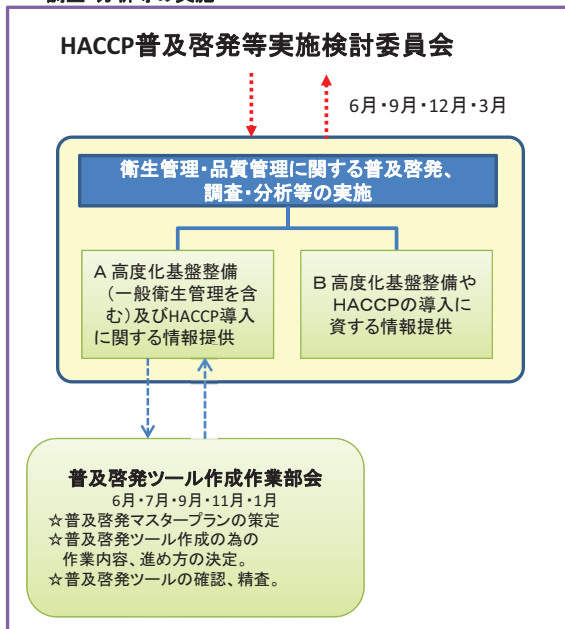
概要図(全事業)

食品の品質管理体制強化対策事業

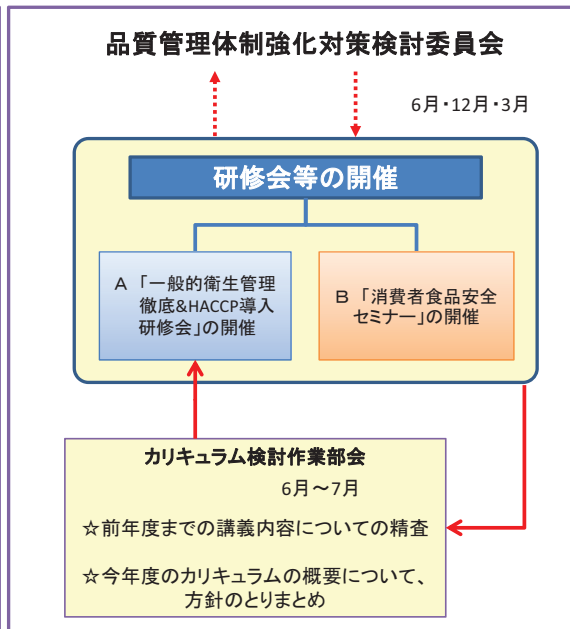
目的

食品の安全の向上を図るため、衛生管理・品質管理の基盤となる事項の整備・普及とHACCP導入支援を一体的に実施し、総合的な食品安全対策を講じる。

1 HACCP、衛生管理・品質管理に関する普及啓発、調査・分析等の実施

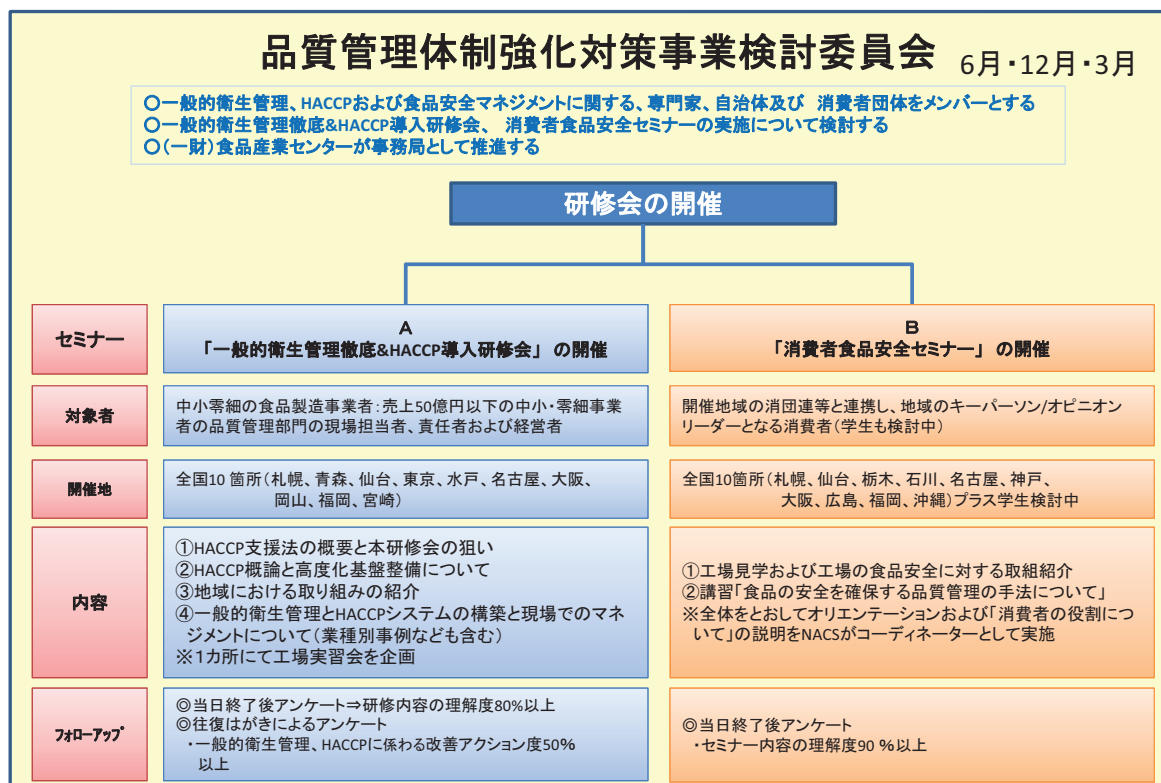


2 研修会等の開催



概要図(研修会)

食品の品質管理体制強化対策事業



図表2 事業の概念図

3-2. 一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催

【事業の目的】

- ・中小零細の食品製造事業者等には、HACCP 手法の導入が直ちに困難な事業者も多いため、その前提となる一般的衛生管理の徹底による品質管理の向上が急務である。
- ・一般的衛生管理は HACCP による衛生管理の基盤として整備しておくものであり、施設設備の衛生管理や従業員の衛生教育など食品の安全管理を効果的に機能させるための大前提となるものである。HACCP に基づく衛生管理は、その基盤となる一般的衛生管理と連携して実施されることにより、効果を発揮する。
- ・昨年度、中小零細の食品製造事業者等を対象とした一般的衛生管理の徹底および HACCP 手法の導入を組み合わせた研修会を全国 10 か所開催し、計 983 名の参加があった。講演全体に対して、「分かり易かった」、「有意義な内容であった」、「勉強になった・参考になった」、「HACCP への理解が深まった」など、ポジティブな意見が数多く寄せられ、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が多く寄せられた。
- ・一方、日程が合わないために参加できなかった、あるいは 1 日のみの開催では複数名参加しづらい、などの意見が事務局に寄せられ、また、委員会においても同様の指摘をいただいた。
- ・そこで、本年度についても引き続き、食品企業、特に中小零細の食品製造事業者を対象として、昨年度と同様全国 10 か所で、申し込みの多い地域では複数回、開催することとした。更に、本年度は 1 か所（札幌）で研修会（座学）参加者を対象とした工場実修会を試行的に開催し、座学で得られた知識を現場で確認できる機会を設けるなど、より一層充実した内容とすることを目指した。

【数値目標】

- 1) 研修会参加者の 80%以上が理解したと回答する。
- 2) 参加者の 50%以上が、研修会終了後、一定期間経ってから改善アクションを開始している。

【実施計画の策定】

（１）研修会（座学）の開催

1) 研修会の狙い

- ・本研修会の内容は、一般的衛生管理と HACCP の重要性について理論面からしっかりと理解し、更に現場できちんと実践できるポイントについて、分かり易く丁寧に解説するものである。一般的衛生管理と HACCP の概要について、我が国に HACCP の考え方を導入し、理論構築において先導的な役割を果たしてこられた公益社団法人日本食品衛生協会学術顧問 小久保彌太郎氏にご講演していただく。また、HACCP の現場への導入について、豊富な知識と長年の指導経験をお持ちである株式会社フーズデザイン代表取締役 加藤光夫氏にご講演いただき、両ベテラン講師による理論と実践の相乗効果を期待する。
- ・ガイドラインに HACCP 導入型基準が追加され条例改正後の地域自治体の取組を紹介した

内容とする。

- ・平成 25 年度に改定された HACCP 支援法について紹介し、有効利用を支援する。

2) 研修会の開催地と対象

開催地

- ・過去に応募人数が多かった大都市 6 か所（札幌、仙台、東京、名古屋、大阪、福岡）では、昨年度より（同様の補助事業を受託できる限りにおいて）毎年開催することとした。このうち、仙台を除く 5 都市では、本年度は同一プログラムで複数回（2～3 回）開催することとした。
- ・次いで、地域バランスを考慮して、青森、水戸、岡山、宮崎の 4 都市を選定した。

対象

- ・各地域の売上高 50 億円以下の中小零細食品製造企業、特に HACCP 未導入事業者の品質管理部門担当者および責任者。

3) 研修会の内容

① 研修プログラム

- ・図表 3 に研修プログラムを示した。本年度も 3 部構成とし、第 1 部で食中毒微生物の管理を中心に一般的衛生管理の大切さについて、第 2 部で地元自治体の取組について、第 3 部で HACCP の導入とマネジメントについて、それぞれ講演を行うこととした。また、図表 4 には第 2 部の講師を掲載した。
- ・会場で配布した各講師による手元資料については、すべての講師から了承が得られたので、巻末の参考資料 1～3 に掲載した。（会場で配布されたその他の参考資料等は省略）

図表 3 一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会プログラム

研修内容	所要時間
【はじめに】 「HACCP 支援法の概要と本研修会の狙いについて」 HACCP 支援法に基づく高度化基盤整備のポイントについて概説する。 担当： 欄外*	20 分
第 1 部（講演） テーマ： 「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～」 HACCP システム普及の経緯、HACCP の導入の前提となる一般的衛生管理の重要性、HACCP システムの概要と危害分析の重要性、HACCP システムに基づく食品衛生管理など、高度化基盤整備と HACCP プランについて、現場の品質管理担当者に対して、簡単に分かり易く解説する。特に、安全な食品を製造する際に最も重要となる微生物管理について、食中毒など事例も交えて、理解を促す研修を行う。	2 時間 30 分

講師	： 公益社団法人日本食品衛生協会 学術顧問 小久保 彌太郎氏	
第2部（講演）		30 分
テーマ	： 「地域自治体での取組紹介」 地域自治体の担当者から、地域における食品衛生管理への取組、並びに一般的衛生管理の徹底の大切さ、自治体 HACCP 等について解説する。	
講師	： 各自治体食品衛生担当者（図表4に掲載）	
休憩（昼食）		50 分
第3部（講演）		3 時間
テーマ	： 「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～」 HACCPシステムの導入、並びにその前提となる一般的衛生管理の徹底による品質管理の向上について、豊富な現場での実施定着例を紹介することにより、業種別に聴講者に分かり易く説明し、食品の安全管理レベルの向上に対して前向きに取り組む気持ちと衛生・品質管理の基盤整備につながるマインドを醸成する。さらに、一般的衛生管理と HACCP システムが食の安全マネジメント体制の基盤となっていることについて、現場担当者や品質管理担当者が簡単に分かり易く、従業員に解説ができる基礎知識について研修を行う。	
講師	： 株式会社フーズデザイン代表取締役 加藤 光夫氏	

*東京会場：農林水産省食料産業局食品製造課食品企業行動室

名古屋会場：農林水産省東海農政局、株式会社日本政策金融公庫名古屋支店

その他の会場：事務局

図表4 第2部担当講師一覧（敬称略）

自治体	氏名	所属	役職**
札幌市	重永 恭典	札幌市保健所食の安全推進課	食品安全対策担当係長
青森県	大見 丈治	青森県健康福祉部保健衛生課食品衛生グループ	サブマネージャー主幹
仙台市	佐藤 昭義	仙台市健康福祉局保健所食品監視センター	主任
茨城県	高野 直樹	茨城県保健福祉部生活衛生課食の安全対策室	係長
東京都	玉根 知美 (9/17、1/26) 白川 祐一 (2/16)	東京都福祉保健局健康安全部食品監視課	課長補佐（自主管理認証制度担当） 規格基準係

愛知県	水野 浩子	愛知県健康福祉部保健医療局生活衛生課 食の安全・安心グループ	主査
大阪府	戸田 朋宏	大阪府健康医療部食の安全推進課 安全推進グループ	副主査
岡山県	中尾 美江	岡山県保健福祉部生活衛生課食の安全推進班	主幹
福岡県	吉田 哲也	福岡県保健医療介護部保健衛生課	参事補佐
宮崎県	塩井川 裕久 柚木崎 千鶴 子	宮崎県福祉保健部中央保健所衛生環境課 宮崎県商工観光労働部産業振興課	副主幹 課長補佐（技術）

**研修会開催時の役職

② 募集人員

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

4) 募集方法

①チラシの作成および外部からのデータ購入

- ・ 開催告知として全国版と地域版の 2 種類のチラシを作成する。前者のデザインは専門業者に依頼する。
- ・ 昨年度と同様に、株式会社商工リサーチより、原則として売上高 50 億円以下の企業名簿を購入し、当センターから開催案内のダイレクトメールを送付する。（東京会場については、昨年度までの参加実績を鑑み、ダイレクトメールによる募集は行わない。）

②行政との協働による参加者の募集

- ・ 自治体の食品衛生担当者および担当部署、農政局・地域センター等と協働して参加者を募集する。

③当センター関連団体・企業への告知

- ・ 当センターのホームページに募集広告を掲載し、ウェブでの受付を行う。
- ・ 当センターの賛助会員である各地食品産業協議会に依頼し、傘下の団体・企業への告知を依頼する。
- ・ 当センターの賛助会員（団体、企業）に案内をメール、ファックスで行うと共に、当センター開催の定例会（連絡協議会）等を活用して幅広く告知する。

④その他

- ・ 食の安全を取り扱う専門誌等に案内広告を掲載する。
- ・ その他開催地域の事業者、コミュニティー等へ関係者への周知をお願いする。

5) アンケートの実施

- ・ 昨年度と同様の方法で、研修会参加者に対して会場でアンケートを依頼し、研修会の効果測定を行う。

6) フォローアップの実施

- ・ 昨年度と同様の方式でフォローアップ・アンケートを実施する。（具体的な実施方法については次項 4) ① (p. 24) に記した。）
- ・ 過年度に研修会を実施した地域について、1 年経過後のフォローアップ・アンケートを実施する。

(2) 工場実修会の開催

1) 実修会の狙い

- ・ 研修会（座学）終了後、食品製造現場を訪問し、研修会（座学）で学んだポイントを確認し、現場でのHACCP導入のコツを修得できることを目指す「一般的衛生管理徹底&HACCP導入現場実修会」を試験的に開催し、HACCP導入への意欲を高めることに繋がるかどうかについて検証する。

2) 実修会の開催地と対象

開催地の選定

- ・ HACCPシステムに基づく衛生管理を行い、見学者通路・セミナー室などの施設が整い、実修会の開催に協力的な食品製造工場が周辺にある札幌地域を候補地として選定した。
- ・ これまで同地域での本研修会および消費者安全セミナーの開催にご支援いただいていた生活協同組合コープさっぽろにご協力いただき、工場の選定作業を行った。その結果、一正蒲鉾株式会社北海道工場（小樽市銭函）が研修を受け入れてくださることとなった。

対象

- ・ 本年度の研修会（座学）札幌会場の参加者。
- ・ 定員20～30名。

募集方法

- ・ 当センターホームページおよび地域版チラシに案内を掲載。
- ・ 応募多数の場合には抽選（中小零細の食品製造事業者を優先する）。

3) 実修会の内容

① 実修プログラム

- ・ 図表 5 に実修プログラムを示した。会場で使用した資料については、小久保講師から了承が得られたので、巻末の参考資料 4 に掲載した。

図表5 一般的衛生管理徹底&HACCP導入工場実修会プログラム

①工場と製品の概要説明（30 分）
製品と主な原材料、製造工程フロー、図面（動線とゾーニング）、清掃洗浄の実施とチェックをどのようにやっているか、異物混入対策、CCP などについて、工場担当者より説明を受ける。 講師：工場責任者
②工場チェックのポイントについて（30 分）
HACCP 導入に際して、工場をチェックするポイントについて解説する。 講師：加藤 光夫氏（株式会社フーズデザイン代表取締役）
③工場見学（1 時間）
工場担当者および講師の解説を適時入れながら、工場内の主要な管理ポイントについて目で見て確かめる。 担当：工場責任者、加藤講師、小久保講師
④見学後の解説と質疑応答（30 分）
工場内で確認した主要な管理ポイント、工場内で行われた質疑応答等について、講師に再度整理してもらい、知識の修得を確実なものにする。 講師：加藤 光夫氏（株式会社フーズデザイン代表取締役）
⑤まとめ（1 時間）
HACCP 義務化への準備等、食品安全マネジメントの観点から、当該工場の安全管理のあり方について解説し、まとめとする。 講師：小久保 彌太郎氏（公益社団法人日本食品衛生協会学術顧問）

②会場

- ・一正蒲鉾株式会社 北海道工場（小樽市銭函3-263-10）

責任者：工場長 加藤 晴市氏

担当者：製造管理課長 串田 靖典氏

【研修会の実施と成果】

（1）研修会（座学）の開催

1)参加者の募集

①チラシの作成および外部からのデータ購入

- ・開催告知として全国版と地域版の2種類のチラシを作成した（資料 1-1、1-2）。前者のデザインは専門業者に依頼した。
- ・株式会社商工リサーチより、開催道府県に所在する、売上 50 億円以下の企業名簿を購入し、それぞれの開催日程の 1～2 ヶ月前を目途に当センターから開催案内のダイレクトメールを送付した。（発送総数：5,085 社）

②行政との協働による参加者の募集

- ・各地域自治体の食品衛生担当者および担当部署（※1）と協働して参加者を募集した。
- ・各地域の農林水産省農政局・地域センターの食の安全担当者・担当部署、並びに自治体の農政担当者・担当部署等と協働して参加者を募集した。
- ・協働の方法は地域により異なったが、担当者や担当部署に直接チラシを送付し告知を依頼する方法、ホームページ、メールマガジン等に掲載していただく方法、あるいは、参加対象となる地域の保健所や食品衛生協会支部を紹介していただき、ここに直接訪問やチラシ送付を行い、参加者募集のための協働の告知活動を依頼した。

※1 北海道保健福祉部健康安全局食品衛生課食品安全グループ

札幌市保健所食の安全推進課

青森県健康福祉部保健衛生課食品衛生グループ

宮城県環境生活部食と暮らしの安全推進課食品安全班

仙台市健康福祉局保健所

東京都福祉保健局健康安全部食品監視課

茨城県保健福祉部生活衛生課食の安全対策室

愛知県健康福祉部保健医療局生活衛生課食の安全・安心グループ

名古屋市健康福祉局食品衛生課食の安全対策係

大阪府健康医療部食の安全推進課安全推進グループ

岡山県保健福祉部生活衛生課食の安全推進班

福岡県保健医療介護部保健衛生課

宮崎県福祉保健部生活管理課

宮崎県商工観光労働部産業振興課

③当センター関連団体・企業への告知

- ・昨年同様、当センターのホームページに募集広告を掲載し、ウェブでの受付を行った。
- ・当センター賛助会員の団体や企業に案内をメール、ファックスで行い、連絡協議会でも広く開催を案内した。
- ・開催地の食品産業協議会等を訪問し、傘下の団体・企業への周知を依頼した。
一般社団法人北海道食品産業協議会、公益社団法人青森県物産振興協会、宮城県食品産業協議会、茨城県食品産業協議会、愛知県食品産業協議会、岡山県食品産業協議会、福岡県食品産業協議会、宮崎県食品産業協議会
- ・各協議会等からはメール、ファックス等による開催案内を行った。

④その他の活動

- ・「月刊 HACCP」8月号および10月号（平成27年）へ広告を掲載した。
- ・札幌会場では、生活協同組合コープさっぽろに関係者への周知のご協力をいただいた

た。

2) 開催会場および参加者数（図表 6）

- ・図表 6 に示した 10 か所で開催した。今年度は参加が多く見込まれる地域については、連続して 2 回もしくは、時期をおいて複数回開催した。
- ・このように多くの参加申し込みのあった理由としては、HACCP 導入型基準が追加され、将来的な HACCP による衛生管理の義務化を見据えた動きのある中で、納入先、販売先から食品安全に関わる認証の取得を求める圧力が急速に増してきていること、厳しい経済環境の下、低コストでの衛生管理のレベルアップに取り組む必要に迫られていること、などが考えられた。
- ・参加応募者の出席率（参加者数／申込者数）は研修会全体では 86% で、どの会場においても 80% を超えていた。また、札幌会場では 93% で、全体として、食品事業者から高い関心が寄せられていることが示されたものと考えられた。

図表 6 一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会の開催スケジュールおよび参加者

日程*	会場			申込者数	参加者数	出席率(%)
9 月 17 日	東京都	港区	石垣記念ホール	121	98	81
9 月 29 日	宮城県	仙台市	TKP ガーデンシティ 仙台勾当台	120	101	84
10 月 15 日	青森県	青森市	リンクステーション ホール青森	61	53	87
10 月 21 日	北海道	札幌市	札幌国際ビル	55	49	89
10 月 22 日				67	64	96
10 月 28 日	福岡県	福岡市	TKP ガーデンシティ 福岡渡辺通	94	89	95
10 月 29 日				65	58	89
11 月 4 日	愛知県	名古屋市	名古屋国際会議場	138	120	87
11 月 5 日				131	110	84
11 月 19 日	大阪府	大阪市	ナレッジキャピタル	141	120	85
11 月 20 日				137	110	80
11 月 26 日	岡山県	岡山市	ターミナルスクエア	112	93	83
12 月 1 日	宮崎県	宮崎市	KITEN ビルコンベン ションホール	115	99	86
1 月 21 日	茨城県	水戸市	茨城県開発公社ビル	105	88	84

1 月 26 日	東京都	千代田区	TKP ガーデンシティ 竹橋	169	143	85
2 月 16 日				142	119	84
合計				1,755	1,514	86

*東京～宮崎：平成27年、茨城・東京：平成28年

- ・今年度複数回開催した5か所の地域（札幌、東京、名古屋、大阪、福岡）について、昨年度と参加者数の変化を図表7に表した。各地域で1回開催した平成26年度の参加者数と比較して、複数回開催した平成27年度の参加者数は札幌、福岡では微増、名古屋、大阪、東京ではほぼ倍増しており、より多くの方々に参加の機会を提供したことが示された。
- ・各会場で1日目および2日目（東京のみ3日目も）に参加した企業数とそのうち両日も参加した企業数を図表8に取りまとめて示した。各地域で10～20%の企業が2日間とも参加しており、参加者数は20～30%に及んだ。このことは、複数回開催することにより、1つの職場でも交代で参加することができるなど、参加する側にもメリットのあることを示すものと考えられた。

図表7 参加者数の変化

	札幌	福岡	名古屋	大阪	東京
平成26年度	88	97	103	127	176
平成27年度	113	147	230	230	360
増加率	128%	152%	223%	181%	205%

※平成27年度の開催回数：東京3回、その他の会場は2回

図表8 2日間参加した企業数およびその参加者数

	札幌				福岡				名古屋			
	1日目	2日目	合計		1日目	2日目	合計		1日目	2日目	合計	
①出席企業総数	30	44	67		58	41	85		73	64	112	
②2日間出席した企業数			7	10%			14	16%			25	22%
③出席者総数	49	64	113		89	58	147		120	110	230	
④ ②の人数	11	12	23	20%	24	22	46	31%	40	39	79	34%

	大阪				東京				
	1日目	2日目	合計		1日目	2日目	3日目	合計	
①出席企業総数	81	75	132		70	90	86	226	
②2日間出席した企業数			24	18%				20	9%
③出席者総数	120	110	230		98	143	119	360	
④ ②の人数	39	38	77	33%	17	28	24	69	19%

3) 会場で実施したアンケートとその分析結果

① アンケートの実施

- ・ 研修会参加者に対し、会場でアンケートを依頼し、その分析を行った。アンケートは参加者 1,514 名に対して行い、1,359 名から回答が得られた（回答率 90%）。設問および回答の詳細については添付の資料 2-1～-3 を参照されたい。

② アンケートの分析結果

参加者の属性 (Q.8)

- ・ 業態：生産・製造業（調理・加工を含む）が最も多く、参加者全体の 68%を占めた。次いで、販売（卸・小売）業が 9%、その他が 20%であった（未記入 4%）。なお、「その他」の構成員には行政の関係者、コンサルティングなどが多く見られた。
- ・ 売上規模：参加者の所属先の売上高については、1 億円未満が 9%、1-10 億円が 23%、10-50 億円が 17%、50 億円以上が 27%であった（未記入 25%）。また、生産・製造業のみ抽出した場合には、1 億円未満が 9%、1-10 億円が 27%、10-50 億円が 21%、50 億円以上が 28%（未記入 15%）であった（データは掲載せず）。本研修会がターゲットとしている売上高 50 億円以下の中小・零細食品製造事業者は参加者全体の 38%であった（後述）。
- ・ 生産・製造業の内訳としては、全体として菓子製品、食肉製品、水産加工品、惣菜が多く見られた。この内、菓子製品は名古屋会場で、食肉製品は宮崎会場、水産加工品は仙台会場で多かったが、これは地域的な特性を反映したものと考えられた。その他の業種については特に地域的な偏りは認められなかった。
- ・ 従業員数：参加者の所属先の従業員数については、20 人未満が 10%、20-100 人が 29%、100-300 人が 19%、300 人以上が 26%であった（未記入 16%）。また、生産・製造業のみ抽出した場合には、20 人未満が 8%、20-100 人が 35%、100-300 人が 21%、300 人以上が 30%（未記入 6%）であった（データは掲載せず）。
- ・ また、全体として、従業員 300 人以上、売上高 50 億円以上のいわゆる大企業に所属する参加者が 26%で、大企業においても従業員教育等、積極的に利用していることが分かった。

参加者数の年次推移

- ・ Q.8 に関連して、本研修会を開始した平成 22 年度からの参加者数の年次推移について取りまとめた。年度毎の参加者数は平成 24 年度より増加を続けており、6 年間の総参加者数は 4,593 名に達した。1 回あたりの参加者数については、研修時間を半日から 1 日に延長した平成 26 年度には前年度より 36%増加したが、同一地域で複数回開催するようになった平成 27 年度には前年度より若干下回ることになった。
- ・ 参加者の内訳について、データを取り始めた平成 24 年度からの年次推移を取りまとめた。アンケートで売上高 50 億円未満の生産・製造と回答した層を本研修会のターゲットである中小・零細の食品製造業とすると、この層からの参加者は全体の 50%を若干下回る割合で推移した（食品製造トータルは 70%前後で推移）。なお、今年度は 38%

となっており、低下したような印象を受けるが、従業員数 300 名未満の食品製造業からの参加者は 48%となっており、この数値を採用すれば参加者の比率には変化は見られない。従業員数での回答では、売上高での回答と比べて未記入の比率が 9%ほど減っているので、「自社の従業員数は分かるが、売上高は分からない」という人がこの層にはやや多かったのではないかと推察される。

研修会の理解度 (Q.1～Q.3)

- ・参加者全体では、第 1 部の講演は参加者の 98%が「十分またはおおむね理解」と回答。同じく第 2 部は 94%、第 3 部は 92%となった。開催地域によって「十分」または「おおむね」と答えた割合は若干異なるものの、両方を合わせた割合はほとんど変わらなかった。また、生産・製造業のみ抽出した場合についても、全体とほぼ同様の傾向となった。
- ・第 2 部について、一部の会場で「よく分からなかった」との意見の割合が他の会場よりやや高いところが見られた。
- ・フォローアップ・アンケート（資料 3-2）では、9 割以上の企業が研修会終了後直ちにアクションを起こしており、研修会の趣旨は全体として理解されたものと判断された。数値目標 1)「研修会参加者の 80%以上が理解したと回答する。」は達成された。

研修会終了後、HACCP への取組の意識の変化 (Q.4)

- ・参加者全体では、HACCP 導入に対する取組意識について、研修会終了後に 56%が「導入に取組む気持ちになった」と回答したのに対して、「どちらともいえない」という回答が 17%あった。また、「既に導入済」との回答が全体で 15%あった。「導入済」を除くと売上規模 1-10 億円の企業が、「導入に取組む気持ちになった」と回答する割合が最も多く、次いで、10-15 億円規模、50 億円規模と続いた。内訳についてはフォローアップ・アンケートの分析の項で詳しく述べる。なお、「意欲がわかなかった」という回答は全体で 5 件のみであった。

研修会開催の情報入手の方法 (Q.6) および申込方法 (Q.7)

- ・研修会開催の情報入手の方法は、食品産業センター会員団体からの案内・メールマガジンなどが 22%で最も多く、次いで、食品産業センターからのダイレクトメールが 18%、自治体・保健所からの案内が 16%、食品産業センターホームページが 16%となっており、東京会場を除いて、当センター会員団体、地域自治体、ダイレクトメールを組み合わせた参加者の募集が今後とも必要であることが示唆された。
- ・申し込み方法は、全体では食品産業センターのホームページからダイレクトに申し込む方法が 52%、ファックスによる申し込みが 34%で、昨年度よりウェブによる受付が増えてきたが、もうしばらくは両方を併用するのが良いように考えられた。

意見・感想欄に寄せられたご意見・質問・要望等 (Q.4 を含む)

- ・アンケート末尾の自由回答欄には 667 名（44%）の参加者からご意見・質問・要望等

をいただいた。

- ・講演全体に対しては、「具体例や実践例がよかった・分かり易かった」、「勉強になった・役に立った」、「仕事に活かしたい／出来るところから実施したい」など、ポジティブな意見が数多く寄せられ、それらが全体の 8 割以上を占めた。また、「行政においても、活用されやすい支援制度作りが必要」との意見が複数の会場から挙がっていた。
- ・一方、研修会に対する不満については、会場運営に対するものが多く、「役に立たなかった」、「理解できなかった」などと言った研修内容に対するネガティブな意見は非常に少なかった。
- ・それぞれの講義に対する意見も数多く寄せられた。今後のカリキュラムの組み立てにフィードバックしていきたいと考える。
- ・会場で質問がある場合にはアンケートの意見・感想欄で受け付け、後日事務局より回答する旨を伝えたこともあり、意見・感想欄には質問事項が多数寄せられた。内容を事務局で整理し、可能な限り小久保講師、加藤講師、地域自治体担当者に回答していただくようにした（資料 2-3）。これらの回答は、事務局より質問者へ個別にフィードバックした。

4) フォローアップ・アンケートの実施結果

①フォローアップ・アンケートの実施

- ・フォローアップ・アンケートにより、研修参加後にどのようなアクションを起こしたかについて、往復はがきによる調査を行った。なお、今年度は、試行的にウェブアンケートを設置し、メールアドレスの分かっている参加者にはメールにてウェブアンケートへの回答も依頼した。設問および回答の詳細については添付の資料 3-1 および資料 3-2 を参照されたい。
- ・送付先：往復はがき 研修会当日アンケートの属性調査（Q.8）で、「生産・製造（調理加工）」を選択した回答者に対し、平成 28 年 1 月上旬に往復はがきを送付した。ウェブアンケート メールアドレスの分かっている研修会参加者に対して、平成 28 年 2 月初めにメールにてアンケートへの回答を依頼した。
- ・なお、東京会場（2 日目、3 日目）および茨城会場は、日程の都合上、往復はがきによるフォローアップ・アンケートを送付して回答を得ることができないと判断し、当日すべての参加者に単葉はがきを配布し、2 月末を目途に回答、返信してもらうように依頼した。
- ・アンケートはがきを発送、あるいは手渡した対象者は総数 1,523 人で、その内はがきでは 384 人から、ウェブを合わせると 487 人から回答を得た（重複を除外）。はがきの回答率は 26%であったのに対して、ウェブアンケートへの回答を加えたトータルの回答率は 32%で、昨年度（35%）よりやや低い数値であった。フォローアップ・アンケートの回答率向上には毎年試行を繰り返しているが、ウェブアンケートを平行して実施することにある程度の効果のあることが分かった。

②フォローアップ・アンケートの分析結果

回答者の属性

- ・業態：生産・製造業（調理・加工を含む）が最も多く、参加者全体の 70%を占めた。次いで、販売（卸・小売）業が 6%、その他が 16%であった（未記入 9%）。
- ・生産・製造業の内訳としては、全体として菓子製品、食肉製品、水産加工品、惣菜が多く見られ、会場アンケートでの結果と傾向は同様となった。
- ・売上規模：1 億円未満が 10%、1-10 億円が 21%、10-50 億円が 18%、50 億円以上が 25%で（未記入 25%）、会場アンケートの売上高比率とほとんど変わらなかった。
- ・従業員数：20 人未満が 10%、20-100 人が 32%、100-300 人が 18%、300 人以上が 23%で（未記入 18%）。会場アンケートの従業員比率とほとんど変わらなかった。

HACCP への取組 (Q.1)

- ・回答者全体で、121 名（26%）が「既に導入済」、109 名（24%）が「認証は取得していないが HACCP の 7 原則 12 手順で衛生管理を行っている」と回答し、これらを合わせると 230 名（50%）となり、半数の所属する事業所で HACCP に基づいた衛生管理を実施していることが分かった。また、「取組みたい（1 年以内または中長期的スタンス）」との回答は 165 名（36%）からあり、研修会参加者の 8 割以上が HACCP システムの導入の必要性について認識していると判断された。
- ・「既に導入済み」と回答した名の所属する事業所の HACCP 認証の種類では、自治体 HACCP が 23%、民間認証が 62%の割合であった。この民間認証の種類では、53%の回答者が ISO9001 を挙げる一方、ISO22000 あるいは FSSC22000 を挙げる企業が合わせて 34%あり、食品安全の国際認証への取組み意欲が高まっていることが伺われた。
- ・今後取組みたい認証では、自治体 HACCP（19%）あるいは民間認証（28%）を挙げる人が多く、「業界団体による認証」を挙げる企業は 13%に留まった。また、民間認証の内訳では ISO22000（30%）、FSSC22000（24%）あるいは SQF、AIB（各 5%）などの食品安全マネジメントシステムに関する国際認証を挙げる企業が多くなっていることが分かった。
- ・なお、これらの傾向は昨年度の調査結果とほぼ同様であった。

研修会参加後に実施したこと (Q.2)

- ・「整理整頓が定着した」が最も多く、全体では 18%が実施したと回答した。また、「製品やフローや手順を作成／改訂できた」や「衛生管理チェックシートなどの記録書類の整備」を挙げた企業も多かった。
- ・全体で、未記入または何もしていないと回答した名は 1 割に満たなかった。数値目標 2)「参加者の 50%以上が、研修会終了後、一定期間経ってから改善アクションを開始している。」は達成された。

研修会参加後の自社の衛生管理についての感想 (Q.3)

- ・「改善する必要がある」と回答した人が 258 名（53%）、「新たな衛生管理手法の導入

が必要」と回答した人が 91 名（19%）で、これらを合わせると全体の約 7 割を占め、「自社独自の衛生管理で十分」と回答した企業を大幅に上回った。

5) 昨年度（平成 26 年度）参加者へのフォローアップ・アンケートの実施結果

① アンケート調査の実施

- ・ 昨年度（平成 26 年度）研修会に参加した後に、どのようなアクションを起こしたか、往復はがきによるアンケート調査を行った。設問および回答の詳細については、それぞれ添付の資料 4-1 および資料 4-2 を参照されたい。
- ・ 送付先：平成 26 年度に本研修会を開催した 6 地域（札幌、仙台、東京、名古屋、大阪、福岡）の参加者 417 名にアンケートを送付した。
- ・ 実施期間：実施期間は本年度各地域での研修会開催 1 ～2 か月前とし、平成 27 年 9 月～11 月の期間に実施した。
- ・ 回答状況：回答数は、合計 59 件（回答率 14%）であった。

② 分析結果

研修会参加前の HACCP 実施状況について（Q. 1）

- ・ 回答項目を「HACCP 認証を取得済み」、「認証を取得していないが、HACCP システムで衛生管理を実施」、「HACCP システムによる衛生管理を実施していない」の 3 項目について調査したが、前の 2 項目と「HACCP システムにより衛生管理を実施していない」と回答した人は、それぞれ 29 名（49%）と 27 名（46%）で、ほぼ同じ割合であった。

研修会参加後の HACCP への取組について（Q. 2）

- ・ 昨年 HACCP 認証を未取得で、今年 HACCP 認証取得した、若しくは取得準備中と回答した人は 11 名（23%）であった。また、認証は取得していないが HACCP システムで衛生管理を実施もしくは準備中と回答した人は 30 名（62%）であったのに対して、「当面取組む予定はない」と回答した人は 3 名（6%）であった。回答者の内、認証取得、未取得にかかわらず、HACCP システムで衛生管理を目指す事業者が 8 割を超えていることが分かった。

研修会に参加した成果について（Q. 3）

- ・ 研修会に参加したことにより取組んだ事項（11 項目）について、参加時と現在の取組み状況について比較してもらった。すべての項目で取組み状況は向上したが、大きく伸びた取組みとしては、「製品の CCP や OPRP を整備できた」、「整理整頓が定着した」、「一般的衛生管理プログラム（PRP）が定着」で、いずれも 2 倍以上の伸び率となり、HACCP システムで衛生管理を行うための準備が整いつつあることが伺われた。

日常の活動で問題・課題と感じていること（自由回答欄）（Q. 4）

- ・ はがきによるアンケートだったため、記載できるスペースが狭かったにもかかわらず、多くの意見が寄せられ、工場設備、意識改革、社員教育、などいろいろな問題・課題を抱えながら日常の活動に取り組んでいる様子がよく伺われた。

回答してきた方々の所属する事業所の多くで、HACCP 導入への努力がなされていることが伝わってくる内容であった。一方、そのような方々から回答が寄せられた結果という見方もできるだろう。なお、このフォローアップ・アンケートも回答率が低いため、回答率を向上させる工夫を今後とも考えていかなければならない。

(2) 工場実修会の開催

1) 開催会場

- ・開催会場の一正蒲鉾株式会社北海道工場は、平成 24 年 2 月に新設された。入荷から出荷までをワンウェイ動線とし、清浄度区分管理や多重防虫区画を設けるなど、製品の安全性向上に配慮した構造となっている。主な製造品は水産練り製品で、総合衛生管理製造過程認証、ISO22000、FSSC22000、北海道 HACCP などの食品安全マネジメント関連の取得認証を取得しており、工場全体の品質管理に対する意識の高さが伺われた。また、見学者通路から重要な工程のほとんどを観ることができるなど、ソフト・ハードの両面の受入体制が整っており、工場実修会の開催会場として最適と判断された。

2) 参加者

- ・札幌会場での座学受講者の内、工場実修会に参加希望者 62 名から、中小・零細の食品製造業を優先して 25 名を選定した。また、受け入れ先の同業者にはご遠慮いただいた。
- ・当日の参加者は 24 名であった。

3) 会場で実施したアンケートとその分析結果

- ・実修会参加者に対し、会場でアンケートを依頼し、その分析を行った（回答率 96%）。設問および回答の詳細については添付の資料 5-1 および資料 5-2 を参照されたい。

参加者の属性

- ・参加者の業態：HACCP 導入研修会受講申込者のうち、食品製造業者を中心に参加者を募ったが、実際の参加者は生産・製造業 19 名（86%）、次いで販売（卸・小売）2 名（9%）、未記入 1 名（5%）であった。生産・製造業の内訳としては、食肉製品、水産加工品、冷凍食品、惣菜などであった。
- ・従業員数：参加者の所属先の従業員数については、20 人未満が 5%、20-100 人が 55%、100-300 人が 27%、300 人以上が 9%であった（未記入 5%）。
- ・売上規模：参加者の所属先の売上高については、1 億円未満が 14%、1-10 億円が 27%、10-50 億円が 41%、50 億円以上が 14%であった（未記入 5%）。

工場実修会の理解度

- ・工場実修会の参加者すべてが「大変役に立った」「役に立った」と答えた。工場と製品の概要説明、見学と工場チェックのポイント、見学後の解説と質疑応答の各プログラムについては、すべての人が、「十分に理解できた」もしくは「おおむね理解できた」

とし、全体の理解度は86%が「十分に理解できた」「おおむね理解できた」と答えた（未記入14%）。

- ・ 座学聴講後、実修会に参加してどう感じたかという質問に対し、「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」52%、「HACCP導入の効果が体験できた」19%、「現場でのHACCP導入の具体的なやり方について理解できた」および「HACCP導入の大切さについて理解することが出来た」がいずれも15%で、座学を受講した後に工場で実修する効果が大きいことが伺えた。このことは、受講後、HACCP未導入の参加者16名のうち、13名（81%）が「HACCP導入に取り組む気持ちになった」と答え、同会場での座学研修会後の同質問に対する答え54%に比べはるかに高くなっていることにも表れていた。

以上より、研修会（座学）と工場実修会を組み合わせることは、中小・零細の食品製造事業者におけるHACCPの導入促進に寄与すると考えられた。一方、工場実修会はソフト・ハードの両面の受入体制が整っている受け入れ先を開催地域に見つけなければならないこと、受入人数に制約があること、など実施していく上でのハードルが高い。今後ともどのようなやり方があるのか、どうすれば効率的・効果的な運営ができるか、などについて検討していく必要があるだろう。

3-3. 消費者食品安全セミナーの開催

【事業の目的】

- ・近年、一部の加工食品による食中毒、あるいは異物混入等の問題により、消費者の食品安全に対する関心が高まっている。食品製造事業者は製品の安全性を高めるために HACCP を始め、ベースとなる一般的衛生管理を徹底させるよう努力しているが、消費者の信頼性を確保するためには、これらの取組について食品製造事業者と消費者間の相互理解の促進が重要である。
- ・そのため、一般社団法人全国消費団体連絡会(以降(一社)全国消団連と記載)、公益社団法人日本消費者生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会(以降(公社)NACSと記載)等と連携し、食品の安全を確保するために、食品製造事業者が行う取組について、何故そうすべきなのか理論面及び実践面からも分かり易く紹介し、消費者に対し正しい理解促進を図るセミナーを実施する。同時に、理解が更に深まるように製造現場の確認(工場見学)も合わせて行う。
- ・更に、消費者に HACCP を基本とした食品安全への取組の重要性が理解されることにより、それが食品産業に対する高度化基盤整備や HACCP システムの導入に対するインセンティブとして働くことを期待する。

【数値目標】

すべてのセミナー参加者の 70%以上が理解したと回答する。

【実施計画の策定】

1) 対象

- ・食の安全・安心の運動を推進している消費者団体の役員、消費者団体加入または生協の組合員等、食の安全・安心に関心を持っている消費者等を主対象とする。食品事業者の食品安全への取組に対する理解が末端の消費者まで広がることを期待する。基本的には(一社)全国消団連および(公社)NACS とタイアップして参加者を募った。
- ・食品関係の授業を履修している大学生・大学院生は、食の安全・安心の推進に大きな影響を及ぼす可能性のある予備軍であることから、本年度より対象とすることとした。

2) 開催地の選定

- ・(一社)全国消団連と連携し、地域消費者団体連絡会(地域消団連)が組織されている地区
- ・過去工場見学の実績があり、食の安全に対する取組が盛んな地区
- ・HACCP 導入研修会を実施していながら消費者への啓蒙が進んでいない地区
- ・現地生協の組合員活動が盛んな地区
- ・本事業の関係者(池戸座長)より紹介された2大学(宮城大学、実践女子大学)
- ・以上を勘案して、現地消費者団体等と交渉し、10 か所で実施した。

3) 研修会の内容

① 研修プログラム

- ・ 図表 9 に研修プログラムを示した。工場見学とセミナーの 2 部構成とする。第 1 部は工場見学と工場の安全への取組について現場を確認しながら学び、第 2 部で食品の安全を確保する品質管理手法についての理論を学ぶ構成とした。図表 10 に第 1 部の講師を掲載した。
- ・ 会場で配布した各講師による手元資料については、了承が得られたもののみ、参考資料 6 および参考資料 7 に掲載した。

図表 9 消費者食品安全セミナープログラム（敬称略）

研修内容	所要時間
第 1 部（工場見学と事業者の取組紹介） テーマ：「工場見学と安全への取組について」 ・ 工場見学や製品紹介を通して、食の安全確保のための取組について、消費者の目で実際に確認する。 ・ 見学した内容を含め、品質管理担当者より、食品安全対応についての取組を講演し、消費者の理解を深める。 講師：各工場品質管理担当者等	2 時間
第 2 部（講演） テーマ：「食品の安全を確保する品質管理手法について」 食品製造事業者が、食の安全を確保する基本的な考え方について研修を行う。 講師*： ・ ロイドレジスタークオリティアシュアランスリミテッド 事業開発部門 食品事業開発担当部長 今城 敏 ・ ジャパン・フードセイフティドクター（株） 代表取締役 池亀 公和 ・ 宮城大学名誉教授 池戸 重信 ・ 一般財団法人東京顕微鏡院 信頼性保証室 担当部長 平井 誠 ・ 同上 食品安全サポート部 担当係長 清水 基雅	1 時間

*5 名の講師の担当スケジュールは図表 10 に掲載した。

図表 10 消費者食品安全セミナー工場講師一覧（敬称略）

開催地	氏名	所属*	役職*
広島	木下 正美	中国醸造(株)「やすらぎ醗酵房」	マネージャー

仙台	佐藤 真人	(株)鐘崎企画開発部	課長
石川	澤田 斉一	(株)スギヨ品質保証部	部長代理
大阪	田仲 哲 徳重 照美	キューピー(株)伊丹工場品質保証課 同上 夢多採り推進チーム	課長 チームリーダー
愛知	西村 文宏	キューピー(株)挙母工場品質保証課	課長
栃木	松井 努	日本ハムファクトリー(株)茨城工場	工場次長
札幌	郡司 弘之	春雪さぶーる(株)食品安全管理室	室長
沖縄	富川 誠	沖縄ハム総合食品(株)開発・品質管理部	課長
福岡	新井 利幸	(株)ヤクルト本社佐賀工場品質管理課	主事
東京	並木 俊之	雪印メグミルク(株)海老名工場	工場長

*セミナー開催時

②募集人員

- ・募集人員は工場の取組が問題無く視察できる人員として 25 名程度とした。

4)参加者の募集方法

- ・開催地域の消団連等と連携し、募集案内のチラシを作成し、地域のキーパーソン/オピニオンリーダーとなる消費者を中心とした集客を図った。生活協同組合コープさっぽろについては季刊冊子への記事公募を実施した。募集案内のチラシについては代表例を資料 6-1 に掲載した。

5) アンケートの実施

- ・昨年と同様、セミナー参加者に対してセミナー終了後にアンケートを依頼し、セミナーの効果測定を行った。

【セミナーの実施と成果】

1)開催会場および参加者数（図表 11）

- ・消費者食品安全セミナー開催状況を図表 11 に掲載した。また、今年度から消費者の HACCP への理解を深めるために、(公社) NACS からコーディネーターを招き、セミナー全体を通して「HACCP 普及の為に消費者の役割」について対話形式のフォローを行った。コーディネーターの一覧を図表 12 に示した。

図表 11 工場見学実施状況（敬称略）

	日程	開催地	協力団体	参加 人数	開催 時間	工場	講師 (敬称略)
1	9月4日	広島	(公社) 広島消費者協会	24	13:00～ 16:00	中国醸造(株)	今城 敏
2	9月12日	仙台	(公社) NACS 東 北支部 宮城大学	26	11:00～ 16:00	(株)鐘崎	池戸 重信
3	9月14日	石川	NPO法人消費 者支援ネットワ ークいしかわ	27	11:00～ 15:00	(株)スギヨ北陸工場	今城 敏
4	9月18日	大阪	大阪いずみ市民 生活協同組合	21	11:00～ 15:00	キューピー(株)伊丹工 場	池亀 公和
5	9月25日	愛知	愛知県消費者協 会 (公社) NACS 中 部支部	9	11:00～ 15:00	キューピー(株) 挙母工場	平井 誠 清水 基雅
6	10月17日	栃木	(公社) NACS 日 脚日本支部 (栃 木・群馬)	14	11:00～ 15:00	日本ハムファクトリー (株)茨城工場	今城 敏
7	11月10日	札幌	生活協同組合 コープさっぽろ	27	13:00～ 16:00	春雪さぶーる(株) 早来工場	今城 敏
8	11月13日	沖縄	(公社) NACS 九 州支部 (沖縄)	6	13:00～ 16:00	沖縄ハム総合食品(株)	今城 敏
9	12月4日	福岡	エフコープ 生活協同組合	26	13:00～ 16:00	(株)ヤクルト本社 佐賀工場	池戸 重信
10	12月9日	東京	実践女子大学 生活科学部	21	13:00～ 16:30	雪印メグミルク(株) 海老名工場	池戸 重信

図表 12 消費者食品安全セミナーコーディネーター一覧（敬称略）

開催地	氏名	所属*	役職*
広島	橋本 明子	(公社) NACS 中国支部	
仙台	櫛引 進一	(公社) NACS 東北支部	支部長
石川	帰山 順子	(公社) NACS 中部支部北陸分科会	

大阪	山口 賀容子	(公社) NACS 西日本支部	
愛知	中島 佳子	(公社) NACS 中部支部	
栃木	戸部 依子	(公社) NACS 消費生活研究所	所長
札幌	小林 協子	(公社) NACS 食生活特別委員会	
沖縄	戸部依子	(公社) NACS 消費生活研究所	所長
福岡	森田 満樹	(一社) FOOCOM フーコム	事務局長
東京	事務局対応		

(NACS= 日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会)

2) 成果

①消費者の HACCP の認知向上の波及効果と事業者の導入促進へのインセンティブ

- ・参加者のうち、開催地の消団連を構成する消費者団体の主要メンバーや、(公社) NACS として消費者からの相談を受けている相談員は地域のオピニオンリーダーとして、日ごろの活動の中での情報発信、会合での報告、紹介等を行っているため、参加者のみにとどまらない大きな波及効果が望むことができたと考える。
- ・生協の組合員活動部で募集した参加者は、日頃から食に関心がある消費者として地域の消費活動に HACCP の考え方を活用することが期待できたと考える。
- ・学生の参加者については、今後就職先の食品企業において HACCP の重要性を推進する立場となることが期待できたと考える。

②消費者の食の安全への取組相互理解

- ・工場見学と食品事業者からの説明に対し、ほとんどの参加者が理解できた。また、参加者からの質疑応答により、消費者の意見の吸い上げができ、それぞれの相互理解の一助となった。

3) 会場で実施したアンケートとその集計結果

①アンケートの実施

- ・セミナー参加者に対し、会場およびバスの中でアンケートを依頼しその集計を行った。アンケートは参加者 201 名に対して行い、182 名から回答が得られた (回答率 91%)。設問および回答の詳細については添付の資料 6-2 および資料 6-3 を参照されたい。

②アンケートの集計結果

参加者の属性 (Q. 1、8)

- ・男女比としては 87% が女性であった。年代別では 60 歳代が最も多く 29%、次いで 50 歳代 22%、70 歳代以上 18% で、今年度は 20 代も 16% の構成となった。40 歳代と 30 歳代の合計が 15% で、昨年度より 5 ポイント上昇した。今年度企画した生活協同組合

との連動が有効と考えられるが、この年代の参加率向上が引き続き課題と考える。

- ・ HACCP の認知度は（公社）NACS および学生を除く一般参加者では「食品の品質保証のシステムであることまで知っていた人」が 35%、「言葉だけ知っていた人」が 28%、「知らなかった人」が 37%であり、昨年と同じ傾向であった。

DVD の理解度 (Q. 2)

- ・ バスの中での HACCP に関する DVD は 94%の参加者が理解したと回答した。

食品事業者の食品安全への取組についての理解度 (Q. 3)

- ・ 「工場見学」と「食品事業者の食の安全への取組」は 92%の参加者が理解したと回答した。

講演の理解度 (Q. 4)

- ・ 「食品の安全を確保する品質管理手法について」の講演は 94%の参加者が理解したと回答した。

HACCP についての理解度 (Q. 5)

- ・ 講演と工場見学を通して HACCP について、参加者の 95%が理解したと回答した。
- ・ セミナー参加前「HACCP について知らなかった方」についても全体と同様に回答のなかった 2 名を除き 85%の参加者が理解したと回答した。

自由回答欄に寄せられたご意見・質問・要望等

- ・ アンケート末尾の自由回答欄には 171 名の参加者からご意見・質問・要望等をいただいた。資料 6-3（最終ページ）には講演の良い点・悪い点、工場見学の良い点・悪い点という設問に対する自由回答に記載された文を幾つかのキーワードに基づき分析し、それらの出現頻度により分類した表およびグラフ、並びに代表的な文の抜粋を掲載した。
- ・ 講演に対しては、「分かり易かった」、「HACCP について初めて知った」など、ポジティブな意見が数多く寄せられた。講演に対する不満については、「時間が長い」という意見が若干名から出ていたが、概ね良い評価であった。
- ・ 工場見学に対しては「安全・安心の取組が分かった」という旨の意見が多く、「説明者の対応が良かった」という意見もいただいた。工場見学では「ラインの一部しか見られなかった」や「ラインが止まっていたので残念」という要望があり、参加者が実際に工場内を見ることに意義を感じていることが伺えた。

今年度は初めて食品関係の授業を履修している大学生・大学院生を対象に加えて実施したが、大変熱心な態度で終始取組んでいたことが印象に残った。今後とも引き続き若い消費者の参加する割合を高めるようにしていきたいと考える。

4. 総括

4-1. 研修会およびセミナーのまとめ

1) 「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入研修会および工場実修会」の開催

- ・本研修会は、平成 26 年度より全国 10 か所でそれぞれ 1 日間開催することにしたが（それ以前は半日間の開催）、総計 983 名の参加が得られ、大変に好評だったため、本年度は、昨年度と同様に 1 日間の研修会を全国 10 か所で実施することとした。また、参加希望者が多く、受付開始からすぐに満員となってしまった 5 都市（札幌、東京、名古屋、大阪、福岡）では複数回開催した。昨年度よりも申し込みが増加することを想定して各地域で 100 名以上許容できる会場を確保したが、それでも、札幌、青森を除く 8 か所では、かなり速いペースで申し込みがあったため、案内後 1 か月以内で定員を超える応募があり、早期に受付を締め切ることになった。今年度は総計 1,755 名から参加の申し込みをいただき、その内 1,514 名が参加された。
- ・ここ数年間の参加者の変遷を調べた（本文・図表 7 および 8）。平成 25 年度より参加者総数は増加しており、今年度は、10 か所で 16 回の研修会を開催した。地域によって多少の差はあるが、昨年度と比べて、全体で 1.6 倍の参加者があった。また、1 回あたりの参加人数も増加傾向にある。また、本研修会を複数回開催した 5 都市（札幌、東京、名古屋、大阪、福岡）では、2 日間出席した企業数は全体の 10～22%、参加人数では全体の 20～34% となり、同じ企業からの複数の方が参加しやすくなったように思われる。
- ・今年度は、研修会（座学）終了後、食品製造現場を訪問し、研修会（座学）で学んだポイントを確認し、現場での HACCP 導入のコツを修得できることを目指す「一般的衛生管理徹底&HACCP 導入現場実修会」について、一正蒲鉾株式会社北海道工場を会場として試行的に開催し、HACCP 導入への意欲を高めることに繋がるかどうかについて検証することにした。その結果、研修会（座学）と工場実修会を組み合わせることは、中小・零細の食品製造事業者における HACCP の導入促進に寄与することが分かった。今後ともどのようなやり方があるのか、どうすれば効率的・効果的な運営ができるか、などについて検討していく。
- ・研修会会場で実施したアンケートでは、参加者全体で、第 1 部、第 2 部、第 3 部のすべての講演において参加者の 92% 以上が「十分またはおおむね理解した」と回答した。講演全体に対しては、「具体例や実践例がよかった・分かり易かった」、「勉強になった・役に立った」、「仕事に活かしたい／出来るところから実施したい」など、ポジティブな意見が数多く寄せられ、今後ともこのような研修会の継続を希望する意見が多く寄せられた。
- ・研修会終了から 1～3 ヶ月後に実施したフォローアップ・アンケートでは、9 割以上の回答者から、研修会に触発され、「整理整頓の定着」、「製品フローや手順の作成／改訂」、「記録書類の整備」など、様々なアクションを起こしたとの回答があり、研修会に参

加する企業においては、HACCP 手法の導入、並びに HACCP 手法を用いた食品衛生管理に積極的に取り組んでいる様子が伺われた。また、HACCP 手法の導入について、26%の企業（事業所）から「既に導入済」、24%から「認証は取得していないが HACCP の 7 原則 12 手順で衛生管理を行っている」との回答があり、研修会に参加した半数の所属する企業が既に HACCP 手法に基づく衛生管理を実施していることが分かった。また、36%から「取組みたい（1 年以内または中長期的スタンス）」との回答があった。

- ・更に、昨年度参加者に対するフォローアップ・アンケートでは、受講直後に比べて、現在は「PRP が定着した」あるいは「CCP や OPRP が整備できた」という回答が増え、積極的に取り組む事業所が増えていることが伺えた。また、回答者の内、昨年度 HACCP 認証を取得していなかった事業所の 20%以上が HACCP 認証を取得もしくは準備中で、「当面取組む予定はない」としたのは 10%未満であった。

2) 「消費者食品安全セミナー」の開催

- ・昨年度に続いて本年度もセミナー開催を希望する地域が 10 か所を超え、消費者サイドからの要望が年を追うごとに高まっていることが伺えた。工場見学は 10 か所合計で 201 名の参加が得られた。
- ・会場で実施したアンケートでは、参加者全体で、参加者の 95%が「十分またはおおむね理解した」と回答し、数値目標 1)「セミナー参加者の 90%以上が理解したと回答する。」は達成された。講演全体に対しては、「分かりやすかった」、「有意義な内容であった」など、ポジティブな意見が数多く寄せられた。
- ・工場見学においては、参加者のうち、開催地の消団連を構成する消費者団体の主要メンバーや、(公社) NACS として消費者から相談を受けている相談員は地域のオピニオンリーダーであり、セミナーの中で学んだ HACCP の重要性和食品事業者の「食品の安全への取組み内容」について日ごろの活動の中での情報発信、会合での報告、紹介等を行っていることから、参加者のみにとどまらない大きな波及効果が望める。また、生協の組合員活動部で募集した参加者は、日頃から食に関心がある消費者として地域の消費活動に HACCP の考え方を活用することが期待できると考える。
- ・今年度は食品学を学ぶ学生を対象とするセミナーを初めて実施し、大変好評であった。今後、消費者と食品業界をつなぐ立場となることが期待される層を対象とするセミナーを増やしていきたい。

4-2. 講師コメント

小久保講師：『今回の研修事業を振り返った時の感想と今後の課題』

今回、担当した研修事業は「一般的衛生管理徹底 & HACCP 導入研修会」です。

全国 10 か所で開催された研修会のすべてに関わり、延べ 16 回にわたって当方が HACCP システムを適用した食品の微生物管理の考え方を中心に話し、これを受けて加藤氏が現場の実際の衛生管理を多数の写真を示して具体的に説明するというカリキュラムです。ほとんどの会場で毎回定員を超える参加申し込みがあり、年配者（企業の役員クラス）も多く見られた

ことは、HACCP に対する関心が例年になく高いことを感じました。これは、日本再興戦略の閣議決定、これを受けて厚生労働省が「食品製造における HACCP による工程管理の普及のための検討会」を立ち上げ、検討結果を踏まえて将来の HACCP の義務化を見据えた施策として管理運営基準のガイドラインの中に HACCP 導入型基準が示されたことが反映されたものと思われる。このように、食品企業の HACCP に対する心構えが変わってきたことは、理論的な話は単に「難しい」というのではなく、理解しようとする参加者が多く見られたことから裏付けられると思います。当方が今までの経験を踏まえてできるだけ理解しやすいように話したこと、および加藤氏が現場を反映した馴染みやすい話が写真と共に示されるので、HACCP による衛生管理が身近なものとして受け取られたことも良かったのではないかと思います。加藤氏とタッグを組んで今年で 4 年になりますが、参加者からは二人の組み合わせが絶妙であるとの評価をいただき、HACCP は決して高度で難しいものではないことが少しでも理解されれば、これまでの研修効果があったと思われます。

既に、HACCP の考え方（12 手順 7 原則）はかなり浸透してきていますので、今年度のカリキュラムも昨年度と同様に、食品衛生に関わる病原微生物の概要および特に温度管理に関する内容を盛り込み、HACCP 管理で最も求められる「具体的な衛生管理」の必要性を微生物管理の面から話しました。自分の施設で製造加工する食品では、どのような種類の微生物が食品衛生管理上問題となり、その微生物をどうやって管理したらいいかを危害要因分析で具体的に明らかにする必要があります。微生物の種類を具体的に推測できないと、汚染微生物の性状の違いを踏まえた管理ができず、どうしても「経験と勘による漠然とした衛生管理」になってしまいます。現状では、微生物に関する具体的な管理対象の危害要因とその管理措置を明確にするための危害要因分析が極めて不足しており、今後の HACCP 研修で求められる主要なテーマは、特に食品微生物の最低限の知識に裏付けられた危害要因分析とそれに基づいた衛生管理の習得であると思います。

HACCP に対する理解が浸透してきたといっても、統計上に示される HACCP 導入率は相変わらずあまり高くありません。それは、事業者の認識が「導入＝認証」になっているからであると思います。実際には HACCP と同じような考えに基づいて食品衛生管理を行っている企業も、国や自治体、団体あるいは民間の HACCP 認証を取得していないと、HACCP を導入していないと考えているようです。しかし、研修に参加された HACCP を導入していないという企業の食品衛生管理について尋ねてみると、具体性に欠けているところはあるのですが、HACCP に近いことをやっており、実際の導入率はかなり高いと思われます。今後、国の施策として近い将来の HACCP の義務化ということが示されていることもあり、企業の HACCP に対する認識と理解が進み、HACCP 導入率が上がることが期待されます。

加藤講師：『セミナーで感じたこと』

昨年も顕著に現れていましたが、セミナー終了後個別に聞きに来る質問が具体的にってきています。例えば、

- ・「コンベアスチーマーで加熱調理をしていて、CCP を、コンベアのスピードと（スチーマー機の装置内温度計）の連続監視を CCP にして、どちらかの数値がずれた時に調理後の製品中心温度を測定している。これで CCP として問題ないか？」

- ・「製造製品とラインが多岐にわたり、OPRP の数がかなり多くなっている。運営上結構大変だが、なにかよい方法はないか？」
- ・「大型の泡洗浄機を使っているが、強力なため泡が飛び散ってしまい、心配だが、なにかよい方法はないか？」
- ・「異なるゾーニング間の歩行での行き来をどう解決したらいいか？」

といったものです。

これらは具体的に運営をしている中での疑問や問題で、実務、技術的なものです。また、このことをとにかく聞いてみたい、という目的がはっきりしているのも感じました。

聞いている皆さんの顔色を見てみると、具体的な手法やアイデアの紹介のところで「ああ、それでいいのか！」とうなずき納得するのが眼や姿でよくわかります。

ただ、マネジメントに関する質問はありませんでした。

開催についてですが、大都市は 2 日連続での開催でしたが、常連の人何人かに聞いた所「複数のスタッフを分けて出せるので、製造に負担が掛からないようにできて誠にありがたい」ということでした。

池戸講師：『消費者対象の食品安全セミナーに参加して』

消費者は、購入する食品が「安全」であることは当然との認識を有している。しかし、これらの食品を提供するサイド、すなわち生産～加工～販売(外食)の各段階において、具体的にどのような安全性確保対策をしているかについては、必ずしも理解されていない。

特に、近年は農畜水産業を営む 1 次産業の現場と消費者とが遠くなりつつあり、首都圏などの大都市の住民にとっては田畑と接する機会も少ない状況が見られる。また、食品の加工分野の実態についても日常的に把握する機会が少ないことも事実である。

ところで、家庭において、食材から調理して食する、いわゆる「内食」のウェートが減る一方で、加工食品の購入や「中食」「外食」のウェートは高まる傾向にあり、食費に占める中食及び外食の割合、すなわち「食の外部化率」は、約 45%となっている。

言い換えれば、家庭において摂食している食品の約半分は、食品産業界からの提供に依存しており、いわば食品産業界は、半分の食事に関して家庭での「母親役」を担っているともいえる。

家庭において、母親の手料理に不安を感じる家族はいないが、前記のような食材や食品の供給サイドと消費サイドとの乖離状態が進むと、安全性に関して不安を抱くことになることも当然といえる。

特に、輸入品のように、消費者にとって、供給サイドが地理的に遠い場合や、複雑な供給過程を経たり、加工現場の実態が確認できないなどのように社会的に遠い場合には、必ずしも「安心」に繋らないことも多い。

一方、消費者が日頃購入する食品に対して、何が不安かという食品安全委員会が実施したアンケート調査結果によれば、ベスト 4 は、「残留農薬」、「輸入食品(特に、残留農薬や添加物について)」、「添加物」および「汚染物質」となっており、いずれも「化学物質」に対して不安を抱いていることを示している。

しかし、実際の食中毒の発生原因の 9 割以上(患者数ベース)は、細菌・ウィルスによる

ものであり、化学物質に起因するものはほとんど無く、むしろふぐやキノコの毒による中毒の方が多い状況である。

ちなみに、前記アンケートによれば、消費者が食品に対して不安を抱く原因で「細菌(微生物)」は第7位、「ウィルス」は第11位となっている。

以上のような消費者の認識下にあって、今回の消費者に対して HACCP とはどのようなものかを、HACCP 導入工場の現場において理解していただくという食品安全セミナーの開催は、きわめて時宜を得たものといえる。

すなわち、食品の安全性に関心の無い消費者はいないが、消費者団体に関連した比較的関心の高い消費者に参加していただき、正しい理解をしてもらうとともに、それらの人が日常生活の中で周辺の消費者に対してその内容を伝達し、理解の輪を広げていただくことは、食品製造業～消費者間の信頼確保に効果を及ぼす点でも、高く評価すべきである。

もちろん、訪問した工場の安全管理体制が的確であることを知ってもらうことにより、当該工場の信頼アップにつながる点では、工場サイドとしてもメリットがある。

一方、前記のように、食品の主なリスクは主に化学物質であり、細菌・ウィルスに因ることは少ないという認識を有する消費者が、安全性確保に関して家庭内で不適切な対応をするということは十分考えられることである。

すなわち、せっかく安全な食品を提供したとしても、消費段階で不適切な扱いをするために事故につながってしまうことは、提供者する事業者としても不本意であるばかりでなく、企業に対するクレームに繋がるおそれもある。

こうした状況において、今回のように HACCP 工場へ訪問し、食品の安全性確保のためにどのような対応が必要かを理解することが、家庭内での食品安全性確保対策の適正化にも関する認識を高めてもらう観点からも有意義な取組といえる。

一方、今回は消費者団体所属の消費者のみならず、大学において食品に関する学部所属の学生も対象とした研修会に参加することができた。

具体的には、宮城大学食産業学部の学生と実践女子大学生活科学部の学生で、前者は笹かまぼこなどの水産練り製品を製造している鐘崎株式会社に、後者は乳製品の製造をしている株式会社雪印メグミルクを訪問した。

これら卒業後に食品産業界で活躍してもらいたい学生を対象とした HACCP 研修は、学生にとっても、就職後の企業における食品の安全性確保に関して適格な視点を培う効果を有する。特に、今回の2大学とも、授業として食品工場の安全管理現場に接する機会がなく、参加学生の多くがはじめてその重要性を知ったとの感想であった。

この状況は、おそらく他の大学でも同様ではないかと推察できる。

現在、人材を対象とした HACCP の資格制度として、日本食品保蔵科学会の「HACCP 管理者」制度がある。当該制度は、学生以外の社会人も対象としており、資格要件としては、大学等における必要単位の取得と3日間のワークショップを受けた後のテストに合格することである。ただし、会社員が3日間ワークショップのために時間を割くことが困難ということもあり、ほとんどの資格者は学生となっている。今回の宮城大学の学生の多くは、当該資格を有しているか資格を取得予定となっているが、ワークショップは工場等 HACCP 導入現場においてではなく、デスク上での実習のため、今回の工場視察はきわめて役立ったと

判断される。

また、研修方式も、①工場へ向かうバス中における DVD による HACCP の基本認識学習、②工場における HACCP の導入実態の学習、③HACCP 制度の動向についての講義、④帰路のバスにおける意見交換と、きわめて合理的かつ効果的な学習プログラムとなっていると評価され、実際学生にとっても大変参考になったと好評の感想を得ている。

今後、こうした学生相手の HACCP 研修をより広範に行うことが、大いに期待される。

また、今回新たにコーディネーターを設けたことにより、参加者の意見交換が大変円滑になされたことも評価される。

いずれにしても、HACCP の導入促進は、政策や法令のためではなく、消費者のためということを再認識するとともに、消費者(学生を含む)と一体となって取り組むことで、農場から家庭内までのフードチェーン全体として機能を発揮することが大切であると判断された。

NACS コーディネーター戸部様コメント：『平成 27 年度 HACCP セミナーについて』

HACCP について、「詳しくは知らなかった」～「食品安全に関する関心が高い」まで、様々な参加者層でしたが専門の先生からのご講義と見学を同じタイミングで実施できたため、理解や関心が向上したとの感想が多く寄せられました。

NACS としては、講義と見学のみで終わらず、日常生活において消費者の生活における関係性を認識できる機会とすることを参加目的としていました。結果、工場の方や専門の先生方、また参加者同士、日々の食生活と関連付けたコミュニケーションの場面もあり有効であったことが確認できました。

また、コーディネーターという立場で参加した際には、一般消費者の HACCP に対する認識が不足していることが確認できました。今回のセミナーでは、家庭での HACCP という例を示すことで、一般消費者の HACCP への関心や理解を高める役割を果たせたと思います。

消費者自らが、HACCP 導入のインセンティブとなるような活動をしていく必要があることを多少なりとも啓発できたと思います。今後の消費者啓発で協調する内容として、工場見学において、工程における、ハザードの特定と管理（異物混入防止の視点、微生物混入防止の視点、化学物質の管理の視点）をポイントに強化していく必要性を感じました。

今後も継続的に、消費者、事業者、専門家、行政と協力し、HACCP 導入の良さを相互に理解できる機会となることを期待しています。

以上

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 (名古屋市中区)	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.進捗がない	213	16%	48	8	3	22	28	35	22	14	7
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.希望などの期待値に開演を動かしたい	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.希望などの期待値に開演を動かしつつはない	2	0%	1	1	0	0	0	0	0	0	0
5.特になし	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

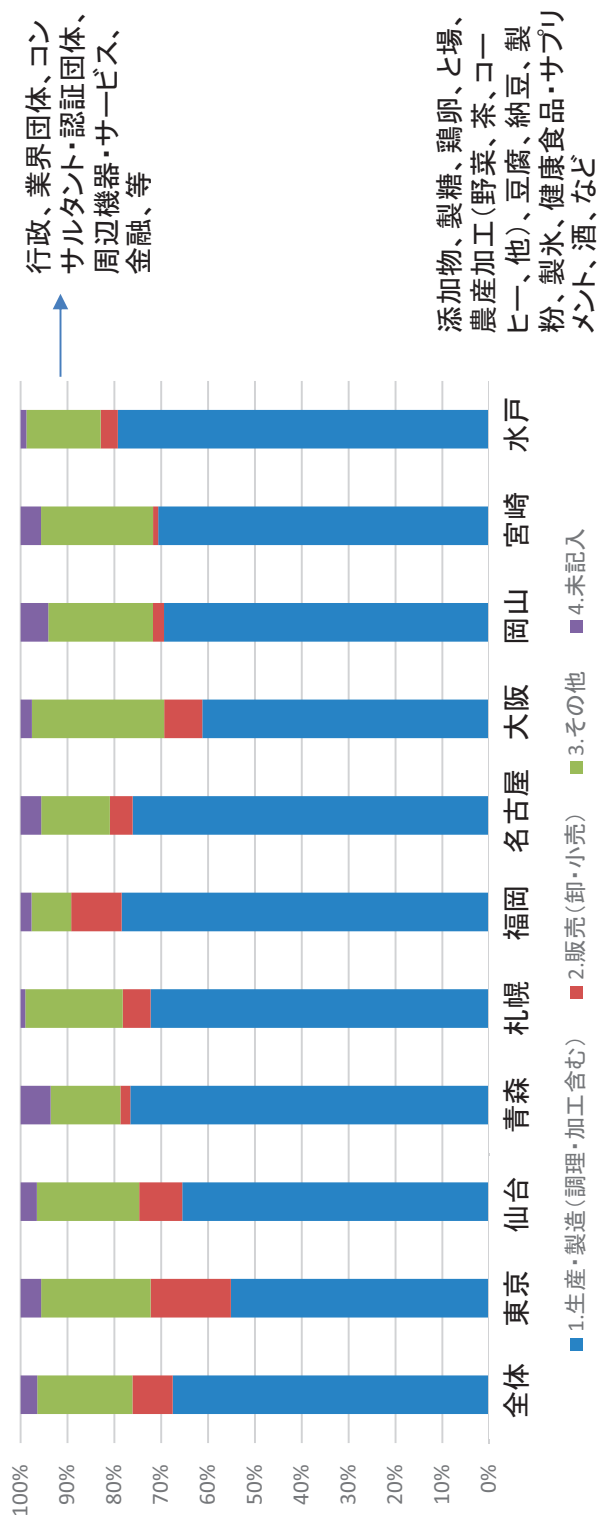
6. この研修会をご存知でしたか。(複数回答あり)	合計	1.東京	2.仙台	3.青森	4.札幌	6.福岡	8.名古屋	11.大阪	12.岡山	13.宮崎	14.茨城
1.食品産業センターDM	728	54%	192	36	21	44	62	102	132	46	50
2.食品産業センターHP	439	32%	95	32	19	49	41	70	49	28	33
3.東洋団体の案内	138	10%	25	14	4	6	19	24	23	8	4
4.東洋水産 省 農政局、地域センター、地元自治体、保健所からの案内	54	4%	9	5	3	2	8	9	5	3	5
5.その他	1359		321	87	47	101	130	205	209	85	92
合計	1391		328	88	49	105	130	207	213	88	100

7. この研修会をどのように申し込めましたか。	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

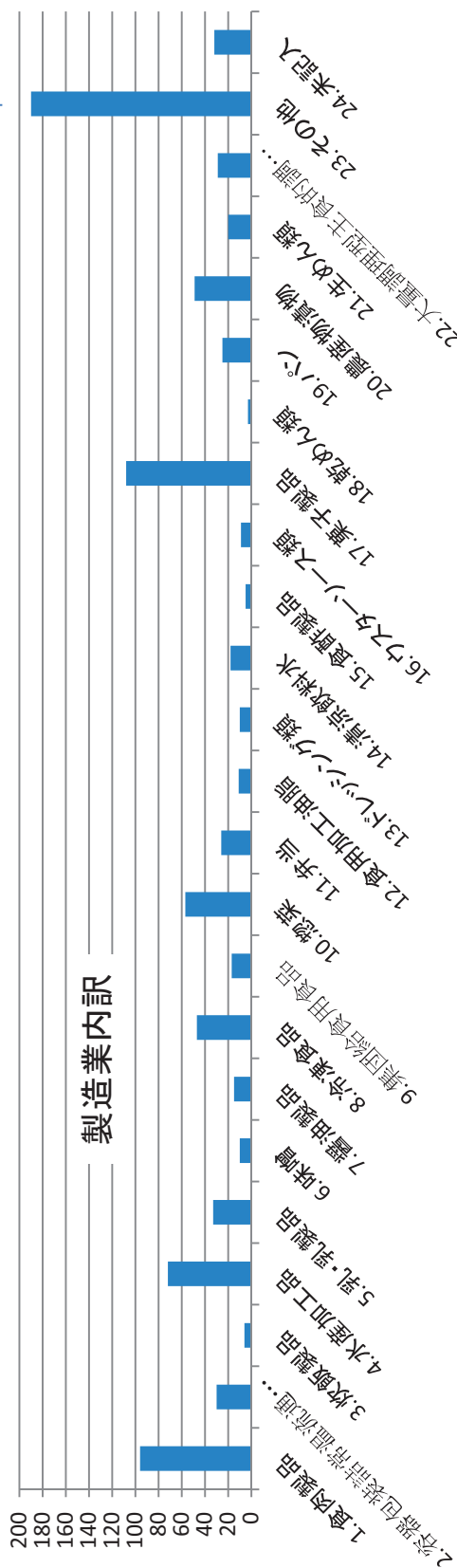
会場アンケートの分析

(N: 回答数)

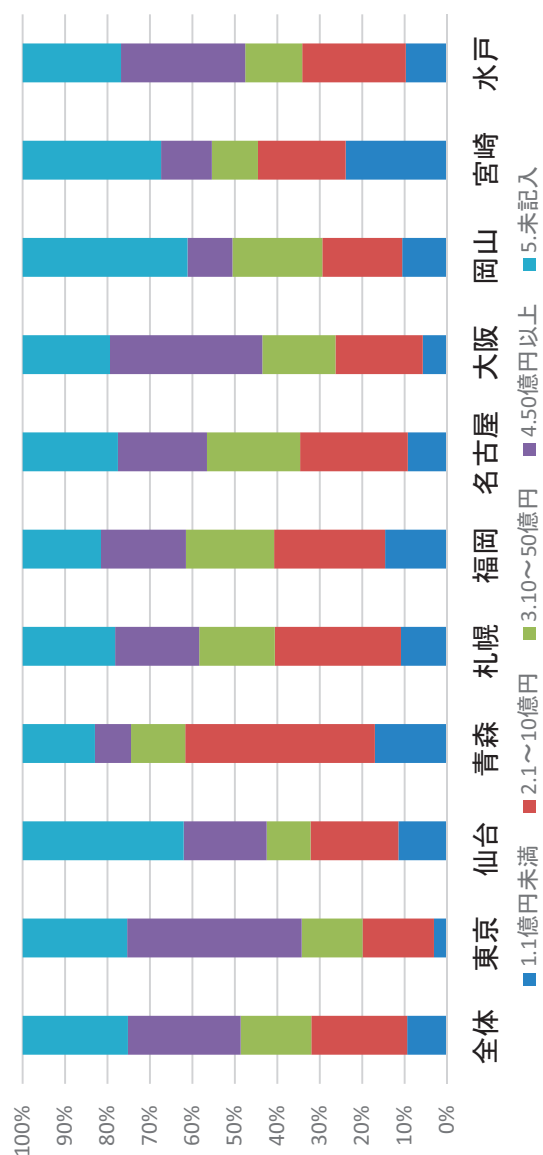
Q 8. 貴社の属性についてお知らせください。(全会場 N=1359)



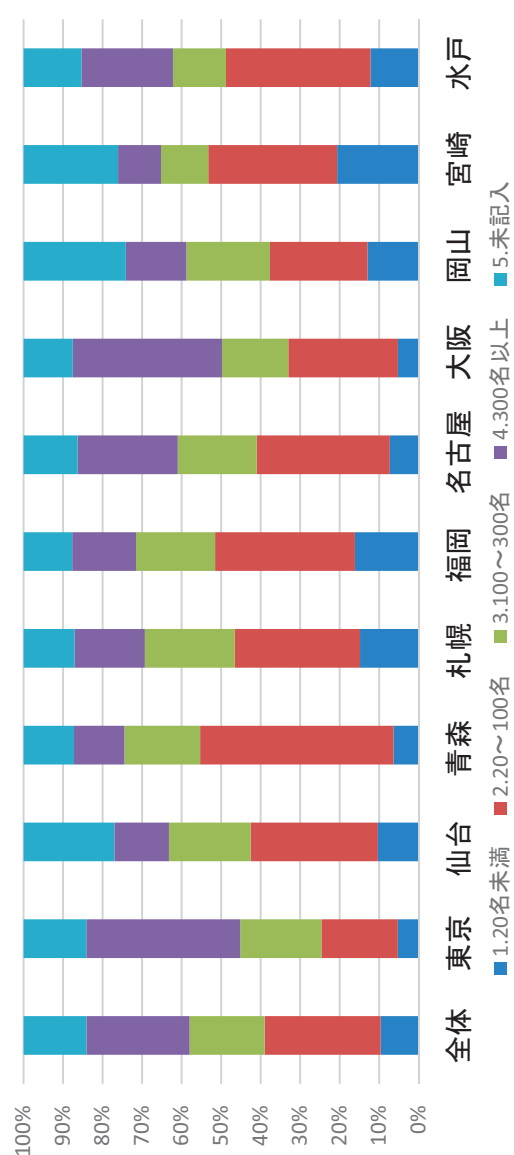
回答数



売上高(年間)



従業員数

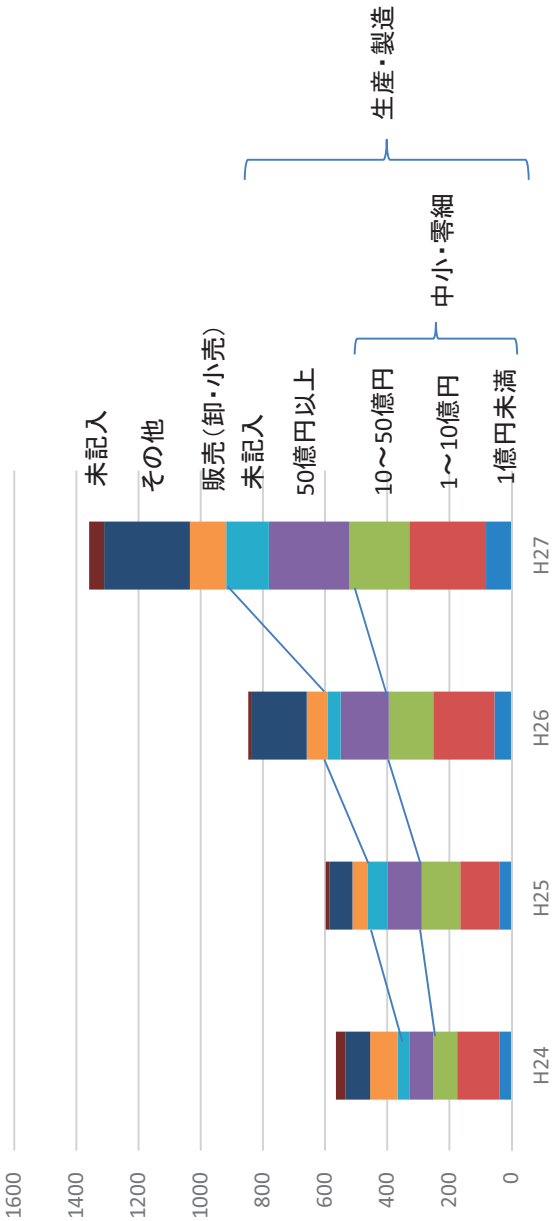


(参考)参加者内訳の年次推移(過去の会場アンケートの集計)

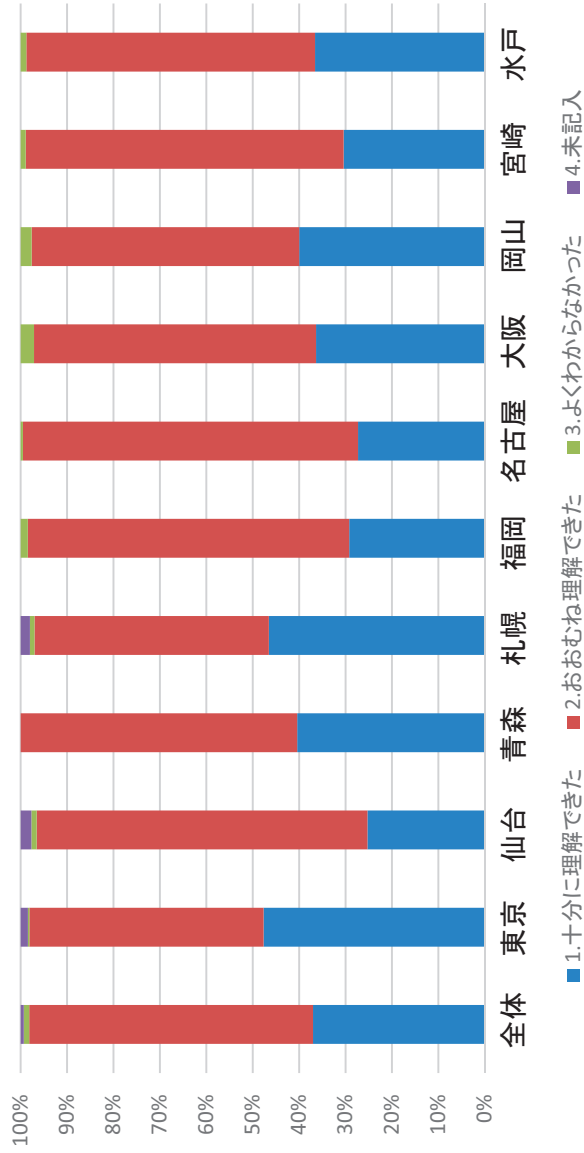
	H 24	H 25	H 26	H 27
1.生産・製造	367	464	591	918
1億円未満	39	38	55	82
1～10億円	136	127	197	247
10～50億円	77	124	143	194
50億円以上	77	110	155	258
未記入	38	65	41	137
2.販売（卸・小売）	88	48	68	117
3.その他	80	73	179	276
4.未記入	30	13	9	48
合計	565	598	847	1359
中小・零細製造業の割合	45%	48%	47%	38%

(数値はアンケート集計ベース)

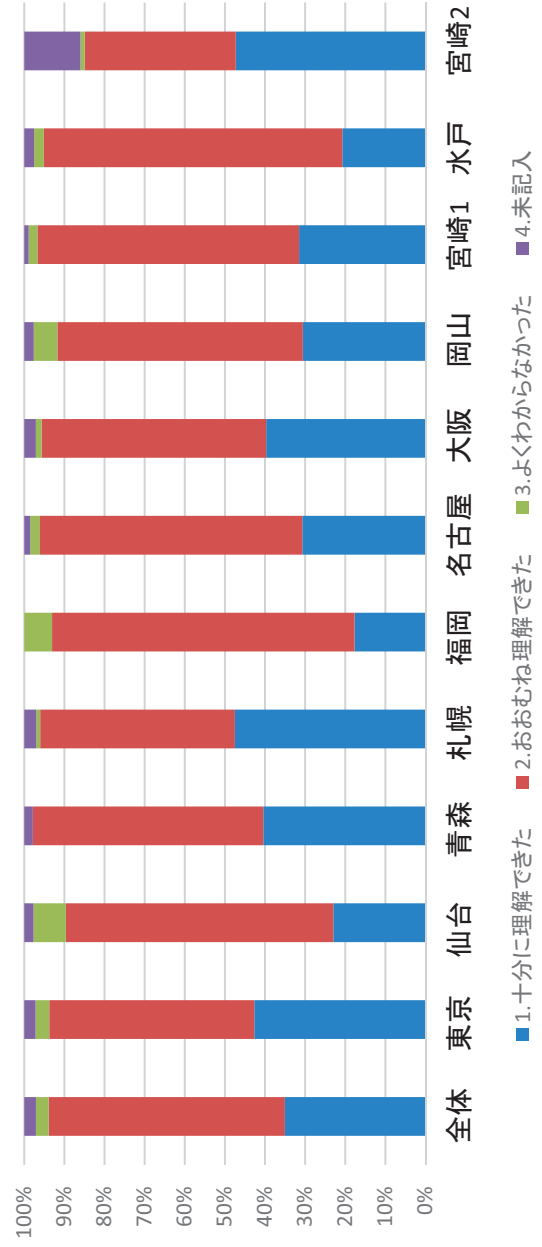
(回答数)



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。

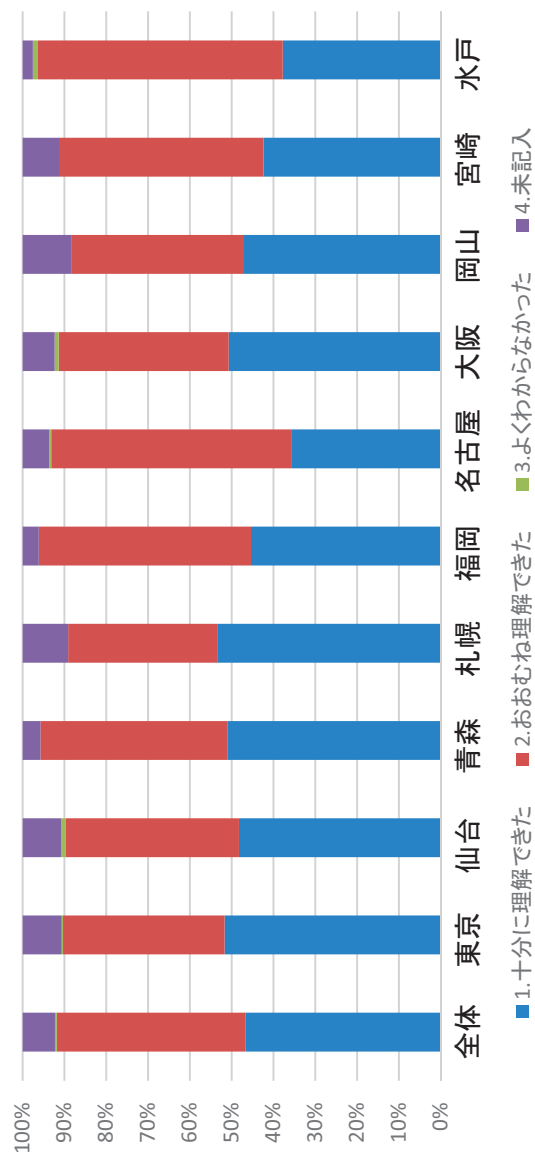


Q2. 第2部「自治体別における取り組み」はご理解できましたか。

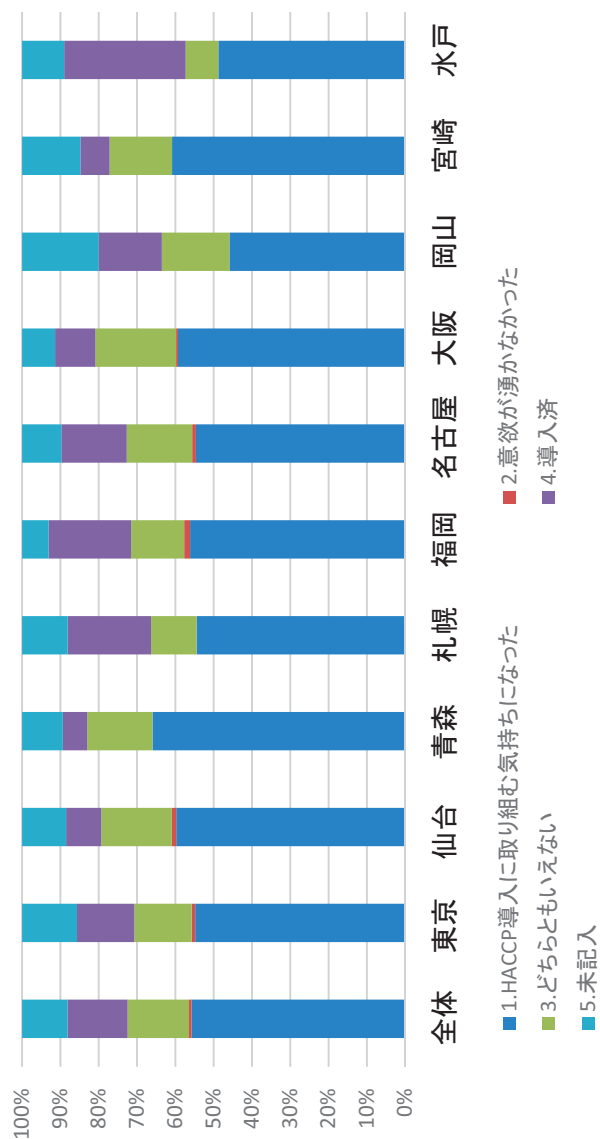


*宮崎1:塩井川講師
2:柚木崎講師

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。

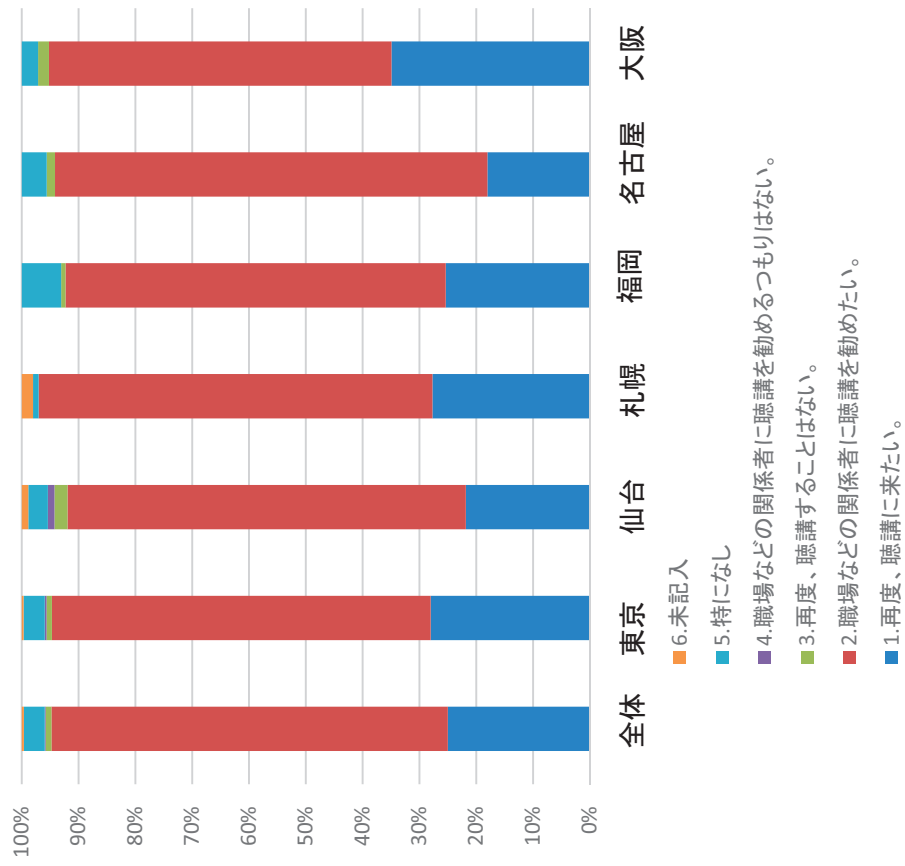


Q 4. 研修会受講後、HACCP導入に取り組まれる気持ちになりましたか。



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)

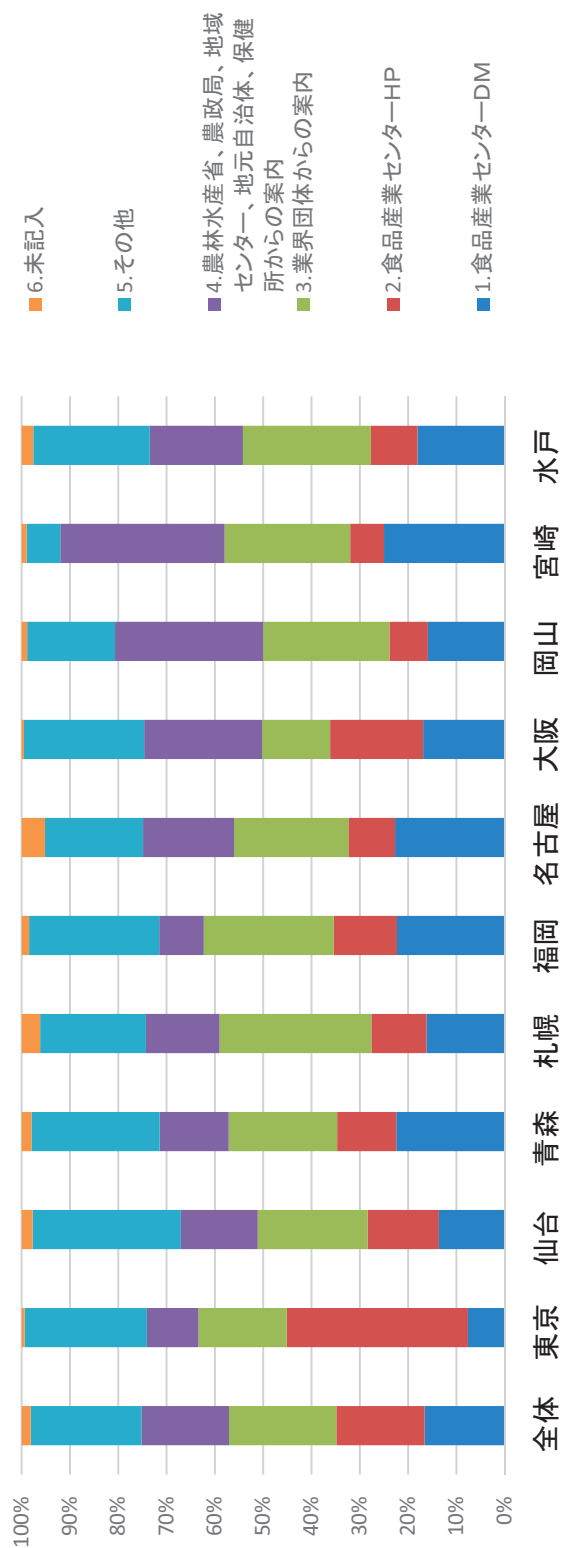
非常に多かった意見

- ・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。

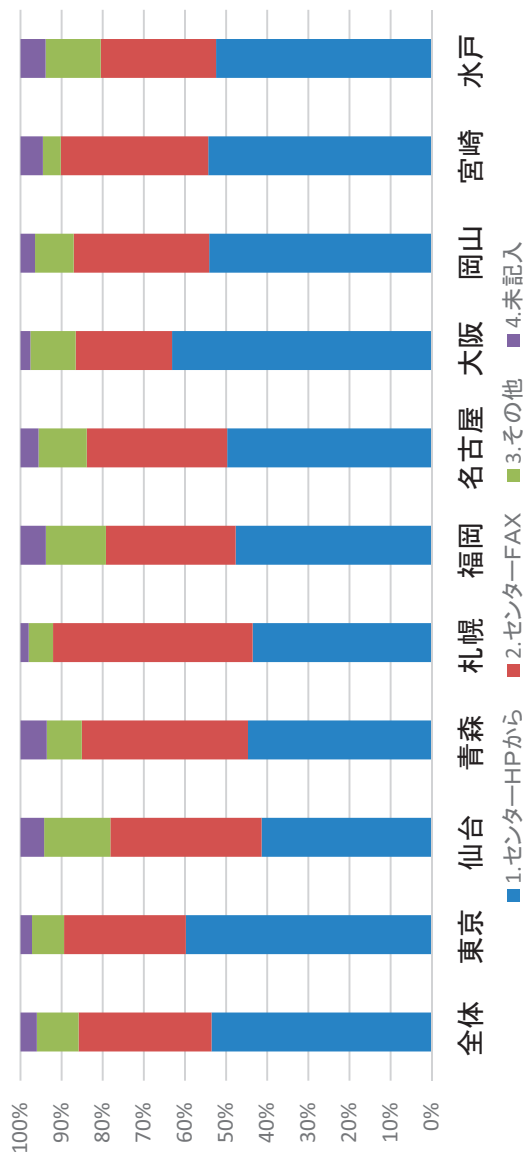
少数だがユニークな意見

- ・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)



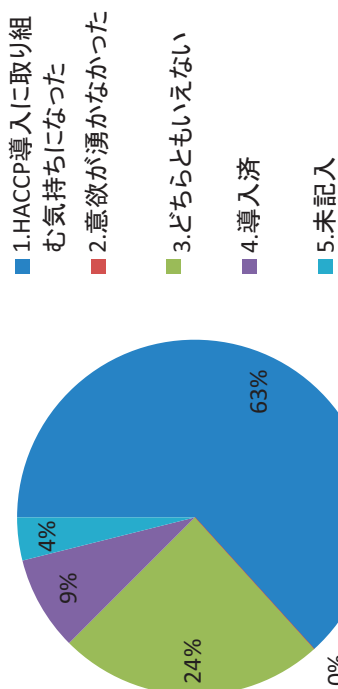
Q 7. この研修会をどのようにして申し込みましたか。



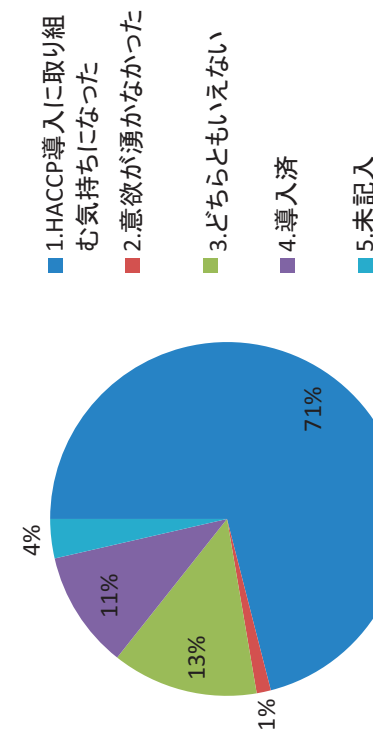
売上規模別にみたHACCP導入への取り組み意欲（生産・製造のみ）

	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	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

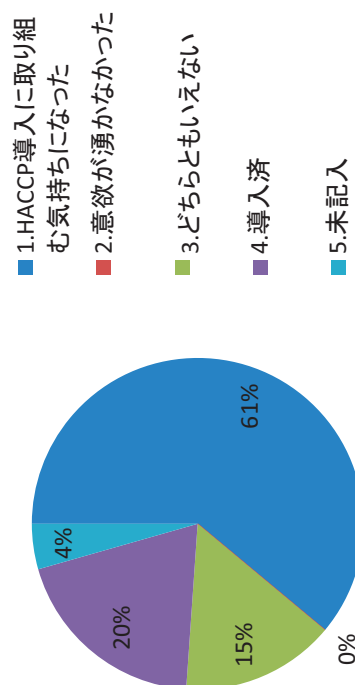
1億円未満



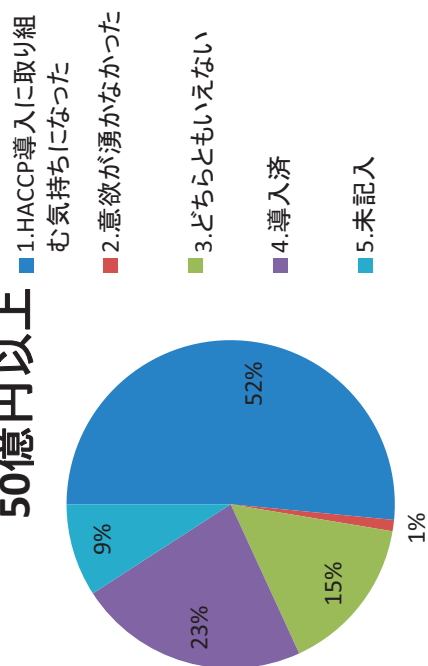
1-10億円



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라이어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？バッチ製造の場合には、全バ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 ・生物学的、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に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と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$\pm$1$^{\circ}\text{C}$で48$\pm$3時間培養した際のコロニー数を「一般細菌(一般細菌)数」としています。また、水道法では、水道水中に生きている細菌数を測定するために、細菌の増殖に必要な有機物を含む標準寒天培地を用いて36$\pm$1$^{\circ}\text{C}$で24$\pm$2時間培養した際のコロニー数を「一般細菌」と呼んでいます。一般細菌はあくまでも衛生学的な指標であるため、培養温度は食中毒細菌の増殖しやすい温度帯(36$\pm$1$^{\circ}\text{C}$)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)

103.研修参加者後の貴社の衛生管理についての感想（複数回答の場合あり）

合計		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	5
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	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	11
4.その他	70	14%	17	10	3	6	4	7	11	3	7
5.未記入	29	6%	3	3	0	2	0	7	4	4	6
合計	488		81	35	17	37	44	82	80	45	53

○属性

業種		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）	合計	340	70%	41	24	16	29	39	61	46	34
2.販売（卸・小売）	28	6%	15	2	0	2	2	2	3	1	1
3.その他	76	16%	17	5	1	6	2	9	18	6	11
4.未記入	43	9%	7	5	0	0	4	11	10	2	3
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45	49

業種（詳細）		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.食料製品	合計	32	9%	1	4	0	5	4	6	2	3
2.包装包装品	14	4%	0	2	1	0	3	3	4	1	0
3.炊飯器具	2	1%	1	0	0	0	1	0	0	0	0
4.水使用加工品	24	7%	2	1	4	3	7	3	2	0	1
5.乳及び乳製品	17	5%	2	2	0	1	1	3	2	1	0
6.味噌	6	2%	1	1	0	0	0	4	0	0	1
7.調味料製品	6	2%	1	0	0	0	0	4	1	0	0
8.冷凍食品	22	6%	2	2	0	0	3	2	4	1	3
9.集団給食用食品	8	2%	2	1	0	0	0	1	4	0	0
10.惣菜	21	6%	1	1	0	4	0	1	4	6	3
11.弁当	9	3%	1	0	1	0	2	2	0	3	0
12.食用加工油脂	2	1%	1	0	0	0	0	0	2	0	0
13.ドレッシング類	5	1%	1	0	0	0	0	0	1	0	3
14.凍蔵飲料水	12	4%	0	0	1	4	0	2	0	1	2
15.食酢製品	1	0%	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	0
17.菓子製品	38	11%	5	6	1	2	3	7	5	8	0
18.乾めん類	1	0%	0	1	0	0	0	0	0	0	0
19.パン	10	3%	2	0	0	0	0	0	7	0	1
20.農産物漬物	22	6%	5	0	2	0	1	2	4	1	6
21.生めん類	6	2%	1	2	2	0	1	0	0	0	0
22.大量調理型主食的調理食品	10	3%	2	0	0	0	2	0	3	2	1
23.その他	3	1%	1	1	1	1	1	1	1	1	1
24.未記入	7	2%	0	0	0	1	1	0	2	3	0
合計	340		41	24	16	29	39	61	46	34	12

売上高（年間）		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
1.1億円未満	合計	51	10%	1	2	5	7	4	7	4	15
2.1～10億円	102	21%	12	8	8	8	6	23	13	12	9
3.10～50億円	90	18%	14	4	1	6	13	28	15	13	4
4.50億円以上	124	25%	4								
5.未記入	120	25%	13	11	2	6	11	23	23	11	16
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45	49

従業員数（パート、アルバイト含む）		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	合計	47	10%	6	2	2	7	4	6	3	5
2.20～100名	154	32%	13	11	10	14	18	27	21	17	6
3.100～300名	88	18%	18	8	4	5	8	16	13	8	6
4.300名以上	112	23%	34	7	1	7	9	17	24	8	3
5.未記入	86	18%	9	8	0	4	8	17	16	7	13
合計	487		80	36	17	37	47	83	79	45	49

0. HACCP への取り組みについて

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.既にHACCP認証を取得済み 2.認証を取得していないが、HACCPシステム12年間7歳 3.1年以内に取り組みたい 4.中長期2年以内で取り組みたい 5.年度別取り組み状況はない 6.未記入	121	19	8	3	16	15	21	19	8	5
	109	24	22	9	4	2	8	15	28	10
	61	13	11	3	2	3	8	12	10	4
	64	23	7	4	6	9	13	19	11	17
	109	15	20	12	1	5	3	8	3	9
	23	5	1	0	1	2	0	8	3	5
459	60	36	17	33	39	75	71	45	49	14

「1.既にHACCP認証を導入済み」の認定機関（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.アール総	10	8	2	2	0	1	0	1	2	0
2.東洋団体	7	5	1	0	1	0	3	0	0	0
3.岩谷団体	30	23	3	2	2	8	0	8	2	1
4.民間	80	62	14	5	0	9	11	14	16	7
5.対米・対EU	3	2	1	0	0	1	0	0	0	1
6.未記入	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
130	21	9	3	18	15	23	20	8	6	7

「4.民間」の認証（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
7.ISO 9001	49	55	6	0	7	8	11	9	7	1
4.ISO 22000	16	17	4	1	0	2	3	1	3	0
9.FSS622000	16	17	2	3	0	1	1	1	7	0
1.A.B	5	5	2	2	0	0	0	1	0	0
4.SOF	1	1	0	0	0	0	1	0	0	0
その他	3	3	1	0	0	0	1	0	0	0
未記入	2	2	0	0	0	0	1	0	0	1
92	15	6	0	10	14	15	20	7	5	0

0.1.上記説明の回答へ④で今後取得したい認証は（複数回答可）

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.アール総	8	2	1	1	0	0	0	1	1	2
2.東洋団体	46	13	9	3	5	1	5	8	3	4
3.岩谷団体	68	19	8	6	5	7	3	17	11	3
4.民間	100	28	16	9	1	5	18	16	10	6
5.対米・対EU	18	5	1	0	1	4	7	2	2	0
6.希望認証なし	92	26	21	2	3	2	8	9	17	14
7.未記入	26	7	5	0	1	2	1	2	6	7
366	61	21	16	21	42	55	55	34	39	12

「4.民間」の認証（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
7.ISO 9001	15	14	3	1	0	2	0	1	2	0
4.ISO 22000	33	30	6	1	0	3	6	5	2	8
9.FSS622000	27	24	6	0	0	2	5	8	3	0
1.A.B	5	5	1	1	0	0	2	1	0	0
4.SOF	6	5	0	1	0	0	3	0	0	1
その他	4	4	1	1	0	1	0	0	0	0
未記入	21	19	2	2	1	2	4	3	4	0
111	19	7	1	10	20	18	11	3	18	4

0.2.研究会参加後に実施したこと（複数回答可）

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.販路開拓が定着した	143	18	13	12	7	9	15	29	14	15
2.同僚など工場レイアウトが整理できた	47	6	6	2	4	7	2	10	4	3
3.製品やフローや手順を作成・決着できた	84	11	13	7	2	9	9	15	9	4
4.製品のCPやPPや販路を構築できた	45	6	1	1	4	5	8	7	5	3
5.セミナー・工場見学、改善提案方法を決定	46	6	10	1	2	3	4	10	3	8
6.販路開拓ワークショップなど販路開拓が定着した	77	10	12	11	4	6	5	17	4	7
7.一般的販路開拓プログラム（PP）が定着した	42	5	9	3	3	2	10	6	2	3
8.合理化、コスト削減ができた	8	1	3	1	0	0	1	0	2	0
9.販路開拓の仕組みが定着した	9	1	2	1	0	1	1	2	1	0
10.チームコスト削減できた	28	4	5	4	2	3	6	3	4	0
11.HACCPの仕組みが定着できた	42	5	11	3	1	5	5	4	7	4
12.その他	154	20	37	12	4	9	14	18	29	11
13.未記入	58	7	7	3	1	4	13	9	6	6
783	138	61	31	68	73	139	99	65	85	24

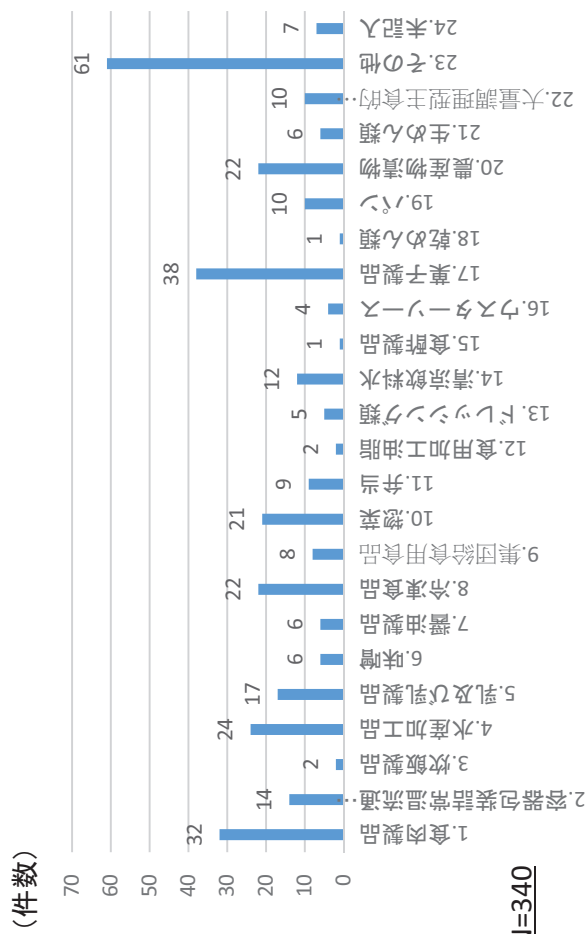
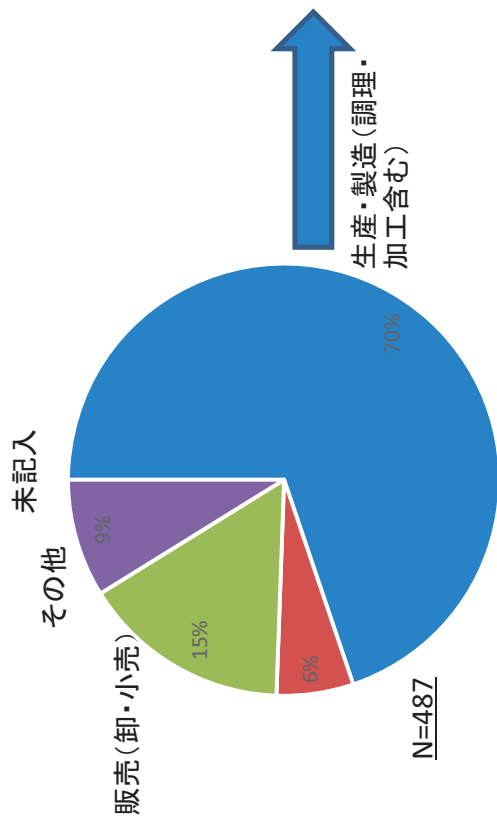
(参考)アンケート回答率について

○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%						

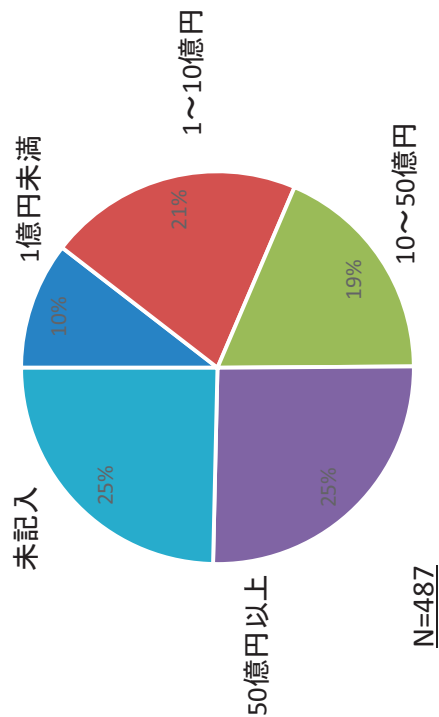
回答率:H26年度29%、H25年度:36%

回答企業の属性

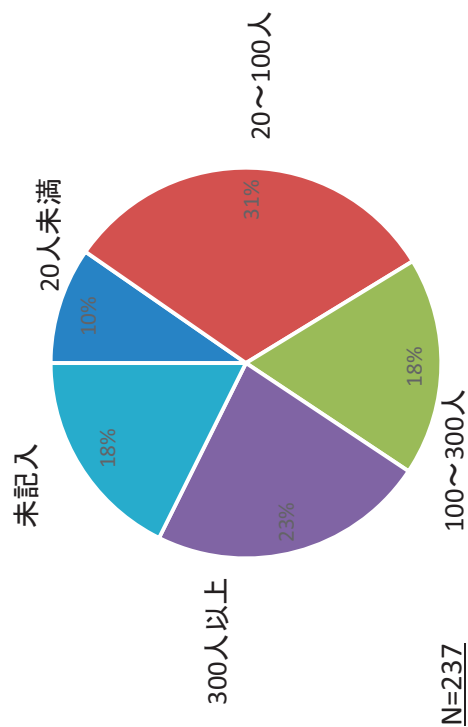
(1) 業態



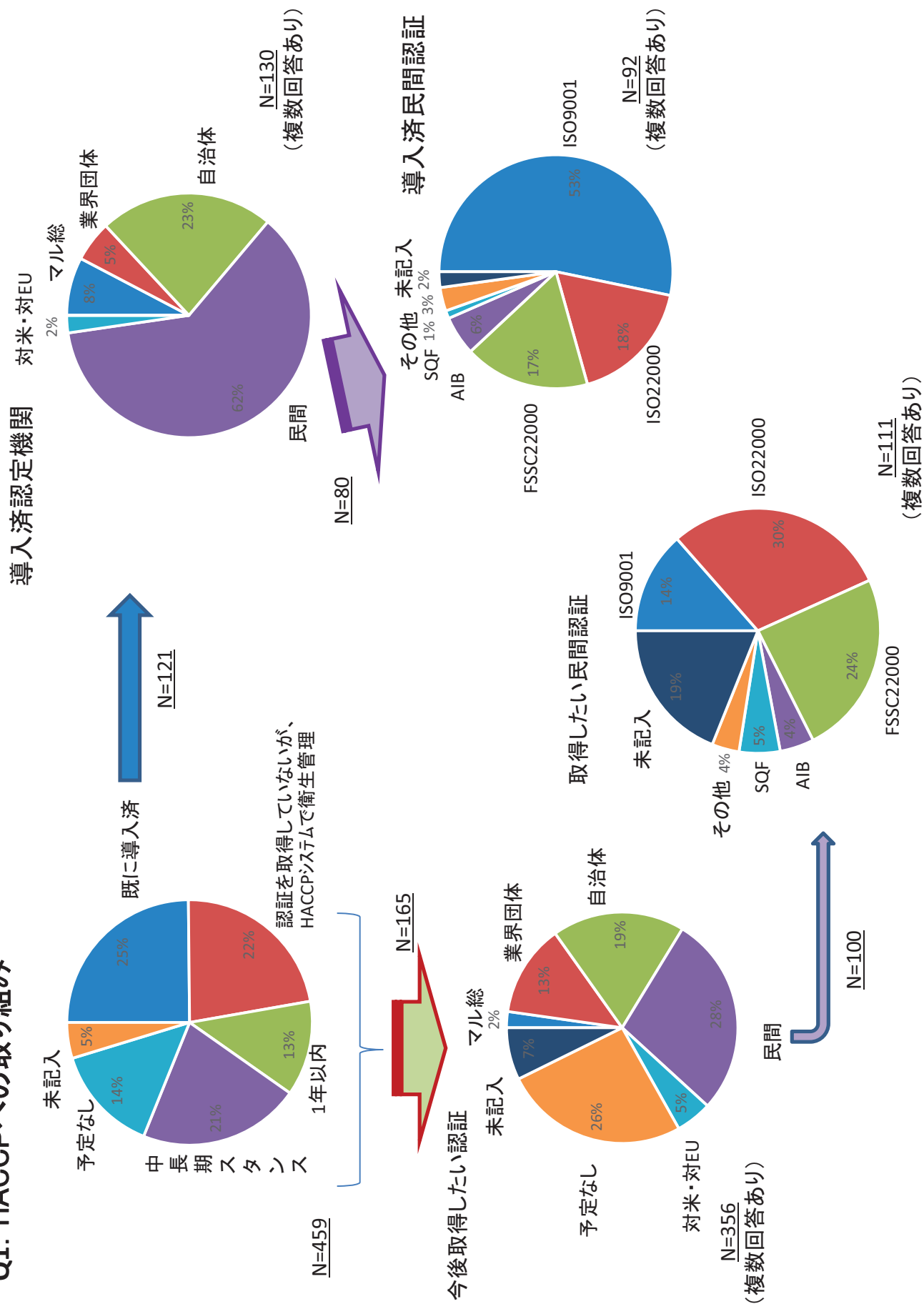
(2) 売上高



(3) 従業員数

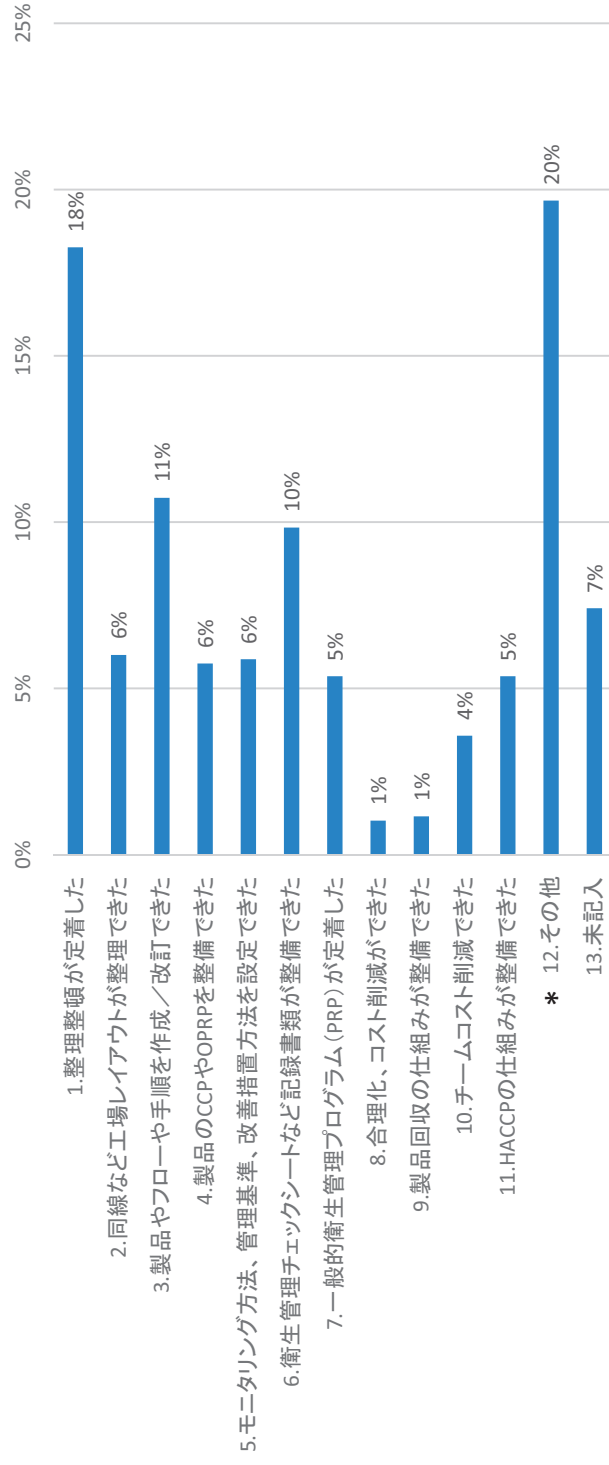


Q1. HACCPへの取り組み



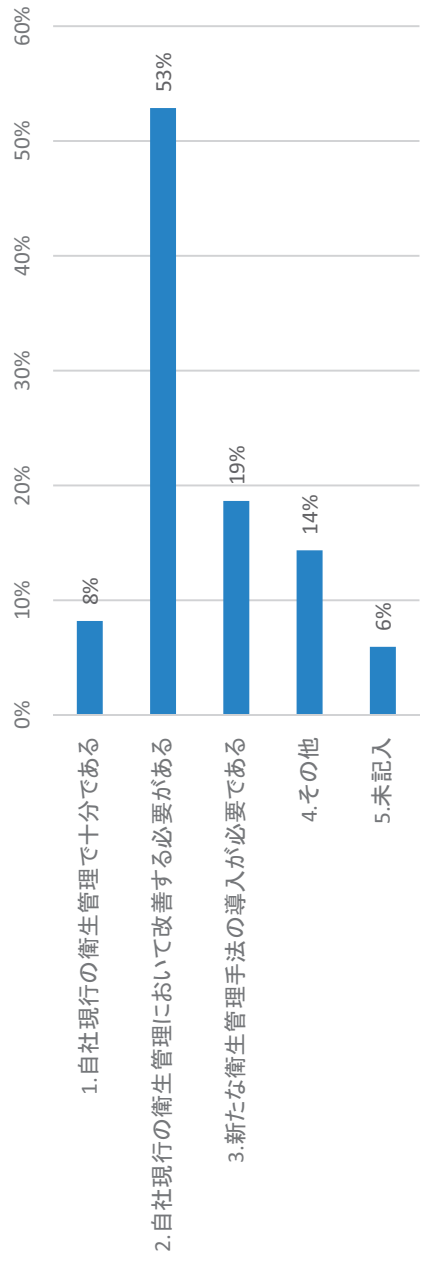
Q2. 研修会参加後に実施したこと(複数回答可)

(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	GMIP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。

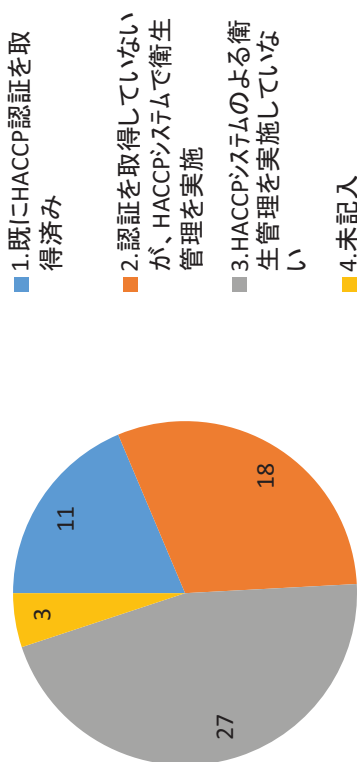
ご協力ありがとうございました。

昨年度参加者へのフォロー・アンケート集計原票

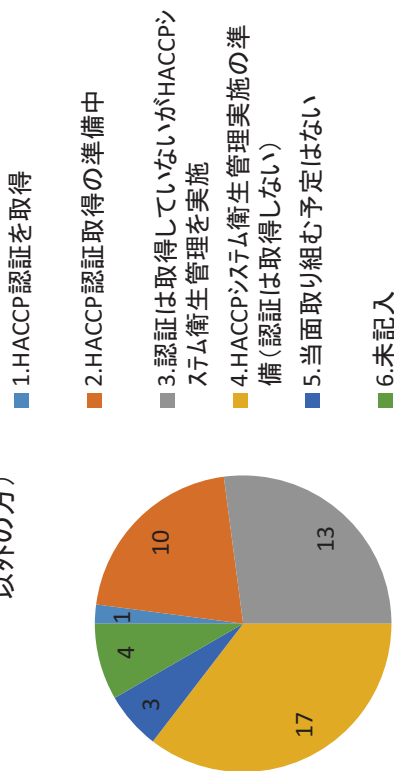
(N:回答者数)

	合計	札幌	仙台	東京	名古屋	大阪	福岡
1.既にHACCP認証を取得済み	11	1	2	2	2	4	0
2.認証を取得していないが、HACCPシステムで衛生管理を実施	18	0	3	6	5	2	2
3.HACCPシステムのよる衛生管理を実施していない	27	1	1	6	5	8	6
4.未記入	3	0	0	1	1	0	1
	59	2	6	15	13	14	9
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)							
	合計	札幌	仙台	東京	名古屋	大阪	福岡
1.HACCP認証を取得	1	0	0	0	0	1	0
2.HACCP認証取得の準備中	10	0	1	4	4	0	1
3.認証は取得していないがHACCPシステム衛生管理を実施	13	0	2	4	3	2	2
4.HACCPシステム衛生管理実施の準備(認証は取得しない)	17	1	1	4	2	5	4
5.当面取り組み予定はない	3	0	0	0	1	2	0
6.未記入	4	0	0	1	1	0	2
	48	1	4	13	11	10	9
3・研修会参加後に取り組んでいること(複数回答可)							
	合計	札幌	仙台	東京	名古屋	大阪	福岡
直後	現在	直後	現在	直後	現在	直後	現在
①整理整頓が定着した	9	34	1	1	4	1	7
②動線など工場レイアウトが整理できた	10	25	0	0	2	6	3
③製品フローや手順書を作成した	11	17	0	0	2	2	4
④製品のCCPやOPRPを整備できた	7	33	0	0	2	2	1
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	24	1	1	2	2	1
⑥衛生管理チェックシートなどの記録書類を整備できた	8	19	1	1	2	2	1
⑦一般的衛生管理プログラム(PRP)が定着した	9	25	1	1	2	2	4
⑧合理化、コスト削減できた	4	14	0	0	1	2	0
⑨製品回収の仕組みが整備できた	4	5	0	0	1	2	0
⑩チームを作り日常的に活動できた	7	12	0	0	1	3	0
⑪HACCPの仕組みが整備できた	4	12	0	0	1	3	0
⑫その他	6	-	1	-	1	-	1
⑬未記入	4	16	0	0	0	3	2
	89	236					
4. 日常生活で問題・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)							
	合計	札幌	仙台	東京	名古屋	大阪	福岡
アンケート発送数	417	50	51	98	65	82	71
回答数	59	2	6	15	13	14	9
	14%	4%	12%	15%	20%	17%	13%

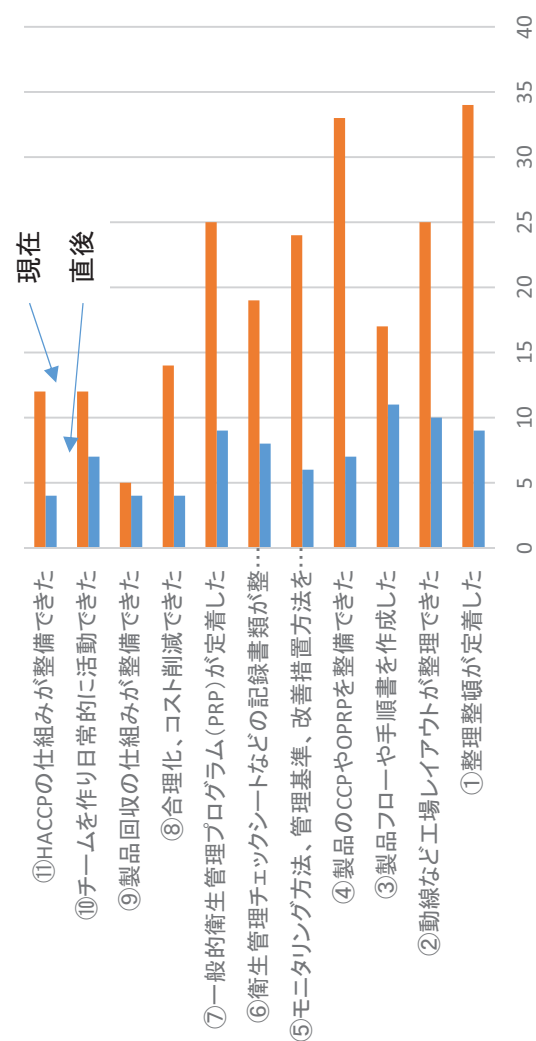
1. 研修会参加前のHACCP実施状況について



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

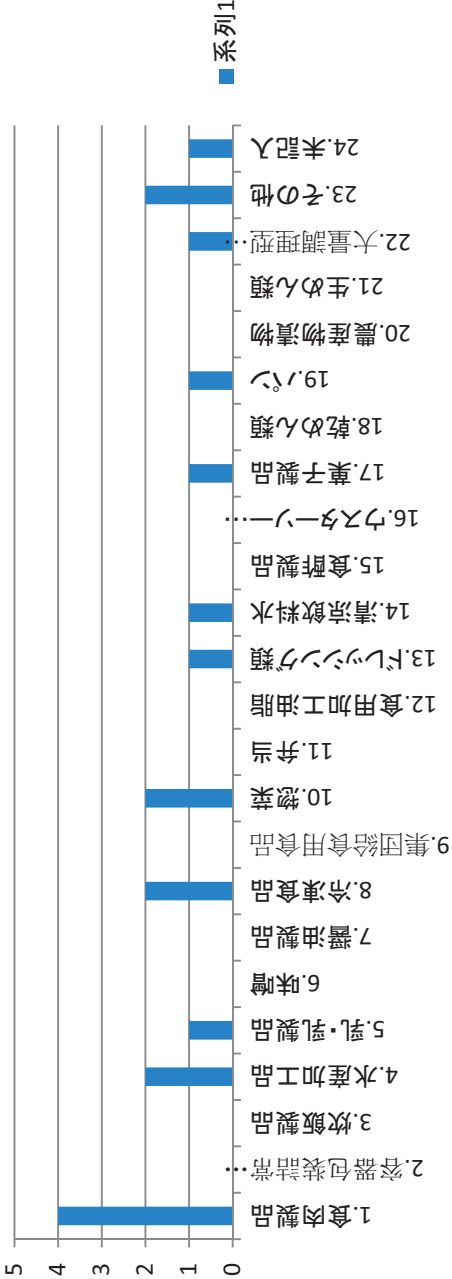
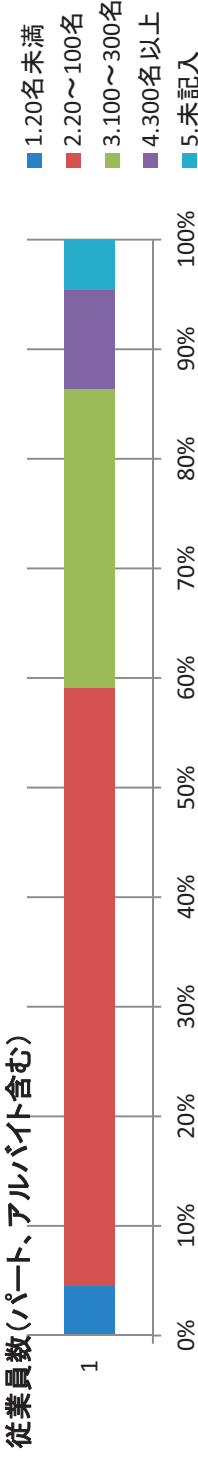
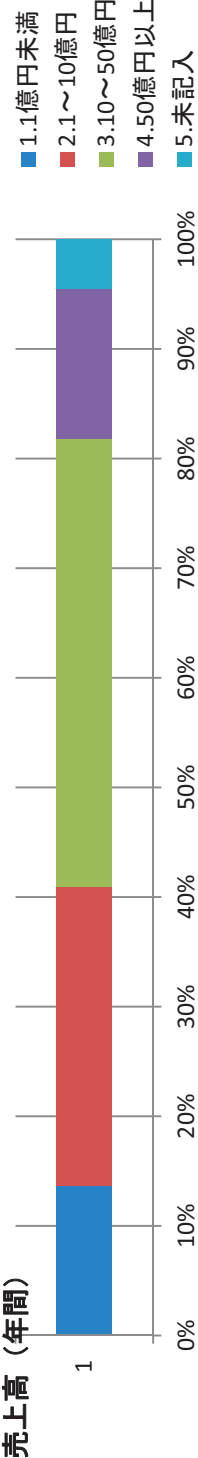
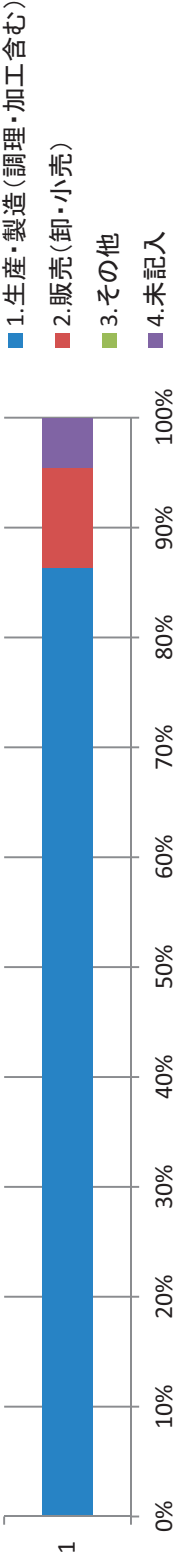
☆集計原票

(回答数で集計)

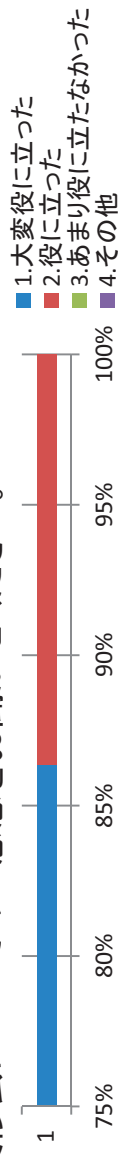
1. この実修会についてのご感想をお聞かせください。				
1.本業役に立った	19	86%	19	北海道
2役に立った	3	14%	3	
3あまり役に立たなかった	0	0%	0	
4その他	0	0%	0	
5未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
2. それぞれのプログラムについてのご意見をお聞かせください。				
①工場と製品の概要説明				
1十分に理解できた	20	91%	20	北海道
2おおむね理解できた	2	9%	2	
3よくわからなかった	0	0%	0	
4未記入	0	0%	0	
合計	22		22	
②工場チェックのポイントについて				
1十分に理解できた	20	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。

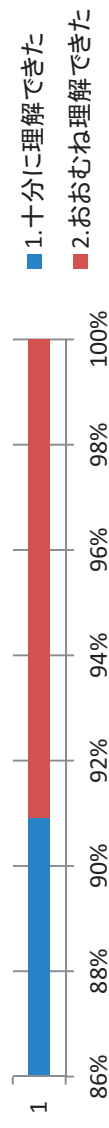


Q1. この実修会についてのご感想をお聞かせください。

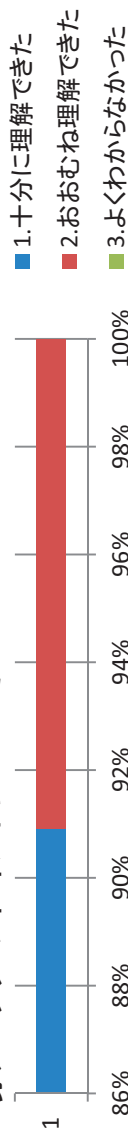


Q2. それぞれのプログラムについてのご意見をお聞かせください。

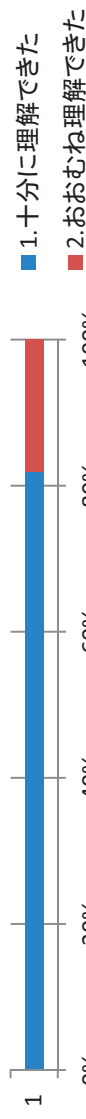
①工場と製品の概要説明



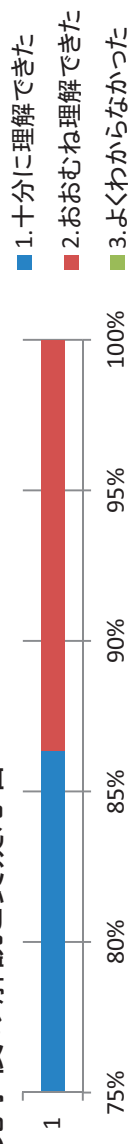
②工場チェックのポイントについて



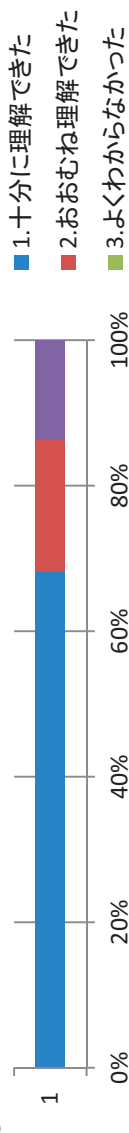
③工場見学



④見学後の解説と質疑応答



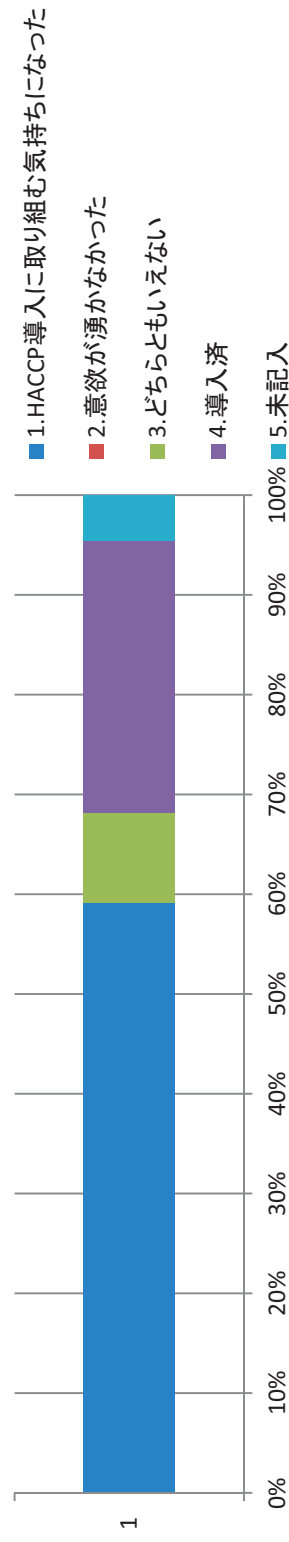
⑤まとめ



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。

- 1)味 2)価格 3)食品メーカーの品質 4)表示(日付・原料産地・アレルギーなど)
5)HACCP導入工場か否か 6)その他

()

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

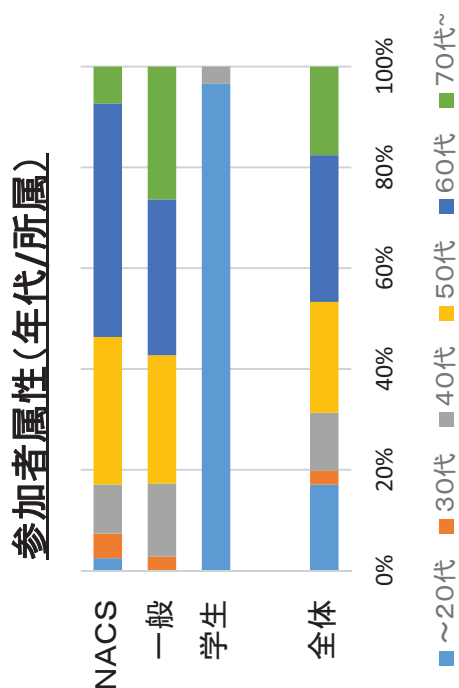
F3 職業は？

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()

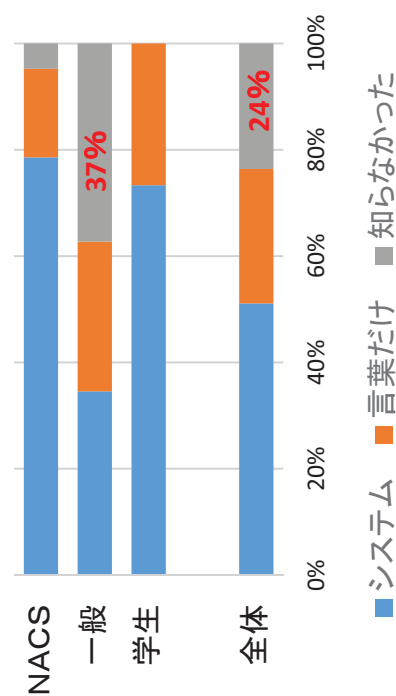
ご協力ありがとうございました。

消費者工場見学アンケート分析結果

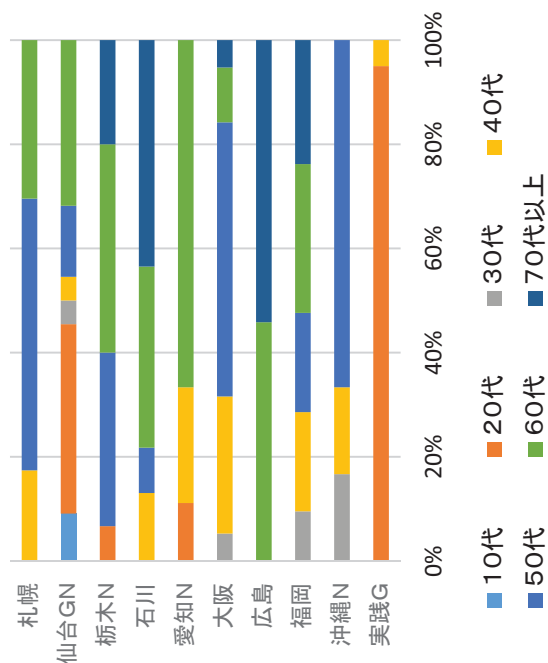
N=182/201



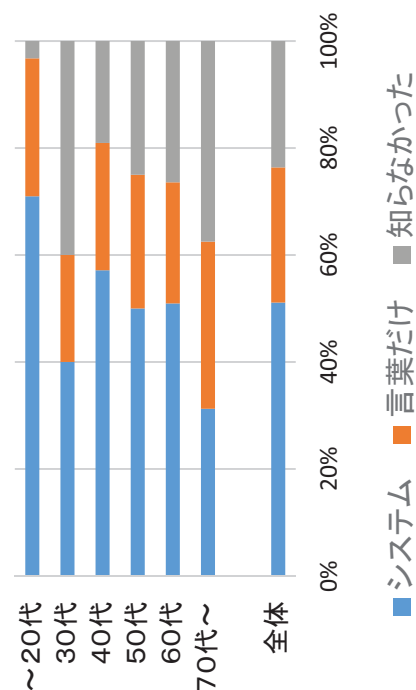
参加者属性(HACCP知識/所属)



参加者属性(年代/地域)

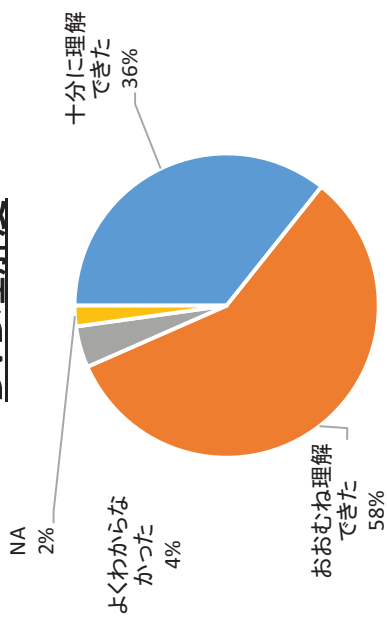


参加者属性(HACCP知識/年代)

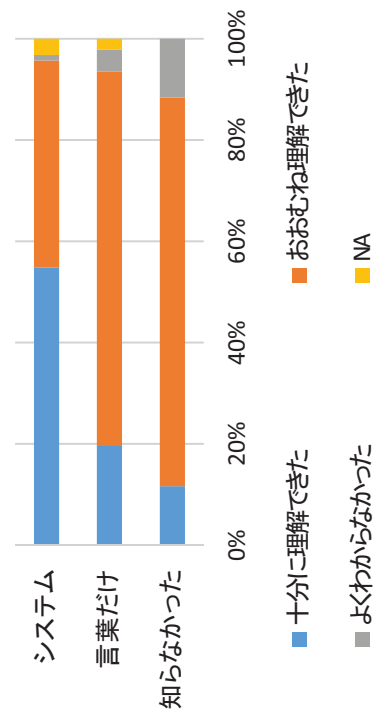


①DVDの理解度

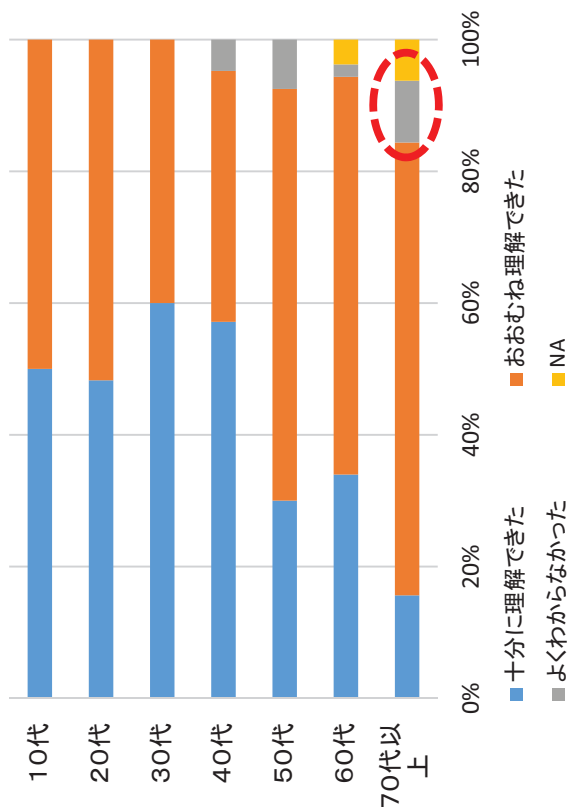
DVD理解度



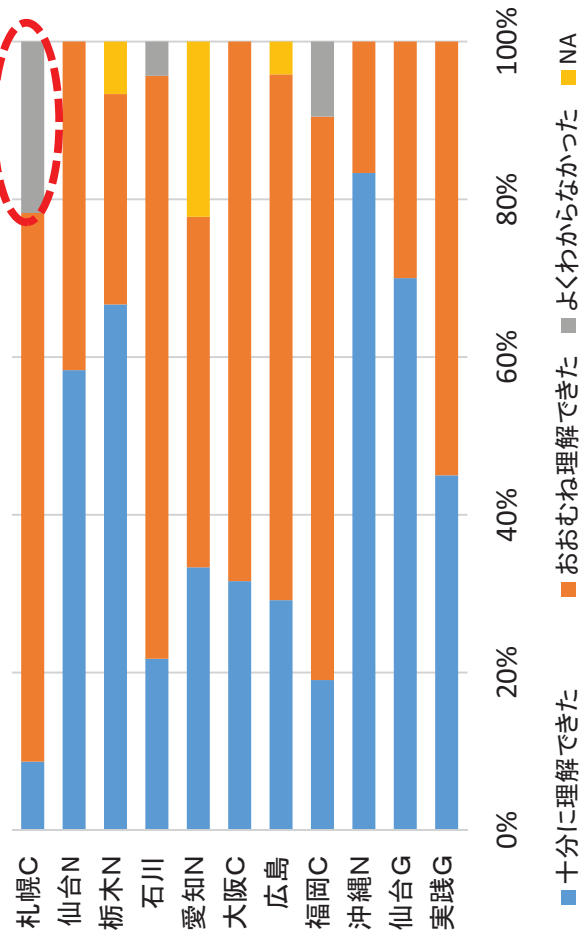
DVD理解度(知識別)



DVD理解度(年代別)

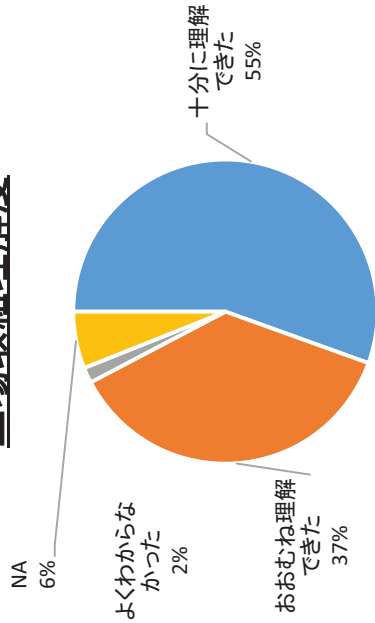


DVD理解度(地域別)

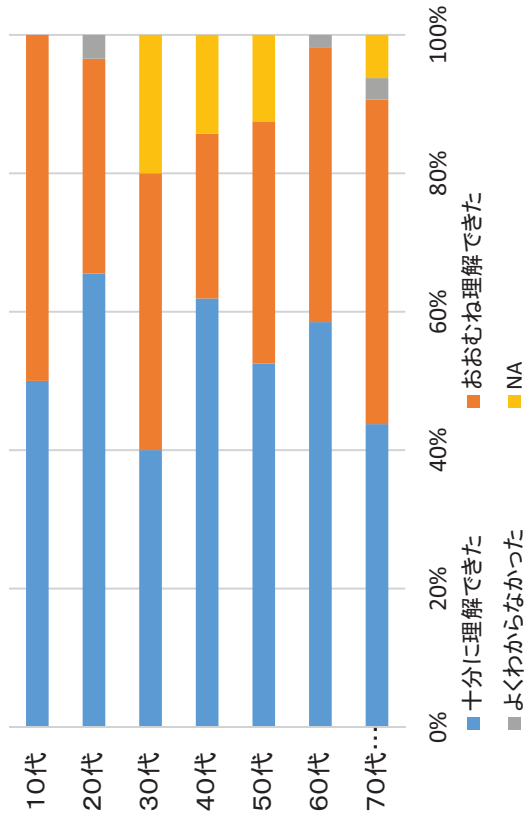


②工場取組の理解度

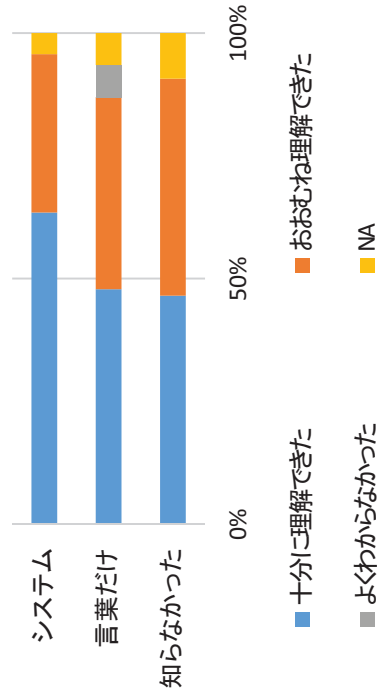
工場取組理解度



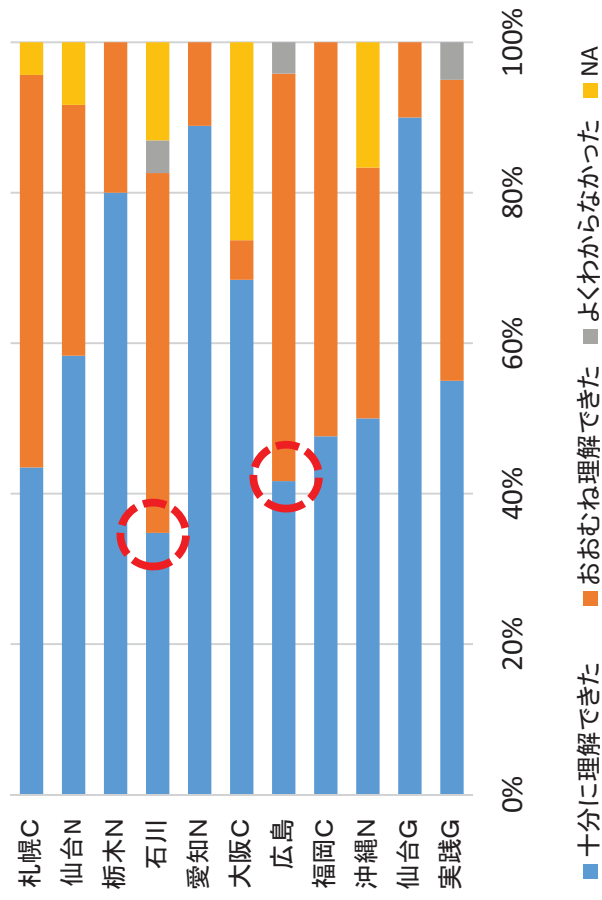
工場取組理解度（年代別）



工場取組理解度（知識別）

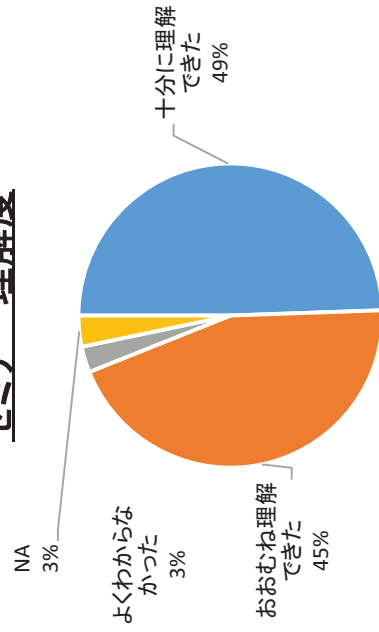


工場取組理解度（地域別）

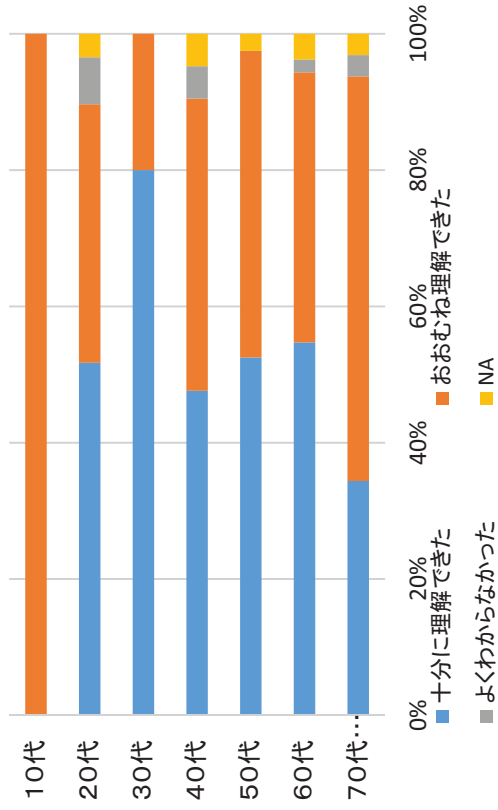


③セミナーの理解度

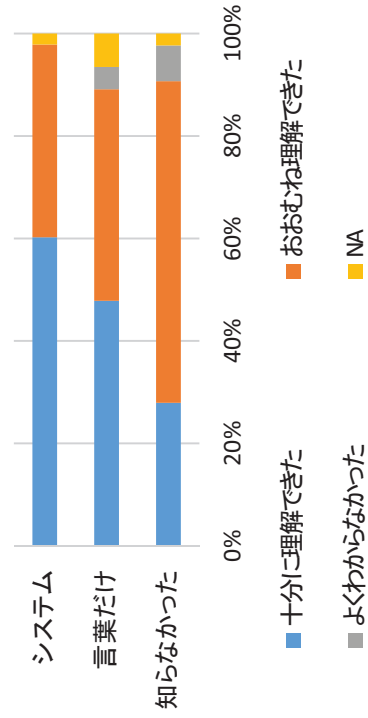
セミナー理解度



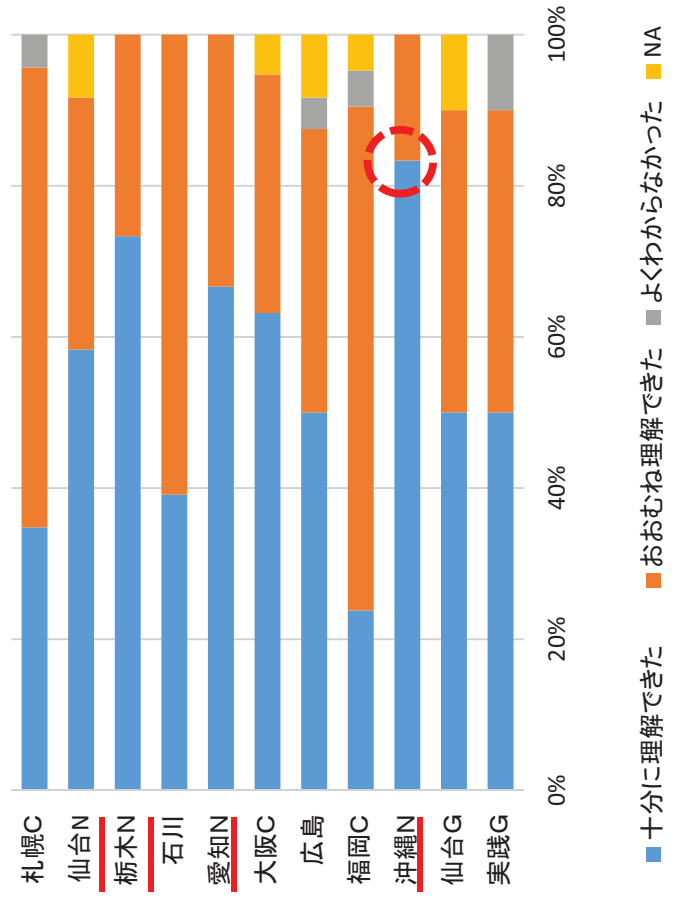
セミナー理解度(年代別)



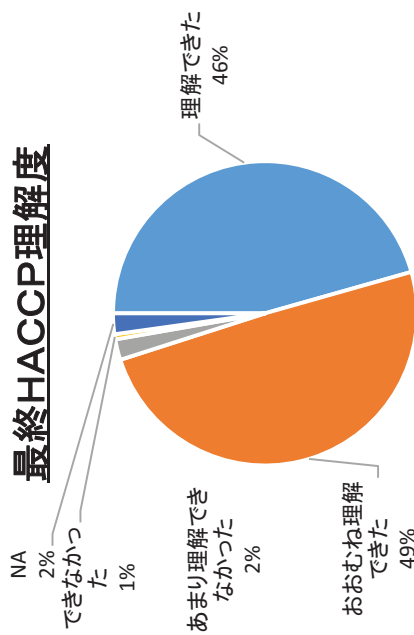
セミナー理解度(知識別)



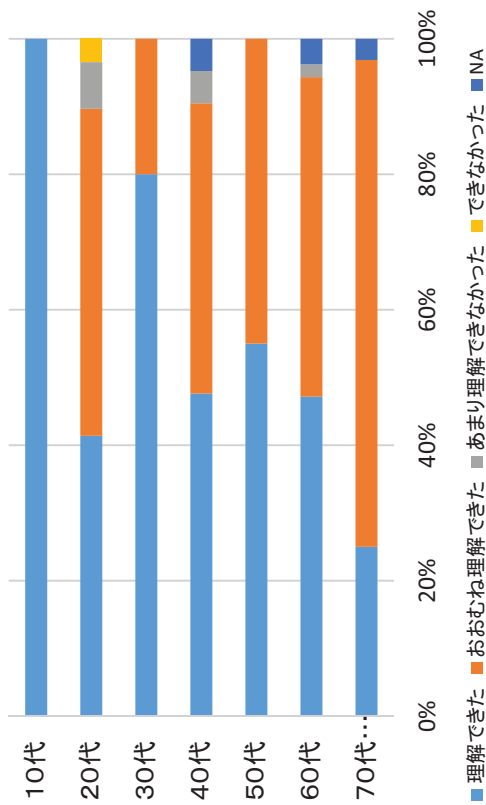
セミナー理解度(地域別)



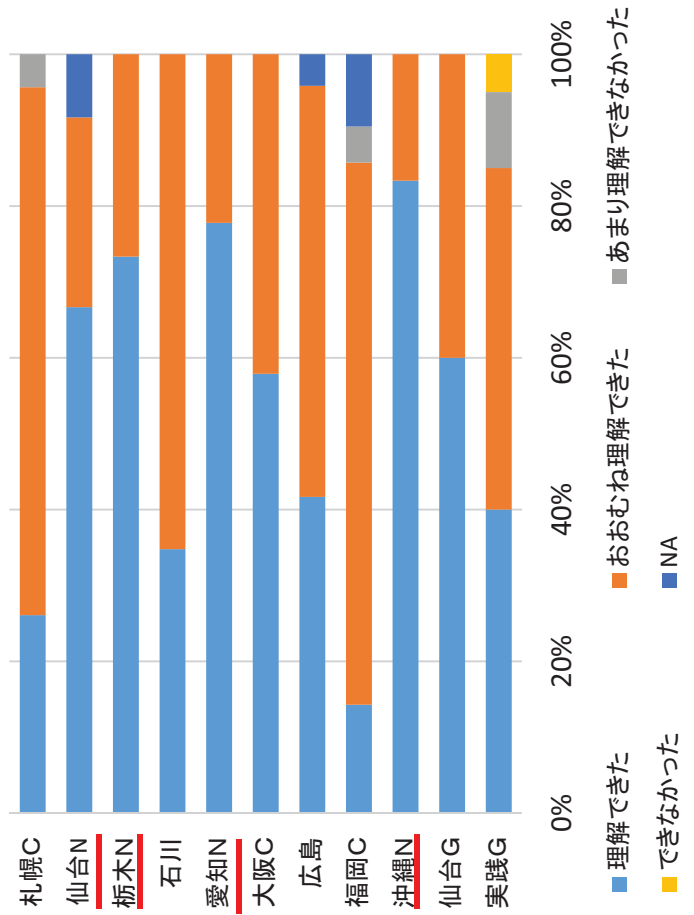
④最終HACCP理解度



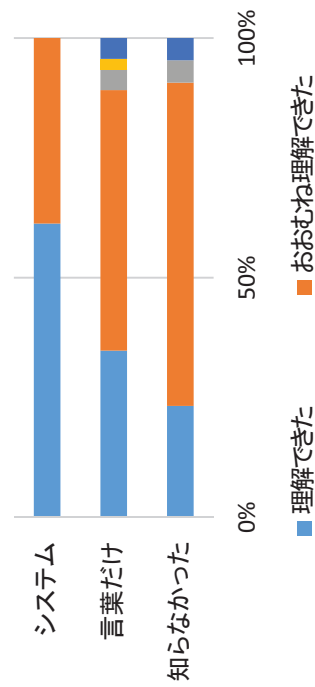
最終HACCP理解度(年代別)



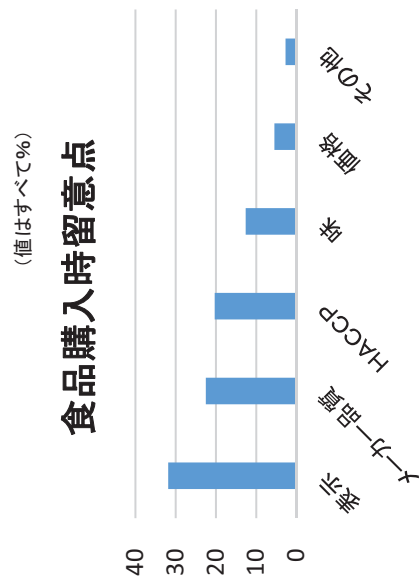
最終HACCP理解度(地域別)



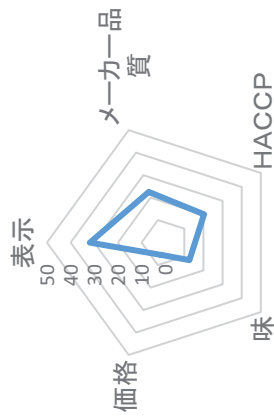
最終HACCP理解度(知識別)



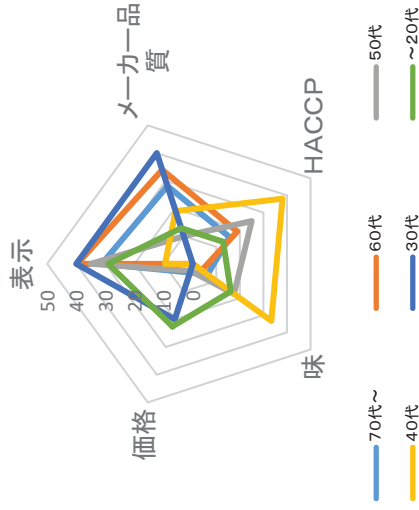
⑤購入時の重視点



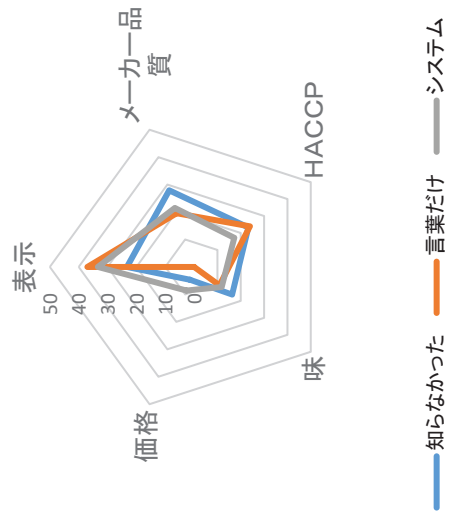
食品購入時留意点



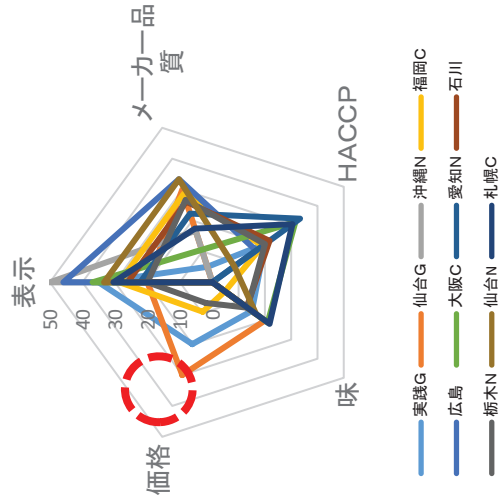
食品購入時留意点(知識別)



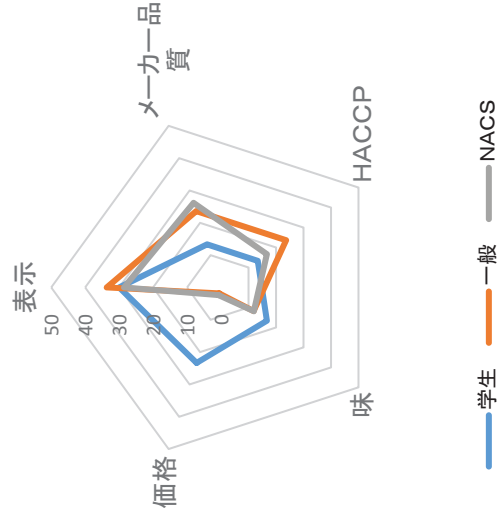
食品購入時留意点(知識別)



食品購入時留意点(地域別)



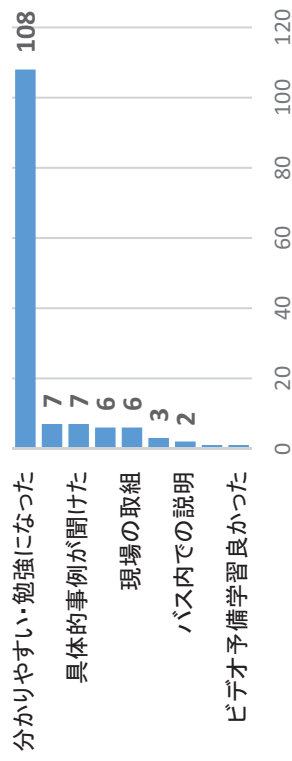
食品購入時留意点(属性別)



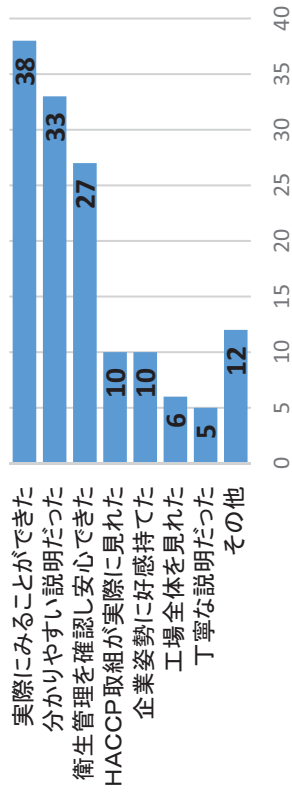
⑥フリーアンサーまとめ

- ・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

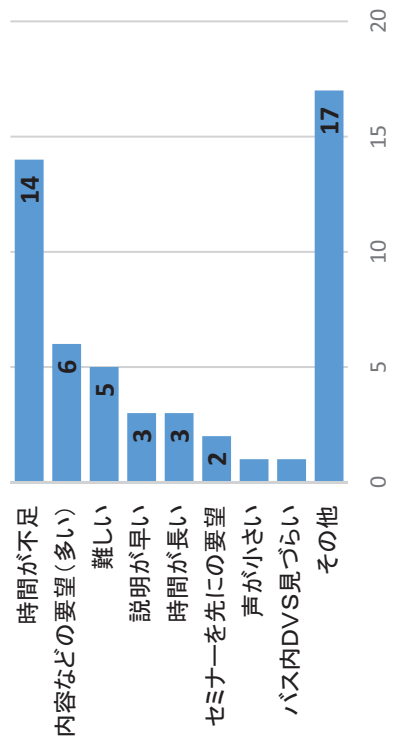


工場見学良い点

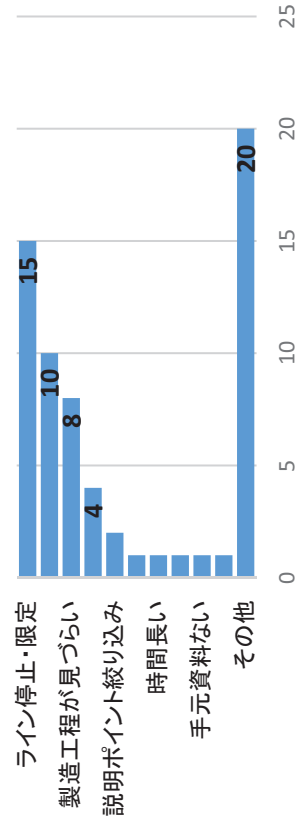


(数字は件数)

セミナー改善点



工場見学改善点



平成 27 年度農林水産省補助事業
食品の品質管理体制強化対策事業
研修会等の開催事業 検討報告書

発行 平成 28 年 3 月
発行者 一般財団法人 食品産業センター

〒107-0052 東京都港区赤坂 1-9-1 3 三会堂ビル
TEL : 03-3224-2376
FAX : 03-3224-2398

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

(無断転載禁止)