



食の安全・安心のために  
「食品の衛生自主検査」をしませんか？

# 検査・衛生カタログ



ご存知ですか？

食品衛生法の改正により2020年から  
全ての食品業者に対して、  
HACCPの導入が制度化されます。

ハサップ  
そもそもHACCPとは？

HACCPとは、Hazard Analysis and Critical Control Pointの略称で、「危害要因分析必須管理点」と訳されます。HACCPは、食品事業者自らが食中毒菌汚染や異物混入等の危害要因を把握し、原材料の受入から製造・販売までの全ての工程において危害要因(ハザード)を低減・除去するために特に重要な工程(管理点)を特定することで、それらのポイントを継続的に監視・記録をしていく衛生管理の手法です。

店舗のイメージアップにもつながる、HACCP運用のメリット。

社員の衛生管理  
意識の向上

顧客からの  
信頼度アップ

問題発生時の  
迅速な対応

生産効率が  
向上し、  
利益が拡大

事故や  
クレームの  
減少

HACCPを導入しても、正しく運用されていない場合は、効果は期待できません。

HACCPが正しく運用されているかを確認する手段として  
食品の自主検査を始めませんか？



## 食品自主検査は食の安全の見張り番。

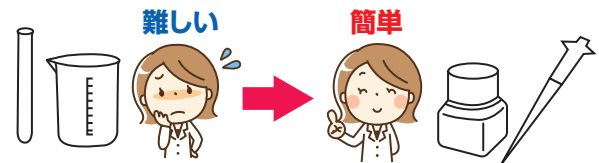
食品の安全性は、科学的検証抜きには語ることはできません。各工程における品質を科学的に検証・記録し、その結果をタイムリーに現場にフィードバックすることが大切です。そのためには、自主検査を行う体制作りが重要となります。HACCP導入前は、HACCP導入の中で一番重要な社員の衛生意識を育てるのに役立ち、HACCP導入後は、HACCPが上手く運用できているかを確認する機能として役立ちます。

### 簡単に始められる自主検査

従来の細菌検査はハードルの高い作業でしたが、近年簡単に細菌検査ができるキットが進化し、使いやすくなっています。

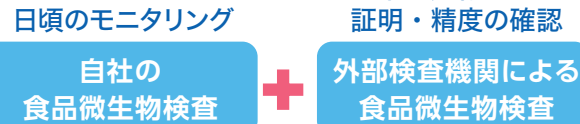
#### 簡単 その1 簡易検査キットの充実で、手軽に検査ができます。

- 公定法…食品衛生法などで定められた検査法
- 簡易法…コンパクトドライ・ペトリフィルムなどの簡易培地を用いた手法



#### 簡単 その2 外部検査機関での検査と併用しての運用をおすすめします。

取引先様の意向で指定の検査機関での検査結果が求められた際はもちろん、自社の細菌検査の結果が第三者の検査結果と異なっていないかチェックする為に定期的に外部検査機関でも検査されることをおすすめします。



### 導入するとこんなメリットがあります

#### 効果

- 1回あたりの検査費用が安いので、検査回数を増やせる。
- 必要なタイミングで必要な分だけ検査ができる。
- 結果が早く分かるので、即座にフィードバックできる。

#### 目的

- 調理・加工作業工程内の要注意箇所を把握する。
- 賞味期限・消費期限の設定に役立てる。

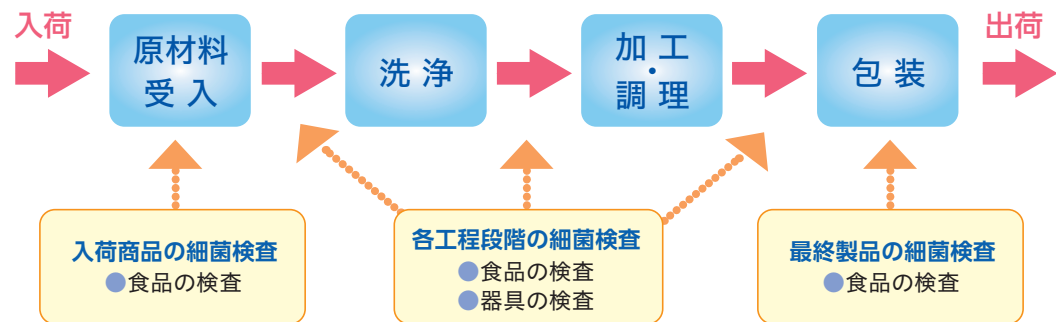
#### 最終的な効果

- 従業員様の食中毒予防意識が向上する。

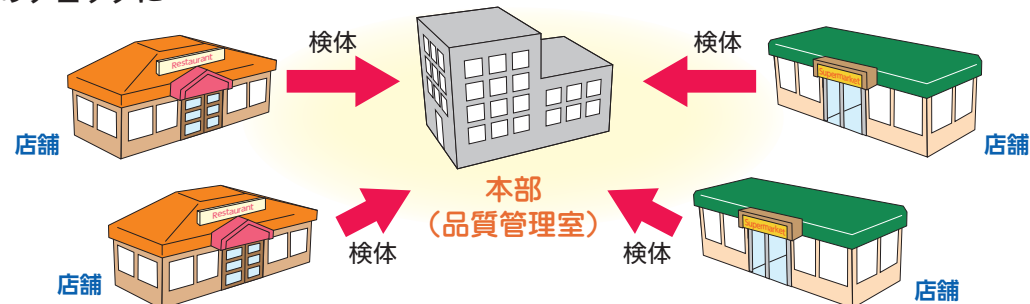
「食品自主検査」を取り入れる事で、より食の安全・安心が高まります。

### 運用例

#### ● 製造・調理過程で…



#### ● 店舗のチェックに…



## ●●●●●●●●●● ヒアリングシート (コピーしてお使いください) ●●●●●●●●●●

ふりがな	部署名	ご担当者様
御社名		
ご住所 〒□□□-□□□□		
都・道 府・県 市・郡		
電話番号	内線	FAX番号
		E-mail

#### ■アンケート

1. お客様の現状について教えてください。

細菌検査はしておらず導入を検討  
↓  
 初めて  
 以前、導入の検討をしたことがある (前回見送った理由を教えてください)

既に自社で細菌検査をしており、拡張したい  
↓  
4. の検査内容の箇所に、現在実施されている項目には二重丸、新たに検討したい項目には丸をつけてください。

自社で細菌検査はしていないが外部に委託している  
↓  
委託先: \_\_\_\_\_  
菌の種類: \_\_\_\_\_  
費用: \_\_\_\_\_ /回  
頻度: \_\_\_\_\_

2. 設置可能場所について教えてください。

未定  設置可能面積 W \_\_\_\_\_ × D \_\_\_\_\_ m ※図面等ございましたら一緒にお送りください。

3. 購入予定時期

年 \_\_\_\_\_ 月 \_\_\_\_\_ 日 頃  予定  予算取り

4. 自主検査希望内容 (※特にご希望のない場合は、簡易法にチェックください。検査希望項目に○をしてください。)

導入を検討している  既に導入している  導入する予定は今のところない

<input type="checkbox"/> 公定法	一般生菌	大腸菌群	大腸菌	黄色ブドウ球菌	サルモネラ菌
	真菌類(カビ・酵母)	リステリア菌	腸炎ビブリオ菌	セレウス菌	その他( )
<input type="checkbox"/> 簡易法	一般生菌	大腸菌群	大腸菌	黄色ブドウ球菌	サルモネラ菌
	真菌類(カビ・酵母)	リステリア菌	その他( )		

検査対象  食材(具体的に: \_\_\_\_\_)  調理器具  包丁・まな板  その他(具体的に: \_\_\_\_\_)

希望検体数(最大) 1日 \_\_\_\_\_ 検体、週 \_\_\_\_\_ 回検査予定

5. その他ご要望・ご質問等ございましたらご記入ください。



※ご記入頂いた企業データ・個人情報は弊社からのご提案のみに使わせて頂きます。これらの情報は福島工業(株)が責任を持って管理を行います。

### 福島工業株式会社 FMS事業部

本社・FMS事業部(大阪)	(06)6477-2121	大阪府大阪市西淀川区御幣島3-16-11
FMS事業部(東京)	(03)6361-1956	東京都台東区柳橋2-17-4
FMS事業部(札幌)	(011)833-1211	北海道札幌市白石区中央三条1-1-15
FMS事業部(仙台)	(022)259-1671	宮城県仙台市宮城野区中野1-5-4
FMS事業部(つくば)	(029)839-3350	茨城県つくば市高野台2-3-7
FMS事業部(名古屋)	(052)559-2940	愛知県名古屋市中区金山5-13-24
FMS事業部(岡山)	(086)245-0551	岡山県岡山市北区中仙道1-1-11
FMS事業部(福岡)	(092)474-5881	福岡県福岡市博多区博多駅南6-2-27
FMS事業部(沖縄)	(098)942-2788	沖縄県宜野湾市字大謝名237-2

E-mail:kensa@fukushima.co.jp

- 仕様・外観は改良のため予告なく変更する場合があります。
- 製品の色は印刷の具合で実物と若干異なる場合があります。
- 本チラシに収録したものは、すべて当社に著作権の存するものですから、無断の複製はかたくお断りします。

ISO9001:2015 認証取得  
ISO14001:2004 認証取得  
送迎(水口)工場・岡山工場  
関西技術部・S-B事業部  
東京技術部・東京工事業部  
名古屋センター・販売サービスセンター

URL <http://www.fukushima.co.jp>

本カタログの記載内容は2019年7月現在のものです。(1907-05)F



2019年12月3日より福島工業株式会社はフクシマガリレイ株式会社に社名変更を行います。

## プランニングからの流れ

### STEP 1 ヒアリングシートの記入

ヒアリングシート  
(このカタログの裏表紙)に  
ご検討内容を記入の上、  
FAXをお送り頂くか、  
弊社担当者にお渡しください。

### STEP 2 お打合せ

ヒアリングシートをもとに、  
レイアウトと商品のご提案を  
させていただきます。

#### お打合せ

- ・プランニング
- ・設置場所確認



### STEP 3 納品

納品時の取扱説明も  
行います。



### STEP 4 アフターフォロー

納入後も、検査方法・  
結果確認方法等について、  
しっかりアフターフォローします。

## 福島工業検査コーナーのご案内

自主検査を実際に体験してみたいという方に、福島工業検査コーナーのご案内

- 内容**
- ① 一連の検査の流れのご説明・体験（簡易試験法による食品検査）
  - ② プランニング内容のご説明

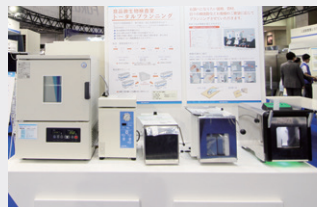
※初心者向けの内容で、検査技術・精度向上のための内容ではありません。 ※弊社で受託検査を行うというものではありません。

### 会場：東京・大阪（弊社事業所内）

東京：〒111-0052 東京都台東区柳橋2-17-4  
Tel: 03-6361-1956

大阪：〒555-0012 大阪府大阪市西淀川区御幣島3-16-11  
Tel: 06-6477-2121

※2019年12月より下記に移転いたします  
大阪府大阪市西淀川区竹島2-6-18



### お申込み方法（事前予約制）

ご希望の方は電話またはメールにてご連絡ください。  
●Tel: 06-6477-2121 ●E-Mail: kensa@fukusima.co.jp

## ルミテスター

### ATPを測定して洗浄度のチェック

「きれいに洗ったつもりだけど、本当にきれいになっているの？」そんな不安を解消するのがルミテスターです。残留ATP、ADPおよびAMPを数値化することで洗浄度をその場で10秒でチェックできます。



#### ① ルミテスター Smart

標準価格 **¥99,800**

②ルシパック A3 Surface(100本入)

標準価格 **¥24,000**

③ルシパック A3 Water(100本入)

標準価格 **¥24,000**

3ステップで  
かんたん衛生検査



クラウド管理で  
どこでもアクセス

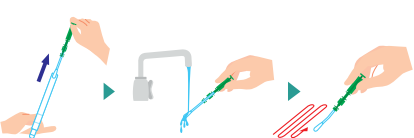


アプリと連動で  
結果を見える化

### ●ルシパック A3 Surfaceの使用方法

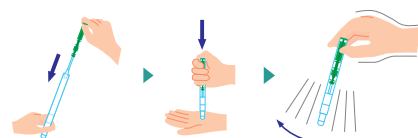
#### STEP 1 サンプリング

ルシパックの綿棒を水道水で濡らして、  
検査対象をふき取る。



#### STEP 2 反応

綿棒を本体に戻して押し込み、抽出試薬を  
振り落とし、粉末の試薬を溶かす。



#### STEP 3 測定

ルシパックをルミテスターの  
測定室に入れて測定。



## 細菌検査に必要な入門キット例（簡易法）

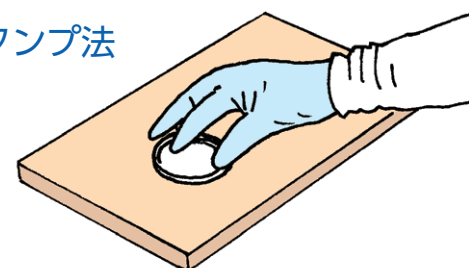
### Aプラン（環境検査） スタンプ法・拭き取り法による衛生状態のチェックに

商品名	型番	標準価格(税抜)
① 低温インキュベーター	FMU-054I	¥271,000
② サイエンスオートクレーブ	NCC-1701	¥191,000
③ コロニーカウンター	CC-1	¥ 10,200

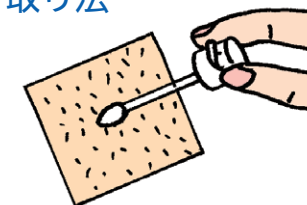
(税抜) **¥472,200**



#### スタンプ法



#### 拭き取り法



### Bプラン（食品検査） スタンプ法・拭き取り法・食品のチェックに

商品名	型番	標準価格(税抜)
① 低温インキュベーター	FMU-054I	¥271,000
② サイエンスオートクレーブ	NCC-1701	¥191,000
③ コロニーカウンター	CC-1	¥ 10,200
④ バッグミキサー	E-Mix primo	¥248,000
⑤ 食品サンプル処理用スタンド	SAL	¥ 9,800
⑥ 電子天秤	IB-1K	¥ 30,500
⑦ ホースレスバーナー	APT-L	¥ 29,500
⑧ ニチペット	NPX2-1000	¥ 28,500
⑨ ステンレス製ピンセット	150mm	¥ 280
⑩ 検査用ハサミ	155mm	¥ 1,400
⑪ 天秤用バッグスタンド	BG-S	¥ 4,000

(税抜) **¥824,180**



### Cプラン より精度をあげて検査を行ないたい方、将来的な検査内容のレベルアップをご検討の方に

商品名	型番	標準価格(税抜)
① 低温インキュベーター	FMU-054I	¥271,000
② 高圧蒸気滅菌器(マイクレーブ)	TR-24LA	¥358,000
③ コロニーカウンター	CC-1	¥ 10,200
④ バッグミキサー	E-Mix primo	¥248,000
⑤ 食品サンプル処理用スタンド	SAL	¥ 9,800
⑥ 電子天秤	IB-1K	¥ 30,500
⑦ ホースレスバーナー	APT-L	¥ 29,500
⑧ ニチペット	NPX2-1000	¥ 28,500
⑨ ステンレス製ピンセット	150mm	¥ 280
⑩ 検査用ハサミ	155mm	¥ 1,400
⑪ 天秤用バッグスタンド	BG-S	¥ 4,000
⑫ クリーンベンチ	FMM-240TCB	¥620,000

(税抜) **¥1,611,180**

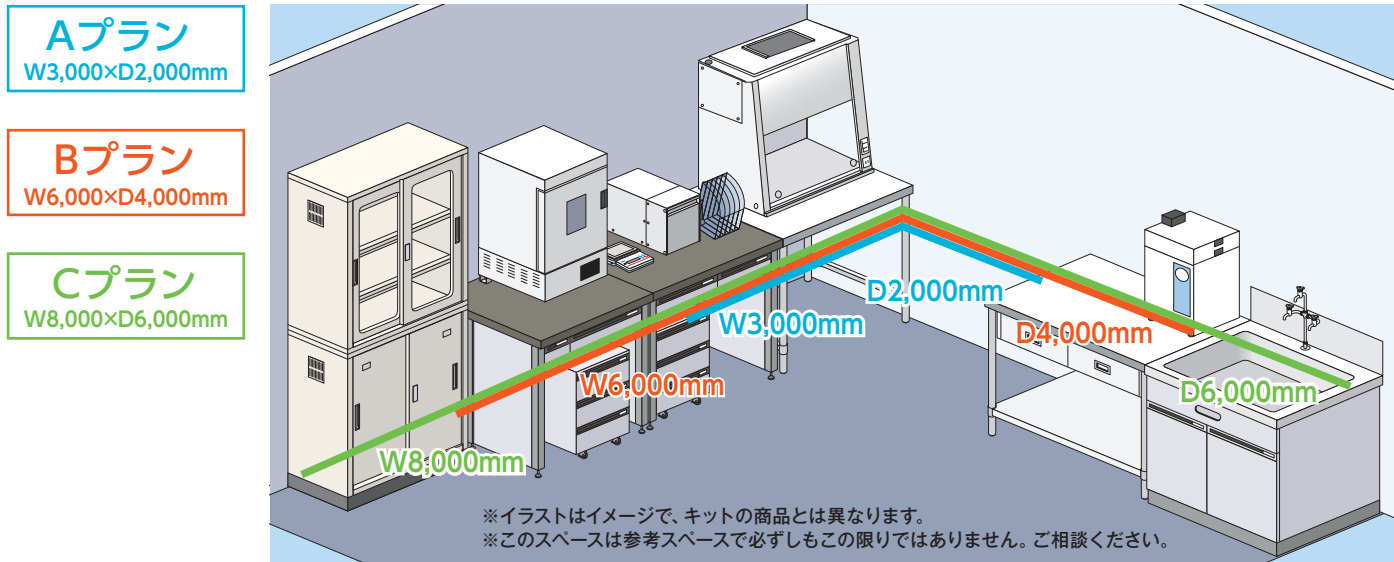


※FMM-240TCBは都市ガスかプロパンガスを指定ください。

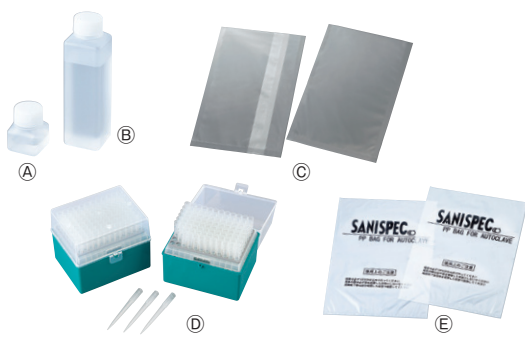
※別途消耗品が必要です。ヒアリングシートをご記入いただきますと消耗品類もあわせてご提案させていただきます。



プラン別スペースイメージ



検査消耗品



品名	価格(税抜)
滅菌希釈水 (9ml) ×400本入 ④	¥15,800
滅菌希釈水 (90ml) ×60本入 ⑤	¥ 6,000
E-Mixホモジナイズバッグ×500枚入 ③	¥11,800
ピペットチップ(滅菌タイプ) 96本×6箱 ④	¥ 5,900
サニスペック滅菌バッグ×100枚入 ⑤	¥ 2,500

簡易培地



ペトリフィルム™ 培地 冷蔵保存

型番	仕様	入数	価格(税抜)
6400AC	生菌数測定用 ⑥	1箱(50枚/袋×2袋入)	¥14,200
6410CC	大腸菌群数測定用 ⑦	1箱(25枚/袋×2袋入)	¥ 7,100
6404EC	E.Coli及び大腸菌群数測定用 ⑧	1箱(25枚/袋×2袋入)	¥13,200
6490STX	黄色ブドウ球菌測定用プレート ①	1箱(25枚/袋×2袋入)	¥11,100
6492STX	黄色ブドウ球菌測定用ディスク ①	1個(20枚入)	¥ 3,200

- ※保存方法: 8℃以下 ※「食品衛生検査指針 微生物編2018」記載製品
- 特長
- 均一な乾式フィルム状のできあがり培地です。●培地調節は不要です。
  - 指示薬によりコロニーが染色され、数えやすいです。
  - 使用後の廃棄が容易です。●保管及び培養時のスペースを取りません。
  - スタンプ法としても使用できます。
  - 検査工程が容易で、標準化する事が可能です。

MC-Media Pad 冷蔵保存

品名	価格(税抜)
一般生菌用*1 ⑪	¥10,000
大腸菌群用*1 ⑫	¥10,000
黄色ブドウ球菌用 ⑬	¥15,000
大腸菌・大腸菌群用*1 ⑭	¥15,000

- ※保存方法: 15℃以下(冷蔵所) ※「食品衛生検査指針 微生物編2018」記載製品
- 特長
- 手軽にかつ正確な微生物検査が可能です。
  - 食材等の試料液検査をはじめ、スタンプ法・塗抹法・メンブレンフィルター法による検査や落下菌検査が可能です。
  - かさばらず、長期保存が可能です。

川島食品株式会社 様

東京都杉並区方南1-26-7 (本社)  
東京都杉並区方南1-8-2 (第二工場)  
<https://www.kawashimas.co.jp/>

食肉製品製造の新事業進出に伴い、  
新工場内に品質管理室を設置。  
スタートの段階からサポートし、プランニングや運営までをバックアップ。

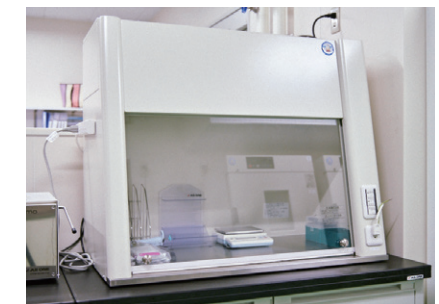
1934年に東京で創業し、主に食肉卸販売を行われている川島食品様。東京や神奈川のレストランに、食肉や食肉製品などを販売されています。フクシマとは2014年、本社工場に冷蔵設備をご導入いただいたことから、お付き合いが始まりました。2018年に新しく第二工場を竣工された際に品質管理室を設けられることになり、フクシマがプランニング及び必要な機器一式をご提案させていただきました。竣工からまもなく1年。取締役事業本部長の川坂祐輔様に、品質管理室を設立された目的や業務内容などについて伺いました。

食肉製品製造の新事業進出に伴い、  
新工場内に品質管理室を設置

今年で創業85年を迎える川島食品様は、約20年前から卸先をフランス料理店やイタリア料理店に特化。「フレンチやイタリアンであれば食肉だけでなく、様々な商品を使っていただけます。品揃えを強化することで、他社にはない強みしていきたいと考えたのです」と、事業の特徴を話される川坂様。5年ほど前に顧客から、ハムやソーセージの開発・製造を依頼されたのをきっかけに第二工場設立の話が具体化しました。また、食の安全性への関心が高まり、一般生菌の検査結果などを記した資料の提出も顧客から要望されることが増えている経緯から、第二工場内への品質管理室設置が決まりました。

スタートの段階からサポートし、  
プランニングや運営までをバックアップ

川島食品様は品質管理室の設置が決まったものの、どのように進めていいのかが悩まれていましたが、お声がけいただいたFMS事業部が細菌検査の目的や内容などをお聞きして、品質管理室のレイアウトから機器や備品に至るまで、一式



をご提案しました。もともとフクシマの温度コントロール技術に信頼を置いていただいていたこともあり、細菌を培養するための低温インキュベーターや冷凍冷蔵庫などの機器もご導入いただきました。「いろいろな相談や疑問などをすべてフクシマさんに聞いてもらい、作業手順や結果判定などについても手取り足取り教えてもらい、スムーズに検査業務をスタートさせることができました。とても感謝しています」と、川坂様は評価してくださいました。

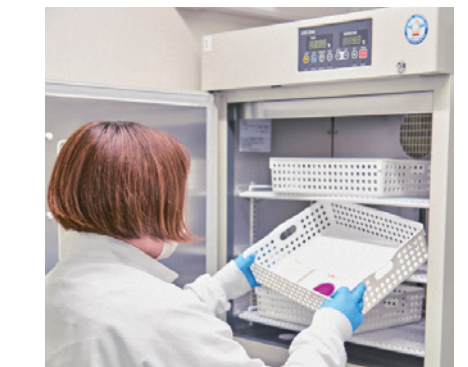
2018年8月から細菌検査を開始され、現在は3人体制で、食肉に対する一般生菌や黄色ブドウ球菌などの検査の他、工場内で使われているまな板や包丁が本当にきれいかどうかを判定するATPふき取り検査も実施されています。自社内で細菌検査を始めてから感じたメリットを川坂様に挙げていただきました。

食の安全を考えるきっかけとなり、  
今年度中にHACCP認証の取得を目指す

- 「品質管理の徹底」という顧客の要望に応え、食肉製品製造に取り組める。
- 検査結果を元に、製造工程の見直しが可能。
- 安全・安心を担保できる商品の開発、提案を迅速に行える。
- 食の安全性に対する従業員の意識改善。



なかでもメリットを強く感じておられるのが「従業員の意識改革」です。「例えば、ふき取り検査を行うと数値になって現れ、その結果に問題があれば従業員は危機感を覚えます。品質管理を行う部署を設置したことで、従業員が食の安全を考えるきっかけになったのは大きな収穫でした。今年中にはHACCPの認証を取得したいと考えているので、品質管理室の設置はとても大きな意味がありました」。フクシマに期待いただいている点もお聞きしました。「衛生管理について、今後どのように変化していくのか、業界や他社の状況などの情報交換を定期的にお願ひしたいです」と川坂様。まずはHACCP認証取得に向けて、川島食品様と二人三脚で取り組んでいきたいと考えています。



関連カタログ

