

PLレポート(食品安全) <2017 No.6>

■「PL レポート (食品安全)」は原則として、隔月第 1 営業日に発行。食品衛生や食品安全に関する最近の主要動向を国内トピックスとして紹介するとともに、「解説コーナー」で、現在制度化が注目される HACCP を取り上げ、連載解説 (全 6 回) を行います。

国内トピックス：最近公開された国内の食品衛生・食品安全に関する主な動向をご紹介します。

○厚生労働省が食品衛生規制の見直しに関する骨子案 (食品衛生法等の改正骨子案) を公表

(2018 年 1 月 16 日 厚生労働省)

厚生労働省は、1 月 16 日、食品衛生規制の見直しに関する骨子案を公表した。

この見直しは、前回の食品衛生法等改正から約 15 年が経過し、以下の要因により、事業者に対して一層の衛生管理や行政による的確な対応が喫緊の課題であることを受けて行われたものである。

- ・グローバル化などによる食や食品を取り巻く環境が変化
- ・広域的な食中毒事案の発生や拡大の防止
- ・下げ止まり傾向である食中毒発生数の抑制

また、2020 年東京オリンピック・パラリンピックの開催や輸出促進を見据え、国際標準と整合した食品衛生管理が求められているとし、2018 年通常国会に食品衛生法等の改正法案を提出するとしている。主な改正内容は以下のとおり。

1. 広域的な食中毒事案への対策強化
 - ・国や都道府県等が、広域的な食中毒事案の発生や拡大防止等のために、相互に連携や協力を行うことを明記する。
 - ・連携や協力の体制整備のため、厚生労働大臣が、国や都道府県等の関係者で構成する広域連携協議会を設置することができることとする。
2. HACCP による衛生管理の制度化
 - ・事業者自らが取り組む衛生管理を推進するため、食品等事業者と畜業者等や食鳥処理業者は、以下に関する計画を定め遵守しなければならない。
 - >施設の内外の清潔保持等の一般的な衛生管理
 - >事業者自らが使用する原材料の製造方法等に応じて行う食品衛生上の危害の発生を防止するための特に重要な工程を管理するための衛生管理
 - ・現行の「総合衛生管理製造過程承認制度」(食品衛生法第 13 条) は廃止する。
3. 特別の注意を要する成分等を含む食品による健康被害情報の収集
 - ・特別の注意を要する成分等 (厚生労働大臣が薬事・食品衛生審議会の意見を聴いて指定) を含有する食品を販売等する事業者は、その製品が健康被害を生じさせているまたは生じさせるおそれがある旨の情報を得た場合は、都道府県等を通じて厚生労働省に報告しなければならない。

4. 国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備
 - ・人の健康を損なうおそれがない場合を除き、合成樹脂等を対象として、規格が定められていない原材料を使用した器具・容器包装を販売等してはならない。また、製造者は適正製造管理規範を遵守しなければならない。
 - ・器具・容器包装の製造者や販売者は、製品の販売先の事業者に対し、当該製品が規格基準に適合する旨の情報を提供しなければならない。
器具・容器包装の原材料の製造者が、器具・容器包装の製造者等から求められた場合は、その情報の提供に努めなければならない。
5. 営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設
 - ・都道府県ごとに異なる営業許可基準について、厚生労働省令で定める基準を参酌し、条例で定めることとする。
 - ・新たに営業を営もうとする事業者は、予め都道府県等に届け出なければならない。
6. 食品リコール情報の報告制度の創設
 - ・事業者が製造等をした食品等が、食品衛生法に違反をした場合等で、当該食品等を回収するときは、食品衛生上の危害が想定されない場合を除き、回収に着手した旨および回収状況を都道府県知事等に報告しなければならない。
7. 輸入食品の安全性確保・食品輸出関係事務の法定化
 - ・輸出国において HACCP による衛生管理が講じられていることが必要な食品（食肉、食鳥肉等を想定）については、同衛生管理について輸出国の政府機関が確認した施設等で製造等されたものでなければ輸入してはならない。
 - ・衛生管理によって食品衛生上のリスクが高まるおそれがある食品（乳、乳製品や生食用カキやフグを想定）の輸入にあたっては、食品衛生上の管理状況等について輸出国政府による衛生証明書の添付を要件とする。

出所：（厚生労働省）食品衛生規制の見直しに関する骨子案（食品衛生法等の改正骨子案）に関する意見募集を開始しました

<http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunva/0000191660.html>

○消費者庁が『食品表示基準 Q & A』の一部改正について」を公表

（2018年1月19日 消費者庁）

消費者庁は、1月19日、『食品表示基準 Q & A』の一部改正について」を公表した。

これは、平成 29 年 9 月 1 日に施行された、新たな加工食品の原料原産地表示制度を定めた食品表示基準の一部を改正する内閣府令（平成 29 年内閣府令第 43 号）が、施行後 3 か月経過し、制度説明会での質疑等を踏まえ、解釈を明確化すべきと判断した点について、一部改正が行われている。

出所：（消費者庁）「食品表示基準 Q & A」の一部改正について

http://www.caa.go.jp/foods/pdf/foods_index_18_180119_0021.pdf

○農林水産省が「新しい原料原産地表示制度－事業者向け活用マニュアル－」を公表
(2018年1月31日 農林水産省)

農林水産省は、1月31日、「新しい原料原産地表示制度－事業者向け活用マニュアル－」を公表した。

これは、平成29年9月1日に施行された、新たな加工食品の原料原産地表示制度を定めた食品表示基準の一部を改正する内閣府令（平成29年内閣府令第43号）の公布・施行を受けたもの。さまざまな業種の取組事例の取材と食品関連事業者・団体、学識経験者等による検討会で議論を重ね、新制度への対応方法を示したもので、特に中小規模の食品製造事業者を想定して作成された。

出所：（農林水産省）食品表示に関する取組

「新しい原料原産地表示制度－事業者向け活用マニュアル－」をご覧になりたい方はこちら

<http://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/index2.html>

解説コーナー：食品関連事業者に求められる HACCP 導入に向けた態勢構築の概要とポイント

【第6回】HACCPの高度化②

同コーナーでは6回にわたって、食品関連事業者に求められる HACCP を導入する際の概要とポイントについて連載します。各回のテーマは以下のとおりです。

- 第1回 食品関連事業者を取り巻く環境の変化と求められる取組み
- 第2回 一般衛生管理の強化における留意点
- 第3回 HACCP の導入における留意点①
- 第4回 HACCP の導入における留意点②
- 第5回 HACCP の高度化①
- 第6回 HACCP の高度化②

はじめに

HACCP を構築し、運用を図ったとしても、食品事故をゼロにすることはできません。そこで、本誌の前回（第5回）に引き続き、代表的な失敗事例を想定し、問題の所在を明らかにした上で HACCP の高度化に向けた視点と具体的な取組み例について解説します。今回は、手順6（原則1：危害要因分析）以降について記載します。

1. 手順6（原則1：危害要因分析）および手順7（原則2：重要管理点の決定）の高度化

(1) 想定事例

カステラを製造している洋菓子メーカーの X 社で異物混入事故が発生した。原因を調査した結果、カステラ焼成機の胴体と開閉扉との間に使用している非金属性のパッキンが扉の開閉動作に伴い、引き千切れて混入したことが明らかとなった。
X社では、当該異物が混入することは想定しておらず、プラスチックやセラミック等の非金属が検出できる X線検査機は設置していなかった。

(2) 問題の所在

上記の事例では、コーデックス HACCP の要求事項に基づき、手順6で原材料に含まれるハザードや製造工程による当該ハザードの排除等を踏まえた危害要因分析を実施していました。しかしながら、機器の稼働やオペレーターによる作業（オペレーション）によって発生が懸念されるハザードに対する危害要因分析が要求事項にないために、オペレーションによって生じる危害を想定することが抜け漏れていました。

(3) HACCP の高度化に向けた視点

手順6および手順7に関する高度化には、ISO22000 の要求事項にある「オペレーション前提条件プログラム（OPRP：Operational Prerequisite Programme）」と呼称される概念を取り入れることが望まれます。

なぜならば、上記の想定事例のように、機器の稼働によって新たな異物が発生したり、オペレーターの手作業によっても治具等が破損するなど、自動／手動を問わずオペレーションに起因して健康危害を及ぼすハザードが顕在化する場合があるからです。

OPRP では、食品を製造する際のオペレーションによって起こり得る健康危害を及ぼすハザード

ドを洗い出した上で、それ以降は、従前の HACCP の手順 6 の考え方にに基づきハザードに対する健康危害の影響と影響度に応じた管理手段を検討します。

ついで、上記の管理手段を踏まえて、従前の HACCP の手順 7 の考え方にに基づき、管理すべき重要な工程なのかを決定します。なお、重要な工程と判断した場合に、管理すべき温度や異物の大きさ等の数値や対照見本が示せるなど、従前どおりに管理基準が設定できる工程を CCP (Critical Control Point)、管理基準が設定できない工程を OPRP とします。

OPRP については、CCP と同様に管理表 (OPRP 管理表) を作成し、その実効性を確保します。具体的な進め方は次のとおりとなります。

- ①オペレーションによって起こり得るハザードの危害要因分析
- ②OPRP/CCP の決定
- ③OPRP 管理表の新規作成

(4) 具体的な進め方

- ①オペレーションによって起こり得るハザードの危害要因分析

従前の手順 6 の考え方にに基づき以下のように取組みます。

- i) 各工程で使用される機器 (主要な機器だけでなく、機器と機器とを繋ぐベルトコンベアや配管、作業用治具含む) やオペレーターの作業内容を実際の製造現場を踏まえて棚卸しします。
- ii) 棚卸した機器や作業内容に対して、実際の製造現場で、下表 (一例) のようなオペレーション中の事象の有無とオペレーションによって発生が想定されるハザードを洗い出します。

オペレーション中の事象	オペレーションによって発生が想定されるハザード
物の移動や摺動による摩擦	<ul style="list-style-type: none"> ・ベルトコンベアの摺動により引き千切れたベルトの混入 ・扉の開閉で引き千切れたパッキンの混入 ・硬質異物が配管内を通過することで削れた配管素材の混入
振動	<ul style="list-style-type: none"> ・比重選別機やバイブレーター等の機器自体の振動で欠損した当該機器のパーツの混入
温度差	<ul style="list-style-type: none"> ・微生物的に不衛生な結露水の発生および混入
オペレーターの手作業	<ul style="list-style-type: none"> ・手作業によって機器に衝突して破損した治具の一部の混入

- iii) 上記 ii) で新規に洗い出したハザードに対して、従前どおりに B/C/P 毎のハザード※に峻別します。

※生物的 (B: Biological)、化学的 (C: Chemical)、物理的 (P: Physical) ハザード

- iv) 上記 iii) で従前どおりに B/C/P 毎に健康危害の観点からハザードの重大性 (発生頻度および重篤性等を勘案) を判断します。
- v) 上記 iv) を踏まえ、当該ハザードが本オペレーションによって顕在化する (顕在化しない) シナリオを検討します。
- vi) 上記 v) で従前どおりにシナリオに基づくハザードの排除や発生防止を実現するための方法 (ハザードの管理手段) を設定します。重大でないハザードの場合は従前どおりに管理不要です。
- vii) 上記 ii) から vi) を踏まえ、検討した結果を既存の危害要因分析表に追加、修正します。なお、修正する際は、以下の図表 1 のように、青字やアンダーラインを付けて修正箇所が一目でわかるように工夫します。

【図表 1】 OPRP の検討結果を反映させた危害要因分析表の見直し例

危害要因分析表 (改訂版: ver.2)

製品名: ひとくちカステラ

工程番号	工程(原材料)名	BCP	工程で発生が想定されるハザード	ハザードの重大性の判断	想定されるシナリオ(ハザード発生要因)	重大なハザードの管理手段	重要管理点 (CCP) および OPRP の決定
...
22	焼成	B	病原微生物の残存	重大	焼成温度および時間の不足により病原微生物が残存する可能性がある	適切な焼成温度と時間で管理する	該当 (CCP1)
		B	温度差による結露水の発生、混入	否	結露水が発生し病原微生物が繁殖しても、適切な焼成温度と時間で病原微生物は殺菌できる	—	—
		C	洗浄洗剤の残存、混入	否	分解洗浄時の洗浄洗剤の残存が懸念されるが、洗浄プログラムで管理できる	—	—
		P	焼成機の金属片の混入	重大	焼成機の扉が擦れて一部が欠損し、混入する可能性がある	No.26「金属検出」で管理する	非該当
		P	焼成機のパッキンの混入	重大	焼成機の扉の開閉動作により非金属性のパッキンが欠落し、混入する可能性がある	オペレーション中にパッキンが欠落していないことを目視で確認する	該当 (OPRP1)
...	
26	金属検出	B	なし	—	—	—	—
		C	なし	—	—	—	—
		P	金属異物の残存	重大	金属検出機が正常に作動しないことにより、製造工程で混入した金属を排除しきれない可能性がある	管理された金属検出機へ製品を全量通過させる	該当 (CCP2)
...	

改訂者: 山田太郎
改訂日: 2018年3月10日

本コーナー第4回(本誌2017年No.4号)の「【図表13】危害要因分析表の作成例」を基に修正

②OPRP/CCPの決定

- i) 管理すべき重要な工程の決定要件は、従前の手順7の考え方と同様に、ハザードの排除等が実現できる工程であること、かつ当該工程以降で当該ハザードの排除等の実現ができる工程がない場合(いわゆる「最後の砦」)の2つを満たすことです。当該要件を満たした上で、当該ハザードの排除等において、従前どおりに、温度や時間、異物の大きさ、pHなどのパラメーターの数値、もしくは比較対象の見本など、明確な管理基準(CL: Critical Limit)が設定できる場合はCCPに、CLが設定できない場合はOPRPとします。よって、OPRPの場合は、CLを設定する手順8(原則3:管理基準の設定)は不要となります。

本事例では、「焼成」工程で、開閉扉を開けた後にパッキンの欠落や混入が目視によって確実に確認、排除でき、「焼成」工程の後工程でパッキンを検出・排除する工程がないために、「焼成」工程が管理すべき重要な工程として特定されます。

(パッキンが欠落しても、後のいずれかの工程(例えばX線検査機)でパッキンを検出・排除できれば、「焼成」工程は、パッキン混入のハザードの点に関して管理すべき重要な工程ではなくなります。)

一方、本事例において当該工程の管理手段は、目視による確認となるため、「何mm以上の非金属性の異物」などと明確な数値としての基準が設定できません。このように本事例では参照すべき管理基準を明確に設定できないことからCCPではなくOPRPで管理

することになります。

(今後、X線検査機を設置して、様々な素材(プラスチックやセラミック等)や大きさのテストピースを通過させることで非金属が検出・排除できるならば、「何 mm 以上の非金属性の異物」と明確な CL が設定できるために「X線検出」という新たな工程を設けた上で、CCP として当該工程によるハザードの排除等を管理することになります。)

- ii) 上記 i) の検討結果を踏まえ、危害要因分析表の右隅に「OPRP」「CCP」「-」の何れかを追記します。OPRP が複数ある場合には、危害要因分析表の工程番号の若い順に、OPRP1、OPRP2 のように、OPRP の番号を付記します。新たに CCP として管理する場合は、工程番号の若い順となるように CCP の番号を修正します。

③OPRP 管理表の新規作成

OPRP に決定した工程については、ハザードの発生を確実に防止するために、従前の手順 9 から手順 12 に基づき、以下の要件を盛り込み OPRP 管理表を新規に作成します。(図表 2 参照)。

- OPRP 番号
- 工程番号・工程(原材料)名
- 工程で発生が想定されるハザード
- 想定されるシナリオ(ハザード発生要因)
- 重大なハザードの管理手段
- モニタリング方法
- 改善措置
- 検証方法
- 記録内容

本取組みについては、以下の ISO22000:2005 の要求事項が参考になります。自社組織の態勢に鑑み、要求事項を解釈した上で取組むことを推奨します。

7.4	ハザード分析
7.4.4	管理手段の選択及び評価
7.5	オペレーション前提条件プログラム (PRP)

【図表 2】 OPRP 管理表の作成例

OPRP 管理表		
製品名：ひとくちカステラ		
項目	内容	
OPRP番号	OPRP1	
工程番号・工程(原材料)名	No.22: 焼成	
工程で発生が想定されるハザード	焼成機のパッキンの混入	
想定されるシナリオ(ハザード発生要因)	焼成機の扉の開閉動作により非金属性のパッキンが欠落し、混入する可能性がある	
重大なハザードの管理手段	オペレーション中にパッキンが欠落していないことを目視で確認する	
モニタリング方法	モニタリングツール	オペレーターによる目視確認
	モニタリング手法	焼成後に焼成機の扉を開けた際に、パッキンが欠落していないことを目視で確認し、「パッキンよし!」と指差呼称する
	モニタリング頻度	毎バッチ
	モニタリング担当者	焼成作業担当者
改善措置	措置手順	<p>■STEP1: 焼成作業担当者は、パッキンが欠落していた場合には、欠落したパッキンの発見に努めると共に、製造一課長に連絡し、指示を仰ぐ。</p> <p>■STEP2: ・欠落したパッキンが発見された場合: 製造一課長は、欠落したパッキンと欠落部が完全に合致することを・・・ ・欠落したパッキンが合致しない/ 発見されない場合: 製造一課長は、品管と工場長に連絡し、仕掛品の取扱いと原因追及に・・・</p> <p>■STEP3: 営繕担当は・・・</p>
	改善措置担当者	営繕課
検証方法	検証項目 検証対象となる記録 検証方法 検証担当者 検証頻度	別紙「検証活動一覧表」を参照
	記録内容	<p>記録文書名/保管期間</p> <p>①危害要因分析表(各CCP/OPRP共通)/3年 ②モニタリング記録/2年 ③改善措置記録/3年 ④製品抜き取り検査記録(各CCP/OPRP共通)/3年 ⑤OPRP管理表/3年 ⑥検証活動一覧表/3年 ⑦検証結果記録/3年 ⑧社内ヒヤリハット事故集計表(各CCP/OPRP共通:参考資料)/5年 ⑨社外苦情・クレーム集計表(各CCP/OPRP共通:参考資料)/5年</p> <p>保存方法</p> <p>全て紙媒体で記録し、専用ファイルに綴じ、工場事務室の6段棚に保管する。</p> <p>保管責任者</p> <p>HACCPチームリーダー</p>

作成者：山田太郎
作成日：2018年1月10日

2. 手順 11（原則 6：検証方法の設定）

(1) 想定事例

カステラを製造している洋菓子メーカーの X 社では、一般衛生管理に基づく一般的衛生管理プログラムや HACCP に関するルールを構築し、教育による周知徹底を行った上で運用していた。しかしながら、焼成機の老朽化に伴い、金属製の当該部品の一部が断続的に欠落して混入したために、市場から自主回収を行った。

X社では、金属検出機を CCP とした上で、定期的にテストピースを当該検出機に通過させることで、当該ハザードの排除ができる HACCP プランを策定していた。原因究明のために CCP 記録簿を確認した結果、この間、テストピース確認欄に「確認済み」との記入がない一方で、最終確認者である工場長の確認印は押されていた。

(2)問題の所在

上記の想定事例では、定めたルールが履行されないために、ハザードの排除ができず、結果として異物混入事故に繋がりました。ルールの履行が形骸化しており、履行状況等を監査（内部監査／外部監査）していない点に問題がありました。

(3) HACCP の高度化に向けた視点

一般的衛生管理プログラムも含め、HACCP の 12 手順全般に対して、定めたルールが適切に運用されていることを監査することで、食品事故を防止することは勿論のこと、定めたルールの見直しや運用の見直しに繋がることから、結果として自社の現場に則した衛生管理の高度化が期待できます。

(4)具体的な進め方

内部監査では、監査の範囲、方法、頻度等を明確にし、以下の監査事項を含むように計画します。

- ・一般的衛生管理プログラムに関するルールの検証・見直し、およびルールに基づく記録とその保管が確実に実施されていること。
- ・危害要因分析のための食品衛生に関する情報（原料変更や社内外の苦情・クレーム）が継続的に更新されていること。
- ・情報更新を踏まえ、危害要因分析が見直されていること。
- ・見直した危害要因分析に基づき、OPRP 管理表および HACCP プランを定期的に見直すことで、苦情やクレームが見直し前と比較して件数等が低減している等、OPRP および HACCP プランが効果的であること。
- ・OPRP 管理表および HACCP プランどおりに作業が実施され、その記録と保管が確実に実施されていること。

監査は、年に 1 回から 2 回程度の頻度で実施するのが一般的です。HACCP の導入当初は、策定したルールの妥当性やルールの履行状況を確認するために、年 2 回の監査を推奨します。なお、社内の要員で監査（内部監査）する場合は、監査者は、自身の担当以外を監査します。形骸化を防ぐ意味で社外の専門家（コンサルタント）による監査（外部監査）も有効です。

監査以外にも、1 回／月程度で HACCP チームメンバーが参集し、ミーティング（HACCP 会議等）を持ち、一般的衛生管理プログラムや HACCP プラン等に対するの履行状況、調達先変更や新製品の有無、苦情等の有無等、定期的に情報共有した上で、ルールを定期的に見直すことが望まれます。

本取組みについては、以下の ISO22000:2005 の要求事項が参考になります。自社組織の態勢に鑑み、要求事項を解釈した上で取組むことを推奨します。

- 7.8 検証プラン
- 8.4 食品安全マネジメントシステムの検証
- 8.4.1 内部監査

3. 手順 12（原則 7：記録と保存方法の設定）

(1) 想定事例

カステラを製造している洋菓子メーカーの X 社では、社内のヒヤリハット事故を踏まえ、工場のレイアウトやゾーニング、製造工程を見直した上で、ゾーニング図や製造工程一覧図を修正した。ある日、これらの修正前の製造ロットで大手小売りの PB 製品に対して苦情が殺到したため、小売りの品質保証担当者が緊急点検のために工場に来訪した。当該担当者から HACCP 関連文書の提示を求められたが、当該事故品を製造した当時のゾーニング図や製造工程一覧図はこれらの文書等の保管ルールが未策定だったため、すでに廃棄し、現行の最新版しか保管していなかった。そのため、当時の危害要因分析や HACCP プラン等の妥当性が検証できなかった。

(2) 問題の所在

上記の想定事例では、コーデックス HACCP に基づき、手順 6 から手順 12 までに策定したルールを HACCP プランに落とし込み、関連文書や記録を保管していたものの、HACCP の準備段階（手順 1 から手順 5 まで）に関する記録の保存方法の設定に関する要求事項がないために、それらが策定されていない点に問題がありました。

(3) HACCP の高度化に向けた視点

一般的衛生管理プログラムも含め、HACCP の 12 手順全般に対して、文書や記録用紙等の発行や保存方法、保存期間、廃棄についてのルールを定めることで、食品事故の発生時の迅速な対応が期待できることは勿論のこと、定めたルールの変遷を踏まえたルールの見直しに繋がることから、結果として衛生管理の高度化が期待できます。

(4) 具体的な進め方

① 一般的衛生管理プログラムおよび HACCP の 12 手順全般に関するマニュアル、手順書、チェックシート等の文書類の棚卸しをした上で、以下の点について文書や記録に関するルールを検討、策定します。

- ・ 各文書や記録類の保管方法や保管場所
- ・ 各文書等の保管期間（一般的衛生管理プログラムに関する記録は耐用年数の検討に役立つため、日々の製造記録とは別に長期の保管期間を設けることを推奨）
- ・ 文書等の廃棄方法（いつ、だれが、どのように文書等を廃棄するのか）
- ・ 文書等の改訂に関するルール（色付けやアンダーライン付記による更新事項の識別、改版日、改版数の付記等）

② 策定した上記の文書や記録の保存方法のルールに基づき、文書等を修正します。

本取組みについては、以下の ISO22000:2005 の要求事項が参考になります。自社組織の態勢に

鑑み、要求事項を解釈した上で取組むことを推奨します。

- | | |
|-------|-------------|
| 4.2 | 文書化に関する要求事項 |
| 4.2.2 | 文書管理 |
| 4.2.3 | 記録の管理 |

おわりに

HACCP の高度化によって、自社ルールの文書等の修正を行った後は、ルール修正を踏まえ、従業員等へ周知徹底のための教育を行うことは勿論のこと、ルールの履行状況について、一定の間隔で点検し、担当者がルールを正しく理解し、実行していることを確認することが重要です。その上で、ルール運用について現場の意見を定期的に吸い上げ、定められたルールの運用が難しい場合には、対象ルールの本質を踏まえ、実態に即してルールの改善を行うなど、PDCA サイクルによる食品衛生の向上が望まれます。

本コーナーでは、全6回シリーズを通じ、コーデックス委員会策定の「食品衛生の一般原則」に基づく一般的衛生管理プログラムの文書化および強化策、コーデックス HACCP の7原則 12手順の構築および HACCP の高度化について論じてきました。一方、食品関連事業者においては、昨今の食品関連事故に鑑み、HACCP による食品衛生管理の構築は不可欠であることは勿論のこと、FSSC22000 や SQF 等の食品安全マネジメントシステムの要求事項を参考に原材料や製品に関するトレーサビリティの確立や緊急時対応計画の策定、フードディフェンス対策等、広く食品安全の観点から、態勢構築の推進が望まれます。

以 上

インターリスク総研の食品リスク対策関連サービス

【食品リスク対策関連サービスのご案内】

- ・消費者にとって、「食の安全」は最大の関心事である一方、食品業界では、食中毒や製品回収などの事故が多発、悪意に基づく人為的な食品汚染（食品テロ）なども発生しています。
- ・このような中、食品関連企業にとって、一般衛生管理や品質管理態勢の強化にとどまらず、HACCPの導入や意図的な異物混入等に対する対策を実施し、安全性を一層向上させることが喫緊の課題となっています。
- ・弊社では、様々なお悩みを抱えている食品関連企業の皆様に対して、食中毒や異物混入対策、食品防御（フードディフェンス）対策等、ご要望に応じた豊富なコンサルティング実績があります。
- ・このような実績を踏まえ、食品リスク対策のためのコンサルティングやセミナー等のサービスメニュー「食品 RM MASTER」をご用意しております。
- ・食品リスク関連の課題解決に向けて、ぜひ、「食品 RM MASTER」をご活用ください。

食品RM MASTER 代表的なメニュー例

- I. 食品コンプライアンス**
コンプライアンス態勢の確立
- II. 食品衛生・品質管理**
食品衛生管理態勢の改善
異物混入対策の強化
品質管理態勢全般の改善
取引先監査の実施
- III. 食品安全マネジメント**
HACCPシステムの構築・認証取得・維持改善
ISO22000・FSSC22000の認証取得・維持改善
- IV. 食品リスクコミュニケーション**
食品誤表示対策
食品事故対応マニュアルの策定
- V. 食品防御**
フードディフェンス対策

MS&AD

© InterRisk Research Institute & Consulting, Inc. |

「食品 RM MASTER」をはじめ、弊社の食品リスク対策関連メニューに関するお問い合わせ・お申し込み等は、リスクマネジメント第三部 危機管理・コンプライアンスグループ（TEL. 03-5296-8912）、またはお近くの三井住友海上、あいおいニッセイ同和損保の各社営業担当までお気軽にお寄せ下さい。

本レポートはマスコミ報道など公開されている情報に基づいて作成しております。また、本レポートは、読者の方々に対して企業の食品安全対策に役立てていただくことを目的としたものであり、事案そのものに対する批評その他を意図しているものではありません。

不許複製／Copyright 株式会社インターリスク総研 2018