

2022.01.04

PL レポート(食品) <2021 No.5>

■「PL レポート（食品安全）」は原則として、隔月で発行します。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、特集コーナーでは「よくある食品安全マネジメントシステムの認証取得後のお悩み 20 選」と題し解説（全 6 回）を行います。

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

○農林水産省、令和元年度の食品ロス量が前年度より 30 万トン減少と発表

農林水産省は 11 月 30 日、農林水産省および環境省が行った食品ロス量の推計を公表した。これは、食品ロス削減の取組の進展に活かすために毎年行っているもの。

令和元年度の食品ロス量は 570 万トンとなり、食品関連事業者から発生する事業系食品ロス量、家庭から発生する家庭系食品ロス量とともに、推計を開始した平成 24 年度以降で最少となっている（表 1）。

表 1 食品ロス量（推計値）

	平成 30 年度	令和元年度	前年度との比較
食品ロス量	600 万トン	570 万トン	▲30 万トン、▲5%
事業系食品ロス量	324 万トン	309 万トン	▲15 万トン、▲5%
家庭系食品ロス量	276 万トン	261 万トン	▲15 万トン、▲5%

出典：農林水産省「食品ロス量が前年度より 30 万トン減少しました～食品ロス量（令和元年度推計値）を公表～」をもとに当社にて作成

【コメント】

令和元年度の食品ロス量が調査開始以降、最少となった要因として次のような環境変化が背景にあるものと推測される。

- ・食品ロス削減が持続可能な開発目標（Sustainable Development Goals：SDGs）の目標 12「つくる責任つかう責任」のターゲットの 1 つとして盛り込まれる*1 など、国際的な食品ロス削減の機運が近年高まっている。
- ・食品ロス削減推進法施行（令和元年）、基本方針「食品ロスの削減に関する基本的な方針」の閣議決定（令和 2 年 3 月）により、食品ロス削減の取組が「国民運動」として推進されている。
- ・第四次循環型社会形成推進基本計画（平成 30 年 6 月）、食品循環資源の再生利用等の促進に関する法律（食品リサイクル法。令和元年 7 月）において、家庭系、事業系の食品ロスを 2000 年度比で 2030 年度までに半減させる目標が設定されている。

これらの環境変化により、今後も食品ロス削減に向けた取組は活発化していくものと予想され、事業者においては本取組への積極的な関与が求められる。

事業者が取組を進めるに当たっては、消費者庁が作成している食品ロス削減関係参考資料*2 が参考になる。本参考資料においては、食品ロスに関するあらゆる情報が網羅されており、食品ロスに対する取組を行うすべての事業者に対して参考になる資料となっている。

また、本参考資料において、フードサプライチェーンにおける「主な食品ロスの発生要因」と「課題・対策の方向」が次のとおり整理されている（表 2）。フードサプライチェーンを構成する各食品事業者は、本参考資料や後述で取り上げる事例（P2「消費者庁および農林水産省、食品ロス削減に関する取組事業者を公表」）で紹介する公表資料における各事業者の取組内容を参考に具体的な対策を検討すると良い。

表 2 フードサプライチェーンでの食品ロスの発生原因と課題・対策

		主な食品ロスの発生要因	課題・対策の方向
事業系	食品製造業	○商慣習 ・食品小売業において賞味期限の1/3を超えたものを入荷しない、 2/3を超えたものを販売しない ・先に入荷したものとより前の賞味期限のものを入荷しない	○商慣習の見直し
	食品卸売業		
	食品小売業		
		○販売機会の損失を恐れた大量の発注	○需要に見合った販売の推進 ・小容量・ばら売りの販売 ・売りさりの工夫
		○消費者の過度な鮮度志向や賞味期限の理解不足	○フードバンクとの連携 ○消費者への啓発
家庭系	外食産業	○消費者の食べ残し	○注文受付時の配慮 ・小盛サービスの提供 ・食べ残しの持ち帰りの提供（消費者の自己責任） ○消費者への啓発
		○食べ残し ・作りすぎ、好みに合わない ・家族の予定や体調の把握不足	○消費者への啓発 ・買い物前の食材確認、適量の購入 ・保存の工夫や使いきり ・調理の工夫 ・体調や状況に応じた適量の食事の準備 ・期限表示の理解等 ○フードドライブ（賞味期限内の食品を対象）
		○過剰除去 ・皮の剥ぎすぎ等	
		○直接廃棄 ・買いすぎ ・食材の在庫の確認不足などによる賞味期限切れ ・もらい物等により好みに合わない	

出典：農林水産省資料（事業系食品ロス）から消費者庁が作成した「食品ロス削減関係参考資料（令和 3 年 11 月 30 日版）」（31 頁）に記載されていた表をもとに当社にて作成

*1 目標 12. 持続可能な生産消費形態を確保する

12.3 2030 年までに小売・消費レベルにおける世界全体の一人当たりの食料の廃棄を半減させ、収穫後損失などの生産・サプライチェーンにおける食料の損失を減少させる。

*2 消費者庁「食品ロス削減関係参考資料（令和 3 年 11 月 30 日版）」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/consumer_policy/information/food_loss/efforts/assets/efforts_211130_0001.pdf

出所：農林水産省

「食品ロス量が前年度より 30 万トン減少しました～食品ロス量（令和元年度推計値）を公表～」

<https://www.maff.go.jp/j/press/shokuhin/recycle/211130.html>

○消費者庁および農林水産省、食品ロス削減に関する取組事業者を公表

消費者庁は 11 月 22 日「令和 3 年度食品ロス削減推進大賞 表彰式の様子及び受賞者紹介」を公表した。これは 10 月 30 日に愛知県豊田市で開催された「第 5 回食品ロス削減全国大会」の様子と受賞者を紹介する内容となっている。

「第 5 回食品ロス削減全国大会」は「SDGs で考える食品ロスの削減」をテーマに、豊田市及び全国おいしい食べきり運動ネットワーク協議会*3 の主催、農林水産省、消費者庁、環境省の共催によ

り開催されたもの。

「令和3年度食品ロス削減推進大賞」には合計95件の応募があり、貢献・成果、波及・将来性等について審査委員会で議論された結果、内閣府特命担当大臣（消費者及び食品安全）賞1点*4、消費者庁長官賞3点、審査委員長賞6点が受賞した。受賞者には個人や学校の取組も含まれるが、受賞者が事業者・団体であったものを表3に示す。

表3 「令和3年度食品ロス削減推進大賞」の受賞者および取組内容（事業者分）

賞の種類	受賞者	取組内容
内閣府特命担当大臣 （消費者及び食品安全）賞	株式会社日本アクセス	・受発注の改善やフードバンク団体等への提供 ・AIを活用した需要予測システムの導入
消費者庁長官賞	一般社団法人食品ロス・リボーンセンター	・自治体や企業の保有する災害用備蓄食品の有効活用（こども食堂への提供、飼料化）
審査委員長賞	コープデリ生活協同組合連合会	・納品期限の改善や食品残さ等のリサイクル
	どんぐりピット合同会社	・規格外野菜等を売買できるシェア冷蔵庫サービス
	三本珈琲株式会社	・食品ロスになっていたコーヒー豆を製品化し、その売上の一部をフードバンク団体等に寄付

出典：消費者庁「令和3年度食品ロス削減推進大賞 表彰式の様子及び受賞者紹介」をもとに当社にて作成

また、農林水産省は10月29日、食品ロス削減や食品リサイクルの取組事業者と取組内容を公表した。同省は10月30日を「全国一斉商慣習見直しの日」としており、この日に向けて、商慣習見直しに取り組む事業者を調査・募集するとともに、今年度からの新たな取組として、商慣習の見直しを含めた食品ロス削減や食品リサイクルの取組事例の募集を行ったもの。

ここでは次の取組事例が紹介されている（表4）。

表4 「全国一斉商慣習見直しの日」食品ロス削減や食品リサイクルの取組事業者および取組内容

取組事例	取組内容	事業者数 （事例掲載事業者）
納品期限緩和	賞味期間の3分の1以内で小売店舗に納品する慣例（いわゆる「3分の1ルール」）の緩和	186事業者 (21事業者)
賞味期限表示の大括り化	賞味期限を年月のみまたは日まとめ（例えば年月日表示の、日を10日単位で統一）にするなど大括り化	223事業者 (58事業者)
その他	・賞味期限切れ、期限間近商品の販売 ・製造工程上で発生する食品ロスを見直し・削減する活動 ・商慣習上販売期限を過ぎた食品を賞味期限まで消費者へ届ける通販サイトの運営	3事業者 (3事業者)

出典：農林水産省「商慣習見直しを進める事業者が昨年度より大幅に増加！～食品ロス削減や食品リサイクルの取組事業者と取組内容を公表～」をもとに当社にて作成

【コメント】

食品ロス削減については、前述で取り上げた事例（P1「農林水産省、令和元年度の食品ロス量が前年度より 30 万トン減少と発表」）のコメントで示したとおり SDGs のターゲット達成につながる法整備や施策が推進されている。

今回、消費者庁が評価した取組は、前述の表 2 の「課題・対策の方向」で示したすべての事項に関連するものとなっている。一方、農林水産省のプレスリリースは、表 2 の「課題・対策の方向」のうち「商慣習見直し」にフォーカスして、その取組例を紹介したものである。

これから食品ロス削減に取り組もうとしている事業者、さらに食品ロス削減の取組を進めたい事業者は、これらの取組事例を参考にしていきたい。

*3 全国おいしい食べきり運動ネットワーク協議会

「おいしい食べ物を適量で残さず食べきる運動」の趣旨に賛同する自治体に参加する協議会（平成 28 年 10 月設立。事務局は福井県。令和 3 年 9 月 14 日現在、434 自治体に参加。）

*4 助数詞は、消費者庁「令和 3 年度食品ロス削減推進大賞 表彰式の様子及び受賞者紹介」の記載に従う。

出所：消費者庁「令和 3 年度食品ロス削減推進大賞 表彰式の様子及び受賞者紹介」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/consumer_policy/information/food_loss/efforts/food_loss_award/2021/winners_introduction/

農林水産省「商慣習見直しを進める事業者が昨年度より大幅に増加！～食品ロス削減や食品リサイクルの取組事業者と取組内容を公表～」

<https://www.maff.go.jp/j/press/shokuhin/recycle/211029.html>

解説コーナー：よくある食品安全マネジメントシステムの認証取得後のお悩み 20 選（第 5 回）

はじめに

今年度の解説コーナーでは、FSMS（Food Safety Management System：食品安全マネジメントシステム）を認証取得したばかりの架空の加工食品メーカー（インタ食品㈱）をモデルケースとして、食品安全チームのメンバーから寄せられた運用上のお悩みを Q&A 形式で解説しています。

前号までは、FSSC22000 の第 4 章（組織の状況）、第 5 章（リーダーシップ）、第 6 章（計画）、第 7 章（支援）、第 8 章（運用）の HACCP の準備段階やハザード管理に関連するパターンを紹介しました。

今回は、第 8 章（運用）のハザード管理プランやリコール、FSSC22000 の追加要求事項を中心としたお悩み、および解決策について紹介します。なお、前回同様、本文で示す項番は FSSC22000（ISO22000：2018）のものであります。

お悩み【14】

先日、焼菓子製品に金属片が混入しているとの申出があり、調査の結果、目視や触診による点検でも気づきにくい箇所のミキサー羽根の一部が欠損していました。当該異物は金属検出機のテストピースと同等程度の大きさの金属片であり、当時と同じ条件下で金属検出機を通過させた再現テストの結果、当該異物を感知し、正常にラインアウトしました。また、当日の製造記録を確認したところ、以下のとおりでした。

- ①社内ルールどおり、テストピースを始業前と終業後、および 2 時間に 1 回通過させ、金属検出機は正常に作動。
 - ②当日の 11 時頃、金属検出機が反応し、ラインアウトした製品が 1 個発生。
 - ③社内ルールどおり、追試験を行い、ラインアウトした製品を金属検出機に 3 回通過させたが金属を検出しなかったため正常品として出荷。
- 再発防止対策はどのようにしたらよいでしょうか。

[関連キーワード]HACCP プラン、修正、金属検出機

解決策【14】

(1)問題の所在

このお悩みは、「8.5.4 ハザード管理プラン」の「8.5.4.1 d) 許容限界又は処置基準を満たさない場合に行うべき修正」に関するものです。

ここでは、安全性確保のための設定値（CCP や OPRP のモニタリング基準値）を満たさない製品に関して、安全性を担保するための追試験や再加工の可否判断、可の場合は、いかにして不適合を取除き安全性を担保するのかが問われています。

本事例では、CCP として金属検出機で設定したテストピースと同等以上の金属片が混入している可能性が否定できない一部の製品に対して適用した追試験のルールに問題があります。

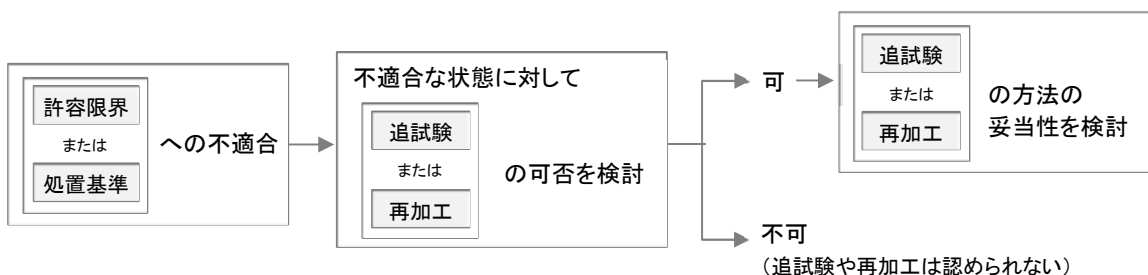
(2)要求事項を踏まえたインタ食品㈱ としてのあるべき姿

はじめに、設定値を満たさない可能性のある製品への追試験または再加工の可否を判断します。一般的な追試験の可否の判断については、金属検出機による金属検出や pH メーターによる酸度の

逸脱のように、不適合の可能性が払拭できない場合は追試験不可とし、明確に機器の誤作動や不具合と言える場合には追試験を可とします。また、再加工の可否については、内容物を取り出し再包装するリパックやシール不良個所の再シール（ピンホール発生が懸念）のように再加工による2次汚染の可能性が払拭できない場合は再加工不可とし、明確に2次汚染の可能性がないと言える場合は再加工を可とします。

次いで、追試験や再加工を可と判断した場合は、不適合を取除く方法を決定します。その際、当該方法には、食品安全のリスク低減に向けた科学的根拠に基づいた妥当性が求められます。

「許容限界又は処置基準を満たさない場合に行うべき修正」の考え方



(3) 改善対策案

本事例の追試験の場合は、金属検出機が金属を検出し、金属が混入しているおそれが払拭できないため、追加試験は不可と判断します。その上で、1回でも金属検出機が作動したら、ラインアウトし、再試験は行わないルールに変更します。また、旧ルールでの作業等を防止するために、HACCP ブランや記録用紙を訂正、周知徹底の教育等を行います。

なお、ラインアウトした製品から金属片が発見されず、その結果、金属検出機の誤作動であったこともよくあるケースです。金属検出機の感度は、電磁波（余分な配線コードや近接の金属検出機等）や設置環境（近接の機械振動や室温変動等）、製品の性状（温度や塩分、アルコール濃度等）、金属検出機の初期設定（ラインスピードやテストピースの流し方等）に影響され、誤作動が起きやすくなります。

よって、高い信頼性をもってラインアウトできるよう、誤作動の要因を排除した上で、金属検出機の感度を正しく設定することを推奨します。

解決策【14】で参考とした FSSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 8.5.4 ハザード管理プラン
- ✓ 8.7 モニタリング及び測定の管理
- ✓ 8.9.2 修正
- ✓ 8.9.4.3 不適合製品の処理

お悩み【15】

2 ヶ月ほど前に、小さなゴム片が製品に混入しているとの申出が数件あり、調査の結果、ゴム片は、ミキサーのパッキン由来で、数センチにわたり欠落していました。同社では、健康危害の可能性がほとんど無い場合は、リコールせずに個別対応とするルールに基づき、健康危害がないと判断した上で、申出のあったお客様には個別対応をしてきました。1 ヶ月くらい前から申出件数が増し、直近 1 週間では連日、数十件の申出があるため、品質的に問題があるとして自主回収をすることとしました。

小売バイヤーからは、「もう少し早い時点で回収すべきだったのでは」との指摘がありました。今回の事案を踏まえ、リコール判断を見直すポイントを教えてください。

〔関連キーワード〕 リコール、自主回収、品質問題、顧客要求事項

解決策【15】**(1) 問題の所在**

このお悩みは、「8.9.5 回収／リコール」に関するものです。要求事項では「安全でない可能性がある特定された最終製品のロットのタイムリーな回収／リコールを確実に実施すること」が求められています。しかしながら、本事例のゴム片の混入は、健康危害があると言い難く、品質不良に起因したリコール問題です。一方で、品質上の問題を理由に自主回収をせざるを得ないケースが多いのも事実です。いかにして品質の側面も取入れたリコール判断を実施していくかが企業にとっては悩ましいところです。

(2) 要求事項を踏まえたインタ食品㈱ としてのあるべき姿

ISO22000 や FSSC2200 では、食品安全ハザードを「健康への悪影響をもたらす可能性のある食品中の生物的 (B : Biological)、化学的 (C : Chemical) または物理的 (P : physical) 要因」と定義されていることから、本事例のゴム片等の混入のように品質に関する事象をリコール要因として抽出していなかったことはやむを得ません。

一方、「8.4.2 緊急事態及びインシデントの処理」では、対応すべきインシデントとして、消費者や小売バイヤー等からの苦情についても適切に対応することが求められています。従って、本事例のような顧客等が望まないゴム片の混入に対しても、品質的 (Q : Quality) 問題としてリコール判断の要素に盛り込むことが望まれます。その上で、顧客等の苦情内容や申出件数の推移を見極めつつ、ベストなタイミングでのリコール判断が求められます。

(3) 改善対策案

リコール判断を見直すポイントは以下のとおりです。

- ① リコール要因に品質的 (Q : Quality) 問題を加える。
- ② 品質的 (Q : Quality) 問題の大きさをはかる要素の 1 つとして、ゴム片等の異物や異味異臭等の品質レベル (異物の大きさや硬さ、異味異臭の度合い等) の基準を設ける。
- ③ もう 1 つの要素として、申出件数 (週単位／月単位で集計等) の基準を設ける。
- ④ 上記②と③を組み合わせることにより、品質的 (Q : Quality) 問題の大きさをはかる。
- ⑤ 予め、その大きさに応じたリコール実施の判断基準を設定しておき、当該事案における品質問題の大きさの評価と突合することでリコール実施の是非を下す。

なお、リコールを実施しないと判断した場合でも、定期的に上記③の申出件数をウォッチし、上記④での品質的問題の大きさを見直した上で、上記⑤のリコール実施の判断の是非を見直します。

また、企業やブランドイメージに対するレピュテーションリスクも懸念されることから、SNSでの反響や食品ロス等の問題もリコール実施の判断の要素の一つに加えると良いでしょう。

解決策【15】で参考とした FSSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 8.4.2 緊急事態及びインシデントの処理
- ✓ 8.9.5 回収／リコール

お悩み【16】

現在、国内のみで販売している洋菓子を諸外国に輸出することになりました。複数の仕向地の法令等に合致した当該製品のパッケージ表示を作成しなければなりません。どうすれば効率的にできますか？

〔関連キーワード〕 アレルゲン、残留農薬、食品添加物、食品表示、輸出

解決策【16】

(1) 問題の所在

このお悩みは、FSSC22000 スキーム 第 5.1 版の追加要求事項※1「2.5.2 製品のラベリング」に関するものです。要求事項では「最終製品に、販売先に予定されている国の該当するすべてのアレルゲン及び顧客の固有要求事項を含む法令・規制要求事項に従ってラベル添付されることを確実にしなければならない」とされています。

各国でアレルゲン表示（コンタミ表示含む）や栄養成分表示の栄養成分項目等が異なることから、いかにして合理的、効率的にパッケージ表示をするのか、悩ましいところです。

(2) 要求事項を踏まえたインタ食品㈱ としてのあるべき姿

仕向地の法令・規制違反によるシップバックやリコールを防止するために、仕向地の食品表示に関する法令・規制等を反映させたパッケージ表示を作成することが求められます。

ただ、毎回のように仕向地ごとに商品仕様書を作成し、それに対応したパッケージ表示を行うことは労力とコストが発生します。そこで、仕向地が複数で、かつ、中長期的に輸出が想定される場合には、複数の仕向地の法令等に対応したマスター版（すべての当該仕向地に対応可能）の商品仕様書を作成しておきます。その上で、仕向地ごとに求められる法令上の要件を反映させて、パッケージ表示を作成すると合理的かつ効率的です。

(3) 改善対策案

以下のような進め方で取組むことにより、合理的かつ効率的に複数の仕向地の法令等を反映させたパッケージ表示の作成が期待できます。

①輸出製品を特定する

- ②輸出する複数の仕向地を特定し、①の輸出製品に関連した表示に関する法令等を収集する。
- ③収集した②の法令等と国内の当該製品に関連した法令等との異同を洗い出す。
- ④洗い出した③の差分に対応するように、国内用の当該輸出製品の商品仕様書の項目や内容を修正した商品仕様書（マスター版）を作成する。
- ⑤マスター版の商品仕様書を基に、仕向地の法令等に対応した記載をパッケージに反映する。

なお、上記①の輸出製品の同一製造ラインや近接のラインで製造している製品において、通常の洗浄等でも除去しきれない可能性のある飛沫や空中飛散によるコンタミのおそれのあるアレルゲンは、仕向地によってはコンタミ表示が必要になる可能性があるため、マスター版に当該アレルゲンを付記しておくとい良いでしょう。また、上記②の仕向地の食品表示等に関する規制は、日本貿易振興機構（JETRO : Japan External Trade Organization）のホームページ^{*2}や農林水産省のホームページ^{*3}等で調べることができます。また、これらの情報は最新でない可能性があるため、最新情報は現地当局のホームページや輸出代理店等を通じて確認することが望ましいと言えます。

解決策【16】で参考とした FSSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 追加要求事項:2.5.2 製品のラベリング
- ✓ 追加要求事項:2.5.6 アレルゲンの管理

お悩み【17】

数ヵ月前、通常のカステラよりも水分の多い新製品を製造販売しました。先日、当該新製品に鉄サビが付着しているとの申出がありました。調査の結果、通常のカステラにも使用している防カビを目的として封入した脱酸素剤（鉄粉が主成分）から鉄サビがにじみ出ていることが判明し、全品回収することにしました。なお、脱酸素剤は主要な包装材料ではないため、フローダイアグラムの原材料には取上げていませんでした。また、事前の一定温度下での保存試験では通常のカステラと同じ脱酸素剤（自己反応型タイプ）で問題ありませんでした。再現テストの結果、室温に寒暖差があると製品からドリップが発生、それが脱酸素剤に侵入し、鉄サビを発生させたことが判明しました。脱酸素剤を使用しないとカビの発生を抑制できないですし、製品特性上、密封後の加熱殺菌もできません。再発防止策を教えてください。

〔関連キーワード〕 製品開発、製品設計、新製品

解決策【17】

(1) 問題の所在

このお悩みは、FSSC22000 スキーム 第 5.1 版の追加要求事項「2.5.13 製品開発」に関するものです。要求事項では、新製品開発や製造プロセスの変更については、以下の事項を含めた製品設計や開発手順の確立が求められています。

- a) FSMS に関する変更の影響についての評価は、新たにもたらされる食品安全ハザード（アレルゲンを含む）を考慮し、それに応じたハザード分析の更新
- b) 新製品と既存製品及びプロセスに対するプロセスフローに関する影響についての考察
- c) 必要となるリソース及び訓練

d) 機器及び保守の要求事項

e) 製品処方とプロセスが安全な製品を製造し、顧客要求事項を満たすことを検証するための製造及び貯蔵寿命試験を実施する必要性

本事例は、一定のフローダイアグラムの作成や保存試験を実施していたものの、上記 a) や e) について、十分な考察を実施していなかったことに問題があります。

(2) 要求事項を踏まえたインタ食品(株) としてのあるべき姿

本事例では、上述の a) において、「脱酸素剤」が主要な包材でないとの理由からフローダイアグラムに取上げず、その結果、化学的ハザードであるドリップによる鉄サビ発生を見落とししました。包装資材を含む原材料等はすべてリストアップした上で、フローダイアグラムを作成し、ハザード分析を実施すべきでした。

また、上述の e) において、倉庫保管や小売等での店頭販売等を想定せず、その結果、温度変動によるドリップの発生を予測できませんでした。流通を想定し、温度変動のある室温下での保存試験を実施すべきでした。

(3) 改善対策案

本事例の端的な再発防止策としては、耐水性包材で覆われた脱酸素剤（水分依存型タイプ）を使用することです。これによりドリップが発生する環境下でも防カビ効果が期待できます。

一方、そもそも、本事例はレシピ変更でしたが、上述の a) から e) の視点を踏まえた、以下の取組みを行うことが必要でした。

- ① 脱酸素剤や包材を含むすべての原材料の棚卸しと原材料の受入れから出荷までのフローダイアグラムの見直し
- ② フローダイアグラムに基づく原材料や加工工程に対するハザード分析の実施
- ③ ハザード分析の結果を検証するための適切な保存試験の実施

なお、今後、製品のリニューアルや新製品の開発に当たり、現行のルールでは、同じような抜け漏れが懸念されることから、食品安全を担保するために、上述の a) から e) を盛込んだ製品開発マニュアルを作成する等、製品開発に関する仕組み・ルールの見直しを推奨します。

解決策【17】で参考とした FSSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

✓ 追加要求事項: 2.5.13 製品開発

おわりに

今回は、第 8 章（運用）のハザード管理プランやリコール、FSSC22000 の追加要求事項に関するお悩みとその解決策を紹介しました。リコールや FSSC22000 の追加要求事項は、HACCP の 7 原則 12 手順にない取組みとなりますので、近時に FSSC22000 を取得した事業者や、これらの取得を目指す事業者においては、ケーススタディとして、自社の取組みの見直し等のご参考にしてください。

次回は最終回、第 9 章（パフォーマンス評価）、第 10 章（改善）を中心としたお悩みについて解決策を示す予定です。

※1 FSSC22000 スキーム 第 5.1 版

https://www.fssc22000.com/wp-content/uploads/2021/03/FSSC-22000-Scheme-Version-5.1_JP.pdf

※2 日本貿易振興機構：農林水産物・食品 日本からの輸出に関する制度

<https://www.jetro.go.jp/industry/foods/exportguide/country>

※3 農林水産省：各国の食品・添加物等の規格基準

<https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/shokuhin-kikaku/index.html>

以上

文責：リスクマネジメント第三部 製品安全グループ

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

「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 製品安全グループ (TEL. 03-5296-8974)、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。

（ご参考：弊社の食品衛生法改正関連コンサルティングメニュー）

貴社における食品衛生法改正対応に関連して、弊社では以下のコンサルティングメニューを用意しております。ご活用をご検討ください。

	貴社において課題として認識していること	弊社コンサルティング内容
HACCP に沿った衛生管理	HACCP の社内への浸透	・ 社内研修等による、貴社内における HACCP 浸透の支援。
	HACCP の見直し・実効性強化	・ 現地調査を踏まえた現状評価に基づく、貴社取り組み内容の見直し、改善の支援。
	HACCP のさらに上を行く仕組みづくり	・ FSSC22000 など食品安全マネジメントシステムの認証取得を目指したお取り組みへの支援。
食品等自主回収報告制度	食品事故・リコール対応マニュアルの整備	・ 食品事故・リコール対応の意思決定手順のほか、具体的な実施手順を示したマニュアル策定を支援。
	食品事故・リコール発生時の対応力強化	・ 食品事故やリコール事案の発生を想定したシミュレーション形式等での訓練実施を支援。

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 MS&AD インターリスク総研株式会社 2022