

2021.11.01

PL レポート(食品) <2021 No.4>

■「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。

○東京都が今夏の食品衛生一斉監視実施結果 (中間報告) を公表

東京都は 8 月 25 日、東京都と特別区・八王子市・町田市が食品関係事業者等に対して行った夏の食品衛生一斉監視 (以下、「本一斉監視」という) 実施結果 (中間報告) を公表した。本一斉監視は食中毒発生の未然防止、及び食品の安全性確保の観点から、6 月 1 日から 8 月 31 日にかけて行われたものであるが、そのうち 7 月 31 日までの実施結果について速報値として公表された。実施結果に関する最終報告は年次の食品衛生関係事業報告において公表される予定。

本一斉監視では、以下の点が重点的に行われた。

大量調理施設等に対する食中毒対策	食中毒が発生した際に大規模な患者発生につながる集団給食施設や需要増が推測される弁当を調理する施設等に対し、延べ 3,153 件の立入検査を実施。食品の衛生的な取扱い等について 96 件の指導を行った。
HACCP の取組支援	講習会の開催により食品等事業者 4,721 名に対し、衛生管理計画の作成方法や記録のつけ方等、HACCP に沿った衛生管理の導入に向けた情報提供を行ったほか、延べ 31,074 件の立入検査を実施し、衛生管理計画の作成、記録の実施等の指導を行った。
東京 2020 オリンピック・パラリンピック競技大会関係施設	選手や関係者の利用が想定される競技会場の食品関連施設等に対し、延べ 2,262 件の立入検査を実施し、食品の衛生的な取扱い等について 144 件の指導を行った。
その他 (食品表示法に基づく表示監視、テイクアウトや宅配等を実施する飲食店に対する立入検査)	177,264 品目の食品に対し食品表示法に基づく表示監視を行った結果、227 品目の食品が添加物や原料原産地等にかかる表示改善の指導対象となった。 テイクアウトや宅配等を実施する飲食店に対し、延べ 2,916 件の立入検査を実施し、調理済食品の速やかな放冷、冷却等の適切な温度管理等について監視指導を行い、陳列する商品の温度管理の徹底等、64 件の指導を行った。

【コメント】

本一斉監視は、本年 6 月に HACCP の制度化が完全施行された直後に行われたものである。このような HACCP の取組状況に関する立入検査は今後も各地において継続的に実施されるとみられる。事業者においては、厚生労働省や業界団体等が作成した手引書を参考にし、衛生管理計画の妥当

性と記録が適切かつ確実に行われているかの確認をあらためて実施することが望まれる。特に食品衛生を実現する上で、肝となる一般衛生管理や HACCP の重要管理点のモニタリング記録が確実に行われていること、及び、記録類が適切な期間保存されていることを確認することが重要である。

出典：東京都福祉保健局「今夏の食品衛生一斉監視実施結果（中間報告）」

<https://www.metro.tokyo.lg.jp/tosei/hodohappyo/press/2021/08/25/05.html>

○消費者庁、インターネットにおける健康食品等の虚偽・誇大表示に対する要請について（令和3年4月～6月）を公表

消費者庁は9月7日、令和3年4月から6月までの期間、インターネットにおける健康食品等の虚偽・誇大表示の監視を実施した結果を公表した。健康食品等の販売広告等における健康の保持増進の効果等に関する表示については、健康増進法第65条第1項の規定により「著しく事実に相違する表示」、「著しく人を誤認させるような表示」が禁止されている。消費者庁は、ロボット型全文検索システムを用いてインターネット上の表示についての監視を行い、その監視結果を四半期毎に公表している。

今回の監視の結果、インターネットにおいて健康食品等を販売している181事業者による183商品の表示について、健康増進法規定に違反するおそれのある文言等があったため、消費者庁はこれらの事業者に対して表示の改善を要請した。また、改善を要請した事業者がショッピングモールに出店している場合には、当該ショッピングモール運営事業者に対しても、表示の適正化について協力を要請した。

【コメント】

今回、消費者庁から公表された実施結果は、健康食品等に関するものだが、健康食品以外の一般の食品表示についても、2020年4月の食品表示法改正、2022年4月の全加工食品に対する原料原産地表示の義務化により多くの食品製造業者が表示の見直しを迫られている。

これらの表示について主に責任を負うのは食品製造業者ではあるが、インターネット上のショッピングモールで販売されている食品の表示の適正化に向けては、消費者庁がショッピングモール運営事業者に協力要請したとおり、当該事業者への期待は大きい。

すでに、インターネット上のショッピングモールで販売されている商品の表示の適正化に向けて、独自にモニタリングをし、その際に発見された違反製品の掲載取りやめ等の対応をしているショッピングモール運営事業者も少なくない。また、しかるべき表示の実現に向けて、出店に対し、情報提供・啓発活動を実施したり、出店者との契約において、遵守条項や違反した際のペナルティを定めたりしているショッピングモール運営事業者もいるところである。

インターネット上での健康食品や食品の販売は今後ますます増えていくことが予想される中で、消費者保護の観点から、出店者、ショッピングモール運営事業者、行政等の関係者による連携・協力がより一層求められているといえよう。

出所：消費者庁「インターネットにおける健康食品等の虚偽・誇大表示に対する要請について（令和3年4月～6月）」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/representation/extravagant_advertisement/assets/representation_cms214_210907_01.pdf

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 4 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）の一般衛生管理を含む HACCP の準備段階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）のものです。

お悩み【10】

先日、焼菓子製品の抜き取り検査の結果、耐熱性菌が自主基準値を超えたため、出荷停止となりました。原因究明の結果、原料投入タンクに付随している攪拌用ミキサーのシャフトと羽根との間に焼菓子生地洗い残しがあり、それがバイオフィルム化して汚染源になっていました。危害要因分析表では、生物的危害として「タンクミキサー部の微生物残存」を取り上げ、管理手段は前提条件プログラム（Prerequisite Programmes、以下 PRP と記述）での管理のカテゴリーとしていました。しかしながら、ミキサー専用の洗浄手順は定められずに、現場では、PRP 管理用の衛生マニュアルに準じて粗雑に洗浄していました。このような管理手段の抜け漏れをなくすにはどのようなアプローチをすればよいでしょうか。

[関連キーワード] 前提条件プログラム、PRP

解決策【10】

(1) 問題の所在

このお悩みは「8.5.2.4 管理手段の選択及びカテゴリー分け」に関する問題です。本事例では、ハザードがもたらすリスクの大きさに基づき PRP 管理にカテゴリー分けしたものの、具体的な管理手法が定められ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㈱ としてのあるべき姿

危害要因分析の結果、工程由来の PRP 管理にカテゴリーされたハザードに対しては、「8.2 前提条件プログラム」に基づき、具体的な管理手法を検討する必要があります。

(3) 改善対策案

工程由来で PRP 管理にカテゴリーされたハザードに対して、しかるべき管理手法を定めるには、当該危害要因分析表の中の管理内容や管理文書を十分に検討することが必要です。そのうえで、具体的な作業手順書や記録用紙等を立案していきます。

お悩みの事案で取り上げられた「原料投入タンクに付随している攪拌用ミキサーのシャフトの洗浄」について、手順書等を作成する場合の留意点を以下に示します。

留意点	具体例	補足
洗浄範囲の明確化	原料タンクに付随している投入コンベア、タンク排出コンベアは、別途、コンベア清掃手順に従う等。	原料投入コンベア→タンク内ミキシング→タンク排出コンベア等、一連の連続稼働の場合、どこまでを当該手順書に基づき洗浄するのか明確にする。
分解洗浄の頻度と洗浄内容	稼働日はシャフトを外して洗浄、週末はシャフトとネジまで外して洗浄する等。	休日を挟む場合は細部まで分解して洗浄する等、パーツ毎に洗浄頻度を変える場合は、洗浄スケジュールを明確にする。
分解後の原状復帰のタイミング	分解洗浄後はシャフトの組付け（＋ネジの締め上げ）を行い、空運転した上で、正常稼働を確認する等。	分解洗浄後のパーツの組付けを洗浄後に行うのか、機器パーツを乾燥させて、翌朝に組付けるのかを明確にする。

解決策【10】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 8.2 前提条件プログラム (PRP)
- ✓ 8.5.2.4 管理手段の選択及びカテゴリー分け

お悩み【11】

先日、ビニール片の異物混入苦情が発生し、分析の結果、当該異物は原材料の包材の一部であることが明らかになりました。タンク投入時に原材料と一緒にハサミで切った包材の一部が混入し、当該異物が軟質樹脂であったため、途中の網目フィルターを通過したことが原因でした。軟質樹脂の混入のような品質問題については他の工程でも発生することが懸念されるため、どのように管理すればよいのでしょうか。

〔関連キーワード〕 品質問題、顧客要求事項

解決策【11】

(1) 問題の所在

このお悩みは、食品安全の側面ではなく、品質事項に関する問題です。一方で、健康危害のない品質上の問題を理由に苦情対応や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り入れた衛生管理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。

元来、ISO22000 や FSSC2200 は食品安全に関わるマネジメントシステムであることから、食品安全ハザードは「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」と定義されています。したがって、本事例の原料投入工程や搬送工程等での軟質樹脂の混入等を、物理的要因のハザードとしてピックアップしていなかったことはやむを得ません。しかし、軟質樹脂の混入は、消費者等が望まない状態であり、品質的 (Q : Quality) の要因として管理方法を見直すことが求められます。

(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

「8.5 ハザードの管理」ではハザード分析を実施するために、収集や更新すべき情報の一例として「顧客要求事項」を挙げています。ここでは、原材料の受入れから製造、出荷に至る工程の中で顧客の要求に満たない品質的要因（Q：Quality）に関するリスク対策を行うことが求められます。すなわち、どの工程でどんな品質上の問題が発生しうるのか、そのリスクの大きさはいかほどになるのか、そして、そのリスク対策をいかに実施すべきかを検討をすることが必要になります。

(3) 改善対策案

フローダイアグラムを踏まえて作成した HACCP 用の危害要因分析表をもとに品質的要因の観点からワーストシナリオを想定し、リスク評価の上、しかるべき対策を講じます。この改善対策の具体的な進め方については、後述のお悩み【12】【13】と合わせ、お悩み【13】の箇所で解説します。

解決策【11】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 8.5 ハザードの管理
- ✓ 8.5.2.4 管理手段の選択及びカテゴリー分け

お悩み【12】

先日、製品サンプルの抜き取り検査時の食味試験の結果、粉末クレンザが混入しており出荷止めとなりました。主原料の小麦粉程度の粒度なので、スクリーン（ふるい）を通過し、排除することができませんでした。従業員による過失か意図的混入かは断定できませんでした。従前より、要求事項に基づき脅威評価をした上で、食品防御計画書を作成の上、脅威に応じて対策を講じています。例えば、従業員対策として、倉庫等へのカードキーによるアクセス制限の他、工場出入口には監視カメラを設置しています。一方、各製造室へのカメラ設置等も考えましたが、原材料の受入れから製造、出荷までの工程も長く、作業室も相応にあるため、どのように対策を見直せばよいか悩んでいます。

[関連キーワード] 食品防御、フードディフェンス (Food Defense)、TACCP (Threat Assessment and Critical Control Points)

解決策【12】

(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「2.5.3 食品防御」に関するものです。本事例は、一定の要求事項は満たしていたものの、長い工程上の食品防御対策をいかに効率的かつ抜け漏れなく行うか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

HACCP では各工程で想定される食品安全上のハザードの洗い出しを行いました。従業員等による意図的な異物混入等を防ぐには不十分です。食品防御対策として各工程に潜む脅威 (T: Threat) について、その特定とリスクの大きさに応じた対策の見直しを推奨します。

「食品安全システム認証 22000 ガイダンス文書：食品防御」※2によれば、食品防御に関する数あるアプローチの一つとして TACCP（脅威評価重要管理点：Threat Assessment and Critical Control

Points) を挙げています。原材料の受入れから製造、出荷までの工程に対して、悪意ある従業員等が意図的異物混入をしやすい工程を特定し、当該工程上で生じうるリスクシナリオについて、リスクの大きさを評価し（例えば、アクセス容易性と影響度の組み合わせで評価する）、その大きさに応じて対策を講じる方法が当該文書で紹介されています。

(3) 改善対策案

フローダイアグラムを踏まえて作成した HACCP 用の危害要因分析表を基に意図的異物混入が行われうる箇所を特定します。当該箇所では考えうるワーストシナリオを想定し、リスク評価の上、しかるべき対策を講じます。この改善対策の具体的な進め方については、前述のお悩み【11】と合わせ、お悩み【13】の箇所で解説します。

解決策【12】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 追加要求事項:2.5.3 食品防御
- ✓ 8.5 ハザードの管理

お悩み【13】

先日、国産栗を使用したモンブラン焼菓子を製造したところ、中国産の栗が使用されていたことが発覚しました。なぜ差し替えられたのかは特定できませんでした。

今回のような製造工程中での食品偽装対策はどのように取組めばよいのでしょうか。

[関連キーワード] 食品偽装、フードフラウド、VACCP (Vulnerability Assessment and Critical Control Points)

解決策【13】

(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「2.5.4 食品偽装の軽減」に関するものです。本事例は、一定の要求事項を満たしていたものの、工程上の食品偽装対策をいかに効率的かつ抜け漏れなく行うかが悩ましいところです。

(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

食品偽装対策は、各工程に潜む食品偽装が起きやすい脆弱な (V : Vulnerability) 箇所を特定し、生じうるリスクとその大きさに応じた対策が求められます。

「食品安全システム認証 22000 ガイダンス文書：食品偽装」※³によれば、食品偽装防止の実現のためには、The Global Food Safety Initiative (食品安全等の信頼強化のため、協働して承認等を行う民間団体) で定義されている食品偽装 (すり替え、認められていない増量、強化、不当表示、偽造、盗品、その他) について、受入れる原材料や包材から半製品を含む出荷品までのどの工程で食品偽装が行われうるのか、食品偽装脆弱性評価 (FFVA : Food Fraud Vulnerability Assessment) を行うことを推奨しています。

(3) 改善対策案

ここでは、お悩み【11】から【13】の具体的な改善対策の進め方をまとめて説明します。お悩み【11】は品質的要因（Q：Quality）、お悩み【12】は意図的異物混入に対する脅威（T：Threat）、お悩み【13】は食品偽装に対する脆弱性（V：Vulnerability）と、それぞれ改善対策の観点は異なりますが、リスクの洗い出し・評価・対策の検討に至る一連の進め方は共通しているためです。

以下に、HACCP用の危害要因分析表を活用した取組の進め方のSTEPの一例を示します。なお、これらを実施する前提として精緻なフローダイアグラムを作成しておく必要があります。それがなければ、上記観点を設定していたとしても工程上における洗い出すべきリスクの抜け漏れが生じるためです。

STEP	項目	取組内容												
1	分析項目の追加	従前の分析項目である生物的（B：Biological）、化学的（C：Chemical）、物理的（P：physical）要因に、品質的（Q：Quality）、脅威（T：Threat）、脆弱性（V：Vulnerability）を加える												
2	ワーストシナリオの想定	各原材料や工程に対して、Q/T/Vの観点からリスクが顕在化しうるかを検討し、顕在化しうる場合には、当該工程におけるワーストシナリオを想定する。												
3	顕在化する要因や許容水準の設定	従前のHACCPの危害要因分析と同様に、各シナリオのQ/T/Vに対してシナリオが顕在化する要因と、要因に対する許容水準を設定する。												
4	算術計算によるリスクの数値化	Q/T/Vのリスク評価について、「頻度」と「影響度」の組み合わせによりリスク評価を行う。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>分析対象</th><th>頻度</th><th>影響度</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Q</td><td>HACCPと同じくハザード顕在化の度合い</td><td>社会通念上、消費者に受入れ難い品質度合い</td></tr> <tr> <td>T</td><td>攻撃（犯行）のしやすさ</td><td>健康危害の大きさ</td></tr> <tr> <td>V</td><td>偽装の起きやすさ</td><td>健康危害の大きさ</td></tr> </tbody> </table>	分析対象	頻度	影響度	Q	HACCPと同じくハザード顕在化の度合い	社会通念上、消費者に受入れ難い品質度合い	T	攻撃（犯行）のしやすさ	健康危害の大きさ	V	偽装の起きやすさ	健康危害の大きさ
分析対象	頻度	影響度												
Q	HACCPと同じくハザード顕在化の度合い	社会通念上、消費者に受入れ難い品質度合い												
T	攻撃（犯行）のしやすさ	健康危害の大きさ												
V	偽装の起きやすさ	健康危害の大きさ												
5	管理手段や管理内容の決定	リスクの大きさに応じ、しかるべき管理手段や管理内容を検討する。 Q/T/Vのそれぞれについて、特にリスクが大きい場合の管理手段等の例は以下のとおり。 Q：具体的な品質管理プランを策定する T：FD（Food Defense）として、高度なアクセス制限や監視カメラ設置等を行う V：FF（Food Fraud）として、伝票の突合や内部トレーサビリティによるロット管理、マニフェスト発行による廃棄物管理等を行う。												
6	管理文書や管理記録	上述の管理内容を履行するための手順書や計画書を策定した上で、履行した記録等のフォーマットを作成する。												

上記の観点で修正した危害要因分析表を以下に示します。

＜危害要因分析表（例）＞

No.	原材料／ 工程	STEP1					STEP2		STEP3		STEP4		STEP5		STEP6	
		分析項目					ワーストシナリオ	顕在化する要因	許容水準	リスク 評価		管理 手段	管理内容	管理文書	管理記録等	
		生物 的	化学 的	物理 的	品質 的	脅 威 性				頻 度	影 響 度					
																B
1	小麦粉	●					微生物の残存	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	2	2	PRP	PRP：管理基準 OPRP：処置基準 OCP：許容限界 FD：監視方法 FF：監視方法	調達先管理手順書	商品仕様書(年1回更新)
		●					有害虫の混入	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	3	3	PRP	目視で確認できないこと	調達先管理手順書	納品伝票にチェック印
			●				農薬の残存	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	3	3	PRP	農薬ポジティブリスト内	調達先管理手順書	残留農薬検査記録(年1回更新)
			●				包材のポジティブリスト違反	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	2	2	PRP	包材ポジティブリスト内	調達先管理手順書	安全証明書／SDS(年1回更新)
				●			硬質異物(金属、ガラス)混入	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	3	3	PRP	×線検査に異常がないこと	調達先管理手順書	定期監査(年1回)
				●			軟質異物混入	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	2	2	PRP	5mmメッシュ通過していること	調達先管理手順書	定期監査(年1回)
				●			性状異常(色調、水分等)	調達先の管理不良	調達先の管理水準	1	2	2	PRP	当社受入れ基準値内	調達先管理手順書	定期監査(年1回)
					●		意図しない異物の混入	調達先の管理不良	調達先の管理水準	2	3	6	FD	TACCP管理がなされていること	調達先管理手順書	定期監査(年1回)
						●	産地の差替え	調達先の管理不良	調達先の管理水準	2	3	6	FF	VACCP管理がなれていること	調達先管理手順書	定期監査(年1回)
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
9	搬送	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
10	タンク投入	●					有害虫の混入	準清潔区の防虫防鼠管理不足	準清潔区の防虫防鼠管理内	1	3	3	PRP	1匹/㎡/月以下	防虫防鼠管理規程	ゾーン別の防虫防鼠記録
		●					タンク内壁の微生物残存	タンク内壁の洗浄不足	タンクが洗浄されていること	1	3	3	PRP	300個以下/㎠以下	タンク洗浄手順書	設備清掃記録
		●					タンクミキサー部の微生物残存	ミキサー部の洗浄不足	ミキサーが洗浄されていること	1	3	3	PRP	300個以下/㎠以下	ミキサー洗浄手順書	設備清掃記録
		●					洗浄洗剤の残存	タンク&ミキサー水洗不良	食品用洗剤&泡等の目視確認	1	2	2	PRP	食品用中性洗剤の使用	タンク洗浄手順書	設備清掃記録
				●			タンク素材の混入	タンク内壁とミキサーの接触	タンクにヒビ・欠損のないこと	1	3	3	PRP	始業、終業時の目視確認	タンク洗浄手順書	設備清掃記録
					●		ビニール片混入	内袋カット時にビニール片が混入	本体にカットした破材が残ること	2	2	4	PRP	包材カット後の目視確認	包材カット手順書	原料投入記録
						●	意図しない異物の混入	従業員による意図的異物混入	意図しない異物が混入していないこと	3	3	9	FD	アクセス制限、カメラ抑止	食品防衛計画書	アクセス記録、監視カメラ映像
						●	産地の差替え	管理ミス	指定産地の原材料の使用	3	3	9	FF	内部トレーサビリティによるロット管理	食品偽装軽減計画書	ロット記録
11	ミキシング	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...

解決策【13】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 追加要求事項:2.5.4 食品偽装
- ✓ 8.5 ハザードの管理

おわりに

今回は、原材料や工程に潜むリスクに対して、Q/T/Vを加えて工程管理を行う手法を紹介しました。原材料の受入れから製造、出荷に至る各工程で洗い出したリスクに対して HACCP の観点からアプローチした B/C/P と同様に、Q/T/V の視点からの高度化・精緻化が求められます。

次回は、各種の管理プランや当該 FSMS の追加要求事項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 食品安全システム認証 22000 ガイダンス文書：食品防御

https://www.fssc22000.com/wp-content/uploads/19.0925-Guidance_Food-Defense_Version-5_JP.pdf

※3 食品安全システム認証 22000 ガイダンス文書：食品偽装

https://www.fssc22000.com/wp-content/uploads/19.0925-Guidance_Food-Fraud-Mitigation_Version-5-JP.pdf

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

「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 2021