

2021.01.04

PL レポート(食品) <2020 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「HACCP の一歩先を行く食品安全マネジメントシステム」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。

○農林水産省が米国食品医薬品局の「特定の食品のトレーサビリティに関する追加的な要件に関する規則案」の仮訳を公表

(2020年10月 農林水産省)

農林水産省は米国食品医薬品局 (FDA) が9月21日に食品安全強化法に基づく「特定の食品のトレーサビリティに関する追加的な要件に関する規則案」(以下「規則案」) を公表したのを受けて、10月にその仮訳を同省のホームページで公開しました。

規則案は、2011年1月に制定された食品安全近代化法 (FSMA) の第204条 (食品の追跡・追跡及び記録管理の強化) を受けたもので、「高リスク」食品として指定された食品 (食品トレーサビリティ・リスト掲載食品^{*1}) を製造、加工、包装、保管する者 (以下、「事業者」) に対して、「食品流通の要所 (Critical Tracking Events) ^{*2}」における「(食品追跡のための) 重要な情報要素 (Key Data Elements) ^{*3}」を含んだ記録の作成・維持を求めています。

また、事業者には、上記の記録に加えて「食品トレーサビリティ・プログラム記録 (Traceability Program Records)」の作成・維持が求められています。これは、事業者の食品トレーサビリティに関する取組を FDA が理解することを助けるためのもので、食中毒やリコール実施時において、FDA が迅速にトレースバックやトレースフォワードを実現することを目的としています。本記録には、「食品トレーサビリティ・リスト」に該当する食品、「(食品追跡のための) 重要な情報要素」を確認するための記録 (船荷証券、注文書、製造ログなど) に関する説明や、食品ロット番号の割り当て方法に関する説明等が求められます。

このほか、「本規則の免除要件」、「記録作成時から2年間の保存義務」、「(FDAからの要求があれば) 24時間以内の情報提供」、「本規則違反時の米国での食品の受け入れ拒否」などが規定されています。

本規則案は2021年2月22日までパブリックコメントにかけられた後、最終規則の公表から60日後に施行され、その2年後に記録保存に関する義務が生じる予定です。

本規則案は、食品トレーサビリティ・リスト掲載食品を日本から米国に輸出する事業者にも適用されます。該当する事業者においては、現行の記録方法や様式が、本規則案で示されている要件を満たしているかを確認するとともに、FDAからの照会に備えて、「食品トレーサビリティ・プログラム記録」については英語版を作成しておくことが望ましいといえます。農林水産省のホームページでは、本規則案に関するFDAへの照会先が案内されていますので、必要に応じて活用するとよいでしょう。

- *1 食品トレーサビリティ・リスト掲載食品には、(1)ハードチーズ以外のチーズ、(2)殻付き卵、(3)ナッツバター、(4)キュウリ、(5)ハーブ（生鮮）、(6)葉物野菜（カットしたものを含む）、(7)メロン、(8)トウガラシ、(9)スプラウト、(10)トマト、(11)トロピカルフルーツ、(12)カット野菜・カットフルーツ、(13)ひれのある魚（燻製を含む）、(14)甲殻類、(15)軟体動物・二枚貝（ホタテ貝柱を除く）及び(16)すぐに食べられる惣菜サラダの16品目が掲載されており、これらを材料とする食品も含まれる。なお、当該リストは必要に応じて更新される。
- *2 食品流通の要所（Critical Tracking Events）とは、食品の栽培、受領（第一受領者による受領を含む）、転換、創生、または出荷に関わる食品のサプライチェーン上の事象を意味する。「転換」は大意では食品の加工などによって、食品トレーサビリティ・リスト掲載食品の包装、またはラベルの変更を伴うこと、「創生」は食品トレーサビリティ・リスト掲載食品をリストに掲載されていない原材料を使用して製造することなどが定義されている。
- *3 重要な情報要素（Key Data Elements）とは、本規則案に従って記録を作成し、保存しなければならない食品流通の要所に関連する情報を意味する。例えば、転換、創生された食品のロットを意味するトレーサビリティロット、トレーサビリティロットの識別に使用される記述子（多くの場合、英数字）であるトレーサビリティロットコードは、重要な情報要素（Key Data Elements）に含まれる。

出所：農林水産省「米国政府による食品トレーサビリティ規則案について」

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/fsma_traceability.html

日本貿易振興機構（ジェトロ） 農林水産・食品部 農林水産・食品課

「特定の食品のトレーサビリティに関する追加的な要件に関する規則案(仮訳)」（2020年10月）

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/export/attach/pdf/fsma_traceability-2.pdf

解説コーナー：HACCPの一步先を行く食品安全マネジメントシステム
第5回 FSSC22000の認証取得に向けた文書類の整備②

はじめに

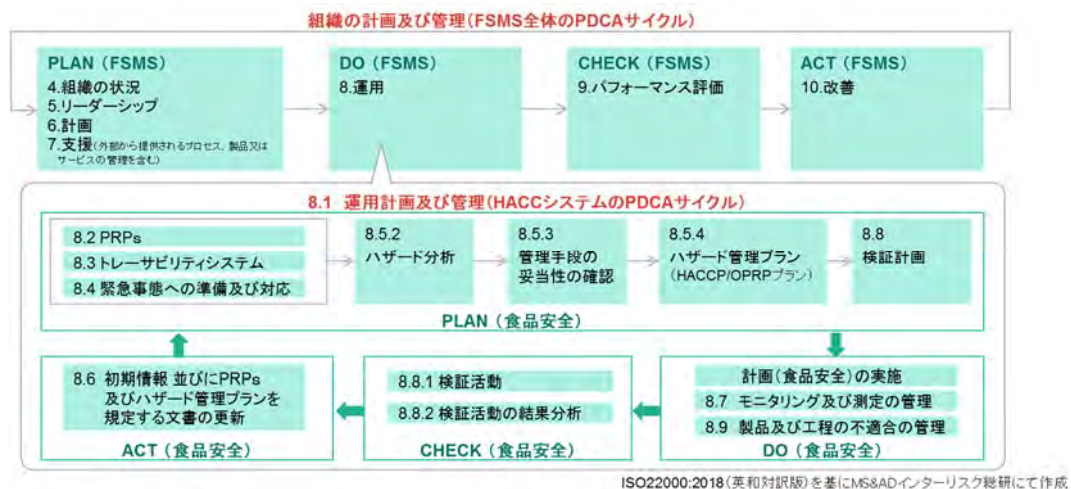
前号に続き、FSSC22000の第三者認証を取得することを見据えて、FSMS（Food Safety Management System：食品安全マネジメントシステム）を運用する上での仕組み・ルールを示した食品安全マネジメントマニュアル（以下、「マニュアル」という）、その下位文書に相当し、マニュアルで示した仕組み・ルールに基づき担当者が実行できるように具体化した規程・手順書、FSMSの運用結果を残す記録フォーム類の作成方法や作成手順について解説していきます。今号では、食品安全を実現するための肝となる同規格の「第8章 運用」について解説します。

1. 第8章全体について

第8章では、HACCPシステムのPDCAサイクルを規定し、運用することを求めています。ここでは、食品の加工・製造にあたっての前提条件プログラム（PRPs）（8.2）やトレーサビリティシステム（8.3）、緊急事態への準備と対応（8.4）を明らかにし、加工・製造プロセスにおけるハザード分析を実施します。次に、当該食品における食品安全実現の上で管理すべき重要なハザードを特定し、当該ハザードの管理のために、その妥当性が担保されたHACCP/OPRPプランを策定することになります（8.5）。これには、モニタリングや検証の計画も含まれます（8.6～8.9）。事業者はこのプランに基づいてPDCAサイクルを回していくことになります。

なお、図表1のように、第4章～第7章と、第9章・第10章は、組織の経営管理の観点から求められる包括的なFSMSのPDCAサイクルについて定めたものであるのに対し、第8章は、個々の食品の安全性を実現するためのPDCAサイクルについて定めたものであると整理することができます。

図表1 第8章の位置づけ



2. マニュアルの内容の具体化・充実化

(1) 運用の計画及び管理（8.1）

本要求事項は、8.2以降を遂行することで実現する食品安全実現のためのプロセス全般について包括的に記載した項目です。そのため、ここでは、8.2以降で定める各種実施事項を行うことをマニュアル上で宣言すれば足ります。

(2) 前提条件プログラム (PRPs (Prerequisite Programmes)) (8.2)

ここでは、食品の加工・製造プロセス及び作業環境における汚染の防止・低減を実現するための、いわゆる一般的衛生管理プログラムの確立とその適切な運用・維持について求められています。マニュアルには、当該事項の責任者ないし担当部署を明示した上で、規格に定められた内容を反映していきます。

FSSC22000 を構成する ISO/TS22002-1 では、ISO22000 で規定されている本要求事項をより具体化し、現場で確実に実行されていることを記録するよう求めています。その中で、作成すべき手順書を指定しており、事業者は当該手順書をマニュアルに紐づく形で作成することが必要になります。

ここでは、PRP の一例として、すべての食品事業者に共通する「TS13 要員の衛生及び従業員のための施設」で求められている手順書とそれに紐づく記録フォーム等を示します。

図表 2 従業員の衛生管理に関する手順書と関連する記録フォーム等 (例)

TS13.1 食品取扱者などの衛生管理点検票	
氏名	指 手
	<p>当社は食品取扱者などの衛生管理を以下のルールに則り、遵守します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 食品取扱者は、便所及び風呂等における衛生的な生活環境を確保すること。 また、ノロウイルスの流行期には十分に加熱された食品を摂取する等により感染防止に努め、徹洗いの動作を行うなど自ら施設や食品の汚染の原因とならないよう注意するとともに、体調健康な状態を保つよう努めること。 食品取扱者は、毎日作業開始前に、自らの健康状態を衛生管理者に報告し、衛生管理手帳を記録すること。 食品取扱者は(1)〜(12)項目も含め、定期的な健康診断及び1月に1回の検便を受けること。検便には、腸管出血性大腸菌の検査を含めることとし、1月から3月までは月に1回は必検に応じて* * ノロウイルスの検便検査に努めること。 ノロウイルスの無症状感染体保有者であることが判明した食品取扱者などは、検便検査にウイルスを保有していないことが確認されるまでの間、食品に直接触れる製造作業を控えるなど注意をとること。 食品取扱者などは下痢、嘔吐、発熱などの症状があった時、手指等に化膿部があった時は必ず検便すること。 下痢又は嘔吐等の症状がある食品取扱者など等については、直ちに医療機関を受診し、感染の有無を確認すること。ノロウイルスを原因とする感染性疾患による症状と診断された食品取扱者は、検便検査においてノロウイルスを保有していないことが確認されるまでの間、食品に直接触れる製造作業を控えるなど適切な処置をとること。 食品取扱者などが着用する帽子、外衣は毎日(判断を定める)専用で清潔なものに交換または処理場から製造場への移動の際には、外衣、履き物の交換等を行うこと。(履き物の交換が困難な場合には履き物の消毒を必ず行うこと。) 便所には、製造作業時に着用する外衣、帽子、履き物を持ち込まないこと。 製造、点検に従事しない者が、やむを得ず、製造施設に立ち入る場合には、専用の清潔な帽及び履き物を着用させ、手洗い及び手指の消毒を行わせること。
	<p>TS13.8 食品取扱者などの心得</p> <p>当社は食品取扱者などの心得を以下の通り、規定します。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 目的 お客様に安心・安全な製品、サービスを提供するため、食品取扱者などの心得および手順を明確にする。 2. 適用範囲 当社の工場に適用する。 3. 心得と手順 <ul style="list-style-type: none"> ・清浄区での食品取扱者は、衛生的な作業着、帽子、マスクを着用し、作業場内では専用の履物を用いるとともに、汚染区域にはそのまま入らないようにします。 ・指輪などの装飾品、指時計、ヘアピン、安全ピンなどを食品取扱施設内に持ち込まないようにします。 ・清浄区での食品取扱者は、ニトリ製の手袋を着用のうえ、食品を取り扱います。 ・清浄区での食品取扱者は、爪を短く切り、また、マニキュア、つけ爪およびつけ爪はつけないようにします。 ・作業前、用便の後および原料や汚染された材料を取り扱った後は、かならず手指の洗浄および消毒を行います。 ・清浄区での食品取扱者は、食品の取扱作業中は以下の行動は慎みます。 <ol style="list-style-type: none"> ① 手または食品を取り扱う器具で髪、鼻、口または目にはふれること ② 作業中にたばこ、つばを吐くこと ③ 喫煙 ④ 食品取扱区域での飲食 ⑤ 防護されていない食品上でくしゃみ、喉をすること <p>食品取扱者以外の方が構内に立ち入る場合にも、上記の心得と手順に従ってまいります。.....</p>
点検項目	
1	健康診断、検便検査の結果に異常はありませんか。
2	下痢、嘔吐、発熱などの症状はありませんか。
3	手指や顔面に化膿部がありませんか。
4	着用する外衣、帽子は毎日専用で清潔のものに交換していますか。
5	毛髪が帽子から出ていませんか。
6	作業場専用の履物を使っていますか。
7	爪は短く切っていますか。
8	指輪やマニキュアをしていませんか。
9	手洗いを適切な時期に適切な方法で行っていますか。
10	非衛生区から衛生区への移動の際には外衣、履き物の交換が困難な場合には、履物の消毒が行われていますか。
11	便所には、調理作業時に着用する外衣、帽子、履き物を持っていきませんか。
12	製造、点検に従事しない者が、施設に立ち入る場合には、専用の清潔な帽子、外衣及び履き物を着用し、手洗い及び手指の消毒を行っていましたか。

(3) トレーサビリティシステム (8.3)

ここでは、事業者に対し、「最終製品の特定のロットの製造に際して使用された原料ロットや材料がどこから納入されたのか」、また「中間製品の再加工がある場合に、どの最終製品に用いられたのか」、さらに「最終製品をどこにどのように引き渡したのか」を明らかにするためのシステムの確立を求めています。そして、その確実な遂行と記録、当該システムの有効性の検証を行っていくことが必要になります。

マニュアルには、当該事項の責任者ないし担当部署を明示の上、要求事項の表現を反映すれば足ります。

なお、有効性の検証については、要求事項の一つである「回収/リコール」(8.9.5)において求められる回収・リコール体制の有効性の検証と連動させると効果的です。参考までに「回収/リコール」の演習記録(例)を示します。

図表3 回収/リコールの演習記録(例)

「回収訓練実施記録書」(文書番号●●●)							
実施日/参加者	2020年12月1日/食品安全チームリーダー、生産課本部長、工場長、品質保証部長、営業本部長						
内容							
回収理由(シナリオ)	(例)2020/11/20 製造のミスで包装不良の発生し、顧客が商品の安全性に不安を持っているため、緊急対応のため、回収する。						
回収対象製品の 品名/数量(製造 日、ロット#)	(例) 2020/11/20 製造のカスタード、ロット#●●●●						
回収対象製品の 回収方法及び 最終回収数量	ロット番号	生産数量	所在	商品数量	責任者	回収方法	回収数量
	2020/11/20 333333	100パック	株式会社A	100ケース	●●●●	店舗と倉庫までの配送 後の手配	100ケース
	2020/11/20 333333	50パック	株式会社B	50ケース	●●●●	運送と自社での回収	30ケース

主要取引先							
確認/記録 担当者							

(4) 緊急事態への準備及び対応 (8.4)

ここでは、自然災害、環境事故、バイオテロ、作業場での事故、公衆衛生での緊急事態及びその他の事故(水、電気又は冷媒供給等食品の製造加工に不可欠なサービスの中断)といった緊急事態が生じたことにより、食品の加工・製造や作業環境に影響を与え、当該食品の安全性が担保できなくなる場合への対応体制の確立と確実な運用が求められています。

マニュアル上では、当該事項の責任者ないし担当部署を明示の上、規格に記載された内容を反映すれば足ります。

しかし、当該内容を確実にするためには、想定される緊急事態を特定し、当該事態が発生した場合における、食品安全への影響を低減するための仕組み・ルールについて、手順書とそれに紐づく関連資料として整備し、周知しておくことが必要になります。その上で、緊急事態の発生を想定した訓練を実施することで当該仕組み・ルールの実効性の確認と検証を行い、継続的に改善していくことが求められます。

(5) ハザードの管理 (8.5)

ここでは、事業者にはハザード管理プランとして、HACCPプランのほかにOPRPプランの策定と運用が求められています。

OPRP (Operational Prerequisite Programme) とは、食品の加工・製造上のオペレーションによって起こりうる健康危害を及ぼす要因(ハザード)を洗い出した上で、管理すべきハザードを特定し、それらの管理基準(OPRPでは処置基準という)に照らしたモニタリング手順と基準を満たさない場合の是正処置と、そのモニタリングの実施記録を残すことを定めたものです。

ハザード管理プラン(HACCPプラン/OPRPプラン)を策定するために、①ハザード分析を行うための準備、②ハザード分析、③ハザードの管理手段の妥当性の確認の手順を踏んでいくこととなります。

①ハザード分析を行うための準備

ここでは、ハザード分析を行う前工程として、「原料、材料及び製品に接触する材料の特性」「最終製品の特性」「意図した用途」「フローダイアグラム及び工程の記述」の整理が求められます。これらについては、コーデックス委員会のHACCPでも同様の事項を求めています。FSSC2200では、より細分化、充実化されたものになっています。

②ハザード分析

上記①を踏まえて、食品の加工・製造プロセスに関わるすべての事象において、起こり得る健康危害を及ぼすハザードを洗い出した上で、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（重要管理点の決定）の考え方にに基づき、管理すべき重要な工程を決定します。そして、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を示せるなど、従前どおりに測定可能な工程を CCP（Critical Control Point）、測定できない工程を OPRP とします。OPRP の検討を含めたハザード分析の例は次のとおりです。

図表 4 ハザード分析の実施（例）

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	焼成機のバッキンの混入	重大	焼成機の扉の開閉動作により非金属性のバッキンが欠落し、混入する可能性がある	オペレーション中にバ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)
...	

③ハザードの管理手段の妥当性の確認

上記②で検討した管理手段について、その妥当性が担保されているかを、過去のデータや実験、調査等のさまざまな角度から確認し、必要に応じて、管理手段の見直しを図ります。

④ハザード管理プラン（HACCP/OPRP プラン）の策定と運用

CCP ないし OPRP として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、以下の要件を盛り込んだ HACCP プラン、OPRP プランを策定し、運用していくことになります。

- CCP/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

図表5 OPRP プランの例

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	
管理基準	なし(OPRPのため)	
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
修正 是正処置	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	別紙「検証活動一覧表」を参照
	検証対象となる記録	
	検証方法	
	検証担当者	
	検証頻度	
記録内容	記録文書名/保管期間	<p>①危害要因分析表(各CCP/OPRP共通)/3年</p> <p>②モニタリング記録/2年</p> <p>③改善措置記録/3年</p> <p>④製品抜き取り検査記録(各CCP/OPRP共通)/3年</p> <p>⑤OPRP管理表/3年</p> <p>⑥検証活動一覧表/3年</p> <p>⑦検証結果記録/3年</p> <p>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</p> <p>⑨社外苦情・クレーム集計表(各CCP/OPRP共通:参考資料)/5年</p>
	保存方法	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。
	保管責任者	HACCPチームリーダー

以上、ハザードの管理について実施事項の概略を述べてきましたが、マニュアル上では、当該事項の責任者ないし担当部署を明示した上で、規格で示された内容を反映するとともに、関連する手順書等のツール類を明示しておくことが求められます。

(6) PRPs 及びハザード管理プランを規定する情報の更新 (8.6)

ここでは、ハザード管理プランを確立した後に、ハザード分析を行うための基礎となった情報について、必要に応じた更新を求めています。当該情報において変化があった場合、ハザード分析の結果が変わることになり、その対応が必要になるためです。

マニュアル上では、当該事項についての責任者ないし担当部署を明示した上で、要求事項の文言を反映します。

(7) モニタリング及び測定管理 (8.7)

ここでは、CCP と OPRP に対する管理手段、又は、管理手段の組合せの中で使用されている装置に関する校正記録、精度を管理するために行った校正に用いた基準、測定機器の精度に不備が生じた場合の処置の記録、測定機器の妥当性確認の記録を保持することが求められています。

また、人が関与するモニタリングについては、標準サンプルによる識別や力量の確保方法等により適切なモニタリングが行われたことを担保するための記録とその保持が求められています。

なお、一般に、食品事業者では複数の測定機器を使用しており、機種によって管理手順が異なることがあります。このため、マニュアル上では、責任者ないし担当部署の明示と包括的な記述にとどめて、測定機器の管理手順はマニュアルで引用する手順書の中で記述するようにします。

(8) PRPs 及びハザード管理プランに関する検証 (8.8)

ここでは、第 8 章の取組みに関する検証活動について定めることが求められています。マニュアル上では、責任者ないし担当部署を明示の上、要求事項の文言を反映して記述すれば足りませんが、それに紐づく検証計画、検証方法、検証結果の記録等については、FSSC22000 を構成する ISO/TS22002-1、及び FSSC22000 独自の追加要求事項を踏まえたものが求められています。

(9) 製品及び工程の不適合管理 (8.9)

ここでは、食品の加工・製造プロセスにおける CCP の許容限界又は OPRP に対する処置基準が守られなかった場合（規格上は「不適合」という）における、その評価と対応すべき事項（規格上は「修正」「是正処置」という）について、仕組み・ルールを定めることが求められています。さらに、その不適合な状態が食品の安全性に影響を与えると評価される場合には、回収・リコール対応が求められます。事業者においては、これらについてしかるべき対応が行われるよう訓練等を行うなど、関係者の対応力の強化が必要となります。

マニュアル上は、責任者ないし担当部署を明示の上、要求事項の文言を反映して記述するとともに、当該内容を実現するための各種手順書やツール等との紐づけを図ります。例えば、回収・リコール対応であれば、当該対応にかかる事実確認、原因究明、意思決定、実施方法等の詳細を定めた手順書や、これらに紐づく緊急連絡網、社内外への連絡・報告様式、進捗管理表等のフォーム類についてあらかじめ準備し、これらを活用することをマニュアル上で明記します。また、不適合の場合の修正・是正処置については、ハザード管理プランの中に反映しておくことと実効性が増します（上記図表 5 の「修正処置及び是正処置」を参照）。

おわりに

今号では、第8章の主要部分について、マニュアルや、マニュアルに紐づく規程・手順書、記録フォーム類の作成方法や作成手順について解説しました。本章は ISO22000:2018 だけでなく、ISO/TS22002-1 及び追加要求事項とも関連し、カバーする領域が広範囲となっていますが、規格の各条項で何を求めているか、その趣旨・目的を理解することが肝要になります。

今回は、食品防御や食品偽装、アレルゲン管理等の FSSC22000 が定める第8章に関する追加要求事項について説明した上で、FSMS 全体の Act と Check の部分に当たる第9章、第10章を解説します。

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。

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