

2020.05.01

PL レポート(食品) <2020 No.1>

■「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。

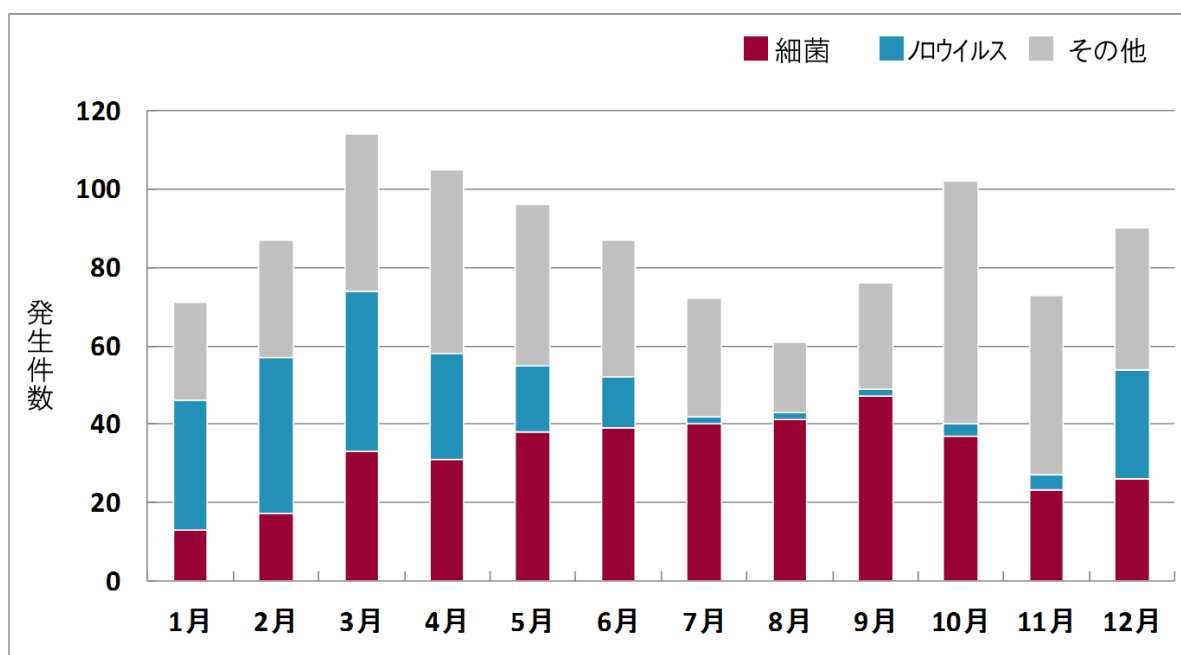
国内トピックス：最近公開された国内の食品衛生・食品安全に関する主な動向をご紹介します。

○厚生労働省が 2019 年 (1 月～12 月) の食中毒発生状況を公表

(2020 年 3 月 26 日 厚生労働省)

厚生労働省は、2019 年 1 月～12 月の食中毒発生状況について、調査を実施した都道府県等からの報告をとりまとめ、その結果をホームページ上で公表した。

図：食中毒の月別発生件数



(公表データを基にMS & ADインターリスク総研で作成)

(1) 食中毒発生件数と患者数並びに死者数

食中毒件数は1,061件 (前年比269件減)、患者数は13,018 名 (前年比4,264名減)、死者数は 3 名 (前年と変わらず) であった。

(2) 食中毒の原因物質

食中毒件数1,061件のうち、原因物質の上位3件は以下のとおりであった。

- 1 位：アニサキス（312件）
- 2 位：カンピロバクター（286件）
- 3 位：ノロウイルス（212件）

(3) 月別の発生件数

発生件数が多かったのは3月～5月の期間と10月であった。

病因物質別では、細菌性の食中毒（カンピロバクター、サルモネラ属菌、ウェルシュ菌、ブドウ球菌、腸管出血性大腸菌等）は夏期の発生が、ウイルス性の食中毒は冬期の発生が多かった。

出所：（厚生労働省）令和元年（2019年）食中毒発生状況

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryoku/shokuhin/syokuchu/04.html#j4-2

○消費者庁が新たな食品表示制度の完全施行に関する注意喚起を発出

（2020年4月1日 消費者庁）

消費者庁は4月1日、「新たな食品表示制度の完全施行について」をホームページ上で公開した。

今回の注意喚起は、平成27年に、食品表示基準が制定され、新たな食品表示制度が開始されたが、5年間の経過措置期間が今年3月31日で終了し、4月より完全施行となったことを受けたもの。新たな食品表示制度による主な変更点は以下のとおり。

■全ての一般用加工食品等に、原則、栄養成分表示を義務付ける

「栄養成分表示」として、食品単位（100g・100ml・1食分・1包装・その他1単位のいずれか）ごとに熱量（カロリー）・タンパク質・脂質・炭水化物・ナトリウム（食塩相当量）の量を表示すること。

■個別の原材料や添加物に、原則、アレルゲンの表示を必要とする

特定原材料（えび・かに・小麦・そば・卵・乳・落花生（ピーナッツ））を使用している場合の表示を義務化。また、特定原材料に準ずるもの（アーモンド・あわび・いか・いくら・オレンジ・カシューナッツ・キウイフルーツ・牛肉・くるみ・ごま・鮭・鯖・大豆・鶏肉・バナナ・豚肉・まつたけ・桃・山芋・りんご・ゼラチン）についても、表示を推奨する。

ホームページでは具体的な栄養成分表示の例、アレルギー表示の例のほか、食品関連事業者からのよくある質問が掲載されている。

出所：（消費者庁）新たな食品表示制度の完全施行について

https://www.caa.go.jp/notice/assets/food_labeling_cms101_200401_01.pdf

解説コーナー：HACCP の一歩先を行く食品安全マネジメントシステム

第 1 回 食品安全マネジメントシステム導入の目的と効果

はじめに

2018 年に食品衛生法が 15 年ぶりに大規模に改正され、その一環として、本年 6 月より食品の製造・加工、調理、販売等に携わる全ての食品製造事業者（公衆衛生に与える影響が少ない営業※1 を除く）は衛生管理計画を作成し、HACCP に沿った衛生管理の実施を求められることとなりました（ただし、1 年間の経過措置期間があります）。

HACCP は製造工程での食中毒や異物混入などの事故防止に効果を発揮しますが、すでに HACCP の考え方を取り入れている事業者も多くみられ、さらに踏み込んだ取り組みとして、食品安全マネジメントシステムを導入する事業者も増えてきました。このため、今後は単に HACCP に取り組んでいるだけでは他社との差別化が図れなくなります。

そこで今年度の特集は「HACCP の一歩先を行く食品安全マネジメントシステム」と題して、6 回にわたり、HACCP を含む食品安全のために取り組むべきさまざまな事項について、どのように運用していけばよいのかを解説していきます。

※1：「食品又は添加物の輸入業」、「食品又は添加物の貯蔵又は運搬のみをする営業（ただし、冷凍・冷蔵倉庫業は除く）」、「常温で長期間保存しても腐敗、変敗その他品質の劣化による食品衛生上の危害の発生が恐れられない包装食品の販売業」、「器具容器包装の輸入又は販売業」、「学校・病院等の営業以外の給食施設のうち、1 回の提供食数が 20 食程度未満の施設」、「農家・漁家が行う採取の一部と見なせる行為（出荷前の調製等）」が該当します。

1. HACCP の仕組みと意義

HACCP とは「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（ハザード）を把握した上で、原材料の入荷から製品の出荷に至る全工程の中で、それらの危害要因を除去又は低減させるために特に重要な工程を管理し、製品の安全性を確保しようとする衛生管理の手法」（厚生労働省）※2 です。

「はじめに」で述べたとおり、本年 6 月以降、食品等の取扱いに従事する方が 50 人以上いる事業場など、一定の基準に該当する事業者では、7 原則 12 手順からなる「HACCP に基づく衛生管理」を実施することが求められるようになりました（食品等の取扱いに従事する方の数が 50 人未満である事業場など、小規模な営業者等は、各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたアプローチによる衛生管理（HACCP の考え方を取り入れた衛生管理）を行うこととなりました）。HACCP についてはご存じの読者も多いと思いますが、以下に改めて HACCP の 7 原則 12 手順を示します※3。

図表 1 HACCP の 7 原則 12 手順

	手順	取組み内容	補足説明
準備段階	手順1	HACCP チームの編成	製品を作るための情報がすべて集まるように、各部門の担当者で編成する。
	手順2	製品説明書の作成	製品の安全管理上の特徴を明確にするための文書を作成する。
	手順3	意図する用途および対象となる消費者の確認	想定している利用方法（そのまま喫食／加熱して喫食等）や対象消費者（業務用／介護食等）を明確にする。
	手順4	製造工程一覧図の作成	原材料の受入から食品の製造、保存・出荷に至るまでの製造工程一覧図（フローダイアグラム）を作成する。
	手順5	製造工程一覧図の現場確認	作成した製造工程一覧図に間違いがないかを現場で確認する。
7 原則	手順6	原則1 危害要因分析	原材料や製造工程で発生する恐れのある危害要因を科学的根拠に基づき、危害要因分析を行う。
	手順7	原則2 重要管理点の決定	工程のどの段階で、どのような対策を講じれば危害要因の消滅や許容レベルまで減少等が可能かを検討し、危害が大きくなる工程を重要管理点と定める。
	手順8	原則3 管理基準の設定	重要管理点で管理すべき測定値の限界（パラメーターの許容限界）を設定する。
	手順9	原則4 モニタリング方法の設定	重要管理点に対する管理基準や基準の測定方法などを定め、そのポイントを継続的に監視・記録（モニタリング）する方法を設定する。
	手順10	原則5 改善措置の設定	管理基準が守られなかった場合の製品の取り扱いや機械のトラブルを元に戻す方法を設定する。
	手順11	原則6 検証方法の設定	設定したことが守られていることを確認する。
	手順12	原則7 記録と保存方法の設定	検証するためには記録が必要となるため、記録する用紙と、その保存期間を設定する。

（厚生労働省「食品製造における HACCP 入門のための手引書」を基に弊社で加筆）

上記のとおり、食品の製造工程をフローダイアグラム化して、「各工程におけるさまざまなリスクを洗い出すこと」、「重要管理ポイントを設け、科学的アプローチによる管理（温度測定、金属探知機による異物混入検査など）を行うこと」、「管理ポイントの確認結果について継続的に記録を残すこと」等が手順として定められています。

HACCP に取り組む主な意義を整理すると以下のとおりとなります。

- ・食品の製造工程におけるリスクを洗い出し、重要管理点の設定や管理基準を設けて確実に管理することにより、事故を防止することができる。
- ・各製造工程での留意点がマニュアル等で可視化されることにより、作業従事者等の中で共有化できるようになり、特定の作業者の勘や経験に頼らずに食の安全確保を図ることができる。
- ・管理ポイントの確認記録等を残すことにより、ルールの順守状況について検証が可能になる。検証の結果洗い出された問題点については、適切な改善策を講じることにより、より安全性を高めることができる。

※2：厚生労働省ホームページ「HACCP とは？」より引用。

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryuu/shokuhin/haccp/index.html

※3：HACCP についての詳しい内容は、2017 年度の PL レポート（食品安全）において、6 回にわたって特集しています。そちらも併せてご参照ください。

2. 食品安全マネジメントシステムが求められる理由とその効果

（1）HACCP 等の取り組み事項と食品安全マネジメントシステムの関係

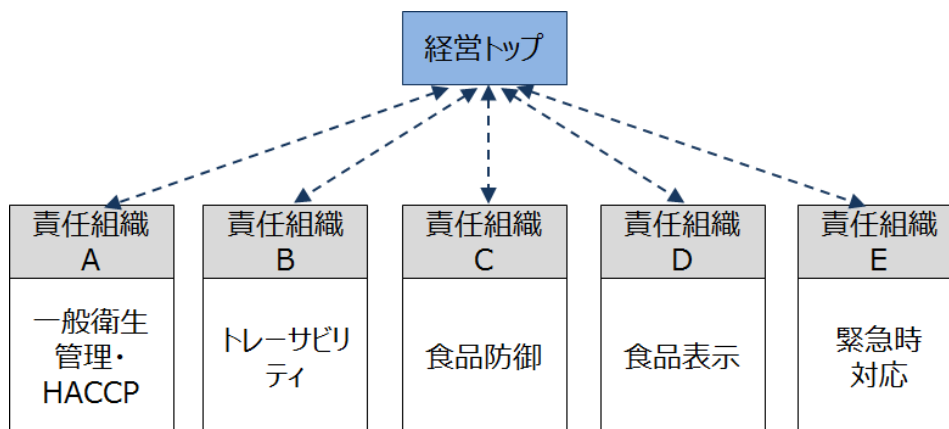
HACCP が制度化され、事業者において、その構築・運用が本格的にはじまったところですが、本取り組みを実施していれば食品安全に万全を期すことができるかといえ、そうではありません。

事業者として食品安全を実現するためには、HACCP の他にも、食品事故が発生した場合の原因究明や対象製品の範囲を特定するためのトレーサビリティの把握、意図的な異物混入等（食品テロ）の防止を目的とした食品防御、法令等に準拠した適切な食品表示、食品事故発生時における損失の最小化に向けた緊急時対応等の取り組みを行っていくことが求められます。HACCP の取り組み主体は製造現場となるのに対し、上記取り組みは、製造現場だけでなく、他の部門・組織が主体となることが少なくありません。

多くの製造事業者では、下の図表 2 のように、一般衛生管理を含めた HACCP のほか「トレーサビリティ」、「食品防御」、「食品表示」、および「緊急時対応」など食品安全の実現・確保に向けた取り組みについて、それぞれの責任組織のもとで、PDCA サイクルに基づく活動が行われていますが、事業者全体としてみた場合に以下のような問題が見られます。

- ・ 各取り組みが連動せず、取り組みの重複感や非効率さがある。
- ・ 各取り組みに対して、適切な経営資源の配分が行われていない。
- ・ 各取り組みに対する経営トップの関わりが薄い。

図表 2 多くの事業者に見られる取り組み



一方、小売事業者の立場からすると、販売者責任を全うするために、より安全な食品を取り扱おうとします。そのため、食品自体の安全性が HACCP 等によって担保されているのはもちろんのこと、供給者自身がしかるべき管理体制に基づき、継続的に安全な食品を提供できる組織であるかどうか、評価の対象となってきます。実際に、ISO22000、FSSC22000 等の食品安全マネジメントシステムの認証を条件としている小売事業者もあります。

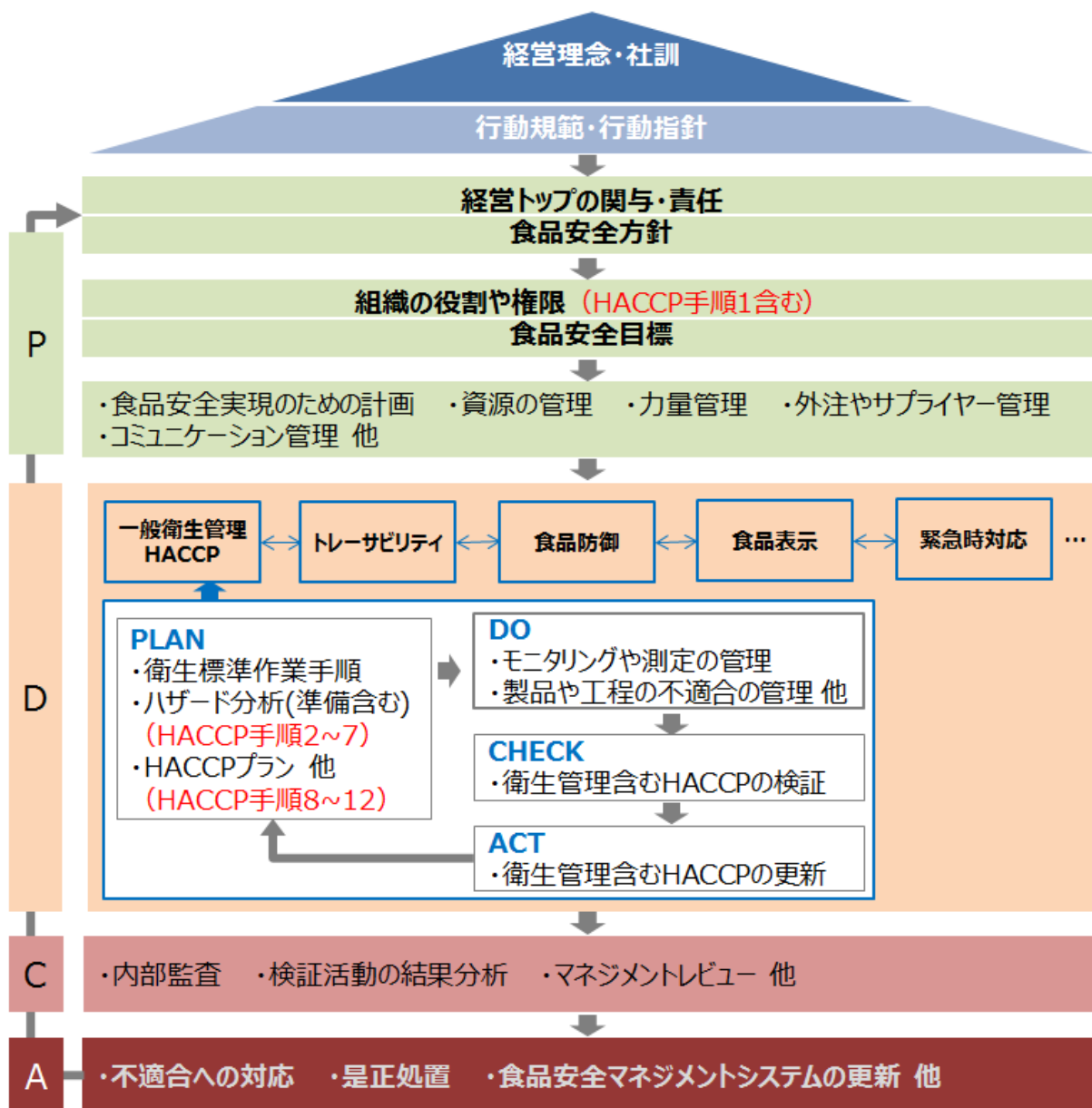
（2）食品安全マネジメントシステムの概要と導入することによる効果

①食品安全マネジメントシステムの全体像

食品安全マネジメントシステムとは、経営者の積極的な関与・責任のもとで、経営理念に基づく食品安全方針や具体的な食品安全目標を立て、組織体制を確立し、食品安全を実現・確保するためのさまざまな取り組みを実施していくことです。そして、その実施内容について検証し、必要に応じて是正措置を講じながら、新たな目標を設定するという一連の PDCA サイクルに乗せて、継続的な改善を図るためのしくみです。

食品安全マネジメントシステムの全体像は図表 3 の通りです（食品安全マネジメントシステムの構築・運用にあたっての詳細は次回以降に解説します）。

図表3 食品安全マネジメントシステムの全体像



(各種の規格等情報を参考に弊社で作成)

②食品安全マネジメントシステムを導入することによる効果

食品安全マネジメントシステムを導入することによって、次のような効果が期待できます。

- ・各事項を個別に運用するのではなく、統合的なシステムに乗せることにより、効率よく経営資源を活用できる。
- ・経営理念に基づく食品安全方針にのっとり、各取り組みを展開していくことで、食品安全に対する全従業員の意識統一・改革を図ることができる。

さらに、食品安全管理手法に係る各種規格にのっとりた取り組みを行い、認証等を取得することになれば、次のような効果も期待できます。

- ・ 外部から認証取得先として見られているという意識から、社員の責任感やモチベーションを向上させることができる。
- ・ 小売事業者に対して、国際的に認められた基準を満たしていることをアピールすることができ、競合他社との差別化が実現できる。
- ・ 行政、消費者も含めた関連するステークホルダーとの信頼関係を強化することができる。
- ・ 調達先や委託先・外注先等の取引先に対して、「自分達もしっかりと対応しなければならぬ」、との意識を植え付けることができる。

おわりに

今回は、食品安全の実現のために、HACCP の一歩先を行く取り組みとして、食品安全マネジメントシステムにかかわる目的や効果を解説してきました。

次回は、ISO22000 や FSSC22000 など、食品安全マネジメントシステムを構築・運用していくうえで、参考となる様々な管理手法を紹介していきます。

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。

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 2020