

2021.05.06

PL レポート(食品) <2021 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「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。

○消費者庁が「加工食品の食物アレルギー表示ハンドブック」を公表

(2021 年 3 月 29 日 消費者庁)

消費者庁は 3 月 29 日、食品関連事業者を対象とした「加工食品の食物アレルギー表示ハンドブック」を公表した。

「加工食品の食物アレルギー表示ハンドブック」には食物アレルギーや食物アレルギー表示のために必要な知識、表示作成のための手順、表示例等のほか、表示ミスの事例や、誤った表示がされた製品を出荷した場合に備えて、消費者への対応等を解説していることが特徴的である。

[コメント]

食物アレルギーの誤表示は後を絶たない。一般財団法人食品産業センターの「食品事故情報告知ネット」によると、昨年 1 年間に食品関連企業が公表した食品事故のうち、告知理由として「アレルギーの不適切な表示」が 234 件で最も多い(全 717 件のうちの 32.6%)。

食品アレルギー患者が誤って当該原材料を含む食品を喫食した場合の健康危害の大きさを考えると、食品関連事業者には確実な表示を行うことが求められる。当ハンドブックは食物アレルギーをめぐる解説が要領よくまとまっており、食品関連事業者には一読をお勧めしたい。

出所：消費者庁ホームページ「食物アレルギー表示に関する情報 食物アレルギー表示に関するパンフレット」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/food_sanitation/allergy/

○消費者庁が「令和 2 年度 新たな加工食品の原料原産地表示制度等に係る表示実態調査結果」を公表

(2021 年 3 月 30 日 消費者庁)

消費者庁は 3 月 30 日、加工食品の原料原産地表示に関する実態調査の結果を公表した。

調査は令和 2 年 7 月 27 日に横浜市の食品スーパーにて、1,349 点の商品(うち国産 1,231 商品、輸入 118 商品)を対象に、加工食品の原料原産地表示の有無等について実態把握のために行われた。

国産品 1,231 商品から添加物のみで構成される 2 商品を除いた 1,229 商品のうち、表示があるものは 627 商品(51.0%)であった。

同様の調査は令和元年の 7 月にも行われており、そのときは国産品 1,349 商品のうち原料原産地表示があるものは 494 商品（36.6%）にとどまっていた。

[コメント]

全ての加工食品（輸入品を除く）のうち重量割合が最も大きい原材料に原料原産地の表示が義務付けられ、令和 4 年 3 月まで経過措置期間が設けられているものの、半数近くの商品が対応できていない実態が明らかとなった。

対応が済んでいない加工食品製造事業者におかれては、現在使用している包材の在庫状況を見ながら、期限までに切り替える必要がある。なお、原料原産地表示制度に関しては、農林水産省が公表している「新しい原料原産地表示制度 事業者向け活用マニュアル」等※を参考にするとよい。

※「新しい原料原産地表示制度 事業者向け活用マニュアル」や別冊の「実践 チェックリストと表示例」、および原料原産地表示制度の「関連規程集」は以下の URL から入手できる。

（出所：農林水産省ホームページ「加工食品の原料原産地表示制度について」）

https://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/gengen_hyoji.html

出所：消費者庁ホームページ「食品表示に関する調査事業について【令和 2 年度】 令和 2 年度 新たな加工食品の原料原産地表示制度等に係る表示実態調査事業」

https://www.caa.go.jp/policies/policy/food_labeling/information/research/2020/

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 1 回）

はじめに

本年 6 月より、原則として全ての食品関連事業者は HACCP に沿った衛生管理の実施が求められるため、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。そのため、昨年度の PL レポートでは「一歩先を行く食品安全マネジメントシステム（以下、FSMS :Food Safety Management System）」と題し、企業内に FSMS の仕組みを取り入れる具体的なルール作りや文書化の方法等について連載しました。

一方、せっかく苦労して FSSC22000 などの FSMS 規格を認証取得したものの、「事故が減らない」、「マネジメントシステムの仕組みが定着している実感がない」といった事業者からの声がしばしば聞かれます。

要求事項を満たしているのになぜその効果が表れないのか、どこにその原因があるのか、といった現場でよく聞かれる典型的なお悩みと、その解決策を 6 回にわたって連載します。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㈱）の食品安全チームのメンバーから寄せられたと仮定し、年間を通じて 20 パターンのお悩み・解決策を掲載する予定です。既に FSMS 規格を認証取得している事業者のほか、これから認証取得を目指している事業者、認証取得は予定していないものの食品安全の取り組みにおいてさまざまな悩みを抱えている事業者にも参考になるように書き進めていきます。

本連載では昨年度と同様、さまざまある FSMS 規格のうち、日本で急速に普及しつつある FSSC22000 の章立てに沿ってテーマを設定します。今回は、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）に関連する 3 パターンの典型的なお悩み、および解決策を紹介します。なお、本文で示す項番は FSSC22000（ISO22000：2018）のものです。

お悩み【1】

硬質プラスチックやコンクリート片等の非金属性の異物混入事故が多発しており、食品安全チームで検討した結果、チームリーダーが X 線検査機を導入したい旨をトップマネジメント（FSMS の運用責任者）の工場長に上申しました。しかし、組織的に工場長は決裁権がなく、なかなか経営層に繋げてくれません。

〔関連キーワード〕 トップマネジメント、リーダーシップ、マネジメントレビュー

解決策【1】

(1)問題の所在

本事例では、FSMS を運用する食品安全チームの意見が、決裁権のある経営層まで伝達されないところに問題があります。

一般に、トップマネジメントがリーダーシップを発揮し、その管理下で食品安全チームが PDCA サイクルを回し、FSMS を運用しています。このケースの場合、非金属性の異物を検出、排除するために X 線検査機の導入は効果的な一方で、当該機器が高額なため、経営層に対して上申しにくい状況下にあることも想定されます。しかしながら、現状のままでは、現場からの意見が経営層まで共有されず、経営層がリスクを認識しないままリスクが顕在化し、大規模回収の事態に陥る等のワーストシナリオが容易に想定されます。

(2) 要求事項を踏まえたインタ食品㈱としてのあるべき姿

このお悩みは「4.1 組織およびその状況の理解」に関するものです。ここでは、「組織は、食品安全を達成する組織の能力に影響を与える、内部の課題を明確にした上で、情報を特定、レビューし、更新する」ことを要求しています。

このため、いかなる体制であっても経営トップにしかるべき情報が伝達され、経営層による意思決定を踏まえた課題解決を図る仕組み作りが求められます。

(3) 改善対策案

案①：FSMS に関するトップマネジメントの見直し

会社の規模にもよりますが、トップマネジメントを工場長から経営層に、工場長は食品安全チームリーダーに組織変更する方法が考えられます。これにより、食品安全チームの意見がリーダーを経由して直接、経営層に伝達されるメリットがあります。一方、経営層には FSMS の運用上の負荷が一定生じるというデメリットもあります。

案②：マネジメントレビューを組織としてレビューする仕組みの追加

既存の体制を維持したまま、トップマネジメント（工場長）が経営層に対して意見具申をする仕組みを新たに導入する方法も考えられます。すなわち、工場長のマネジメントレビュー（現場意見）を経営会議等のインプット情報として提示し、その結果をアウトプットとして食品安全チームにフィードバックする仕組みを追加します。これにより、経営層は年数回のマネジメントレビューへの対応に留まり、負担感が少ないというメリットがあります。一方、トップマネジメントを経由するため経営層へのインプットや経営層からのアウトプットの還元が一部だけになる等の恐れやスピード感が劣る等のデメリットがあります。

解決策【1】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 4.1 組織およびその状況の理解
- ✓ 5.1 リーダーシップおよびコミットメント
- ✓ 9.1.2 分析および評価
- ✓ 9.3 マネジメントレビュー

お悩み【2】

自社の NB 製品を新たに業務用加工食品として最終加工メーカーに納品したところ、先方の自主検査で黄色ブドウ球菌が検出され、廃棄処分となりました。当社の出荷基準は一般生菌数「300 個/g 以下」、大腸菌群「陰性」として管理しており、NB 製品の水分量は数%で水分活性も低いので、黄色ブドウ球菌は繁殖しないことから検査していませんでした。

[関連キーワード] 利害関係者(ステークホルダー)、OEM・PB、最終製品の特性、食品安全チーム

解決策【2】**(1) 問題の所在**

本事例では、最終加工メーカーの原材料に関する受入れ基準が、最終製品の特性を管理する食品安全チームまで伝達されないところに問題があります。

自社製品の出荷基準は、食品衛生法の「食品、添加物の規格基準」等を遵守するのは当然ですが、菓子や健康食品等、明確な当該基準がない食品については自主基準として一般生菌数や大腸菌群陰性等を設定しているのが一般的です。しかしながら、自社製品の水分や水分活性が低くても、最終加工メーカーにて加水の上、非加熱で製品とする場合等は、当然、その他の食中毒菌が陰性である必要があります。自社の最終製品の特性と、それを業務用加工食品の原材料として使用した最終加工メーカーのそれとでは微生物等の仕様等が異なることはよくあるケースです。

(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

このお悩みは「4.2 利害関係者のニーズおよび期待の理解」に関するものです。ここでは、「食品安全に関して適用される法令、規制および顧客要求事項を満たす製品を提供するために、利害関係者およびその要求事項に関する情報を特定し、レビューし、更新する」ことを要求しています。

このため、新規に業務用加工食品を製造する場合や OEM・PB 製品として受託製造する場合には、先方の受入れ基準や、製造工程等を十分に確認した上で、自社の管理基準や製品仕様（最終製品の特性）を見直すことが求められます。

(3) 改善対策案

自社の当該製品の仕様を見直すためには、納品先の詳細なニーズや仕様、販売計画等の情報を引き出した上で、それに合わせていく必要があります。

これを実現するには、納品先と食品安全チームとのコミュニケーションの充実が求められるので、食品安全チームに窓口となる営業担当を加えることが望ましいと言えます。

解決策【2】で参考とした FSC22000(ISO22000:2018)の要求事項

- ✓ 4.2 利害関係者のニーズおよび期待の理解
- ✓ 5.3 組織の役割、責任および権限
- ✓ 8.5.1.3 最終製品の特性

お悩み【3】

認証取得前は事故発生率が 2ppm 程度でしたので、取得後の食品安全マネジメントシステムの目標を小売等の要望を踏まえ、「年間の事故発生率 1ppm 以下」に設定しました。しかしながら、すでに 1ppm 以上の事故が発生しています。

〔関連キーワード〕 リスクおよび機会への取組み、マネジメントシステムの目標・計画、クレーム分析

解決策【3】**(1)問題の所在**

本事例では、食品安全マネジメントシステムの目標を設定するにあたり、過去の事故発生状況や原因等、しかるべき分析や評価を経ず、安易にその設定をし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

このお悩みは以下の 3 点に関するものです。

- ①「6.1 リスクおよび機会への取組み」
- ②「6.2 食品安全マネジメントシステムの目標およびそれを達成するための計画策定」
- ③「9.1.2 分析および評価」

ここでは、以下をそれぞれ要求しています。

- ①「FSMS の計画を策定する際は、その意図した結果を達成できるよう取組む」こと
- ②「目標をモニタリングし、検証する」こと
- ③「モニタリングや測定からのデータおよび情報を分析し、評価する」こと

このため、FSMS の目標設定に先立ち、まずは自社製品の過去のヒヤリハットやクレーム等に対して、しかるべき分析（いわゆるクレーム分析）を行い、どのような点を改善しなければならないのか、何をターゲットに数値目標を置くかを検討することが求められます。

(3)改善対策案

以下のようなクレーム分析を行った上で、適正な目標を設定することを推奨します。

STEP1:過去数年分のヒヤリハットやクレーム情報を収集する。

STEP2:ヒヤリハットやクレーム情報をハザード別や異物内容別等の分析目的に応じて峻別する。

STEP3:目的に応じて、件数(生データ)や発生率(件数÷生産数)で集計する。

STEP4:目的に応じ、件数や発生率に基づく以下のようなデータ分析を行う(一例)。

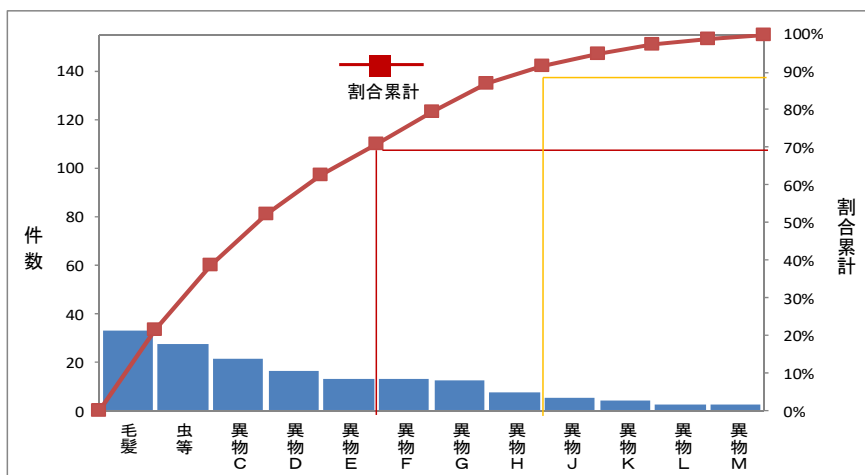
- ・過去数年分のデータ推移によるクレーム増減傾向
- ・月別の変動(新人配属の時期や繁忙期、閑散期等)
- ・年別や月別の差異分析(増加クレーム／減少クレーム、新規クレーム)
- ・ABC 分析等、いわゆる QC7 つ道具を駆使したクレーム分析
- ・公開情報に基づく自社クレームとの比較

(例えば、東京都福祉保健局:食品安全アーカイブズ「苦情処理状況」の情報と比較する)

STEP5:分析結果を踏まえ、しかるべき対策を計画、実行する。

取り組み例として、自社の異物混入事案でクレーム多い異物順にパレート図に落とし込んだ上で、ABC 分析を実施した事例を以下に示します。例えば、来期は、異物混入の 70%を占める A 領域のクレーム（毛髪、虫等、異物 C～E）の削減を重点項目として対策を講ずることで、相応のクレーム削減が期待できます。

<ABC 分析結果（例）>



このようなクレームに対する分析評価を行った上で、例えば、「重点項目の昨年対比 50%減」を目標に掲げ、関連する前提条件プログラムやハザード分析等の見直しを図ります。

解決策【3】で参考とした FSC22000 (ISO22000:2018) の要求事項

- ✓ 6.1 リスクおよび機会への取組み
- ✓ 6.2 食品安全マネジメントシステムの目標およびそれを達成するための計画策定
- ✓ 9.1.2 分析および評価

おわりに

今年度は、FSMS の運用上のお悩みを架空の会社からの相談という想定で解説していきますが、実際に弊社によくある相談内容です。FSMS を認証取得したとはいえ、最低限の要求事項は満たしているものの、組織全体で俯瞰した場合やその他の要求事項との関連性において不十分な場合にリスクが顕在化するケースが多くあります。認証取得の如何に係らず、本解説コーナーが皆さまの FSMS の見直しの契機となれば幸いです。

次回は、組織としての「支援（第 7 章）」を中心としたお悩みについて解決策を示す予定です。

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