第3編 食品防御ガイドライン

平成27年3月制定平成28年3月改定版

一般社団法人 日本冷凍食品協会

目次

食品防御ガイドライン

目次 ・・・・		•••••64
I 食品防御	御ガイドラインの目的と基本的な考え方	
1. はじめ	ــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ	67
2. GL0	自的 •••••	67
3. GL0	性格 •••••	67
4. GL0	範囲	67
5. ガイド	· ラインの基本的な考え方 ······	67
6. 企業に	おける対応 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	68
Ⅲ 予防・ラ	未然防止の考え方	
	·引き起こす心理 ····································	69
	j止の三つの側面 ····································	
	間的な未然防止	
	間的な未然防止	
3) 予兆	公による未然防止	
		70
1) 敬意	ま・好意を持たれる企業、工場	
2) 加害	発行為の実行を困難にする	
3)加害	等行為の発見を容易にする	
4)「よい	い製造現場」を作る	
5)事件	÷の結果の重大さ、制裁の大きさを理解させる 社外からの協力を得る。	3
4. 起こり	うる加害行為事例 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	71
1) 敷地	也内の工場建物外	
2) 外部	『からの搬入物、搬入時・保管時	
3) 工場	島施設・製造現場内	
4)出荷	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	

Ⅲ 食品防御ガイドライン	
A ガバナンス ······	•73
1. 企業理念・方針 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	73
2. 組織体制	74
3. 運営体制 ······	74
B 食品安全・食品防御に関する危機管理 ······	76
[組織体制及び組織運営]	
1. 組織体制	76
2. 平時における組織運営 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
3. 非常時における組織運営 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	79
[危機対応のプロセス]	
4. 初期対応 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	80
5. 事態の拡大防止 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	82
6. 収束·終結 ······	83
C 認定工場における食品安全と食品防御対策 ······	
1.「よい製造現場」の構築	84
2. 従業員への教育、関係者への周知 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	85
3. 社外利害関係者との関係 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	86
4. 入場管理、施設・工程への侵入防止・接触制限 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	87
5. 不要物・加害物の持ち込み防止 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	88
6. 加害対象物の曝露性の低下、堅牢化 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	89
7. 搬入物の安全確認 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	90
8. 機器による食品防御対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
9. 出荷後の体制 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	92
付録 ····································	
IV チェックリスト	
1. 概要 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
2. 凡例: 関連の記載について ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
3. A ガバナンス ····································	95
4. B 食品安全・食品防御に関する危機管理 ······	
5. C 食品安全と食品防御対策 ······	99

V	/ 14 HI / C	
	1. 概要 ······	
	2. 用語の選定及び表記 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
	3. 用語集 ······	105
VI	[Q&A	
	1. 概要 ***********************************	111
	2. 質問事項 ······	111
	3. Q&A	
	1) 組織・経営 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	113
	2) 食品防御責任者	114
	3) 危機管理、クライシス管理	114
	4) 境界、敷地 ······	116
	5) 従業員	117
	6)原材料 ······	119
	7) 対策 ······	119
	8) G L 全般 ······	120
	9) その他 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	121
VII	[事例集 ·····	123
T 700	了	104

I 食品防御ガイドラインの目的と基本的な考え方

1. はじめに

天洋食品事件後の平成 21 年度より施行された現行の冷凍食品認定制度では、食品防御の要素を冷凍食品認定工場(以下、認定工場)に対する基準要求事項に組み込んでいる。一方、平成 25 年 12 月に発生した農薬混入事件を契機として、食品防御対策を科学的な手順で組織的に構築する必要性が高まっているが、現在の認定制度では必ずしもこれに十分に応えていない。

また、食品防御の対策は認定工場の業態・規模に違いがあるため、現時点において食品防御の対策について一律の基準を策定し適用することは適切ではない。このため、当協会として、会員及び認定工場に対して、食品防御に対する理解を深めるとともに、個別の企業・工場の実情に応じた適切な措置・対策が実施できるよう、「食品防御ガイドライン」(以下、GLという。)を定めることとした。

なお、ガイドライン策定に当たっては、農林水産省の農薬混入事件についての報告書^{※1}、 厚生労働省研究班の食品防御ガイドライン^{※2}等を参考とした。

2. GLの目的

食品防御は食品安全とは異なり、これを実施するための法体系や行政機関の関与は整備されておらず、食品事業者は自ら手探りで食品防御の対策を構築する必要がある。本GLは、認定工場が食品防御対策を講ずるに当たって理解しておくべき考え方、対策が有効かつ効率的に実施できる組織体制、採るべき対策の選択肢等を提示し、それぞれの認定工場が個別の事情に応じて適切かつ有効な食品防御体制を構築するための参考として策定した。

3. GLの性格

G L は認定工場への要求事項ではない。遵守すべき指針ではなく、食品防御対策を検討する にあたっての参考であり、認定工場の規模・業態により必要に応じて取捨選択し、また趣旨を 生かして改変適合されることをむしろ期待するものである。

4. GLの範囲

G L は、主に認定工場の施設・設備に対する直接の加害事件や、認定工場において製品に混入された異物・薬物により消費者の健康被害を引き起こす事件を想定している。このような事件についての未然防止と、食品事故を含めてこのような事故・事件が発生する恐れがある場合、あるいは実際に発生した場合の危機管理体制の構築について言及している。

なお、いわゆる食品テロや流通段階での事件、企業恐喝等への対策については、冷凍食品メーカー内での対応を超えることから想定していない。

5. GLの基本的な考え方

事件の未然防止・拡大防止のためには企業としての姿勢・ガバナンスが重要であり、各企業は経営・本社機能として食品防御のための全体の方向性を示すとともに、その具体化を図るこ

とが必要である。また、製造機能である認定工場は、その方針の下で「よい製造現場」を作り上げることが重要で、これは食品安全や従業員の労働安全にも繋がるものである。

ガバナンス、食品安全、労働管理等の方針や個別の施策と視点は異なるが、食品防御の対策 はそれが独自に存在するのではなく、これらと重複する面が大きい。食品防御のための個別の 対策、施設・設備は重要ではあるが補助的なものである。

同時に危機管理についても、食品防御のみのために行うのではなく、食品安全における重大 事故、あるいは事業所での大規模災害など、企業が陥りうる様々な危機への対応を想定した基 本共通的な体制を構築することが重要で、その中で食品防御や食品安全のための個別の危機 管理を組み立てることが必要である。

なお、会員及び認定工場の規模・業態が様々であることから、その実情に応じた適切な措置・ 対策を実施できる内容とした。

6. 企業における対応

GLは、認定工場での食品防御対策を実施するための参考となるものである。各項目に示された考え方や具体的な施策は、個別企業・工場の実情に適合させて導入することが望まれる。このことを理解した対応を期待したい。

(脚注)

- ※1 農林水産省「食品への意図的な毒物等の混入の未然防止等に関する検討会報告書」 (平成 26 年 6 月)
- ※2 厚生労働省研究班「食品防御対策ガイドライン(食品工場向け)」 (平成25年度改定版)

以上

1. 事件を引き起こす心理

事件を引き起こす心理は、単なる悪戯、何らかの悪意、確固とした害意等が考えられる。本 GLでは悪戯と悪意への対処を適用範囲とする。

- ・「悪戯」は、好奇心の延長で、行為自体を楽しむことが目的である。行為の結果や影響等に ついては深く考えておらず、罪の意識は無く、制裁を受けることは想定していない。また、 単なる好奇心であるために、困難が伴うようなことは行わないと思われる。
- ・「悪意」は、特定の個人や企業(以下、不満対象)に対する不平不満が鬱積している状態で 起きる心理である。行為としての目的は、不満対象にとって不都合な結果をもたらし、不満 対象を困らせることで快感を得る心理である。また、行為を自己正当化するため、結果の重 大さに無頓着であったり、想像力が欠如したりする。そのため、制裁を受けることやその大 きさを過小評価する。
- ・「害意」は食品テロ、企業恐喝等の確固とした目的がある。結果を最大化するため、実施の 困難や犯罪に対する制裁の大きさも承知の上で実行する。犯罪行為であり、本GLの適用外 である。

2. 未然防止の三つの側面

- 1) 心理的な未然防止・・意図的な加害行為をしたいと思わせない職場の風土 予防・未然防止のためには、事件を起こそう・起こしたいという心理状態にさせないこと が重要である。そのためには、以下の3点が有効である。
 - ・企業を取り巻く利害関係者から見て、その企業・工場が敬意・好意を持たれること。
 - ・加害行為の実行が困難であること。これは、行為の実行が難しいことだけでなく、すぐに 発見されること(発見の容易性)も同じ意味を持つ。ただし、発見されても制裁がない、 あるいは軽いと見なされていれば、監視・発見することの抑止効果は小さい。
 - ・結果責任や制裁が重大であることが理解されること。逸脱・違反行為は発見された場合、 必ず何らかの制裁が行われることが必要である。制裁は社内的なものに限らず、社会的な 制裁、刑事罰・民事訴訟が伴うことを理解・認識させる。
- 2) 物理的な未然防止・・意図的な加害行為が実行し難い環境

加害行為を実行できなくすることである。具体的には、管理区域に立ち入らせない、対象物に近づかせない、加害物が存在しない環境にする、加害物を持ち込ませない等の「できなくする」対策に加え、製造現場の見通しを良くする、監視機器を導入する等の「見つかりやすくする」対策を併せて実施することが必要である。なお、この対策は心理的な未然防止策と重なるものである。

3) 予兆による未然防止・・事故・事件は芽のうちに、社内のうちに 重大な事故・事件が起こる際には何らかの予兆があることが多い。予兆は一つだけとは限 らず複合している場合もあり、予兆に気付き、取り上げる仕組みが必要である。予兆を観察 することで、潜在している問題を顕在化し、対処することで未然防止ができる。

3. 未然防止策の考え方

1) 敬意・好意を持たれる企業、工場

社外の利害関係者(消費者、近隣地域社会、取引先、配送者等)の意識・期待に留意し、 社内の都合・論理ではなく、顧客満足(CS)、企業の社会的責任(CSR)、消費者重視、 コンプライアンス重視等を示すことにより、企業活動に対する理解・共感を得る企業姿勢が 重要である。

また、社内の従業員に対しては、会社や仕事に対する誇りと愛着が持てるような施策が必要である。人事・労務制度、労働安全・食品安全・食品防御のための基準・ルール等について理解を得られるように努め、適切な意識規範・行動規範を維持することが必要である。

人の心には大小の差はあれ、何らかの不満が存在することを前提に、不満の軽減を図る。 不満の軽減には、原因を排除する以外にも仕事上の満足感や誇りを増大させる等の手段が ある。そのためには、コミュニケーションの質が重要で、一方的な伝達や押しつけにならな いよう内容や手段に留意が必要である。

2) 加害行為の実行を困難にする

許可や権限のない人物を対象物に近付けないことが必要である。敷地や建物に無断入場させない、管理区画には入場権限を設ける、重要な施設・設備には施錠する等により入場管理や接触制限を実施する。また、原材料の輸送経路を配管化する、工程を閉鎖系にする、コンベアに覆いを被せる等の手段も有効である。

製造現場において、加害物として使用される可能性のある薬剤等は目的外の払い出しがないよう厳重に管理し、不要物も放置してはならない。また、現場入場の際には許可されたもの以外の持ち込みがないよう管理することが必要である。

原材料等の搬入時に搬入物の安全性を確認する必要がある。原材料については適切な受け入れ基準・手順に沿って受領・検収する。また搬入物・搬入形態によっては搬入者の身元確認、搬入作業の立ち合いが必要である。このことは、製造現場内の工事、防虫・防鼠作業等に係る社外関係者についても同様である。

3) 加害行為の発見を容易にする

加害行為の発見には、食品安全で求められる工程や製品の異常監視機能は重要である。また、死角のない見通しの良いレイアウトとすることが有効である。加えて、要員配置、作業エリア、作業手順等を遵守・徹底させることで、異常行為を浮き彫りにすることができる。監視にあたっては、監視装置の設置等に加え、作業の効率化等による要員の削減も有効である。

4)「よい製造現場」を作る

加害行為の実行を困難にする、加害行為の発見を容易にすることは食品防御上の重要な対策である。しかし、食品防御対策の有効性はその製造現場の良し悪しで左右される。その

ため、食品防御対策に取組むには「よい製造現場」を構築することが重要である。

「よい製造現場」では、指示・命令系統である職制との縦のコミュニケーションと従業員 同士の横のコミュニケーションが適切に行われている、職場の規律・規範が正しく維持され ている、従業員の労働安全と製品の食品安全に優れている等の状態がある。また、このよう な工場では、全ての職制が積極的に製造現場に入場する等、製造現場を最も重要視した運営 が行われている。

5) 事件の結果の重大さ、制裁の大きさを理解させる 社外からの協力を得る

経営者・従業員ともに、企業・工場で事件が発生した場合、どのような深刻な状態に陥るのかを理解・共有することは、食品防御のための諸施策に対する抵抗感を軽減する。また、適切な説明があれば積極的な協力・共感を得ることも可能である。

規律・規範を維持するには、逸脱・違反行為に対する措置・罰則を定め、適切に運用することが必要である。その上で、食品に対する加害行為には重大な制裁が行われることへの理解を得ることが重要である。

事件の予防のためには、社外の利害関係者からの理解・協力も不可欠である。食品防御の取り組みを行っていることを公表し、その理由・目的等を適切に説明し、理解を得たうえで、協力の依頼を行うことが必要である。

4. 起こりうる加害行為事例

(略)

Ⅲ 食品防御ガイドライン

Ⅲ-A ガバナンス

ガバナンスの実態は個々の企業の規模や形態により大きく異なるが、経営の意思が適切に具現化されていく体制を構築することが必要である。

Iで述べたように、GLの基本的な考え方として、「事件の未然防止・拡大防止のためには企業としての姿勢・ガバナンスが重要であり、会員企業は経営・本社機能として食品防御の全体の方向性を示すとともに、その具体化を図ることが必要である。」として、ガバナンスを位置づけている。

食品防御上のガバナンスにおいては、経営者が企業理念・方針、組織体制、運営体制を明確に し、そのうえで食品防御に取り組むことを宣言することが必要である。

1. 企業理念・方針

- ① 企業理念を明確に公表するとともに、従業員に周知し、理解されていること
- ② 企業理念には、消費者重視の考えが含まれていること
- ③ 企業理念には、コンプライアンスを遵守することが含まれていること
- ④ 食品防御への取り組みを経営者が宣言すること
- ⑤ 食品防御方針を策定し、公表していること
- ⑥ 経営方針などに「よい企業風土、よい製造現場」を作ることへの配慮があること

解説

企業行動の原点は企業理念である。企業理念において食品防御上重要な消費者重視あるいはコンプライアンス遵守を明示し、社会に公表することは当該企業に対する信頼や好感度を高めることになる。また、企業理念は企業行動によって具体化されるため、従業員に企業理念を周知し理解させる必要がある。食品事業者が「安全で良質な食品をお届けすること」及び「消費者を重視すること」を使命感として持つことは重要であり、この内容が包含された企業理念を従業員に浸透させることは重要である。

食品防御の考え方は未だ十分な理解がなされておらず、意識を向上させることが必要である。また食品防御の対策は一部の部署ではなく、企業・グループ全体とそれに関係するすべての利害関係者に及ぶものである。食品防御の意識を向上させ、有効な対策を行うためには最高経営者の意思と関与が必要である。取引先をはじめとする社外関係者に対策への協力を要請する必要があるため、食品防御方針は社外に公表され、理解を得られることが必要である。また、食品防御に取り組んでいることを公表することは食品防御上の抑止力になる。

「よい企業風土、よい製造現場」は食品防御だけでなく食品安全、労働安全の実現のために も非常に重要であることを経営者は意識し、そのための施策が講じられるよう指導・監督する ことが重要である。

2. 組織体制

- ① 食品安全に加え食品防御に係る体制を構築すること
- ② 食品安全問題等を的確に把握し、回収などの判断を行う上での責任体制が明確であること
- ③ グループ経営や本社以外に複数の事業所がある場合には、経営は個別企業・事業所の食品の安全に関わる取り組みに積極的に関与し、指揮・命令、指導・監督等の機能を明確にすること
- ④ 危機管理に係る組織体制、組織間の連携体制を構築すること

解説

食品防御は悪意・犯罪に対するものであり、従来の食品安全の体制だけでは対応が困難である。対策では食品安全と重複する面も多いが、専用の体制も必要である。

食品安全・食品防御上の重大な事故・事件の発生は経営上大きな危機となる。公表や回収等の重大な経営判断を行うための責任体制は平時に確立しておく必要がある。

食品安全や食品防御に係る事故・事件の影響は発生した事業所だけでなく、企業あるいはグループ全体に及ぶ。そのため、これらに対する取り組みは統一された意思の下に行う必要がある。また緊急時に責任体制・執行体制が一元化されたものとして有効に機能するためにも、個々の事業所・グループ会社に対し、平時からの関与や業務機能の関係性を明確にする必要がある。

危機管理は関連する組織が有機的に連携することで、迅速に機能が発揮できることに留意する必要がある。単に組織体制を構築するだけでなく、関連する組織機能が迅速に機能する連携体制を構築する必要がある。

3. 運営体制

- ① 社会や消費者・取引先・従業員に対し、常にコンプライアンスやCSRを意識した、透明 性の高い企業運営を行うこと
- ② 認定工場には食品防御に係る責任者として食品防御責任者を置くこと
- ③ グループ経営や本社以外に複数の事業所がある場合には、個別企業・事業所に食品安全について共通の「安全で良質な食品をお届けすることや消費者を重視することについての事業者の使命感」を徹底すること
- ④ グループ経営や本社以外に複数の事業所がある場合には、個別企業・事業所に食品防御責任者を置くとともに、全体を統括する統括食品防御責任者を置くこと
- ⑤ 食品防御に係る体制が有効な活動ができるように、経営は適切な指導・監督を行うこと
- ⑥ 食品防御に係るマネジメントレビューを定期的に実施し、適切な措置が行われること
- ⑦ 顧客への対応窓口があり、消費者からの意見・情報等を適切に経営に伝える仕組みをもつこと

解説

経営者は、食品防御において、品質管理における品質管理責任者と同様の機能・責任を有する食品防御責任者を置かなければならない。食品防御責任者は事業所単位で設置するが、複数の事業所がある場合は方針・運営の統一、情報の一元化のために本社あるいはグループ中枢会社に統括食品防御責任者を置くことが必要である。

マネジメントレビューは個別事業所、本社それぞれで実施することが必要であり、提起された課題や情報に対処することにより経営としての指導・監督を行うものである。

顧客・消費者からの意見・要望・苦情等の情報は経営上の機会や危機につながる可能性があるものである。これらの情報とそれに対応する結果については、適切に経営者に情報共有される必要がある。

<補足項目>

食品防御責任者

- ・食品防御責任者は、食品防御の取り組みを推進することが主な役割であり、その進捗を把握し、成果や課題についてマネジメントレビューで経営者へ報告を行う。
- ・食品防御は関係する部門・部署が多く、食品防御責任者は部門・部署の壁を越えた機能が 必要である。その観点から、食品防御責任者は経営層あるいは事業所最高責任者に対し、 直接の報告権限を有するものであることが望ましい。
- ・食品防御上のクライシス管理時には緊急対策本部長を補佐し、緊急対策本部内の業務及び 社外との関係を調整する。なお、食品防御責任者が最高経営責任者から本部長として指名 された場合には、この限りではない。(参照 Ⅲ-B)
- ・食品防御責任者は食品防御上の情報収集と管理を行う。また、食品防御上必要な情報にア クセスできる権限が付与されなければならない。
- ・食品防御責任者と品質管理責任者が情報共有できる体制を作ること。
- ・必要に応じ、食品防御責任者の代理やサポートができる担当者を置くこと。

Ⅲ 食品防御ガイドライン

Ⅲ-B 食品安全・食品防御に関する危機管理

事故・事件の予防・未然防止や、発生した場合の拡大防止や早期収束のためには、有効な危機 (クライシス) 管理体制の構築が必要である。危機管理は平時、非常時いずれにおいても必要であるが、消費者が重篤な状態に陥るような事故・事件発生時等の非常事態の危機管理を、特にクライシス管理として区別する。予め平時及び非常時の組織体制や対応手順を構築し緊急時に備えておく。また、平時の危機管理において、事故・事件の芽を早期に見つけ摘み取ることが重要である。

非常事態に陥った場合には、定められたプロセスにより非常時体制(クライシス管理体制)に 移行し、収拾に当たる。その際には、消費者の安全を最優先とし、積極的に正確な情報を公開し、 行政や関係先の協力を得て被害の拡大防止に努めることが最も重要である。

「組織体制及び組織運営]

1. 組織体制

- ① 食品安全(事故)・食品防御(事件)に関する危機管理体制を構築すること
- ② 平時における危機管理(予防・未然防止)体制と、非常時における危機管理(事故・事件対応)体制を区別して構築すること
- ③ 危機状態が発生する、発生した、あるいは拡大する可能性がある場合に、適切な情報が迅速に経営者に報告される仕組みを作っておくこと
- ④ 非常時の危機管理(クライシス管理)体制では、対策本部の組織・役割・責任・権限等の 体制が明確になっており、情報や指示・命令の伝達系統が明確であること
- ⑤ クライシス管理の組織には、情報管理、広報及び消費者対策部門が含まれていること

解説

消費者に健康被害を及ぼすという観点からは、食品安全と食品防御は共通の部分は多い。一方で、食品防御では関連する部署が多くなるため、これらの役割・責任・権限などを明確にして対処する必要がある。また、出荷後に第三者により危害を受ける可能性もあり、このような場合を想定した対処の必要となる。これは食品安全の考え方ではカバーされていない。そのため、食品防御と食品安全を共通の部分では融合させ、異なる部分では違いを明確にした運営体制を構築することが効果的である。認定工場は、一般に食品安全における初動から回収に至る体制が構築されているため、初動は食品安全の体制で臨むことが効果的である。食品防御責任者は、この間に食品防御上の事件か否かの調査・評価を行う。その上で、その結果に応じた体制(食品安全あるいは食品防御)をとることが望ましい。

非常時では、平時とは業務環境・対処すべき課題が異なり、また膨大な非定常作業を行わなければならない。そのため、予め非常時を想定し、想定に基づいた体制を構築する必要がある。

危機管理において、早く認知する・早く評価する・早く対処することは、危機の拡大防止・ 早期収束のために重要である。危機に係る情報は直ちに経営者に報告される体制が必要であ り、経営者も寄せられた情報を適切に評価し、対処しなければならない。

非常時には、平時と異なった連絡体制や機能が必要となることがある。また単独の部門だけでは対応できない場合もあり、部門間の責任・権限が明確でなければ迅速な対応が取れない。 また、混乱が起きやすいため一元化された情報・指示・命令系統が必要である。

クライシス管理において、対外的に正確で適切な情報を発信することは危機の拡散防止に 不可欠である。また、不安を抱えた消費者への対応や迅速な情報提供が不可欠であり、いずれ もクライシス管理最高責任者の指揮下に、情報の収集・発信と対策の検討・遂行が一元化され る必要がある。

2. 平時における組織運営

- ① 事故・事件の予兆を把握・評価し、適切な対応をとれる仕組みを作ること
- ② 顧客・消費者からの問合わせ・苦情には迅速丁寧に対応し、顧客の不満の解消に努めること。また苦情の原因を調査し、重大事故・事件の可能性の有無を評価し、関係部署に連絡すること
- ③ 危機管理のための情報を、関係組織間で共有するための機能を持つこと
- ④ 危機管理に関するマネジメントレビューを行うこと
- ⑤ 事故・事件の発見、調査、公表、回収等の判断に至る手順を定めておくこと
- ⑥ 初期対応マニュアル・手順が整備され、機能することが確認されていること
- ⑦ 事故・事件を想定したシミュレーションを行い、手順が機能することが確認されていること
- ⑧ 非常時における連絡先と連絡すべき事項・内容を定めておくこと

解説

事故・事件には何らかの予兆があることが多い。予兆から重大な事故・事件を未然に防げる場合もある。また、既に予兆ではなく小さくとも現実の問題として顕在化していることもある。これらを最初に把握するのは、製造部門、品質保証・顧客窓口部門などである。定期的あるいは必要に応じて臨時に情報交換・評価を行い、適切な措置が実行できる体制を平時のうちに構築する必要がある。

顧客・消費者からの問合せ・苦情は異常の予兆である場合がある。また、問合せ・苦情への不適切な対応により、一層事態をこじらせる場合がある。平時においては危機対応のマニュアル・諸手順の有効性の確認・評価を行い、非常時に対応できることを確認あるいは必要に応じて手直しを行う。また、マネジメントレビューはこれらの評価や情報の共有などに有効である。緊急時には非定常作業の多発や混乱により、連絡担当者が不在の場合も想定される。このような状況でも、必要な相手に必要な事項を連絡できるような備えが必要である。

<補足項目>

- a. 予兆管理(顕在化された小さな問題を含む)
 - ・製造現場・事業所環境における予兆を把握し、評価を行う。(事業所の感性)
 - ・商品苦情などの外部情報により予兆を把握し、評価を行う。

(品質保証部門・事業所の感性)

- ・予兆の内外情報を統合し、評価を行う。
- ・評価の結果によっては対策を検討し、事故・事件が顕在化・拡大する前に実施する。
- ・顕在化した問題が、危害性・拡散性の観点から拡大傾向である場合に、その状況やクライシス管理体制へ移行することを経営者に提言する。

予兆の把握 (予兆の例)

i. 工程に現れる予兆

原材料に異物・不良品が多くなった、歩留まりが低くなった、生産性が低くなった、ライン停止が多くなった、日報(記録)がいい加減になった、整理整頓が悪くなった等 ⇒今まで出来ていたことが出来なくなった。

ii. 製品に現れる予兆

品質のばらつきが大きくなった、今までなかったクレームが発生した、同種のクレームが多発した、特定製造日にクレームが多発した等

iii. 人間関係の予兆

従業員の一部に以下の行為がみられるようになった。

暴言を吐く、不平不満をまき散らす、威嚇するような行動をとる等

iv. 周辺環境の予兆

工場内・周辺にごみが散乱するようになった、落書されるようになった、駐車場の自動車・自転車に悪戯された等

b. 平時の危機管理

- ・平時の危機管理で重要なことは、予兆を含めた事件・事故の芽を早期に発見し、初期段階でその芽を摘むことと、クライシス管理の体制を構築し、その有効性を評価・維持し、緊急時に備えることである。
- ・平時の危機管理は個別事業所で行い、グループ本社等へは危機管理実施報告を行う。
- ・シミュレーションは個別事業所及びグループ本社等でも、それぞれの役割・機能に応じて行う。個別事業所とグループ本社との報告・連絡についても実施する。
- ・マネジメントレビューでは、個別事業所及びグループ本社等でそれぞれに実施する。グループ本社等では、個別事業所の危機管理やシミュレーションも対象として実施する。
- ・単一事業所の企業体は当該事業所で自己完結して実施する。

c. 危機管理の手順

- ・食品安全と食品防御の手順・運営は、事件性が疑われるまでは同一の手順・運営で対応する。この場合は食品安全の手順・運営で行うことが有効である。事故性、事件性が想定される場合に備え、事故・事件個別の手順・運営は予め明確にしておく。
- ・手順・運営は部門毎に作成すること。

作成すべき手順と考慮すべき要素

- i. 初期調査の手順(以下2項目を含む)
 - 事故品外部調査の手順
 - ・事故・事件の調査手順
- ii. 事実確認結果による事故性・事件性の評価プロセス
- iii. 事故・事件の危害の大きさと拡散性の大きさに関する評価プロセス
- iv. クライシス管理体制移行へのプロセス
- v. 公表および回収判断のプロセス、必要な判断材料
- vi. 緊急対策本部設置のための手順

3. 非常時における組織運営

- ① 定められた手順に沿って非常時における危機管理体制に移行すること
- ② 事故・事件対応の最高責任者、部門責任者を明確にしたうえで、定められた手順の再確認と変更の必要性の有無を確認すること。変更する場合は直ちに周知すること。
- ③ 責任者間の意思疎通、情報の集中、意思決定のための機能(緊急対策本部等:以下、対策本部)を組織し、クライシス管理最高責任者(以下、対策本部長)は対応方針を決定すること
- ④ 部門責任者は、部門内の実務担当者を組織し非常時対応実務を機能させるとともに、情報 の収集と発信を管理し、対策本部長へ報告すること

解説

非常時は通常の組織体制ではなく、対策本部を中心とした危機管理を行う。クライシス管理体制への移行は、経営最高責任者(社長)より対策本部長が指名された時点とし、社長は非常時及び対策本部の設置について宣言を行い、従業員に非常時であることを明確に伝え、意識させることが必要である。

本部長は、必要な部門責任者と事務局を指名・招集して対策本部を設置する。食品防御上の事件の場合には、食品防御責任者を必ず加えることが必要である。手順は平常時にシミュレーション等で確認されており、通常は変更すべきではない。但し、クライシス管理において、手順が実施できない、あるいは有効性が明らかに望めない等の場合は、対策本部において、個別危機管理に最適な構成・手順となるよう見直す。なお、見直した場合には混乱を起こさないよう、修正・変更内容を明確にし、確実に周知・徹底することが必要である。

対策本部ではそれぞれの構成員の機能・役割・責任を明確にしなければならない。また、組織横断的なチームを構成することが有効な場合がある。

対策本部は可能な限り速やかに情報を収集・整理・評価のうえ、対応方針を決定しなければならない。消費者の安全を最優先としたうえで、内部処理、公表、回収等の判断を行う。また、事態の進行に注視し、危害性や拡散性等の重大な要素が拡大する場合には、躊躇なく対応方針を変更し、対策を強化することが必要である。

<補足項目>

緊急対策本部

- ・非常時への移行は、経営最高責任者(社長)より対策本部長が指名された時点とする。環境や状況により、社長が自分自身を指名することもある。
- ・本部の委員は、品質保証、製造、営業、総務・法務、情報管理、広報、消費者窓口等の部門の責任者で構成する。
- ・緊急対策本部には本部長直属の事務局を設置する。
- ・食品防御事件では食品防御責任者を委員に加える。また、品質管理責任者は事件・事故い ずれにおいても委員あるいは事務局に加える。
- ・緊急対策会議は本部長、部門責任者、事務局で構成し、必ず定期的・定例的に開催する。
- ・緊急対策会議は、各部門の状況報告による情報の共有化、対策の決定、決定事項の共有化 と徹底のために開催される。

「危機対応のプロセス]

4. 初期対応

- ① 事故・事件の発生の原因と状況を把握し、危害の有無および拡散性の大小について評価を 行うこと
- ② 危害の可能性がある場合は、人体に与える影響を評価する(特に薬品類)こと
- ③ 当該品の在庫・出荷・販売状況を把握し、保留できるものは直ちに保留すること
- ④ 経営最高責任者(社長)はクライシス管理へ移行するか否かの判断を行うこと
- ⑤ 原因を把握し直ちに是正措置を取り、事故・事件品が再生産されないことを担保すること
- ⑥ 定められた連絡先に適宜必要な情報を発信すること
- ⑦ 対策本部長は緊急対策本部を設置し、対応方針を決定すること。各部門責任者は必要な手順を確認し、実行すること

解説

初期対応の第一段階は、原因を調査し事件・事故の本質の課題を把握することと、平時から 非常時への移行についての判断根拠を経営者に提供することが重要である。クレームなどの 顕在化した予兆・事実において、危害の大きさが拡大する、あるいは事故事件の拡散性が高ま る傾向にあると認められた場合には、経営者に事実と評価内容を報告し、非常時体制への移行 の必要性の有無を提言する。

危害の大小は、事故・事件原因物の毒性・物理的危険性と最大摂食可能性量により、また拡散性の大小は原因調査による当該物混入商品群、期間の特定と、対象商品群の出荷・販売状況により判断する。

経営最高責任者(社長)は状況を把握し、クライシス管理へ移行するかを判断する。なお、移行しなくても事故原因の特定と是正措置は必須である。また、移行する必要がないと判断された場合も、発生した問題に対応するために危機管理委員会等を設置し、事故・事件の拡大防止と収束・終結に向けて一元化した対策を行うことが望ましい。

当該事故・事件の原因を直ちに特定しなければならない。事故・事件の直接の原因となった

事象・犯罪行為を特定し、是正措置を取り、その状況を対策本部に連絡することが必要である。

連絡先は事故・事件の段階毎(非常時体制移行時、公表決定時、回収決定時等)に規定されている。また、OEM(相手先ブランドでの製造の委託・受託)を行っている場合には、非常時体制移行にあたり相手先に連絡を行い、公表・回収に関する意思決定を共同で行うための体制を構築する。行政とは、平時より意思疎通を図り、情報交換を行うとともに、適切なアドバイスが受けられることのできる関係を構築する必要がある。保健所には消費者の健康被害が疑われる時点で、警察には事件性が疑われる時点で連絡を行うことが適当である。

各部門において、手順は段階毎に想定したものを平時に策定しておき、また策定された手順が、当該の個別危機にも有効であることを事前に確認することが重要である。

<補足項目>

- a. 初期対応において必要な手順
 - ・品質保証部門は、平時より危害物質に対する知見、あるいは情報源へのアクセスを確保 しておくことが必要である。
 - ・品質保証部門は危害物質の危害の科学的評価を行うとともに、消費者が喫食した場合の リスクを科学的に評価し対策本部に報告を行う。また、科学的知見の少ない報道や一般 消費者に対し、分かりやすい表現でリスクに対する説明文書を作成する。
 - ・製造部門はトレースバックにより当該リスクが及ぶ可能性のある製品の範囲を特定する。
 - ・営業、物流部門はトレースフォワードによりリスクの可能性がある製品の保管、出荷、 販売先等を特定し、販売及び在庫状況を把握する。
 - ・対策本部で危害の重大性と拡散性の評価を行い、公表・回収を含む対応方針を決定する。
 - ・予めリスト化した連絡先(行政、取引先等)に方針に基づき、連絡を行う。情報は正確 なものを積極的に開示する。

b. OEMにおける委託者・受託者との関係

- ・OEMにおいては、委託・受託いずれの場合でも相手先と定期的に情報交換を行い、品質上の課題について情報を共有すること望ましい。品質上の事故・事件対応では、いずれが初期対応の主導権を持つかについて、品質・技術情報や事故・事件情報の集約能力等に配慮して、事前に取り決めることが必要である。
- ・クライシス管理への移行については、委託・受託のいずれかが申し出、協議の上で移行 を決定する。緊急対策本部の陣容や公表・回収の判断、実施におけるルール、役割、責 任、権限を事前に明確に取り決めておく必要がある。
- ・非常時の危機管理では、OEM相手先と速やかに正確な情報を共有し、対策方針の決定 や公表に当たっては事前に十分な調整が必要である。また、公表や回収等の対策の実施 に当たっては、共同の統制機能を働かせることが必要である。
- ・食品表示法が改正されたが、5年間は猶予期間とされ、旧法によりブランドオーナーの みを販売者と表示し、製造者の表示を行わないことが可能である。この場合、表示され ていない製造者のみが回収を公表しても消費者には分かりにくいので、販売者が回収

を公表することが必要である。

5. 事態の拡大防止

- ① 緊急対策本部は、初期対応で定めた対応方針の遂行状況を逐次把握し、不具合があれば手順を変更すること。また、社内外の状況を確認し、評価したうえで対応方針に反映すること
- ② 事故・事件の公表を行う場合は、事実を正確にまた誤解のない明確な表現で公表すること。 対策本部内で発表内容を吟味するとともに、科学的な根拠と正確さを専門的な部署に確認させること
- ③ 公表を行う場合には、消費者・顧客窓口部門の陣容を強化し、問い合わせ等の増加に対応すること
- ④ 社会的な関心に配慮し、必要に応じ経過について公表すること
- ⑤ 健康被害が発生している場合には、適切な救援措置を行うこと

解説

対策本部は事態の推移を適切に把握し、対策の効果を評価し、必要に応じて方針、対策を 修正・変更する。特に平時では想定できなかったような事態に直面する場合も考えられるの で、対策本部あるいは本部長に多方面からのリアルタイムの情報が整理された形で報告され るよう、部門責任者は部門内の情報を集積し、整理することが重要である。

公表・回収を行う際には、危害(安全性)の評価、拡散性の評価、回収を行う理由、回収 対象商品(ロット・賞味期限)、回収方法、送付先等を明確に公表する。

公表し、回収を行うに当たって社会的に関心が高い場合は、消費者対応窓口に問い合わせや苦情が集中する。電話での応答機能を強化し、ホームページなどで逐次状況の説明を行うことが望ましい。また、重大な健康被害が発生する可能性があり、迅速な回収が必要な場合等では、必要に応じて記者会見等を行い、進捗情報を発信し、回収が促進されるように努めることが必要である。

健康被害者に対しては、適切な医療行為が受けられるような情報の発信、配慮・措置を行うことが必要である。

<補足項目>

追加告知

・回収に当たっては、消費者の健康被害の可能性が高い事案の場合は、回収の状況を適 宜把握する。回収が進まない場合は、告知を繰り返す、あるいは公表・告知方法を見 直すことにより回収を促進させることが必要である。

6. 収束·終結

- ① 事故・事件対策方針策定時に、何を以って事故・事件の終結とするかを対策本部内で明確にすること。必要に応じ、終結に至るまでの収束段階を策定することも有効である。
- ② 終結に当たっては終結宣言を行ない、危機管理のステータスを平時に戻すこと。公表した場合は、終結に至る経緯と根拠を明確に示し、消費者や社会の理解を得ることが望ましい。
- ③ 終結後は、被害者に対する措置や再発防止措置のほかに、実行した危機管理対策について検証・評価を行い、必要に応じ見直しを行うこと。なお、事案が大きい場合は第三者による検証委員会を開催することも有効である。

解説

終結の判断基準は個別の事故・事件により一様ではないが、対策本部の活動の目標として 終結点を明示することは必要である。終結に当たっては、少なくとも原因の特定、原因の排 除(是正措置)、再発防止策の実施は最低限必要である。また、健康被害が発生し、回収を伴 った場合は、これに加え、健康被害事案の鎮静、回収作業の終了等が加わる。なお、必要に 応じ初期段階より行政(保健所、警察等)に相談・報告するが、その場合は終結判断につい ても行政の助言・指導に従うことが望ましい。

終結に当たっては、事故・事件の総括を行ったうえで対策本部を解散し、平時の体制に戻す。社内的には、従業員の意識を事故・事件対応から再発防止に向けることが必要である。また、公表・回収を行った場合は、必要に応じて事故・事件の経緯や及ぼした影響、終結に至った根拠、再発防止策の説明等を改めて公表することも有効である。なお、公表時に原因究明がなされ是正・再発防止策の実施が明示されていれば改めて公表する必要はない。

終結後は危機管理体制についての総括を行い、体制や手順・措置について改めるところは ないか確認する。マネジメントレビューを実施することが望ましい。

Ⅲ 食品防御ガイドライン

Ⅲ-C 認定工場における食品安全と食品防御対策

食品防御の対策はそれが独自に存在するものではない。工場の労働安全や食品安全が優れていれば食品防御についても潜在的に優れている。工場にとって、個別の対策を優先するのではなく、工場として「よい製造現場」を構築することが最も重要である。

「よい製造現場」は従業員同士、従業員と管理者、工場と近隣社会、工場と関係取引先等の関係が良好で、食品安全や労働安全が優れている。このような現場であれば食品防御の対策は非常に有効に働く。「意図的な混入をしたいと思わせない職場風土」「意図的な混入が実行し難い環境」を実現するためには、「よい製造現場」を実現することが近道である。

とはいえ、個別の食品防御の対策は重要であり、工場の実態に合ったものを適切に実施しなければならない。その際には従業員の食品防御に対する理解を深めることを最優先にすることが必要である。

また、食品防御の対策は従業員の潔白証明になるという考え方も重要である。

1. 「よい製造現場」の構築

- ① 従業員の採用や待遇等が社会的に納得性の高いものであること
- ② 従業員に適切な規範意識を持たせること
- ③ 製造現場重視の風土を作り、従業員に誇りを持たせること
- ④ 従業員間の相互関係が良好な職場にすること
- ⑤ 職制上のコミュニケーション、指示・命令が適切に行われること
- ⑥ 要員配置、作業エリア、作業手順が明確で逸脱させないこと
- ⑦ 食品安全、労働安全に十分に配慮すること
- ⑧ 製造現場は、見通しが良い死角の少ないレイアウトを心掛け、常に整理整頓されていること
- ⑨ 食品防御における脆弱性分析を行い、課題を把握し対策を行うこと

解説

従業員の採用に当たっては社会的に可能な範囲で身元を確認する。また、面接時に企業理念等を説明し共感を得られるような人材であることが望ましい。また、労働条件・待遇は社会的な基準を満たすだけでなく、その地域の同業種との比較において納得性があることが望ましい。

従業員には規範意識を持たせることが必要である。工場における就業規則、現場入場時の各種基準・手順・ルール等を遵守することを当然とし、逸脱がある場合にはお互いに注意し合えるような状態になることが望ましい。

認定工場において最も重要なのは製造現場である。また、食品製造上最も重要なコミュニケーションが行われるのも製造現場である。事業所責任者から全てのライン・職制の責任者・担当者に至るまでが、適切に製造現場に入場あるいは関与し、製造現場を重視する姿勢に従業員

が共感する風土を目指すことが必要である。

従業員間の相互関係が良ければ、製造現場においてお互いを見守り支え合う機能が生まれる。これは労働安全・食品安全・食品防御いずれにも有効な機能である。このような関係性・ 風土を醸成するために、労務上の制度、工場への帰属意識・参画意識を高めるための仕組みや、 従業員間のコミュニケーションの機会等に配慮を行うことが必要である。

職制上のコミュニケーションは一方通行の伝達になりがちである。現場からの意見・情報を 汲み取り、そのうえで指示・命令等を行うといった双方向のコミュニケーションを心掛けるこ とが必要である。

要員配置・作業エリア・作業手順の設定は労働安全・食品安全いずれにおいても必要であり、 その観点で設定すればよい。これが遵守され、逸脱がなければ食品防御上の問題は起きにくく なる。また、明確に遵守されていれば、逸脱を異常として認識し、適切に対応することは容易 である。

認定工場における食品防御は労働安全と食品安全の上に成り立っている。食品防御を推進 するには、労働安全と食品安全への配慮を怠らないことが必要である。

製造現場は可能な限り見通しがよいレイアウトとし、不要物を置かないように管理する。見通しの良さは労働安全・食品安全上重要であり、また食品防御上も死角を作らないとの観点で重要である。不要物を置かないことも同様である。

食品防御上の脆弱性は、実施の容易性、発見の困難性、被害の重大性、対策の実施可能性等により評価が出来る。認定工場の各施設、工程をこれらの観点で評価し、課題を把握し優先順位をつけて対策を行うことが望ましい。

2. 従業員への教育、関係者への周知

- ① 従業員に企業理念、工場方針、コンプライアンス方針等について教育周知を行うこと
- ② 人事・労務制度について従業員に対して適切な説明を行い、理解を求めること
- ③ 労働安全・食品安全・食品防御について基準・手順・ルールを定め、教育を行うこと
- ④ 従業員に、工場の方針や制度、各種基準・手順・ルールに意見を申し述べる機会を作ること。また出された意見・疑問には、責任者より真摯に回答すること
- ⑤ 賞罰規定を設け、従業員に公開し、周知すること
- ⑥ 従業員が基準・手順・ルールに対する逸脱行為があった場合には、適切に注意・指導・警告を行い、改善されない場合は処罰規定に基づき適切に処置すること
- ⑦ 社内外の関係者に食品防御対策を行っていることを公表すること。また、取引先や配送業者等の個々の関係者に対し、守るべき基準・手順・ルールを説明し、これらを遵守するように要請し、義務付けること
- ⑧ 社外関係者が要請にもかかわらず基準・ルールに従わない場合には、注意・警告を行う。 それでも改善されない場合は入場禁止・取引停止などを含む措置を行うこと
- ⑨ 勤怠記録、入退職や異動による雇用管理を適切に行うこと。入場権限やコンピューターシステムへのアクセス権限についても適宜更新・変更を行うこと

解説

従業員に対する教育では消費者重視の姿勢についても言及することが望ましい。

人事・労務制度は透明性がなければ従業員の不満が生じやすい。制度の趣旨や内容について適切に説明し、理解・納得されるよう努めることが必要である。特に、制度変更などの場合には十分な説明を行い、誤解による不平・不満を招かないことが重要である。

工場の基準・手順・ルールについては、単にそれ自体を教育するだけでなく、なぜそのこと が必要なのかを理解させ、形骸化・ブラックボックス化に陥らないよう留意する。

教育・説明に当たっては、一方通行のコミュニケーションに陥らないように、従業員の意見 を聞く場を設け、質疑応答・意見交換の機会を作ることが重要である。

規範やルールは遵守させなければならない。逸脱は見逃すことなく、直ちに適切に注意・指導することが必要である。注意・指示を行わないのは逸脱行為を容認 (黙認) したとみなされ、職場の規範意識が劣化する。注意・指導あるいは処罰については、明文化された規定に基づいて客観的に納得性のある措置を行うことが必要である。

食品防御は従業員など社内関係者だけでは有効に実行できない。取引先などの社外関係者にも協力を仰ぐ必要がある。そのために、社外関係者には適切な説明と依頼を行い、協力が得られない場合は取引関係を見直すなどの措置が必要である。

従業員の勤怠記録や入退職・異動記録は事後の調査・潔白証明のために必要である。また異動等による職務権限の変更については極力リアルタイムで行うことが重要である。

<補足項目>

食品防御についての従業員教育

- ・事件が起きた時には、最初に社会から疑われるのは従業員であることを理解させること が重要である。
- ・事件が起きた時にどのような事態に陥るのかを理解させることは、食品防御対策を実施することに対する抵抗感を軽減する。例えば工場の操業停止による従業員の解雇、警察の捜査による従業員の被疑者扱い、マスコミの報道、加害者の処罰等、農薬混入事件の際に起こった事例を挙げて理解させることが望ましい。
- ・食品防御対策は従業員を疑って実施するのではなく、第三者に対する潔白証明として実施することを理解・納得させることが必要である。また、様々な食品防御対策(入場管理、持込み防止、監視カメラ等)について、不信感を招かないように、適切な説明を実施することも重要である。
- ・単に教育を行うだけでなく、予兆の気付き、不審者・不審行為への注意等従業員ができる対策への協力を仰ぎ、参加意識を植え付けることが望ましい。

3. 社外利害関係者との関係

- ① 環境、近隣地域社会に対する生産活動上の配慮が行われており、そのことが明確であること
- ② 取引先や社外関係者に対してコンプライアンスに基づいた取引・応対をしていること

解説

食品防御は自社だけでは十分な効果がある対策にはなりえない。周辺や関連する地域、取引 先等の関係者の理解・支援が必要である。日常的な活動の中で、積極的に社外の利害関係者に 働きかけを行い、関係性を高めることが必要である。

- 4. 入場管理、施設・工程への侵入防止・接触制限 (略)
- 5. 不要物・加害物の持ち込み防止 (略)
- 6. 加害対象物の曝露性の低下、堅牢化 (略)
- 7. 搬入物の安全確認 (略)
- 8. 機器による食品防御対策 (略)
- 9. 出荷後の体制 (略)

以上

平成27年3月制定

平成28年3月改定:食品防御責任者の解説追加及び軽微な文言の修正

1. 概要

本チェックリストは、GLの「第Ⅲ章 食品防御ガイドライン」に記載した項目・解説事項について、自らの実施内容・進捗状況を自己診断し、対策の見直しなどを行うための材料として作成した。

また、GLは「食品防御対策を検討するにあたっての参考」としているが、本チェックリストも参考内容の補強という面を持っている。GL本文の具体的な理解や対策の策定にあたって活用することが適当である。

なお、本チェックリストは、厚生労働省研究班作成の「食品防御対策ガイドライン:チェックリスト」^{*1}との関連がわかるように、関連項目を記載した。

(脚注)

※1:厚生労働省研究班作成の「食品防御対策ガイドライン:チェックリスト」第 章 参 考資料2、3で参照している。特に本項目では3「食品工場における人為的な食品汚染 防止に関するチェックリスト」との関連付けを記載した。

チェックリストでは厚労省研究班該当項目としている。

- 2. 凡例:関連の記載について
- 1) GL該当項目

(本チェックリストでは食品防御GLと表記)

記載例: A1①② 第Ⅲ章 大項目A 中項目1 小項目①と②に関連

2) 厚労省研究班該当項目

(本チェックリストでは厚労省研究班と表記)

記載例:5 チェックリスト項目No.5 に記載

A. ガバナンス 1. 企業理念・方針

GL	食品防御		厚労省
椰巾	GL	ナエツンM谷	研究班
A1	A1	企業理念・方針には「消費者」、「コンプライアンス」に関する文言が記載されているか。	
A2	A1①	企業理念・方針を掲示している、印刷物にしている、ホームページに掲載しているか。	
A3	A1①	従業員が日常的に目に触れるところに方針が掲示されているか。	
A4	A1	従業員に方針を説明した朝礼などの記録があるか。	
A5	A1@	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	
A6	A1(5)	食品防御方針があれば経営者の宣言である。公表については「企業方針の公表」と同様。	
A7	A16	理念・方針の中に同様の文言があるか。	

正に係る体制が、組織図として明確であるか。 把握し、最悪の場合回収を行うまでの責任体制が構築されているか。 御について言及されているか。 御上のでで言及されているか。	自己完結できる体制になっているか。	新心主要所心 国数, 结 心搏的式与之小
品質保調・問題を ・問題を ・食品防・食品防・食品防・食品防	平時は当該事業所で自己完結できる体制	年城年田 カント指巻 主事 日数:4
A2Û@3	A2	A 2.2.A
A8	49	A 10

3. 運営体制

B. 食品安全・食品防御に関する危機管理 1. 組織体制

-	200		
GL 番号	食品防御 GL	チェック内容	厚労省 研究班
B1	ш-в	B-2. B-3. の内容を確認。	
B2	B1	事業所毎に食品安全及び食品防御に関して非常時の危機管理体制を構築しているか。	ო
B3	B1(4)	非常時の危機管理において、各部署の役割が定まっているか。	
B4	B13	危機の発生や拡大の可能性がある場合、経営者への報告手順及び担当が定められているか。 日常的に経営者との意思疎通がある場合はこの限りではない。	
B5	B14	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	8
B6	B1(5)	(5)の記載通りか。	10
2.	平時にお	平時における組織運営	
87	B2①	工場の異常を予兆として把握する仕組みがあるか。 ・消費者からの意見・クレームの分析と共有。 ・従業員からの情報の汲み取り。 ・予兆情報の評価・共有(管理・監督者間のミーティング)。	7
B8	B2②	顧客・消費者からの問合せ・苦情を予兆として危機管理に活用する仕組みがあるか。 ・苦情内容を分類整理しているか。 ・苦情の危害性、拡大性を評価しているか。 ・活情の危害性、拡大性を評価しているか。 ・危害性、拡大性が懸念される案件は経営者に報告されるようになっているか。	91-2 91-3
B3	B2(2)	消費者対策部門では、顧客・消費者からの問合せ・苦情に迅速丁寧に対応しているか。	
B10	B2	OEM先とも平時より定期的に情報共有化を行っているか。 ・品質保証部門同士の交流はあるか。 ・品質保証(事故・事件)上の役割分担、取り決めはできているか。	6
B11	B2①	「工場の異常や顧客からの苦情」を統合して、予兆評価が出来る仕組みがあるか。 ・工場情報と顧客情報を同時に見ることができるか。(特に工場側) ・工場担当者に評価する感性や機能を与えているか。 ※工場情報を最も鮮明に認識できるのは工場であり、工場の感性が最も重要である。	19
B12	B2(2)(8)	関係部署を特定しているか。 ・平時の連絡・情報共有体制が確立しているか。	19

厚労省 研究班		c)		13–1 13–2 14	9
チェック内容	事故・事件の発見、調査、公表、回収等の手順が定められている危機管理マニュアルを作成しているか。	危機管理の手順が適切に機能するか、シミュレーション等により確認しているか。	MR等により適切な対応がとれる様に危機管理マニュアルを定期的に見直ししているか。		非常時の連絡先は掲示、あるいは取り出しやすいところに保管されているか。 連絡すべき事項や内容は記載されているか。 (いずれも緊急の第1報として)
食品防御 GL	B2	B2(7)	B2(2)(6)	B2\$6	B2(8)
GP 番号	B13	B14	B15	B16	B17

3. 非常時における組織運営

B18	B3	策定しているか。 ?全方針などの	
B19	B3(2)	危機管理マニュアルは必要に応じ自由に閲覧、参照することができるか。	
B20	B33	対策本部長は予定されているか。(予め人選されているか)	
B21	B34	対策本部構成メンバー、事務局は予め予定されているか。 ・個人名である必要はないが、必要な職掌・機能は共有されているか。	
B22	B3	・各部門責任者は非常事態の中で自らが行うべき役割・機能を認識しているか。	

4. 初期対応

	B-2補足項目のに記載された、i 初期調査の手順、ii 及びiii評価プロセスが作成され、 >。 各部門ごとの運用が行われているか。	危害性と拡散性についての評価基準が共有されているか。 ・明文化は困難であるが、暗黙知として共通の認識に立てるか。
200000000000000000000000000000000000000	B4 <補足項目	B4①
	B23	B24

	GL 番号	食品防御 GL	チェック内容 危害の可能性について科学的な評価を行うための体制があるか。	厚労舎 研究班
題品の在庫・出荷・販売状況を把握できるトレースフォワードの体制があるか。 出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳はにより、出荷先が特定できるか。 出荷台帳はにより、出荷先が特定できるか。 まなの出荷停止指示して場。とのは一方のでは、一方のでの出荷停止を依頼する仕組みがあるか。 国当者や依頼内容が理解されているか。 国当者や依頼内容が理解されているか。 国当者や依頼内容が理解されているか。 国立者とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みや規定があるか。 まむ・事件金生時、直ちに当該ラインを停止することが規定されているか。 こにM相手先と自宜しの当時で表現を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みや規定があるか。 を量にはされていなくても品質管理責任者と工場経営者の共通認識になっているか。 こにM相手先と自宜しの当時ではできた共有し、対応する仕組みがあるか。 こにM相手たと自宜しの当時では、対応する仕をの役割分担が決まっているか。 の当時に顧客からの苦情情報などを共有し、対応する仕組みがあるか。 こにM相手を上に直との当時では、対応する仕に対しているか。 は高方針を強定しているか。 は高力等を第当する事門部署による確認を行う手順になっているか。 は高力等は数当する専門部署による確認を行う手順になっているか。 は高力等はが適り準備が出来でいるか。 はたり事前の準備が出来ているか。 建康被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。 建康被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。 建康被害者情報を一元化する用意があるか。		B4(3)	・社内での科学的な知見、外部機関及び情報の活用など。トレースバックの仕組みがあるか。	
性内での出荷停止指示(工場・営業・物流部門に対して)が迅速に実施される仕組みがあるか。 領客名義の出荷済の商品に対する出荷停止・販売停止を依頼する仕組みがあるか。 担当者や依頼内容が理解されているか) 事故・事件発生時、直ちに当該ラインを停止することが規定されているか。 事故・事件発生時、直ちに当該ラインを停止することが規定されているか。 是正措置の実施とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みや規定があるか。 是正措置の実施とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みがあるか。 PEM相手先と品質 上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 DEM相手先と品質 上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 DEM相手先と品質 上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 は助が対応にいて、業務分担・責任体制などの役割分担が決まっているか。 に動防御方針を策定しているか。 に動防御方針を策定しているか。 に動防御方針を策定しているか。 に動防御方針を策定しているか。 に動防御方針を集ましているか。 に動防御方針を発定しているか。 に対してきるが変しているか。 活回線の追加、臨時応答担当者の設置、アウトソースによる対応などが迅速に行えるよう、 に持たり事前の準備が出来ているか。 加公表の必要の有無は、緊急対策本部の検討事項に挙げられているか。 建成被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。 建康被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。 建康被害者情報を一元化する用意があるか。		B4③ <補足項目>a	問題品の在庫・出荷・販売状況を把握できるトレースフォワードの体制があるか。 ・出荷台帳などにより、出荷先が特定できるか。 ・出荷先、顧客との連絡や情報交換が行える関係にあるか。	
・事故・事件発生時、直ちに当該ラインを停止することが規定されているか。 B4(3) ・是正措置の実施とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みや規定があるか。 B4(1) ・是正措置の実施とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みがあるか。 B4(2) ・・要ははされていなくても品質管理責任者と工場経営者の共通認識になっているか。 B4(3) ・・のEM相手先と品質上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 ・・のEM相手先と品質上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 B4(3) ・・のEM相手先と品質上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 B4(3) ・・のEM相手先と品質上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 B4(3) ・のEM相手先と品質とは作業をはまれているか。 B4(3) ・・のEM相手先と品質としているか。 B4(3) ・のEM相手先と品質しているか。 B4(3) ・のEM相手先と品質は整立ととの中に食品防御が言及されているか。 B8(3) 部門責任者が適門の管理を指しませるを認定を行う手順になっているか。 B8(3) 平時より事前の準備が出来ているか。 B8(4) 追加公表の必要の有無は、緊急対策本部の検討事項に挙げられているか。 B8(4) 追加公表の必要の有無は、緊急対策本部の検討事項に挙げられているか。 B8(4) ・健康被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。 ・・健康被害者情報を一元とする用意があるか。 ・健康被害者情報を一元とする用意があるか。		B4(3)	・社内での出荷停止指示(工場・営業・物流部門に対して)が迅速に実施される仕組みがあるか。 ・顧客名義の出荷済の商品に対する出荷停止・販売停止を依頼する仕組みがあるか。 (担当者や依頼内容が理解されているか)	
194(1) ・平時に顧客からの苦情情報などを共有し、対応する仕組みがあるか。		B4(3)	・事故・事件発生時、直ちに当該ラインを停止することが規定されているか。・是正措置の実施とその効果を見極めるまで生産・出荷が停止される仕組みや規定があるか。(文書化はされていなくても品質管理責任者と工場経営者の共通認識になっているか)	
B4億 B4⑦ bkの拡大防 B5② B5② B5③ B5③ B5④		B4① B4⑥ B4④ <神足項目>	・平時に顧客からの苦情情報などを共有し、対応する仕組みがあるか。 ・OEM相手先と品質上の事故・事件が発生した場合の緊急連絡体制はあるか。 ・初期対応について、業務分担・責任体制などの役割分担が決まっているか。 ・クライシス管理移行時の協議・協力体制などについて、事前に確認されているか。	9
B4⑦ 1 1 1 1 1 1 1 1		B46	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	
トレス (1975年) B5(2) B5(3) B5(4) B5(4) B5(5) B5(5	\Box	B4(7)	緊急対策本部が初動で行うべきこと、決定すべきことが手順として定められているか。	
B5(2) B5(2) B5(3) B5(4) B5(5)	1:0.	態の拡大防	5.th	
B52 B53 B54 B55		B5①	部門責任者が簿門内の情報を集積・整理するための、部門毎あるいは共通の手順があるか。	
B53 B54 B55		B5(2)		
B54 追加公表の必要の有無は、 ・健康被害者に対する基本的		B53	電話回線の追加、臨時応答担当者の設置、アウトソースによる対応などが迅速に行えるよう、 平時より事前の準備が出来ているか。	
・健康被害者に対する基本的な・・健康被害者情報を一元化する		B54		
		B5(§)	・健康被害者に対する基本的な対応方針は定まっているか。・健康被害者情報を一元化する用意があるか。	

ċ	**************************************		
G 番号	食品防御 GL	チェック内容	厚劣省 研究班
B38	Be⊕	平時に基本的な認識が共有されることが望ましい。	
B39	B6① B6②	前項の終結の判断は対策本部長が行い、最高経営者が承認し終結宣言を行う手順であるか。 ・事故・事件の終結を公表する手順が決められているか。 ・被害者がある場合、被害者への補償・支援・配慮を明確にする必要を理解しているか。 ・行政への最終報告の手続きは理解されているか。	
B40	B63	事件後に、MRを必ず実施する規定になっているか。 ・緊急対策本部は、検証や事後措置を行うための後継機能を定めることが望ましい。 ・事後措置には継続的措置が必要な被害者への配慮、社会やステークホルダーからの理解を得るための行為が含まれるべきである。	

C. 食品安全と食品防御対策 1 「よい製浩預場 Iの構築

		_				
	22		11		40	
よい製造現場 の構築	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	近隣同業種と比較し給与水準は適正か。無理な就労体制になっていないか。	 ・守るべきルールは理解されているか。 ・会社に賞罰規定はあるか。 ・逸脱行為を直ちに注意しているか。 ・朝礼などで優れた行いを紹介したり、ほめたりしているか。 ・意味のないルール、守れないルールはないか。 ・ルールの意味を教えているか。 	管理者、責任者は適宜工場巡回を行っているか。 ・工場巡回中に従業員と会話をしているか。	・従業員の参画意識を高めるための取り組みはあるか。 ・従業員間のコミュニケーションの機会を作っているか。 ●・職場に対する帰属意識や愛着を深めるような取り組みはあるか。 ・自分の異常を申告しやすい雰囲気があるか。 ・自分の異常を申告しやすい雰囲気があるか。	○ ・職制上のコミュニケーションは指示・命令・通知などの上から下への一方通行にならず、 報告・相談・意見具申等の下から上のコミュニケーションがあるか。
3	10	C1	01	0	C1@	C1®
_	5	C2	C3	04	CS	90

유	食品防御 GL	チェック内容	厚労省 研究班
C7	C1(®	・指示や許可なく持ち場を離れる作業者はいるか。その場合どのように対応するか。	
85	C1®	従業員はどこで何の作業しているか、分かる様になっているか。 ・要員配置図等を作成して、従業員がどの作業エリアに配置されているか明確にしているか。 ・作業エリアによって、目印で判別できるようになっているか。 ・従業員が対象区域外にいる場合、その確認を行っているか。	25 26
60	C1(8)	製造現場は見通しの良いレイアウトになっているか。 ・製造現場に死角はないか。 ・整理整頓により、不要物を置かない様にしているか。	52
C10	C1®	食品防御から考えた脆弱性分析を行っているか。 ・意図的な混入をしやすい工程や場所がどこか把握出来ているか。 ・意図的な混入の発見が困難な工程や場所がどこか把握出来ているか。 ・意図的な混入が発生した場合、被害が重大な工程や場所がどこか把握出来ているか。	12 20
011	©10	食品防御上の問題点には、対策を行っているか。	
Q i 93	従業員へ	2. 従業員への教育、関係者への周知	
C12	C2®	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	32 92 94
C13	C2®	取引先等の社外関係者にルール遵守の要請を行っているか。 ・要請が受け入れられない場合の対応手順を定めているか。	
හ	社外利害	社外利害関係者との関係	
C14	C3①	事業所周辺の地域社会とはトラブルもなく、よい関係を築いているか。 ・匂いや排水・廃棄物等で周辺環境に影響を与えていないか。 ・周辺住民と話し合える機会等があるか。	
C15	C3©	取引先とは、コンプライアンスに基づいた取引・応対をしているか。 ・購買先に無理な要求をしていないか。 ・取引先と必要なコミュニケーションをとることが出来ているか。	

띪
1
畢
华
÷
7
=
Ž
7
팺
T 程への侵入防止・接触制限
<u>.</u>
括号.
控
⊞i
緬
哪
入場管理
4

	1		
発 品	食品防御 GL	チェック内容	厚労省 研究班
C16	C4(I)	事業所敷地境界に、フェンスなどの仕切りを設置しているか。	46-1
C17	C4①	仕切りはなくても、境界線などを引いていたり、コーナーポストで境界が分かる様になっているか。	
C18	C4①	敷地への無断立ち入り禁止等の掲示が行われているか。	
C19	C4(2)	敷地内の重要施設(出入口、インフラ施設、原材料保管庫等)は、 施錠管理されており、決められた従業員以外は開錠できない様にしているか。	47-1 47-2 49
C20	©90	鍵は全て、定められた管理者により、適切に管理されているか。	50
C21	C4(4)	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	46-2 45
C22	C4@(1)	必要に応じて、従業員が来場者の退出まで同行しているか。	42
C23	C4@	来場者の氏名、所属、行先、目的、入退場時間等は記録されているか。	43 53
C24	C2Q C7(I)	入場する社外関係者の身元を身分証等で確認しているか。 ・特に初めての場合や、代理で来た場合等の確認を行っているか。	24 44-1 44-2
			44-3
C25	C4(1)	来場者が製造現場に入る場合は、工場指定の服装に着替えているか。	
C26	C4(2)	来場者の服装は、従業員と区別がつくか。	
C27	C4(Z)	来場者にも従業員と同様の手順で入場させているか。	
C28	C4®	設備機器の保守点検や防虫業者等の入場に際しては、事前に作業内容を確認しているか。	43
C29	C4®	工場が無人の時には、戸締り等の管理が行われているか。	21 48 51
C30	04	・従業員の業務に応じた立入区域が定められているか。・必要に応じて立ち入り制限が行われているか。	23 27 29 30 31
C31	C4®	従業員は事業所指定の着装をしているか。	

	製造品製	チェック内容	型 型 型 型 型
ျိ	C2®	作業衣やIDカード等は、退職時返却させているか。	28
`		、ナスンチー国はナーサイン・ナーサン	33
	2	女米買の行る込みを刻み世級しているが。	36
C34 C	C68	パソコン等についてもパスワード等で保護され、決められた従業員しか使用できないシステムになっているか。	
١,	(0,90	コンピューター制御により工程管理されている場合は、当該システムへの	
,	9	ハッキング等による侵入を防止できる措置をとっているか。	

닉
뜨
加害物の持ち込み防
줐
共,
Ť
逐
翩
早
·
梅
ĸ
i

				56 57-1
_	C36	C5①	工場内で使用する薬剤類は保管場所を定め、施錠管理しているか。	66-1 62
_				63
95	C37	CS	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	58
Ľ	C38	C2	薬剤類を取り扱える従業員が決められているか。	
				57-2
_	C39	C5(I)	工場内で使用する薬剤類はリスト化され、在庫量と使用量を管理しているか。	62-2 64
				65
Ľ	C40	CS	不要な薬剤類の廃棄規定が定められ、規定に則って廃棄されているか。	90
Ľ	C41	©93	工場内で使用する薬剤類はSDSを入手しているか。	6-22
_	C42	©93	劇毒性物は、一日摂取許容量(ADI)、急性参照用量(ARfD)を把握しているか。	7-00
	C43	C2	化学物質の混入が疑われた場合、それを同定する検査機関を定めているか。	
لــــا	C44	C2	私物以外で製造現場に持ち込む物品も数量や定置管理されているか。	

品 事	食品防御 GL	チェック内容	厚労省 研究班
C45	C5(2)	工事等の作業で外部業者が製造現場に入る際も、退場時に持ち込み物の紛失がないことを確認しているか。 ・業者により薬剤散布等が行われた場合、使用量と残量を確認しているか。	41-1
C46	C2(2)	防虫防鼠業者は信頼できる業者を選んでいるか。清掃を外部委託している場合も同様。	24 44-2 44-3
C47	C5®	微生物培養物は、滅菌の上、定められた手順により廃棄されているか。	
9		加害対象物の暴露性の低下、堅牢化	
C48	90	受電、給水、冷凍機等の重要な設備は可能な限り屋内に設置され、 その管理系統も含め、アクセス制限されているか。	80-1 80-2
C49	C6(5)	屋外の重要設備、特に水関連設備は常時監視されているか。	81 82
C50	90	食品防御方針を策定しているか。 品質方針・食品安全方針などの中に食品防御が言及されているか。	83
6 6	90	原材料保管庫、製品保管庫へ入る作業担当者が決まっているか。	
C52	90	原材料保管庫、製品保管庫は作業終了後、管理担当者による施錠が行われているか。	
C53	C6(3)	原料搬送経路や製造工程は、運搬の配管・自動化、凍結工程の連続化、 コンベア上の覆いの設置等で、できるだけ閉鎖系とされているか。	
C54	©90	CCP工程に異常がないか、現場管理者が適宜記録等より確認しているか。	
C55	©®90	□工場の鍵は、規定通り全てが適切に管理され、使用権限は明確になっているか。・指紋認証などの個人が特定できる電子錠の場合は、管理者により適切に入場管理が行われているか。・入場管理システムへのアクセス制限が行われているか。	50
7	搬入物の	7. 搬入物の安全確認	
C56	C7	原材料供給業者は、選定基準に基づいて選定されているか。	68-1 69

68-2

70-1 74-1 74-2

原料を受取りの際は、従業員が立ち会って配達伝票と搬入物を照合して受領しているか。

C7(2)

C58

C2

C57

原材料供給業者の見直しを行っているか。

厚労省 研究班	70–2 71 73 75	ىرو	77–1 77–2 78 79	
チェック内容	発注者あるいは受入担当者は、発注伝票と配達伝票、搬入物をつきあわせ、 内容や数量に間違いがないか確認しているか。	発注者あるいは受入担当者は規定の手順で受入れ検査を行い、異常がないか確認の上、検収しているか。	原材料は在庫管理及び使用管理が行われ、整合性がとれているか。 ・使い掛けで使用する原材料は重量等を確認するとともに、封かん等を行っているか。	サンプルは原材料と同等のレベルではあるが、原材料とは別に管理されているか。
食品防御 GL	©//0	C7	<i>L</i> 3	C7(5)
GL 番号	C59	C60	C61	C62

8. 機器による食品防御対策

入場時に個別管理が難しい大規模な工場では、入場に際し、電子的な管理を行っているか。	脆弱性分析によりリスクが高いとされた場所は、人感センサーやカメラ等により24時間監視体制がとられている か。	監視カメラの映像などは、問題発生時の記録としてだけでなく、事務所等で常時確認が可能となっているか。
C8(I)	C83	C8(2)
C63	C64	C65

9. 出荷後の体制

		92	98	87	88	8	91-1
本中!	平時よりトレースパックやトレースフォワードができる様にシミュレーションを行っているか。			日前多色権は 住 大川角 6女子 かいの 運然 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1			
コーラスント	⊕60 				3		
0	992			790	3		

V 用語集

1. 概要

本用語集はGLの本文($I\sim III$)に記載した用語についての解説である。今回取り上げた用語は、GLの内容上、重要な用語、あるいは一般に、なじみの少ない用語を中心に選定し、品質・技術部会で承認されたものである。また、説明の内容は、認定工場の品質管理責任者が理解できる水準としている。GLに合わせた一般的な説明を行っているが、一部、本GL独自の定義を行っているものがあり、この場合は本GLの定義と明示した。

2. 用語の選定及び表記

- 1) 用語はGL本文の初出順に掲載した。
- 2) 外来語、略語、または日本語であっても外来語を使用することが多いものは、英語表記 を追記した。
- 3) 用語見出しの表記凡例

例:10) クライシス <u>(Ⅲ-B-0-2 p76) ^① Crisis 本GLの定義</u>^②

- ①初出がⅢ-Bの0項の2行目で本文76ページに記載していることを表す。
- ②Crisis 本GLの定義:英単語表記及び本GLでの定義 なお、Ⅲ-A, B, Cの冒頭には概要の記載があり、これを 0 項とする。 また、解説は「解」、補足項目は「補」、小項目は項目番号を項と行の間に表記する。

3. 用語集

食品防御 Food Defense

食品防御は、全ての飲食物について、その最初の調達元から消費者が喫食するすべての段階で、食品に意図的な危害が行われることを防ぐことである。水源や農場を汚染するフードテロや、飲食物に毒物を混入し人の殺害や傷害を目的とした犯罪なども広義の食品防御事件であるが、本GLでは対象としていない。

1) 天洋食品事件(I-1-1 p67)

平成19年に、中国の天洋食品が製造した冷凍餃子に農薬が混入し、これを輸入・販売されたものを喫食した消費者に中毒患者が発生した事件で、冷凍食品を原因として消費者が被害を受けた最初の食品防御に関する事件である。原因は待遇に不満を持った従業員が保管中の製品に注射針を使用して、メタミドホスを混入したものである。被害者の多くはJTフーズが輸入し、日本生活協同組合連合会傘下の生協が販売した商品に集中したが、数多くの日本の冷凍食品メーカーが天洋食品と取引があり、告知・回収が多発した。そのため、冷凍食品に対する信頼が大きく毀損し、冷凍食品の販売数量も減少した。この事件は、冷凍食品業界のみならず、食品業界全体に食品防御を考えさせる、きっかけとなった。

また、アクリフーズ農薬混入事件は、平成25年にアクリフーズ群馬工場で製造した多数の冷凍食品に農薬が混入された事件で、国内工場で大規模に発生した初めての食品防御に関する事件でもある。

参照:日本生活協同組合連合会 第三者委員会報告書 同:マルハニチロ株式会社 第三者委員会報告書

2) 食品安全 (I-2-1 p67) Food Safety

食品安全は、原料調達から製品出荷までの食品製造工程において、意図的ではないが、起こりうる何らかの危害に対し、リスクの評価を行って、危害因子による汚染等を無くす、若しくは低減する等により、食品の安全を図ることである。一般的衛生管理(PRP)やHACCP、ISO22000などはこのための手法である。

3) ガバナンス (I-5-1 p67) Governance

「組織をまとめて治める」、「支配し治める」という意味。この場合は、コーポレート・ガバナンスの意で、企業の不正行為を防止し、適切な事業活動を行い、長期的な企業価値の増大に向けた企業経営の仕組みで、企業統治とも訳される。

本GLでは、企業経営トップの役割として、食品防御・食品安全に関する予防・危機管理のための企業経営の仕組みを構築することを求めている。

4)経営(I-5-2 p67)

企業の理念・目的・方針を定め、その事業目的を達成するための機能であり、本GLでは経営者(役員)が行うべき機能としている。なお、経営と表記した場合は機能、経営者とした場合は経営者個人として、それぞれの表記を分けている。

5) 利害関係者(Ⅱ-3-1)-1 p70)

一般には企業の利害と行動に直接・間接的な利害関係を有する者(顧客、従業員、株主、債権者、仕入先、得意先、地域社会、行政機関など)を総称してステークホルダー(S take H older)とも呼ばれる。単に利害関係があるということだけでなく、企業は自らを取り巻くステークホルダーから支援がなければ、存続しえないとされている。本G L では株主・債権者は食品防御に直接関係ないため考慮に入れていない。食品防御においても利害関係者との適切な関係を築くことが重要である。

6) CSR(II-3-1) -2 p70)

Corporate Social Responsibilityの略

企業の社会的責任と訳されている。企業は利益を追求するだけでなく、あらゆる利害関係者(消費者、投資家、従業員をはじめとして社会全体)に対する責任を果たすことを求められる。顧客満足や適切な配当政策だけでなく、公正な取引、環境に対する配慮、利益の一部の社会還元、社会貢献のための活動などが含まれる。企業が社会の公器としての責任を意識した経営を行うことで、企業の信頼性を高めることになる。CSR報告書を公表

している企業も多い。

7) コンプライアンス(Π -3-1) -3 p70) C o m p 1 i a n c e 法令順守と訳されることが多いが、法令に限定することなく、より広範囲な社会規範や

倫理にも対応していくことで、そのための指針の作成や体制作りを行うことも含まれる。 また、コンプライアンスを「企業価値を高める取り組み」ととらえる企業が増えている。

- 8) CCP (II-4-3) -7 p72) Critical Control Pointの略 危害要因分析による重要管理点。危害分析で明らかにされた重要な危害要因を管理する ために必須の工程。いわゆるHACCPの管理方法で、食品の製造・加工工程のあらゆる 段階で発生するおそれのある微生物汚染等の危害の内、特に厳重な管理が必要で、危害の発生を防止するためにコントロールできる手順、操作が定められている。
- 9)マネジメントレビュー (Ⅲ-A-3-⑥ p74) Management Review 経営者による見直しと訳され、経営活動が適切、妥当、有効であることの確認ため、定期的にそれまでの経営活動を見直して、問題ある場合はその解決方法を決定し、必要に応じて方針や目標を変更することである。なお、本GLでは製造事業所を対象としており、この場合のマネジメントレビューは事業所単位で事業所の責任者を経営者と想定して行うものとしている。
- 10) クライシス (Ⅲ-B-0-2 p76) Crisis 本GLでの定義 企業において、対応を誤れば、相当のダメージを受け、企業の事業継続や組織の存続を 脅かすような非常事態をさす。
- 11) クライシス管理 (Ⅲ-B-0-3 p76) 本GLでの定義

危機管理において特にクライシスに陥りそうな場合に行う危機管理。重大な危機を迎えていることから、危機の内容に応じて早急に対策を取り、被害を最小限に抑える必要がある。そのために非常事態の発生直後から事態が終息するまでの対応を、経営トップの関与により管理することである。

- 12) シミュレーション (Ⅲ-B-2-⑦ p77) Simulation 本GLでの定義 異物混入により回収が必要になった等、工場で事故や事件が発生したと仮定して、企業 として具体的に誰がどの様な手順で対応するかを模擬的に実施してみることである。実施 結果により、不具合があった場合は改良すること等により、現実に問題が発生した場合 に、スムーズに対応できることを目的とする。
- 13) 最大摂食可能性量(Ⅲ-B-4-解-6 p80) 本GLでの定義

冷凍食品では消費者が1回に摂取する量はその食品の特性によって異なる。弁当の副菜などでは20g程度であるが、主食型の1食完結食品の場合は300~500gになるものもあ

る。食品の汚染濃度が同じでも、摂取する量が異なれば人体における影響は異なる。危害 評価を行う際には、汚染濃度だけでなく当該食品を最大どの程度摂取するのかを考慮する ことが必要である。

14) 危機管理委員会(Ⅲ-B-4-解-11 p80)

企業に大きな影響を与える可能性のある問題(事故・事件等)について、企業の複数の 部署の代表がその対策(拡大防止と終結)を検討するために開くもので、同時に問題発生 の原因究明と今後同じ問題を起こさせないための是正措置も検討する。

15) OEM (Ⅲ-B-4-解-16 p81)

Original Equipment Manufacturerの略

製造を依頼された相手先のブランドで販売される製品を製造することである。特に流通 事業者のブランドで販売されるものなどはPB (Private Brand) あるいは SB (Store Brand) と呼ばれる。

16) トレースバック (Ⅲ-B-4-補 a-6 p81) Trace Back

トレーサビリティのうち、問題が発生した製品の状況から、その原因により問題が波及していると考えられる製品の範囲を、製造記録等を時系列的に遡って特定する方法。例えば、使用された特定の原料に問題があった場合は、この特定の原料を使用した全ての製品を特定する場合がこれにあたる。

17)トレースフォワード(Ⅲ-B-4-補 a-8 p81) Trace Forward

トレーサビリティのうち、問題が発生した製品が、どこにあるかを流通履歴・記録を時 系列的に追って特定する方法。通常、生産工場の出荷を起点として、対象とされた全製品 の出荷先について、消費者に到達するまでのすべての段階を追跡し、保管先、販売先等を その数量(出荷・在庫)とともに把握することが必要。

18) ブランドオーナー (Ⅲ-B-4-補 b-11 p81) Brand Owner

製品等を類似品と区別するために設定された社名や登録商標等のブランドを所有する者である。本GLではOEMにより製造を委託し、製品に自らのブランドを表示した事業者をいう。

19) 脆弱性分析 (Ⅲ-C-1-⑨ p84)

他者から何らかの加害行為が加えられると考えた場合、加害行為を受けやすい弱点となる箇所を調査し対策を行うことが必要である。その際、個々の設備・施設や工程は加害行為の受けやすさやダメージの大きさが異なることから、評価項目を定めて評価(脆弱性評価)を行い、危険性が最も高い箇所をハイリスク箇所として、対策に優先度をつけるための手法である。

20) ライン・職制 (Ⅲ-C-1-解-9 p84)

ラインは、工場における作業の工程や役割分担等で一まとめとなる単位をさす。職制は、工場等で作業者を管理する立場の管理職やその権限を有する役付きの社員である。

21) アクセス権限 (Ⅲ-C-2-⑨ p85)

企業において、特定のエリアへの入場や、各種設備機器類、文書類等への接触等、人が 物理的に近寄れない様にする制限に加え、各種設備機器類の設定変更、コンピューターシ ステムにおける各種データの確認や変更、それを使用できるか等広範な権限の可否をあら わす。

22) ブラックボックス化 (Ⅲ-C-2-解-6 p86)

内部機構が密閉されており、動作原理が不明であっても、使用自体はできる機械装置より派生・転用した言葉。技術、基準やルールなどで、実施すべき行為が「きまり」として存在しているが、「きまり」の背景・理由が理解できていない状態を示す。このような状態では「きまり」の重要性・有用性が理解されず形骸化し遵守されなくなったり、異常事態が発生した際に適切な対応が取れなくなったりする。

23) オンライン警備 (Ⅲ-C-4-⑩ p87)

防犯、防災等に対する警備を行いたい場所に、監視内容に応じた各種センサーを設置 し、オンラインの回線により警備情報を 24 時間体制で監視するシステムのことである。通 常、警備会社等が監視を行っており、異常を検知すると警備会社が直ちに現場へ駆けつ け、適切な対応を行う。

24) 化学物質安全データシート (SDS) (Ⅲ-C-5-③ p88)

Safety Data Sheet

以前はMSDS(Material Safety Data Sheet)とされていたが、日本では2012年4月に、国連GHS化学品の分類および表示に関する世界調和システムで規定されている略称のSDSに統一されている。化学品の管理には、その性状、有害性や適切な取扱方法の情報が必要であり、これらが記載されている文書である。通常、化学品を購入する際には、使用上の注意などとともにメーカーから提供される。

25) 一日摂取許容量 (ADI) (Ⅲ-C-5-③ p88)

Acceptable Daily Intake

人が食品を介し、ある特定物質を、生涯にわたり毎日摂取し続けても、健康上影響が出ないと考えられる1日あたりの摂取量の上限を、体重1kgあたりの値でいう。各種の動物実験で有害な影響が出ない無毒性量を100倍して算出する。

26) 急性参照用量 (ARfD) (Ⅲ-C-5-③ p88)

Acute Reference Dose

ADIが長期摂取による影響を見るのに対し、短期間の経口摂取での影響を評価したものである。ヒトが当該物質を24時間、又はそれより短い時間経口摂取した場合に健康に悪影響を示さないと推定される一日当たりの摂取量をいう。

27) 微生物培養物(Ⅲ-C-5-⑥ p88)

原材料の受け入れ検査や製品の出荷前判定等のために微生物検査を実施する。この際、各種微生物の存在(検出の有無)やその量(コロニー数)を把握するために、培養された培地や微生物を含めた培養物のことである。この培養物には食品衛生上の有害菌が培養されている可能性があるため、滅菌処理をして廃棄することが必要である。

28) ユーティリティー (Ⅲ-C-8-④ p91) U t i l i t y

もともとは給湯器のボイラーや洗濯機などを設置するための空間を指していたが、そこから転じて、工場で生産を行う際に必要な電気、ガス、水道に関係した各種設備や廃水処理施設等、工場共通で使用する設備総称である。

以上

1. 概要

本Q&Aは、食品防御ガイドラインの考え方講習会(平成26年10月~平成27年2月開催) 及び食品防御ガイドライン説明会(平成27年4月~6月開催)において、多く出された質問 とそれに対する回答をジャンル別にまとめたものである。協会が策定したGLを補足、または 分かりやすく解説するために作成し、品質・技術部会で承認されたものである。

2. 質問事項

1)組織・経営

Q1:企業において、食品防御はどの様な組織体制とすればよいのでしょうか。

Q2:食品防御に関する内容で回収をする場合、どの様な基準で行えばよいでしょうか。

Q3:食品防御方針では、何を公表すればよいのでしょうか。

2) 食品防御責任者

Q4: 食品防御責任者に必要な要件はありますか。また、品質管理責任者が兼任、経営層が なってもよいのでしょうか。

Q5: 統括食品防御責任者はどの様な人にすればよいのでしょうか。

Q6: 食品防御責任者は必ず任命する必要があるのでしょうか。また、認定制度上の要件と なるのでしょうか。

3) 危機管理、クライシス管理

Q7: クレームを予兆として、食品防御上の事件か品質管理上の事故か見極めることはできますか。

Q8: クレームの現物を、自主的に外部検査機関で原因究明を行う場合の基準や条件はありますか。

Q9: OEMを行っている場合、問題発生時の対応に関して、委託先と契約書を交わしておいた方がよいでしょうか。

Q10: 食品工場で外部に影響がある事故、事件が発生した場合の初期対応はどの様に対応すればよいのでしょうか。

Q11: クライシス管理時の食品防御責任者の位置づけを教えてください。

Q12: 食品防御責任者は、クライシス管理時に何をすればよいのでしょうか。また、品質管理責任者とは役割が異なるのでしょうか。

4) 境界、敷地

Q13: 関連会社等が共通の敷地内にある場合、例えば冷凍食品製造工場と営業用冷蔵庫が隣接する等ですが、工場のみをフェンスで囲うことやアクセス制限等は難しいと思います。どんな場合でもこの様な制限をすべきなのでしょうか。

- Q14:同じ工場ですが、施設が分散している、流通のための出入りが多い、公道を挟んで敷地がある等、工場全体をフェンス等で囲うことが難しい場合はどの様に管理すれば良いのでしょうか。
- Q15: 積雪量が多く、フェンスが壊れてしまう様な環境でも、敷地を囲う必要がありますか。

5) 従業員

- Q16:従業員の身元確認はどの様にすればよいのでしょうか。
- Q17:従業員とコミュニケーションをとるには、どの様にすれば効果的でしょうか。
- Q18: 従業員に対して、ルール遵守や食品防御への取組みが重要であることを伝えるにはど うすればよいでしょうか。
- Q19:海外からの研修生に対しては、どの様に食品防御に取組んでもらえばよいのでしょうか。
- Q20:従業員がどこにいるか、常時把握する必要がありますか。
- Q21:従業員の持ち物検査は行う必要がありますか。

6)原材料

- Q22: 資材や原材料調達先の信頼性を確保するにはどうすればよいのでしょうか。
- Q23:原材料の受入れ時検査は、メーカーからの検査成績書で代用してはいけないのでしょうか。
- Q24:原料や薬剤の施錠管理はどこまでやればよいのでしょうか。

7) 対策

- Q25:食品防御の対策で外せないものは何なのでしょうか。
- Q26:食品防御に関するヒヤリハットは、誰が行えばよいのでしょうか。
- Q27:監視カメラを設置した目的を、従業員にどの様に話せばよいのでしょうか。従業員を 信頼していない様に思われないでしょうか。
- Q28: 重要施設は、どの様なもので、どう管理すればよいのでしょうか。
- Q29:物流倉庫側や運送業者に食品防御の考え方を伝えるには、どうすればよいのでしょうか。

8) GL全般

- Q30:協会のGLは全て実施しなくてはいけないのでしょうか。
- Q31:協会の食品防御GLを海外工場で使えるでしょうか。
- Q32:本GLを印刷したものを従業員に配布してもいいでしょうか。
- Q33: 工場で食品防御の実施状況を確認するためのチェックリストを作成する予定とのことですが、どの様な内容なのでしょうか。また、評価点をつけ、合格点が決められることになるのでしょうか。

9) その他

Q34: 食品防御対策を実行するのに際して、補助金等の制度はありますか。

Q35:冷凍食品以外の業種では、食品防御にどの様に対応しているのでしょうか。

Q36: 食品防御について、効果のある対策や良い事例について公開して下さい。導入する等の「見つかりやすくする」対策を併せて実施することが必要である。なお、この対策は心理的な未然防止策と重なるものである。

3. Q&A

1)組織・経営

Q1:企業において、食品防御はどの様な組織体制とすればよいのでしょうか。

A1: 食品防御のための組織は、平時(構築段階、運用段階)、緊急・非常時に分けて考えるといいでしょう。いずれも食品防御責任者を中心にして、平時は委員会や連絡会のような組織体を構築し、この中で体制の構築や運用状況の成果・課題を共有し、必要な見直しを行う。その上で、適切な間隔でマネジメントレビューを行い、経営に報告することが重要です。

企業規模によって、部署長級で構成する委員会の下に実務級による連絡会を組織することも有用な場合があります。構成員は、原料調達、設計開発、製造、設備、品質保証、営業、総務、人事、顧客相談窓口、広報、情報などの部署を代表する委員を基本とし、必要に応じて追加あるいは免除することが適当です。委員長は、食品防御責任者あるいはこれらの委員に対して調整権限を持つ上位職(経営者)が望ましいと思われます。

緊急時の対応については緊急対策本部を参照してください。

Q2:食品防御に関する内容で回収をする場合、どの様な基準で行えばよいでしょうか。

A2:回収については食品安全と同様に考えてください。あくまでも消費者の安全を最優先します。回収判断の要素は「危害の大きさ」と「被害の拡散性」を基本にして、社会的な影響大きさ、企業イメージなどを考慮して判断します。

参考:食品産業センター「食品企業の事故対応マニュアル作成の手引き」

Q3:食品防御方針では、何を公表すればよいのでしょうか。

A3:食品防御方針は理念・概念を表します。食品防御対策を行うことについて「なぜ」「誰のために」「どのようにして」などを公表して、従業員や外部関係者の理解・協力を得ることを目的とします。例えば「当社は、消費者に安全で良質な商品をお届けするために食品防御の対策を行います。対策は従業員や関係者の理解と協力の下に実施します。」などがあげられます。

なお、具体的な対策や食品防御の基準などは必ずしも公表すべきものではありません。特に防御上重要な内容は秘密事項扱いして管理することが必要です。

2) 食品防御責任者

Q4: 食品防御責任者に必要な要件はありますか。また、品質管理責任者が兼任、経営層が なってもよいのでしょうか。

A4: 食品防御責任者は、食品防御に関して責任を持つ立場であることから、必要な情報に アクセスできる権限が必要です。また、他部門との連絡や指示等も行わなくてはなり ません。さらに、食品防御上のクライシス管理においても中心的な役割を果たさなく てはならないことから、経営者から一定以上の指揮命令権限を得ておく必要がありま す。その上で、所属組織の業務にも精通している方が望ましく、部長クラス、一般に は総務部長や品質保証部長が適任であると考えます。

しかし、企業規模等で組織の構成が異なることもあるので、品質管理責任者や経営 層等が兼任しても構いません。あくまで役割が果たせることが重要です。

Q5: 統括食品防御責任者はどの様な人にすればよいのでしょうか。

A5: 統括食品防御責任者は個別の事業所ではなく、全社をあげての対応の中心ですので、 部長クラスである食品防御責任者を束ねる本部長といったクラスの方であれば有効に 機能すると考えられます。

Q6: 食品防御責任者は必ず任命する必要があるのでしょうか。また、認定制度上の要件となるのでしょうか。

A6:食品防御の対策の有効性を高めるためには、食品防御責任者を設置すべきです。食品 防御責任者は問題が発生したのちに設置しても、対応が後手に回り、十分な活動が出 来ません。平時から食品防御を念頭に置いた対応を行うとともに、非常時に発生する と思われる状況に対しても対策を考えておく必要があります。

現状では、認定基準において食品防御責任者の設置を必須要件にすることは考えていませんが、評価の対象にする予定です。

3) 危機管理、クライシス管理

Q7: クレームを予兆として、食品防御上の事件か品質管理上の事故か見極める ことはできますか。

A7: クレームはあくまでも予兆であり、それだけで食品防御上の事件か、食品安全上の事故かの判断はできないと考えられます。クレームは予兆として、徹底した調査を行うためのきっかけとするということです。クレームを重大な事故や、事件の予兆(異常)として感じるためには、通常の状態を理解しておくことが必要です。通常の状態と大きく異なったら、何らかの潜在した重大な問題の可能性があるということです。

また、予兆を感知する精度を上げるには、通常が落ち着いた状態であることが必要です。異常が多発する状態では、異常が常態となり、一つの異常を予兆と感じることはできません。

- Q8: クレームの現物を、自主的に外部検査機関で原因究明を行う場合の基準や条件はありますか。
- A8:消費者から要求があった場合は別として、一般的な基準や条件はありません。自社の 商品特性や販売数量などにより判断することになります。なお、一定期間中に複数の 類似したクレームが発生した場合には、これを予兆と判断して徹底的な調査を行う、 その一環として外部調査に出すという手順を設けている場合もあります。

なお、クレームの提起物を外部で分析を行う際には、一般に当該異物の所有権は消費者にあることを認識して、消費者の了解を得るなどの対応することが必要です。

- Q9: OEMを行っている場合、問題発生時の対応に関して、委託先と契約書を交わしておいた方がよいでしょうか。
- A9: OEMにおいては緊急時の対応だけでなく、一般に製造基準、品質基準、HACCP 工程表、製品仕様書など多くの文書が双方の合意のもとに作成されます。これらの文 書の一環として緊急時の対応という文書を作成することが必要です。これらの内容は 契約書に書き込むには詳細すぎるため、契約書の中では「別途定める・・に基づき」 等の表現で契約要件として触れられることが普通です。

なお、基準書関係は詳細に記載しその内容を遵守することが義務付けられますが、 緊急事態に関するものについてはあまり詳細にせず、初動体制とお互いの基本的な役 割を明示して、具体的な対応は合同対策本部を組織して行うという程度のほうが、想 定できない事態に柔軟に対応できると思われます。

- Q10: 食品工場で外部に影響がある事故、事件が発生した場合の初期対応はどの様に対応すればよいのでしょうか。
- A10:初期は、食品安全(事故)なのか食品防御(事件)なのかが分からないと思われます。 従って、初動は食品安全上の事故への対応の仕組みで品質管理責任者が中心になって 対応します。なお、初期対応で最も重要なことは、①迅速に調査すること、②不安の あるロットは直ちに出荷停止すること、③出荷したものがあれば直ちに追跡調査(トレースフォワード)を実施することです。これらが遅滞なく実施されるような体制を 作ってください。なお、具体的な手順は、基準Ⅲ-B-2、3、4に従って、自工場に 適した初期対応の手順を作成して運営してください。
- Q11:クライシス管理時の食品防御責任者の位置づけを教えてください。
- A11: クライシス管理時の食品防御責任者は初動から緊急対策本部のメンバーであることが 望ましく、初動の間に食品防御上の事件の可能性を調査・評価します。食品防御の内 容であることが確定した時点で、緊急対策本部で定められた役割を果たすことになり ます。また、食品防御上の要素がない場合は、食品防御責任者は緊急対策本部から外 れても支障ありません。

なお、初動の時点で食品安全上の事故であることが明らかな場合には、緊急対策本 部に入る必要はありません。

- Q12: 食品防御責任者はクライシス管理時に何をすればよいのでしょうか。また、品質管理 責任者とは役割が異なるのでしょうか。
- A12: 食品防御責任者は食品安全上の事故であることが明白である場合を除き、緊急対策本部のメンバーに加わります。初動においては食品防御上の事故か否かについての調査・評価を行います。食品防御上の事件であれば、緊急対策本部長を補佐する立場で、対策本部の全般を調整します。

品質管理責任者は食品安全、食品防御いずれにおいても対応を行います。初動では 原因の追究、危害性の評価、拡大性の評価を行い、回収の必要性について経営者(単 独工場においては工場長)に提案します。

食品防御責任者は食品防御事件を起こさせないための責任者であり、品質管理責任 者は食品事故、事件のいずれにおいても最終的な製品の品質に責任を持っています。

例えば、食品防御事件が発生し、収束方向に向かった時のそれぞれの役割は、食品 防御責任者は事件の収束(犯罪に対する対応)と今後の予防策の検討、品質管理責任 者は工程内の是正措置・再発防止策の検討になります。

その上で、必要に応じて経営の承認を得て措置・対策を実施します。また、措置・ 対策が有効に実施されていることの検証と確認も行います。

4)境界、敷地

- Q13: 関連会社等が共通の敷地内にある場合、例えば冷凍食品製造工場と営業用冷蔵庫が隣接する等ですが、工場のみをフェンスで囲うことやアクセス制限等は難しいと思います。どんな場合でもこの様な制限をすべきなのでしょうか。
- A13:同一敷地内の場合は、関連会社全体で統一した食品防御体制(入場管理)を取り入れることが望ましいですが、困難な場合は以下を参考としてください。

個別の体制を取る場合は、まず全体の敷地をフェンスなどで囲って外部との縁切りを 行います。個別の入場管理は、事業者がそれぞれの事業実態に応じて対応します。

例えば冷凍倉庫であればプラットホームへの入場管理とか、配送車両の確認などです。事業者間の仕切りはフェンス、あるいはロープのようなもので仕切ることが望ましいですが、工事用のカラーコーン、あるいは地面にペンキで線を引いて区画を明確にする等の対応でも構いません。

- Q14:同じ工場ですが、施設が分散している、流通のための出入りが多い、公道を挟んで敷 地がある等、工場全体をフェンス等で囲うことが難しい場合はどの様に管理すれば良 いのでしょうか。
- A14:個々の敷地それぞれで入場管理を行うことが基本です。個々の敷地にフェンスなどを 設置することが基本ですが、敷地の区画は壁、ネットフェンス、チェーン、あるいは ロープ、カラーコーン、地面への線引き等、様々な方法が考えられます。

効果と費用は比例するので、その施設の重要度や想定される被害の大きさにより管理 方法を変えることも必要です。 Q15: 積雪量が多く、フェンスが壊れてしまう様な環境でも、敷地を囲う必要がありますか。

A15: 基本的に外部との区画分けは必要です。近隣に第三者がいなくとも、食品防御ではありませんが野生動物の侵入による被害があるかもしれません。

ただ、どのような構築物が適当かについては危害分析により判断してください。

5) 従業員

Q16:従業員の身元確認はどの様にすればよいのでしょうか。

A16: 厚生労働省は採用選考時のルールを公開しています(WII参考資料)。このルールに則って採用活動を行うことが基本です。その上で、面接時に応募者の人柄、責任感、規律性等を見極め、また企業理念や考え方に共感できる人を採用することが重要です。

そのために、採用担当者はこれらの要件を十分理解し、面接時に応募者を観察評価するだけでなく、入社前の教育の一環という観点を持つべきです。

Q17:従業員とコミュニケーションをとるには、どの様にすれば効果的でしょうか。

A17: 工場におけるコミュニケーションは、上司から部下への指示・命令・説明、部下から上司への報告・相談・意見という縦の関係があります。また、同じ現場・工場の仲間たちの間での連絡と相談という横の相互関係があります。それぞれのコミュニケーションがバランスよく機能しているかを見直してください。

うまくいっていない現場で多く見受けられるのが、縦の関係は上から下への伝達の み、横の関係は広がりがなく狭い特定の範囲のみという状態です。

まずは、この縦横2次元のコミュニケーションを確立することが必要です。その上でGLが提唱している「よい製造現場」は、この2次元のコミュニケーションを3次元までに引き上げていくことを強調しています。3つ目の方向軸が情報の共有・共感、自由な連絡・相談というインフォーマルなコミュニケーション機能です。これは、工場長をはじめとする幹部が積極的に現場に入るあるいは関与することにより、工場幹部と一般従業員の間に指示命令・報告相談とは異なった新しい関係ができます。

このコミュニケーションはインフォーマルですが上手に活用すると非常に大きな効果が出てきます。コミュニケーションは取ることが目的ではありません。どのようなコミュニケーションを構築して仕事に役立てるのかを意識して、その手段や頻度を考えてください。

なお、3 つ目のコミュニケーションが良好な工場では、闊達な意見交換で現場改善が行われるという事例がたくさんあります。会議、ミーティング、朝礼、意見箱等の手段に加えて、積極的に幹部が現場に入って多くの従業員と会話を行い、共感を得ていくことが必要です。具体的なコミュニケーションの機会や方法については各社の実態に合わせて構築してください。自工場にとって良質なコミュニケーションとはどのような状態か従業員間でイメージを共有することが有効です。

Q18:従業員に対して、ルール遵守や食品防御への取組みが重要であることを伝えるにはど うすればよいでしょうか。

- A18: 工場・従業員の適切な規律・規範意識は良質なコミュニケーションとともに「よい製造現場」を作る両輪です。ルール遵守が徹底されるために、必要な要件は、以下のものなどが考えられます。
 - ①ルールが合理的で、遵守するのに無理がない。(守れないルールは作らない)
 - ②なぜそのルールを守らないといけないかが理解されている
 - ③ルールを守るための配慮がある
 - ④ルール違反者は見逃さず注意し、度重なる場合は適切な罰を課す
 - ⑤不要になったルールは直ちに廃止しそのことを公表する

これらの要件は一般従業員に責任があるのではなく、工場の幹部・管理監督者に責任があります。「どうやって守らせるか」ではなく、「どうしたら守れるか」を考えることが重要で、ルール遵守の風土を作るのは幹部・監督者の責任です。

食品防御の対策の必要性を従業員に共感してもらうためには、「事件が起きた時に 最初に疑われるのは従業員である」ことを理解してもらうことが必要です。特に農薬 混入事件において、旧アクリフーズ群馬工場の従業員の方々がどのような苦労をされ たかを説明されることが有効です。

彼らは、①犯罪の容疑者となった、②警察から事情聴取を受けた、③持ち物(靴など)を証拠物件として調べられた、④マスコミに晒された、⑤仕事がなくなった、これ以外に、子供が学校などで嫌な思いをした、などの事もあったようです。このようなことが自分の身に降りかかることを想像させてください。食品防御は消費者保護だけでなく、善意の従業員をこのような状態に置かないために行うものでもあります。食品防御は従業員を守るためのものであることを理解させてください。

Q19: 海外からの研修生に対しては、どの様に食品防御に取組んでもらえばよいのでしょうか。

A19:海外からの研修生であっても、国内の工場で働いているのであれば、自社で定めた食品防御体制に則って、働いてもらわなくてはなりません。その場合、海外の研修生には日本的な職場の価値観を教育する必要があります。

Q20:従業員がどこにいるか、常時把握する必要がありますか。

A20:従業員監視が目的ではないので必要ありません。ただし、食品防御や作業(工数)管理の観点で、誰がいつからいつまで、どこで作業したかを把握する必要はあります。 そのため、一般には入場管理や入室管理が行われます。また、この作業管理は食品 防御だけでなく、生産管理や品質管理などに利用できます。

例1:特定の時間帯に不良品が多い理由の調査

例2:生産性を高めるための適切な配員数の把握。

Q21:従業員の持ち物検査は行う必要がありますか。

A21:従業員の合意があれば可能ですが、構内への入口において実施することはあまり効果 を期待できないと思われます。現場入場口において持ち込み品の管理を徹底すること がより有効です。なお、外部の関係者(搬入業者、工事業者等)や来客には構内入口で持ち込み品管理(申告と検査)を行うことは可能ですが、事前に趣旨を説明し理解と協力を得ることが必要です。

6)原材料

Q22: 資材や原材料調達先の信頼性を確保するにはどうすればよいのでしょうか。

A22:認定基準の要求事項にある通り、評判が良く信頼ができると思われる相手を選び、原料製造元の製造現場の確認、経営者へのヒアリング、過去の取引状況の評価等を積み 重ねていくことが信頼性に結びつくと考えます。

Q23:原材料の受入れ時検査は、メーカーからの検査成績書で代用してはいけないのでしょうか。

A23:搬入される原料の全てのロットに検査成績書が添付されることは少ないと思われます。 また、原材料メーカーの資料を鵜呑みにすることは危険です。メーカー出庫時には安 全であっても、工場へ届く間に手が加えられる場合もありますので、伝票での確認に 加え、温度の確認や解袋後に目視検品をしたり、必要に応じて別途検査が必要です。

全てのロットで全項目の検査を行う必要はありませんが、食品防御上は受領ごとに 発注書-出荷伝票(納品伝票)と現物の照合は必要です。その際に、外装に破損や異 常がないか確認します。

品質管理上は抜き取り基準を決めて、微生物・理化学・官能検査を行い、メーカーの検査成績書と照合することが必要です。

Q24: 原料や薬剤の施錠管理はどこまでやればよいのでしょうか。

A24: タンクやサイロ等、外に設置された原料庫は施錠管理をする必要があります。また、 原料は納品時に必ず立会い、包装等の確認を行う必要もあります。内部に保管される 原料は、可能であれば施錠管理すべきです。

一方で、原材料が出し入れされる工場稼働時には施錠は運用上困難ですので、基本的には原料庫に入る従業員を決めて管理し、無人の状態で開錠している間はカメラで監視する等の方法があります。

人体に悪影響を及ぼす恐れのある薬剤は基本的に必要なもののみ保管し、施錠と台帳による使用管理をすべきです。また、決められた従業員以外、扱わない等のルールも必要です。日常的に清掃等で使用する洗剤や希釈した次亜塩素酸等はできるだけ必要な分だけ調製し、容量管理等を行うとよいでしょう。

7) 対策

Q25:食品防御の対策で外せないものは何なのでしょうか。

A25:認定制度の観点からは、平成28年度に公表する認定基準の改定において、食品防御として最低限行うべき内容を入れる方向で検討しています。認定基準の中で、経営者による食品防御対策の実施宣言と食品安全の範疇で既に基準となっているものは必須と

考えています。個々の企業や工場に関していえば、各々の状況が異なることから、具体的な内容は決められません。今後公表するチェックシートにより、自社の食品防御体制を確認して下さい。その上で、脆弱性があり、リスクの高いものが対策として外せないものになります。

Q26:食品防御に関するヒヤリハットは、誰が行えばよいのでしょうか。

A26:労働安全のヒヤリハット同様、自分達が問題点に気づき、それに対応するため、現場 責任者(管理者)を中心に行って下さい。内容によっては、経営者にも報告して下さ い。

Q27:監視カメラを設置した目的を、従業員にどの様に話せばよいのでしょうか。従業員を 信頼していない様に思われないでしょうか。

A27: 食品防御の目的は、事件の未然防止・拡大防止ですが、監視カメラは、従業員の行動 監視ではなく、何か問題が起きた時に、従業員が潔白であることの証明、即ち、従業 員を守るために行うものであることを明確に伝えて下さい。

一方、監視カメラの位置や内容を詳細まで従業員に伝える必要はありません。その 職位、立場で、知らせる範囲を決めておけば良いと思います。

Q28: 重要施設は、どの様なもので、どう管理すればよいのでしょうか。

A28: 重要施設とは、工場での生産が続けられない様なインフラに関する施設、設備を想定しています。(例: 受電設備、冷凍機、浄水・給水施設、排水処理施設等)また、原材料に関して、外部のサイロやタンク等も重要設備に該当します。その設備が破壊される、あるいは保管されていたものが汚染されることによって、生産ができなくなる、あるいは大量の製品に悪影響を及ぼす可能性のある場合等が考えられます。

外部にある施設は、施錠管理や防犯システムの設置等で対応しますが、施設や原料は悪意の第三者のアクセスを困難にするために、屋内に設置・保管する、あるいは原料ならば当日必要な原材料のみ搬入してもらう方法等も考えられます。

Q29:物流倉庫側や運送業者に食品防御の考え方を伝えるには、どうすればよいのでしょうか。

A29: 現時点で、倉庫や運送の業界全体で統一的な動きがあるとは聞いていませんが、課題としての認識はされているようです。冷凍食品事業者としては、荷主としての立場で、食品防御の考え方に沿った製品の取扱いについて、個別の荷主が個別の物流事業者に個々の対応をお願いすることになります。相手先の選定にあたって、食品防御に対する理解の深い取引先を選定することも一つの手段です。

8) GL全般

Q30:協会のGLは全て実施しなくてはいけないのでしょうか。

A30: G L 本文 I にあるように、工場の実態に応じて取捨選択し、より適合しやすいものに

変更した上で実施してください。全ての項目をそのまま実施する必要はありません。 なお、食品安全と食品防御の対策は重複している点が多く、食品安全にもかかわる 項目については、認定制度において必須あるいは評価項目として扱います。平成28年 度に公表する改定基準で要求事項を定めますので、内容はその際にご確認下さい。

Q31:協会の食品防御GLを海外工場で使えるでしょうか。

A31:本GLは、日本人が中心の日本の冷凍食品工場を想定して作成しました。文化、風習が異なる海外においては、本GLをそのまま適用しても、必ずしも適合しないと考えます。相手国の文化、風習、制度に合わせて再構成する必要があります。

Q32:GLを印刷したものを従業員に配布してもいいでしょうか。

A32: このGLの記載は品質管理責任者が理解できるレベルにしています。そのため、知識 や経験の少ない従業員には読んだだけで十分理解できるか疑問です。

また、具体的な脆弱性についても記載があり、本文をそのまま配布することは不適切です。配布する場合には、十分な説明、教育を行ったうえで、重要なポイントについて抜粋した方が効果的です。また、この際には、分かりやすい表現に変えるなどの工夫が必要です。

Q33: 工場で食品防御の実施状況を確認するためのチェックリストを作成する予定とのことですが、どの様な内容なのでしょうか。また、評価点をつけ、合格点が決められることになるのでしょうか。

A33: チェックリストは、工場における食品防御に関して、何ができて、何ができていないか、問題がどこにあるかを自ら確認してもらうために使用するものです。 そのため、点数をつけて、何点以上が合格といったことは考えていません。

9) その他

Q34: 食品防御対策を実行するのに際して、補助金等の制度はありますか。

A34: 食品防御に関する直接的な補助金はありません。但し、食品安全と共通する点に関しては、HACCP支援法に基づき、HACCPの高度化計画または高度化基盤整備計画を認可してもらうことで、日本政策金融公庫より融資を受けることが可能な場合があります。

なお、冷凍食品の高度化計画、基盤整備計画の認定は当協会が行っています。

Q35:冷凍食品以外の業種では、食品防御にどの様に対応しているのでしょうか。

A35: 食品防御については、現時点で行政の直接的な関与はありません。また、業界団体として会員に対して指針を作成・公表している団体は、当協会を除いて承知しておりません。個別企業での取り組みが主であると思われます。

Q36:食品防御について、効果のある対策や良い事例について公開して下さい。

A36: 食品防御体制は、良いところを真似るための改善等と異なります。個別の対策は工程の脆弱性を防ぐためのもので、これを公開すれば、その対策を無効にする手口=犯罪のヒントを公開することになりかねません。そのため、通常は事例の開示はされていません。当会のGLも一般には公表していません。

脆弱性や環境は個々の工場で異なっているので、本GLやチェックリストなどを使用して自工場に合うものを検討してください。さらに、定期検査等の際に個別のアドバイスを行うことができますので、定期検査や工場指導も活用してください。

以上

VII 事例集

事例集のうち、企業の具体的対応については、以下のホームページに掲載されています。

- 1-1. 日本生協連 コープ商品の品質について 信頼回復の歩み http://goods.jccu.coop/feature/promise1/quality/approach.html
- 1-2. 厚生労働省 中国産冷凍餃子を原因とする薬物中毒事案について -行政及び事業者等の対応の検証と改善策- 平成20年 http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/china-gyoza/dl/01.pdf
- 2. マルハニチロ株式会社 農薬混入事件および当該商品の回収について http://www.maruha-nichiro.co.jp/safe/aqli/

VⅢ 参考資料

1. 農林水産省「食品への意図的な毒物等の混入の未然防止等に関する検討会」報告書(平成 26年)

http://www.maff.go.jp/j/syouan/seisaku/kiki/kentoukai/pdf/01report.pdf

- 2. 厚生労働省「食品防御の具体的な対策の確立と実行可能性の検証に関する研究班」 『食品防御対策ガイドライン(食品製造工場向け)』(平成 25 年度改訂版) http://www.naramed-u.ac.jp/~hpm/pdf/fd_guideline/h25_fd_guideline.pdf
- 3. 厚生労働省「食品によるバイオテロの危険性に関する研究班」平成 23 年度 食品工場版「食品工場における人為的な食品汚染防止に関するチェックリスト」 http://www.naramed-u.ac.jp/~hpm/pdf/ff_checklist/ff_checklist_h22ver.pdf
- 4.「食品防御の考え方とその進め方~よくわかるフードディフェンス~」 今村 智明編著 (公社)日本食品衛生協会発行 (2015年)
- 5. AIB「フードディフェンスガイドライン」(2010年) http://www.foodsafety.jp/6down/standard/FoodSecurityGuidelines-JP.pdf
- 6. (一財) 食品産業センター 「GFSIとは」 https://haccp. shokusan. or. jp/intro/howto/auth/gfsi/