

食品防衛ガイドライン 付録

IV チェックリスト

1. 概要

本チェックリストは、食品防御ガイドラインの「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、食品防御ガイドラインは「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。ガイドライン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。

チェックリストには、食品防御ガイドライン、29年度施行予定の改定冷凍食品工場認定基準、※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」との関連がわかるように、関連する項目を記載した。

備考：※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Ⅷ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) 食品防御ガイドライン該当項目

(本チェックリストでは食品防御 GL と表記)

記載例：A 1 ①② 第Ⅲ章 大項目 A 中項目 1 小項目①と②に関連

2) 29 年度施行予定の改定冷凍食品工場認定基準該当項目

(本チェックリストでは 29 年度版認定基準と表記)

記載例：I -7-2) ア 基準 I 大項目 7 中項目 2) 小項目ア に記載

3) 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

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚生省 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。	I-1-1)-ア、イ I-1-3)-イ	
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。	I-1-3)-ア	
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。	I-1-1)-ア	
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	A1④	食品防衛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衛が言及されているか。	I-2-1)-イ	
A6	A1⑤	食品防衛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。	I-2-1)-ウ、エ	
A7	A1⑥	理念・方針の中に同様の文言があるか。		

2. 組織体制

A8	A2①②③	品質保証に係る体制が、組織図として明確であるか。 ・問題を把握し、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。 ・食品防衛について言及されているか。 ・食品防衛上必要な予防措置や対応についての担当部署が決まっているか。	I-3-1)	2
A9	A2	平時は当該事業所で自己完結できる体制になっているか。	I-3-1)	
A10	A2③④	危機管理において複数の事業所の調整・統合機能があるか。		

3. 運営体制

A11	A3②④	食品防衛に係わる食品防衛責任者を事業所ごとに設置しているか。	I-2-4)	1
A12	A3 <補足項目>	「<補足項目>食品防衛責任者」の要件は満たされているか。		
A13	A3③④	本社機能の中に食品防衛責任者を統括する機能が明示されているか。		
A14	A3⑥	マネジメントレビューの規定、記録があるか。		
A15	A3⑦	顧客窓口の情報・記録が直接経営に報告される仕組みがあるか。	I-3-4)-ア	

B. 食品安全・食品防衛に関する危機管理

1. 組織体制

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
B1	Ⅲ-B	B-2. B-3. の内容を確認。	I-3-1)-イ I-3-2)	3
B2	B1	事業所毎に食品安全及び食品防衛に関して非常時の危機管理体制を構築しているか。		
B3	B1④	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。	I-3-1)-イ	
B5	B1④	④の記載通りか。	I-3-2)	8
B6	B1⑤	⑤の記載通りか。		10

2. 平時における組織運営

B7	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）。	I-3-1).4) I-3-4)-ウ	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。 ・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。	I-3-4)	91-2 91-3
B9	B2②	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。		9
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。	I-3-4)-イ.ウ	19
B12	B2②⑧	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	I-3-1)-ア I-3-4)-ア	

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
B13	B2	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。	I-3-4)-ア I-3-5)-ア	
B14	B2⑦	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。	I-3-5)-イ、ウ	5
B15	B2②⑥	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ているか。	I-3-5)-ウ	
B16	B2⑤⑥	<p>事故・事件の公表、製品回収を行う場合の判断の基準要素を定めているか。</p> <p>・公表や回収判断自体はケースバイケースだが、判断するための基準要素は共有されているか。</p> <p>例：危害性、拡散性、他（おいしさ、不快感）など</p> <p>・外部への公表を行わず、内部処理をする場合の規定・手順はあるか。</p> <p>・内部処理を行った場合の総括がMRで行われることが定められているか。</p> <p>・公表の手段及び内容を決定するための手順やプロセスが定められているか。</p> <p>・回収されてきた製品の取扱いについて概略のルールはあるか。</p> <p>例：外部機関に検査に出す基準、内容確認のための抜き取り検品の頻度、廃棄の可否</p>	13-1 13-2 14 I-3-5)-ア	
B17	B2⑧	<p>非常時の連絡先は揭示、あるいは取り出しやすいところに保管されているか。</p> <p>連絡すべき事項や内容は記載されているか。</p> <p>（いずれも緊急の第1報として）</p>		6

3. 非常時における組織運営				
B18	B3	経営最高責任者に全ての危機情報が集中し、非常事態か否かの判断を行う体制が明確か。	I-3-2)	
B19	B3②	・非常事態判断のための情報の集約、報告の体制が整っているか。		
B20	B3③	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。		
B21	B3④	対策本部長は予定されているか。（予め人選されているか）		
B22	B3	<p>対策本部構成メンバー、事務局は予め予定されているか。</p> <p>・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。</p> <p>・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。</p>	I-3-2)	

4. 初期対応				
B23	B4 <補足項目>。	B-2補足項目c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。		
B24	B4①	<p>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。</p> <p>・明文化は困難であるが、暗黙知として共通の認識に立っているか。</p>	I-3-1)-ア I-3-2)	

CL 番号	食品防御 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
B25	B4②	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。 ・社内での科学的な知見、外部機関及び情報の活用など。		
B26	B4③	トレースバックの仕組みがあるか。	I-3-3)-ア	
B27	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。	I-3-3)-ア	
B28	B4③	・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)	I-3-3)-ア II-1-3)-ウ.エ	
B29	B4③	・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)		
B30	B4① B4⑥ B4④ <補足項目>	・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。	I-3-1).2)	9 15
B31	B4⑥	・第1報以降、事故・事件推移の各段階毎の連絡先あるいは連絡先候補がリストアップされているか。 ・事故・事件を公表する際の連絡先や、相手先の担当窓口は把握されているか。 ・相手先毎の社内の担当窓口は決められているか。 ・行政への報告、連絡、相談の体制は整えられているか。		
B32	B4⑦	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。		
5. 事態の拡大防止				
B33	B5①	部門責任者が専門内の情報を集積・整理するための、部門毎あるいは共通の手順があるか。		
B34	B5②	公表内容は該当する専門部署による確認を行う手順になっているか。		
B35	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来ているか。	I-3-1).2) I-3-5)-ア	
B36	B5④	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。		
B37	B5⑤	・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。		

6. 収束・終結

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
B38	B6①	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。	I-3-1)・2) I-3-5)・ア	
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. 食品安全と食品防衛対策

1. 「よい製造現場」の構築

C1	C1	採用時に身元確認を行っているか。		22
C2	C1	面接を行っているか。		
C3	C1	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。	I-7-2)・ア I-7-1)・エ	11 39
C4	C1	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。		
C5	C1④	・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。 ・従業員の異常や不審な状態に対する周囲からの報告はあるか。	I-5-2)・イ II-2-2)・イ	40
C6	C1⑤	・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。	I-7-2)	

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
C7	C1⑥	・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。 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しているか。 ・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。	I-7-2)	
C8	C1⑥			25 26
C9	C1⑧	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。	Ⅲ-2-2)-ア	52
C10	C1⑨	・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
C11	C1⑨	食品防衛上の問題点には、対策を行っているか。		

2. 従業員への教育、関係者への周知

C12	C2⑨	異動や退職等による、入場やコンピューターシステムのアクセス権限の更新を行っているか。 ・職位、職務ごとに、パスワードなどによる権限管理が行われているか。 ・パスワードなどは、適切に更新されているか。 ・情報の持ち出し管理などのルールを定めているか。		32 92 93 94
C13	C2⑧	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。	I-1-3)-ア	

3. 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。	I-1-2-イ I-1-3-イ	
C15	C3②	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。	I-5-4)-イ	

4. 入場管理、施設・工程への侵入防止・接触制限

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
C16	C4①	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。	Ⅲ-1-1)-ア	46-1
C17	C4①	仕切りはなくても、境界線などを引いたり、コーナー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。	Ⅲ-1-1)-イ	
C19	C4②	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なっているか。	Ⅱ-2-4)-エ Ⅲ-1-1)-イ Ⅲ-1-2)-イ Ⅲ-2-1)-ア Ⅲ-3-1).3)	47-1 47-2 49
C20	C6⑨	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。	I-5-3)	50
C21	C4④	来場者の入場制限、場内の立ち入り制限は行っているか。	I-5-3)、 Ⅱ-2-4)-エ Ⅲ-1-1)-イ～エ	46-2 45
C22	C4⑤⑦	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。	Ⅱ-2-4)-エ Ⅲ-1-2)-イ	42
C23	C4④	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。	Ⅱ-2-4)-エ Ⅲ-1-1)-エ	43 53
C24	C2⑦ C7①	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。	Ⅲ-1-1)-エ	24 44-1 44-2 44-3
C25	C4⑦	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。	Ⅱ-2-4)-エ	
C26	C4⑦	来場者の服装は、従業員と区別がつくか。		
C27	C4⑦	来場者にも従業員と同様の手順で入場させているか。	Ⅱ-2-4)-エ	
C28	C4⑧	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	C4⑩	工場が無人の時には、戸締り等の管理が行われているか。	Ⅲ-2-1)-ア	21 48 51
C30	C4	・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。	I-5-3) Ⅲ-1-2)-イ	23 27 29 30 31 55
C31	C4⑥	従業員は事業所指定の着装をしているか。	Ⅱ-2-2)-イ	

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容		29年度版 認定基準	厚労省 研究班
C32	C2⑨	作業衣やIDカード等は、退職時返却させているか。			28
C33	C4	従業員の持ち込み物は制限しているか。		Ⅱ-2-2)-イ	33 34 35 36
C34	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。			
C35	C6⑧	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。			

5. 不要物・加害物の持ち込み防止

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。	Ⅰ-5-2)-Ⅰ Ⅲ-3-3)	56 57-1 66-1 62 63
C37	C5	薬剤類の管理責任者が決められているか。	Ⅱ-2-4)-ア Ⅱ-3-3)-ウ	58
C38	C5	薬剤類を取り扱える従業員が決められているか。	Ⅱ-2-4)-ア Ⅱ-3-3)-Ⅰ	
C39	C5①	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。	Ⅰ-5-2)-Ⅰ Ⅱ-2-4)-ア Ⅱ-3-3)-Ⅰ	57-2 59 61-1 62-2 64 65 67
C40	C5	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。	Ⅱ-2-4)-ア Ⅱ-3-3)-ア	60
C41	C5③	工場内で使用する薬剤類はSDSを入手しているか。	Ⅰ-5-2)-Ⅰ Ⅱ-2-4)-ア	66-2
C42	C5③	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。	Ⅱ-2-4)-ア	
C43	C5	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。	Ⅰ-3-4)-ア	
C44	C5	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。		

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容		29年度版 認定基準	厚労省 研究班
C45	C5⑤	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 41-2
C46	C5⑦	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。		I-5-2)-オ I-5-4)	24 44-2 44-3
C47	C5⑥	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。		II-3-3)-イ	

6. 加害対象物の暴露性の低下、堅牢化

C48	C6	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。	I-5-3)	80-1 80-2
C49	C6⑤	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	C6	工場で製造に使用する水は、毎日水質を確認しているか。	I-5-2)-ウ I-6-1)-ア、イ II-2-3)-ア	83
C51	C6	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	C6	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	C6③	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。	I-5-3)	
C54	C6⑦	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。	I-5-1)-ウ II-1-2)-ウ	
C55	C6⑧⑨	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。	I-5-3)	50

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。	I-5-4)-ア、イ	68-1 69
C57	C7	原材料供給業者の見直しを行っているか。	I-5-4)-ウ、エ II-1-1)-ア、イ	68-2
C58	C7②	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。	II-1-1)-ア	70-1 74-1 74-2

CL 番号	食品防衛 GL	チェック内容	29年度版 認定基準	厚労省 研究班
C59	C7③	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。	Ⅱ-1-1)-ア	70-2 71 73 75
C60	C7	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。		
C61	C7	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。	Ⅱ-1-1)-ア	77-1 77-2 78 79
C62	C7⑤	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。		

8. 機器による食品防衛対策

C63	C8①	入場時に個別管理が難しい大規模な工場では、入場の際に、電子的な管理を行っているか。		
C64	C8③	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。		
C65	C8⑤	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。		

9. 出荷後の体制

C66	C9①	平時よりトレースバ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。	Ⅰ-3-5)-イ、ウ	
C67	C9②	出荷後の物流、卸、小売等の各ポイントの連絡先は把握しているか。	Ⅰ-3-3)-ア	85 86 87 89 90 91-1

V 用語集

1. 概要

本用語集は食品防御ガイドライン（平成 27 年 3 月制定（以下、G L という。））の本文（Ⅰ～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、G L の内容上重要な用語、あるいは一般になじみの少ない技術用語等を中心に選定し、品質・技術部会で承認されたものである。また、説明の内容・水準は、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。G L に合わせた一般的な説明を行っているが、一部本 G L 独自の定義を行っているものがあり、この場合は本 G L の定義と明示した。

備考 品質管理責任者※ 参照 : 冷凍食品認定制度 認定基準 I-2-エ、オ

2. 使用法、凡例

- 1) 用語は G L 本文の初出順に掲載した。
- 2) 用語集に掲載する用語は、G L 本文に初出時に、当該用語の右上に小文字で番号を振った。
- 3) 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。
- 4) 用語見出しの表記凡例

例 1 0) クライシス (Ⅲ-B-0-2 p12) Crisis 本 G L の定義

- ・ 1 0) : G L 本文中で振られた番号をあらわす
- ・ (Ⅲ-B-0-2 p12) : 初出 Ⅲの B 0 項 2 行目 本文 12 ページ を表す
- ・ Crisis 本 G L の定義 : 英単語表記 本 G L のみで使用される定義

なお、Ⅲの A, B, C の冒頭には概要があり、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 G L では対象としていない。

1) 天洋食品事件 (I-1-1 p3)

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 p3) 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 (SSOP) 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 p4) 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 G L 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 p4)

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 G L 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) CSR (II-3-2 p6) : 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。

6) 利害関係者 (Ⅱ-3-1 p6)

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（Stake Holder）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。

7) コンプライアンス (Ⅱ-3-3 p6) Compliance

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-4-20 p8) : 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 p11) 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G L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。

1 0) クライシス (Ⅲ-B-0-2 p12) Crisis 本G L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。

1 1) クライシス管理 (Ⅲ-B-0-4 p12) 本G L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。

1 2) シミュレーション (Ⅲ-B-2-⑦ p13) Simulation 本G L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よう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、現実の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。

1 3) 最大摂食可能性量 (Ⅲ-B-4-解-5 p17) 本G L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かを考慮することが必要である。

1 4) 危機管理委員会 (Ⅲ-B-4-解-10 p17)

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。

1 5) OEM (Ⅲ-B-4-解-17 p17) 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。

1 6) トレースバック (Ⅲ-B-4-補 a-8 p18) 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。

1 7) トレースフォワード (Ⅲ-B-4-補 a-10 p18) 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。

1 8) ブランドオーナー (Ⅲ-B-4-補 b-13 p18) 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。

1 9) 脆弱性分析 (Ⅲ-C-1-⑨ p21)

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。

2 0) ライン・職制 (Ⅲ-C-1-解-9 p22)

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。

2 1) アクセス権限 (Ⅲ-C-2-⑨ p23)

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。

2 2) ブラックボックス化 (Ⅲ-C-2-解-7 p23)

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。

2 3) オンライン警備 (Ⅲ-C-4-⑩ p25)

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。

2 4) 化学物質安全データシート (SDS) (Ⅲ-C-5-③ p26) 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。

2 5) 一日摂取許容量 (ADI) (Ⅲ-C-5-③ p26) 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。

2 6) 急性参照用量 (ARfD) (Ⅲ-C-5-③ p26) 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。

2 7) 微生物培養物 (Ⅲ-C-5-③ p26)

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。

2 8) ユーティリティー (Ⅲ-C-8-④ p29) Utility

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

VI Q&A案

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。協会が策定した食品防御ガイドライン（平成27年3月制定（以下、GLという。））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、食品防御はどのよう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、どのような基準で行えばよいのでしょうか。

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したり、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よう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のでしょうか。

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よう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よう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のでしょうか。

Q19：海外からの研修生に対しては、どの様に食品防御に取り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) ガイドライン全般

Q30：協会のG L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G Lを海外工場で使えるのでしょうか。

Q32：本G Lを印刷したものを従業員に配布してもいいのでしょうか。

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。

Q34：認定基準の改定の際、食品防御が盛り込まれるとのことですが、G Lの内容が全て入ってくるのでしょうか。また、必須要件とされることはあるのでしょうか。

9) その他

Q35：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。

Q36：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。

Q37：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「見つけやすくなる」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のでしょうか。

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したり、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よう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知す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、食品防衛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（Ⅷ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で提唱している「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り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があります。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。

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は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。メーカー一庫時には安全であっても、工場へ届く間に手が増えられる場合がありますので、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、無人の状態が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で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。

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) ガイドライン全般

Q30：協会のG L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G Lを海外工場で使えるでしょうか。

A31：本G L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G L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：G L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G L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、どのような内容なのでしょう。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。

Q34：認定基準の改定の際、食品防御が盛り込まれるとのことですが、G Lの内容が全て入ってくるのでしょうか。また、必須要件とされることはあるのでしょうか。

A34：認定制度では、現行基準にも食品防御に関する内容が含まれていますが、不足している点もあるため、平成 29 年度施行の改定基準にそれを盛り込むべく、基準を見直しているところです。平成 28 年度には基準を公表しますので、その際にご確認下さい。

少なくとも、食品防御と食品安全で共通する部分は、要求事項として必須要件になる場合があります。食品防御対策だけの項目は必須要求事項にすることは考えていません。ただし、食品防御に取り組むことについては必須扱いにする予定ですが、取り組みの達成度については問わない考えです。

9) その他

Q35：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。

A35：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、H A C C P 支援法に基づき、H A C C

P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。

Q36：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。

A36：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。

Q37：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。

A37：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G L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G L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.aibchina.org/download/FoodSecurityGuidelines-JP.pdf>
6. （一財）食品産業センター 「GFSI とは」
<https://www.shokusan.or.jp/haccp/basis/gfsi.html>