

# 食品の安全・安心についての 伊藤忠商事の取り組み

2017年3月15日(水)

伊藤忠商事株式会社

食料カンパニー

食品安全・コンプライアンス管理室

渡辺敏雄 (ISO22000主任審査員)

# 目次

- 1. HACCP制度化と食品安全管理**
- 2. 輸入食品における当社食品安全管理**
- 3. 当社事例 中国食品安全管理チームによる工場監査に関連して**

# 1. HACCP制度化と食品安全管理

# HACCPのルーツ

1960年代に米国で宇宙食の安全性を確保するために開発された、食品の衛生管理手法。

国連食糧農業機関(FAO)と世界保健機構(WHO)の合同機関である食品規格(CODEX)委員会から、1992年に発表され(通称CODEX HACCP)、その後各国に推奨している国際的に認められたもの。

※ HACCP = Hazard Analysis Critical Control Point

# 従来方式とHACCP方式

## 【従来方式】

### 製造工程

- ・原材料搬入
- ・調合
- ・充填
- ・包装
- ・熱処理
- ・冷却

### 検査の実施

- ・細菌試験
- ・化学試験
- ・官能試験
- ・異物試験

箱詰

出荷

検査により製品に問題があることが判明した場合、出荷時点で対応

- ・出荷差止め
- ・製品回収

## 【HACCP方式】

原材料

調合

充填

包装

熱処理

冷却

箱詰

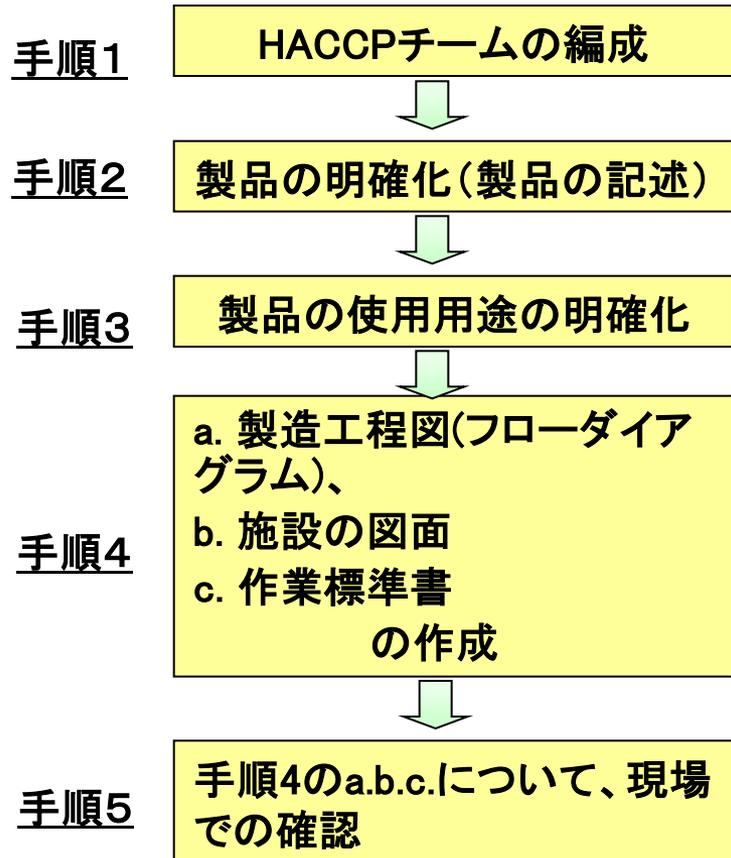
出荷

「重大な危害の発生防止のために管理すべき必須の工程」を重要管理点(CCP)と定め、モニタリングすることにより、異常があることが判明した場合(発生した時点で)、改善措置を速やかにとることが可能。CCP以外の工程は一般衛生管理で管理する。

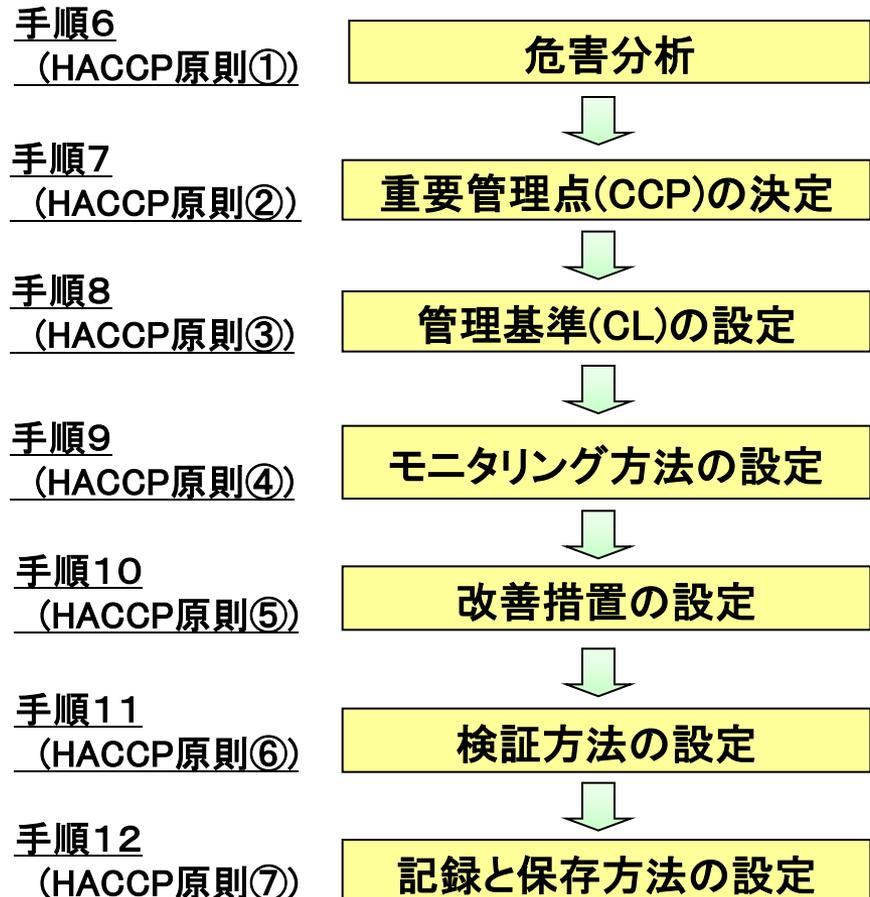
# 国際基準 CODEX HACCP (7原則12手順)

## 導入手順

### 構築準備



### 構築手順



# 国内のHACCPの導入状況

## ＜農林水産省＞ 食品製造業におけるHACCPの導入状況実態調査

調査年度	全 体	〔 中小規模層 食品販売金額 1～50億円未満 〕	〔 参考：大手層 食品販売金額 100億円以上 〕
平成22年度	19%	22%	73%
平成23年度	24%	27%	76%
平成24年度	24%	27%	84%
平成25年度	23%	28%	85%
平成26年度	29%	34%	88%
<b>平成27年度</b>	<b>29%</b>	<b>35%</b>	<b>83%</b>

※ 日本標準産業分類による食料品製造業及び飲料・たばこ・飼料製造業（製氷業、たばこ製造業及び飼料・有機質肥料製造業を除く）を営む企業であって、従業者数5人以上の企業が対象

※ 本社を対象として標本調査を行い、得られた回答から全体の導入状況を推計

※ 導入率には「すべての工場又は一部の工場を導入」している企業（全体で25%）及び「導入途中」の企業を含む

「全ての工場又は一部の工場を導入」・「導入中」と回答した事業者

大規模層事業者の約90%  
中小規模層事業者の約35%



中小規模層の事業者における  
普及が進んでいない

食品衛生管理の国際標準化に関する検討会中間とりまとめより

# 海外のHACCPの導入状況



EU: 2006年より一次産品を除く全ての食品についてHACCP導入を義務付け



ロシア: HACCP導入検討中



カナダ: 1992年より水産食品、食肉製品、乳製品についてHACCP導入を義務付け



韓国: 2014年までに、蒲鉾類、冷凍水産食品、1部冷凍食品、氷菓子類、レトルト食品、白菜キムチ、非加熱飲料を対象に義務付け



米国: 2011年に成立した食品安全強化法により、国内で消費される全ての食品についてHACCP導入を義務付け



中国: 2009年より食品安全法においてHACCP導入による食品安全管理水準の向上を奨励、輸出営業許可証はHACCP導入が前提



日本: HACCP導入検討中



メキシコ: HACCP導入検討中



ベトナム: HACCP導入検討中



台湾: 2003年より水産食品、食肉製品、乳製品について食品安全法においてHACCP導入を義務付け



ブラジル: 1998年に動物由来食品にHACCPの段階的導入を開始、2011年に水産食品でHACCP導入を義務付け

※世界的にもHACCPの義務化・導入の動きが進んでいる

# 厚生労働省 HACCP制度化に向けて(1)

## HACCPの制度化の必要性

①HACCPによる衛生管理は、食品の安全性向上に繋がり、食中毒・異物混入等の防止や、事故発生時の迅速な原因究明に役立つとともに、消費者からは見えにくいものの、安全向上によるメリットが増大する。

②HACCP制度化により、既にHACCPを導入している諸外国に対して、日本への食品輸入についてはHACCPによる衛生管理を求めることが可能となり(WTO:SPS協定 ※)、また、それらの諸外国への輸出促進に繋がる。

※ Sanitary and Phytosanitary Measures (衛生と植物防疫のための措置)

# 厚生労働省 HACCP制度化に向けて (2)

## HACCPの具体的枠組み

①CODEX HACCPの基準によることを原則(仮称:基準A)とするが、従業員数が一定数以下の事業者や提供する食品の種類が多く且つ頻度が高い一定の業種等については、弾力的な運用を加えたHACCPの考え方を可能とする仕組み(仮称:基準B)を考え、従業員の規模、出荷量等も考慮し、更には都道府県等の運用にも留意し判断基準を示していきたい。

②食肉は食中毒細菌による汚染リスクが高く、諸外国においてもCODEX HACCPが適用されることを考慮し、と畜場及び食鳥処理場については基準Aを適用すべきと考える。

③2017年度には各都道府県や業界団体等との最終協議実施、2018年度に国会に食品衛生法改定を含むHACCP制度化法案を提出予定。(厚生労働省 生活衛生・食品安全部 監視安全課 道野課長)

# 厚生労働省 HACCP制度化に向けて (3)

## HACCPの制度化への対応

- ① 経営者自らが食の安全に対する強い想い(意志)を、全従業員や取引先顧客に向け継続的に発信する必要がある。
- ② 組織の規模によらず、CODEX HACCPに関する知識を有し、現場のニーズに合った人材の育成を図る必要がある(基礎的な知識を持つ人材、事業所で中心となって育成を進める人材、指導が出来る人材等)。
- ③ HACCPを導入する上で全員のやる気(モチベーション)が最も重要。職場環境の醸成、目標設定や管理制度の見直し、定期的な社内勉強会の開催、他社取り組み成功事例の紹介等、やる気向上の為の仕組みを構築する必要がある。
- ④ HACCP制度化に際して、予め各関連する所轄行政・業界団体・取引先顧客等とのコミュニケーションや協力が得られるような体制の構築が必要である。

# 厚生労働省 HACCP制度化に向けて(4)

## 輸入食品への対応

輸入食品については、輸入事業者自身による輸出国企業の現地調査等の取組みと合わせて、既にHACCPを義務化している諸外国の例を参考にしつつ、輸出国との協議を進める必要がある。

特に、国内でCODEX HACCPを基本とする基準Aの適用割合が高い食品については、内外無差別の観点から輸入の要件とする必要がある。

2016食品衛生管理の国際標準化に関する検討会最終とりまとめ他より

※HACCPの制度化が開始されれば、その枠組みの有無に関わらず、消費者や顧客よりフードチェーン全ての事業者(ISO/TS22003 フードチェーンカテゴリ・サブカテゴリ 別紙参照)に対して、HACCP導入の要求が強まるものと考えられます。

# (参照)ISO/TS22003:2013カテゴリ・サブカテゴリ一覧

カテゴリ		サブカテゴリ	
A	畜産・水産(動物の生産)	A I	肉/乳/卵/蜂蜜の生産
		A II	魚介類の生産
B	農業(植物の生産)	B I	農業(穀類及び豆類を除く)
		B II	穀類・豆類の農業
C	食品製造	C I	腐敗しやすい動物性製品の加工
		C II	腐敗しやすい植物製品の加工
		C III	腐敗しやすい動物性製品及び植物性製品の加工(混合製品)
		C IV	常温保存製品の加工
D	動物の飼料製造	D I	飼料の製造
		D II	ペットフードの製造
E	ケータリング	E	ケータリング
F	流通	F I	小売り/卸売り
		F II	食品の仲買/取引
G	輸送及び保管サービス提供	G I	腐敗しやすい食品及び飼料の輸送及び保管サービス提供
		G II	常温保存食品及び飼料の輸送及び保管サービス提供
H	サービス	H	食品安全のサービス
I	食品の包装及び包装資材の製造	I	食品の包装及び包装資材の製造
J	装置の製造	J	装置の製造
K	(生化学)化学製品の製造	K	(生化学)化学製品の製造

## 2.輸入食品における当社食品安全管理

# (はじめに) 伊藤忠商事が輸入販売している 主な市販用商品のご紹介



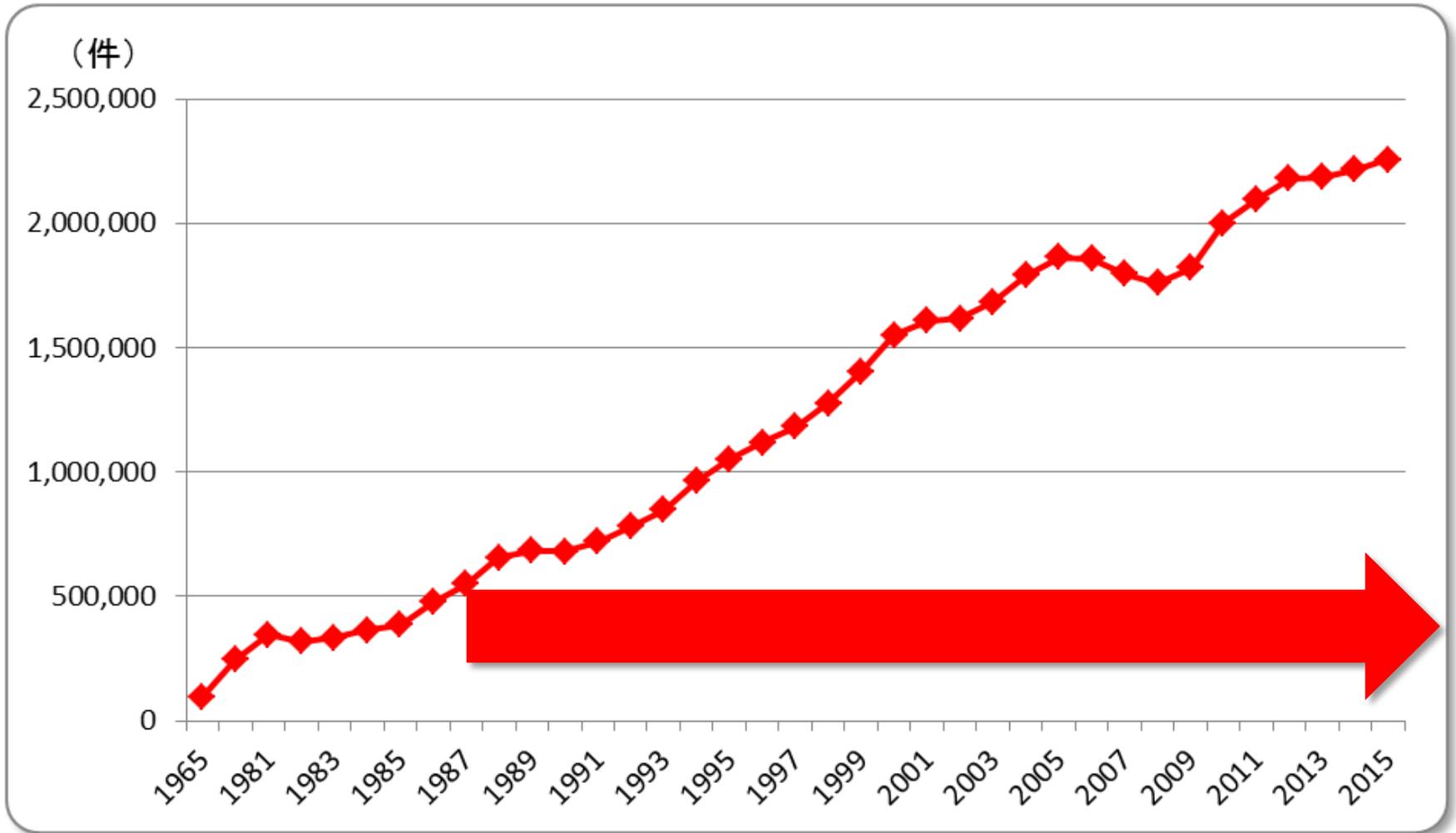
ペットボトル  
750ml



デザイナーズボトル  
750ml



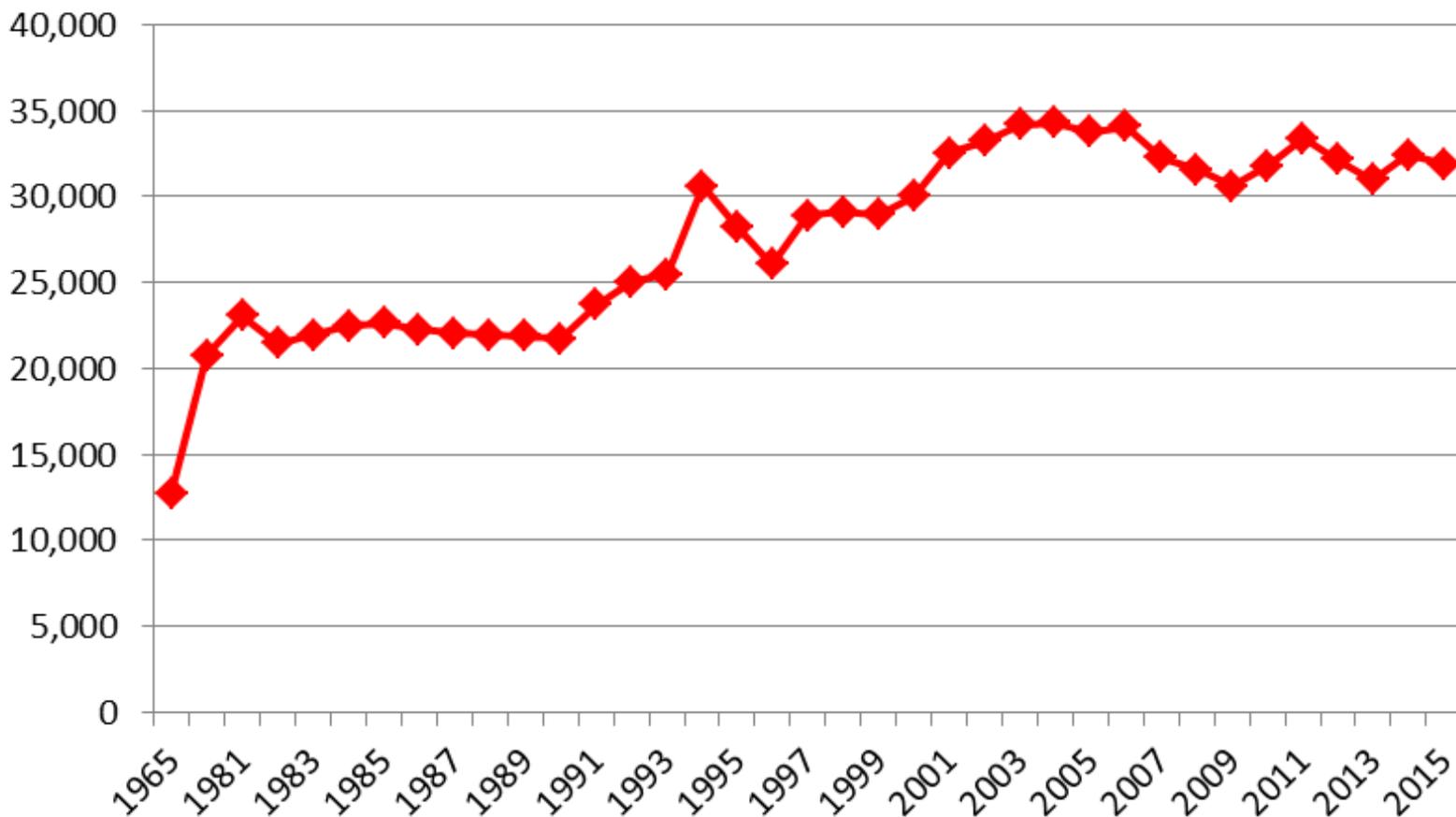
# 日本の食品輸入届出件数



(データ)厚生労働省

# 日本の食品輸入量

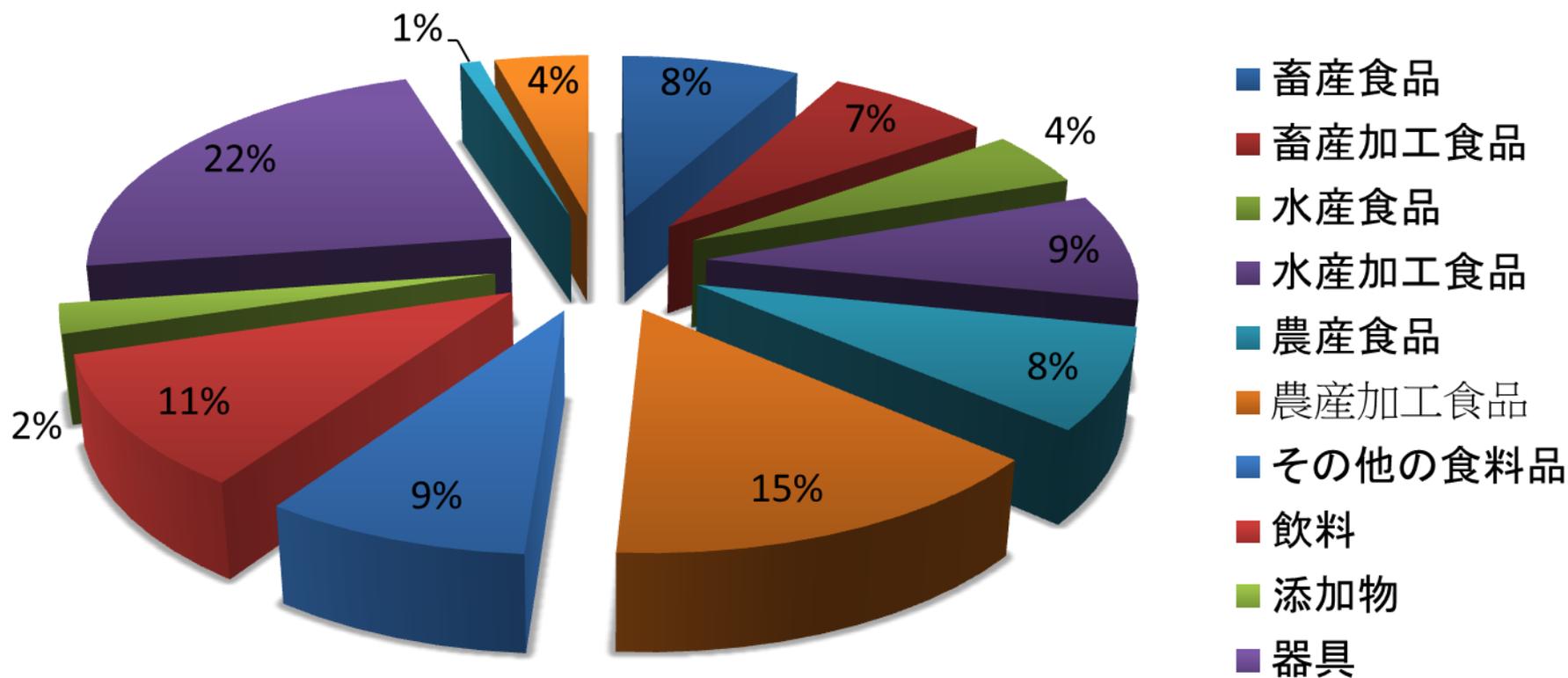
(千トン)



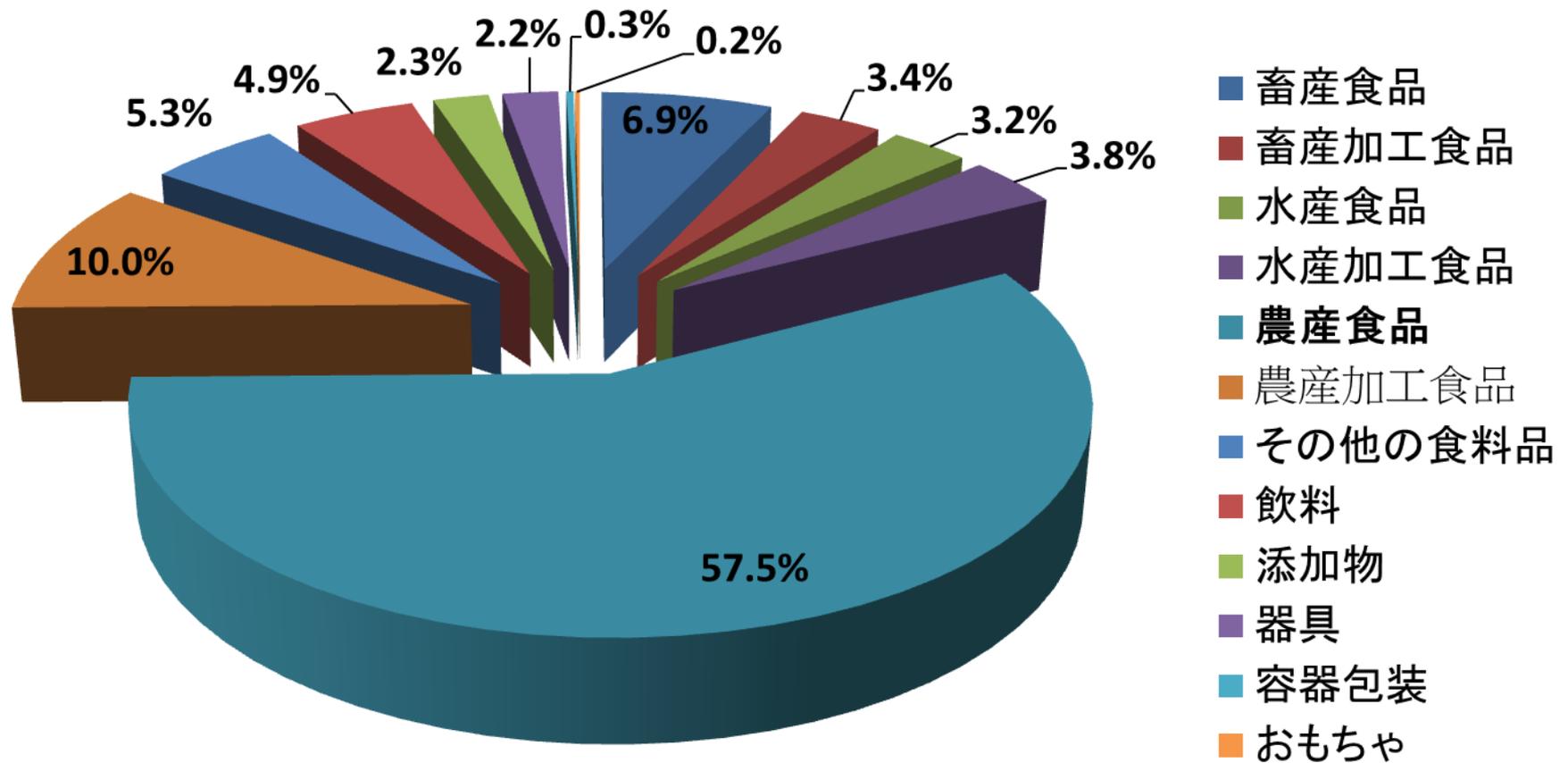
(データ)厚生労働省

# 食品等の輸入届出件数割合 (2015年度)

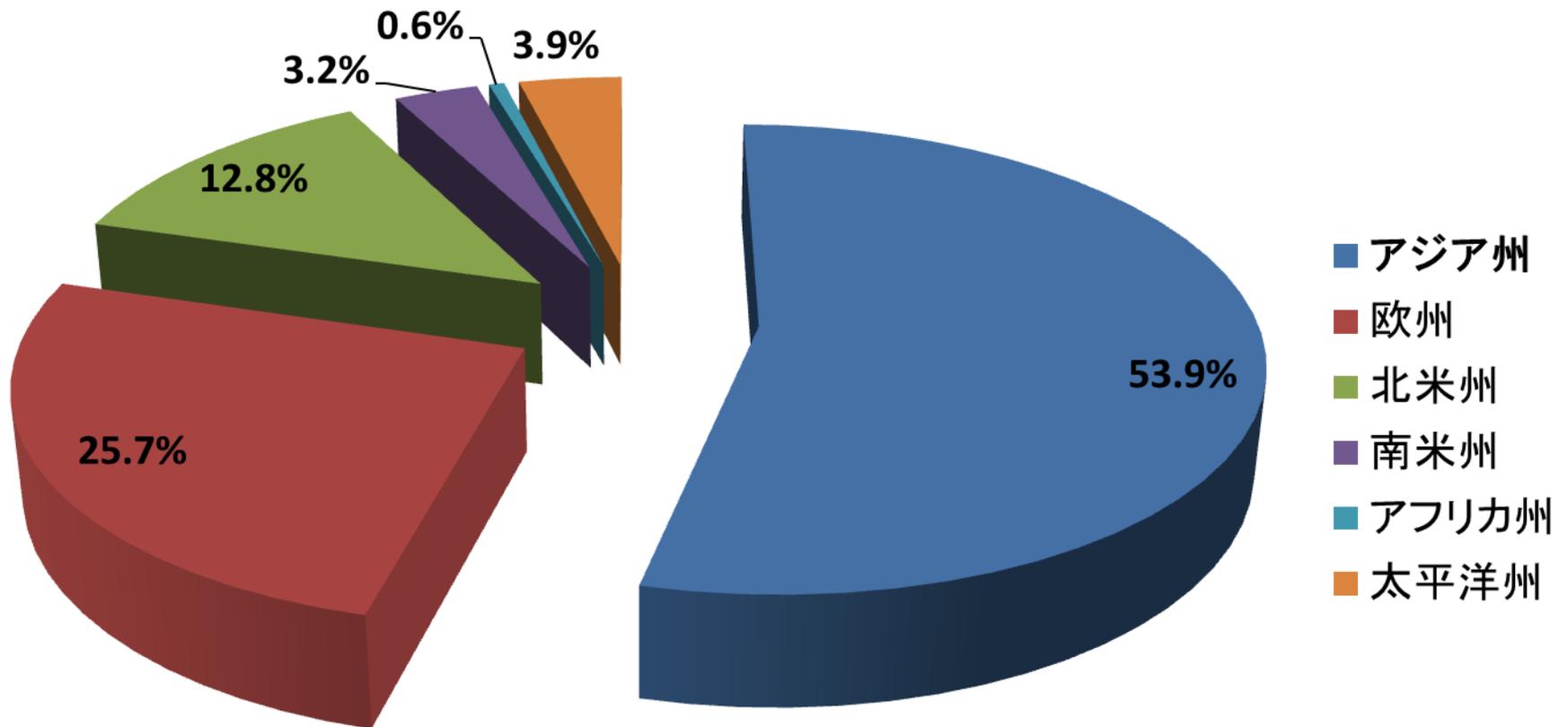
## 輸入届出割合



# 食品等の輸入重量割合 (2015年度)

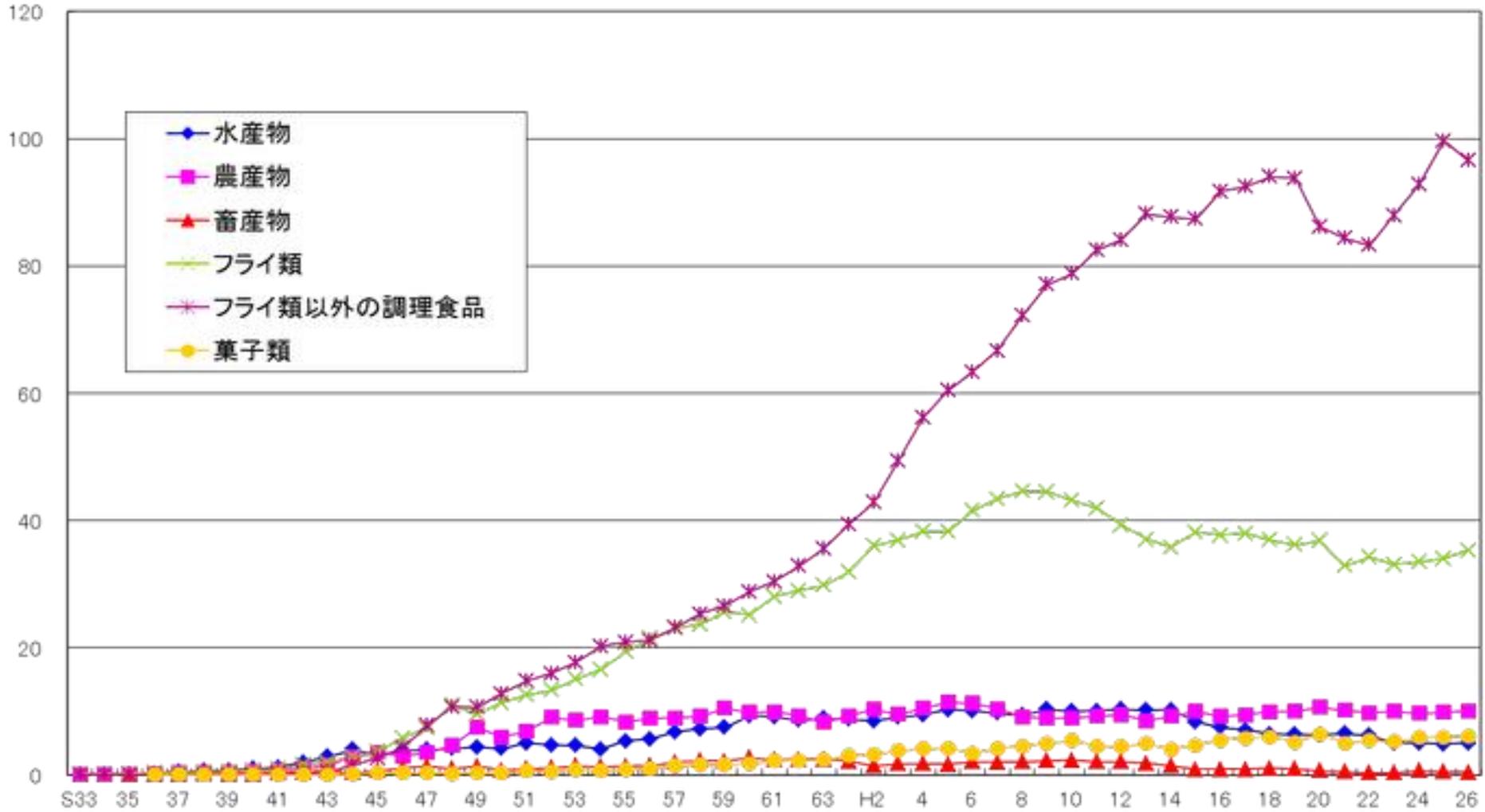


# 地域別輸入届出件数割合 (2015年度)



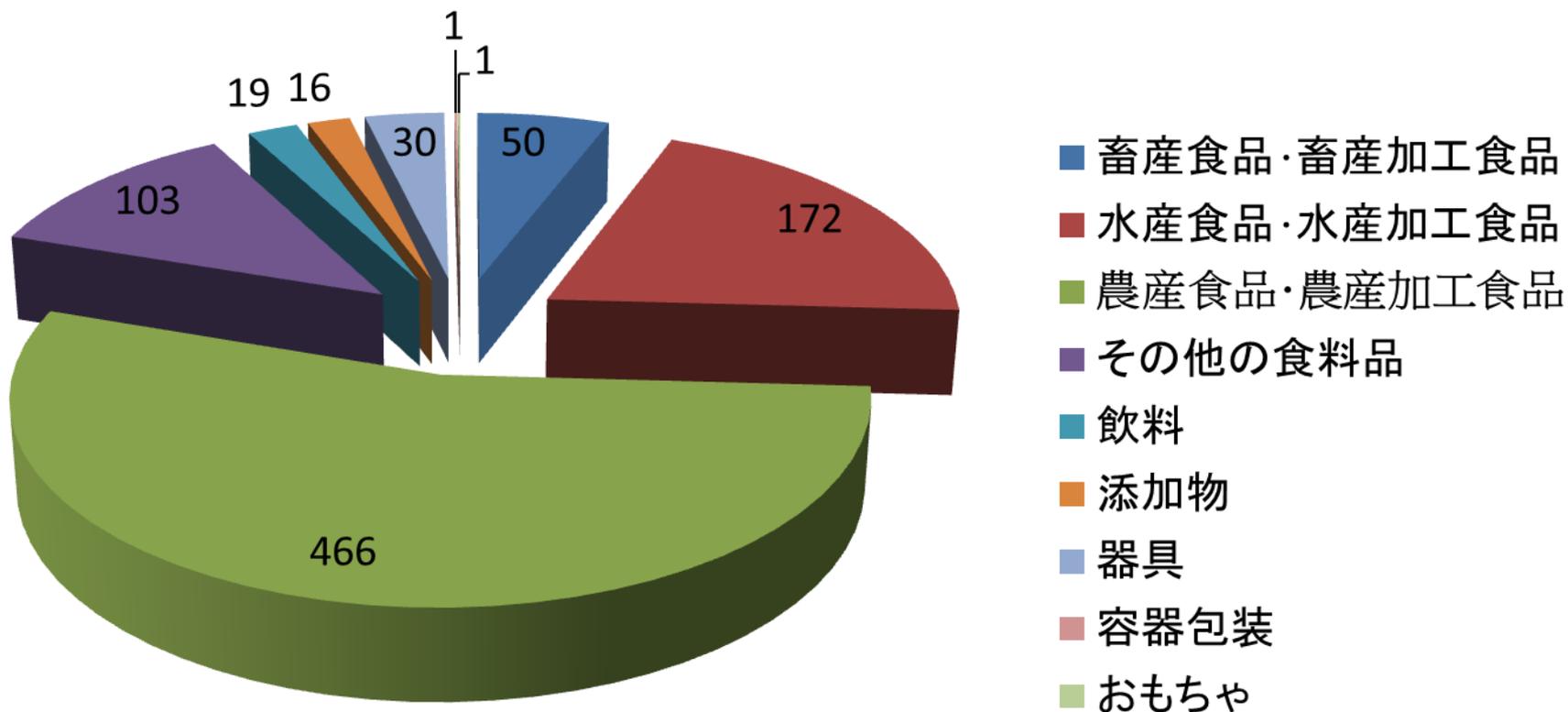
# 冷凍食品輸入量推移

(万トン)



(資料)日本冷凍食品協会

# 品目分類別 食品衛生法違反件数 (2015年度)



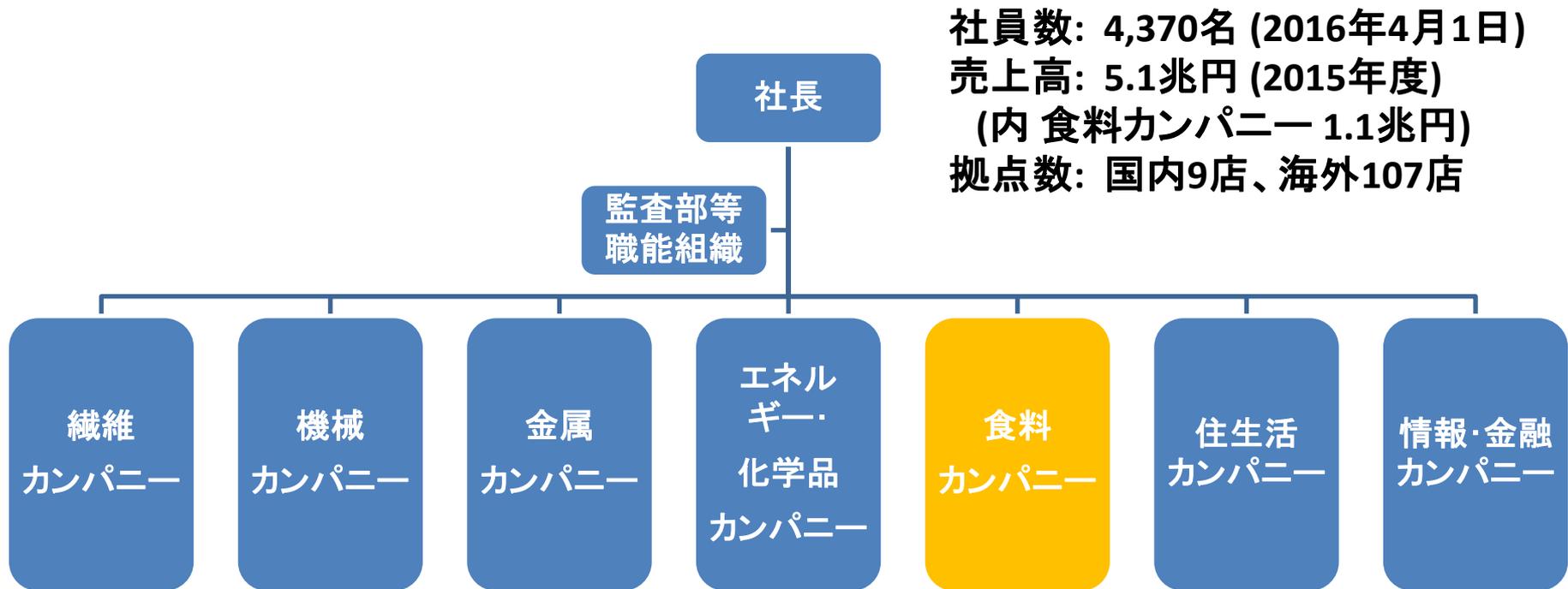
# 食品衛生法違反内容 (2015年度)

違反条文	違反件数 (件)	構成比 (%)	主な違反内容
(第6条) 販売等を禁止される食品及び添加物	244	27.2	輸送時に於ける事故による腐敗・変敗・カビ発生等。
(第9条) 病肉等の販売等の制限	1	0.1	衛生証明書の不添付。
(第10条) 添加物等の販売等の制限	44	4.9	TBHQ等、指定外添加物の使用。
(第11条) 食品または添加物の基準及び規格	569	63.4	農薬の残留基準違反、加工食品の成分規格違反等。
(第18条) 器具または容器包装の基準及び規格	38	4.2	器具・容器包装の規格基準違反等。
(第62条) おもちゃ等への準用規定	1	0.1	おもちゃまたはその原材料の規格違反。
計	897 (のべ数) 858 (違反届出件数)		

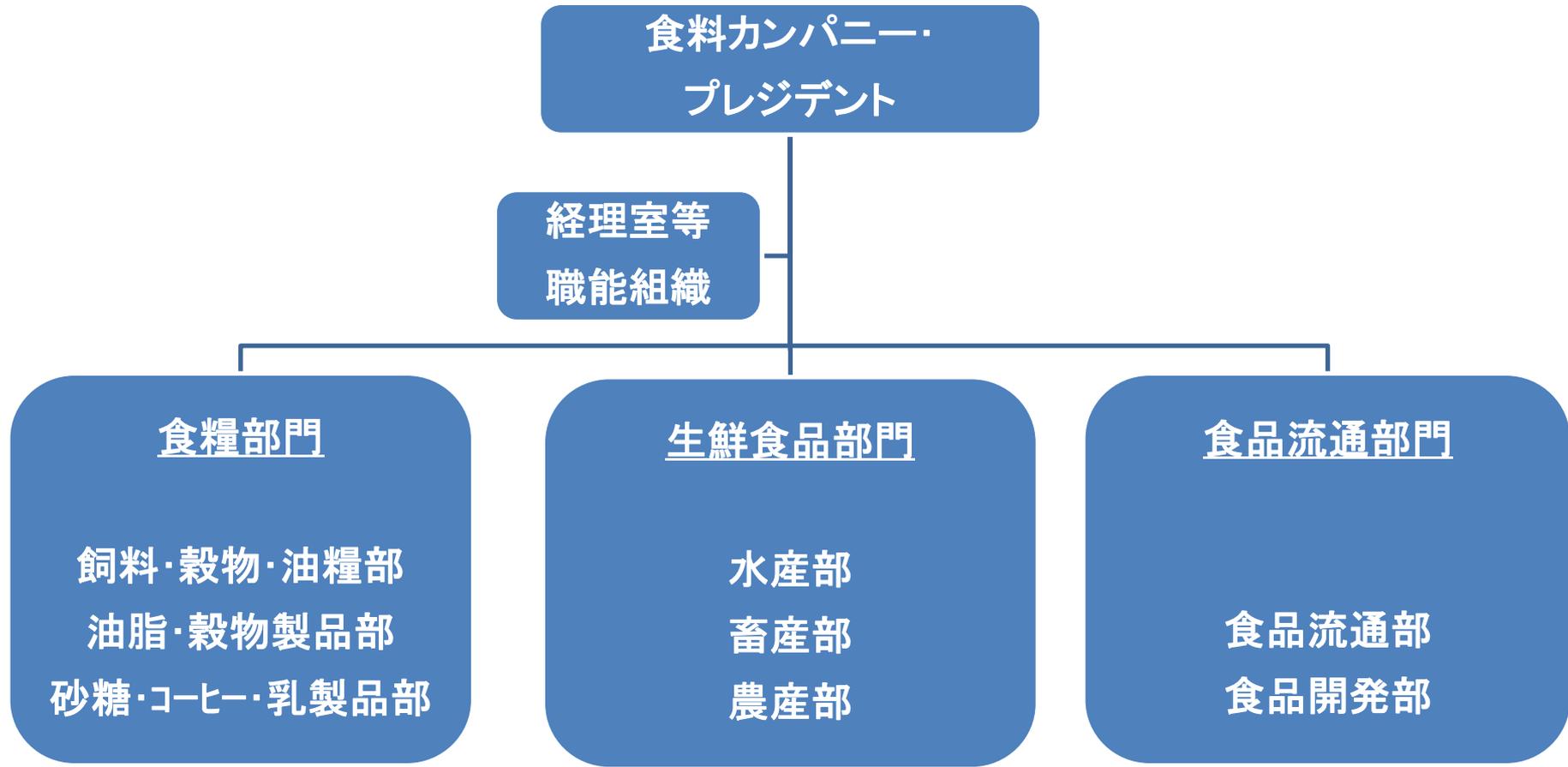
# 生産・製造国別 食品衛生法違反 (2015年度)

国名	届出件数 (件) (A)	輸入重量 (千トン)	違反件数 (件) (B)	違反率 (= B/A)
中国	710,676	3,688	170	0.02%
米国	224,318	10,791	76	0.03%
フランス	206,455	372	31	0.01%
タイ	156,937	1,621	70	0.04%
韓国	119,685	772	35	0.03%
イタリア	111,441	332	35	0.03%
オーストラリア	57,348	2,342	9	0.02%
ベトナム	60,754	400	68	0.11%
その他	607,405	11,582	364	0.04%
合計	2,255,019	31,900	858	0.04%

# 伊藤忠商事(株) 組織図



# 伊藤忠商事(株) 食料Co.組織図



# 食品安全・コンプライアンス管理室と 食品安全自主管理システム

食の安全を脅かす出来事の頻発

2000年代初頭

大手乳業メーカーによる食中毒、BSE問題、中国冷凍野菜の残留農薬基準値違反など。

食品安全管理室  
設立

2002年4月

食品安全管理に対する需要の高まりを受け、商社として初めての専門部署設立。

2002年12月  
食品安全管理マニュアル発行

グループ企業や  
海外取引先等への  
工場監査活動開始

人材の育成

# 食品安全・コンプライアンス管理室

## その役割

1. 食料カンパニー及びそのグループ会社（国内・海外）の食品安全自主管理手法構築への協力。
  2. 食品の表示・安全性・貿易等に関する管理。
  3. 食品安全に関する従業員の教育・研修。
  4. 中国食品安全管理チーム員の育成。
  5. グループ会社及びサプライヤー工場の食品安全管理監査と指導改善。
- この他、貿易物流管理、コンプライアンス事案管理、CSR・環境管理等の業務。

# 新規サプライヤー体制チェック

## 新規サプライヤーとの取引

食品サプライヤーとの新規取引を開始する際、サプライヤーの製造管理状態やISO22000等の認証取得状況を、食品安全管理の組織体制調査表を用いて確認。

### 食品安全管理の組織体制調査表（仕入先用）

記入日： 20 年 月 日

#### <<作成要領>>

1. 仕入先会社と2. 仕入先の生産・製造拠点が同一法人の場合、2.のみご回答ください。
2. チェック欄のある質問では、該当する項目をチェックして下さい。
3. 未確認または確認できなかった項目は空白として下さい。

部署名	部 課	記入者		調査日	20 年 月 日
-----	--------	-----	--	-----	----------

仕入先の会社名	(国名: )	URL	
経営者名		グループ系列	
生産・製造・集荷拠点の主な取扱商品		ITCにて取引予定の商品	

#### 1. 仕入先の会社について

(1)食品安全管理体制	<input type="checkbox"/> あり：（部署名： ） <input type="checkbox"/> なし	左記部署の人数	名
	同部署の連絡先	TEL	e-mail

# 自主管理制度に基づく海外取引先 工場監査に関する手順

頻度設定

工場監査

報告書作成/  
改善指導

営業部署は、輸入食品の製造工場ごとに食品安全・コンプライアンス管理室と頻度を決定

営業部署は頻度設定に基づき、定期的に最低年1回の安全管理体制の確認を実施（現在約150工場以上を対象）

GFSI/グローバルマーケットプログラムVer1に基づく自社工場監査シートを使用 ⇒  
(GMP+HACCP+MS+食品防御)

# 食品工場点検シート見本 (食品衛生・食品防御)

## 食品工場点検シート (2016年4月1日改訂)

会社名 \_\_\_\_\_  
 施設名 \_\_\_\_\_  
 所在地 \_\_\_\_\_  
 担当者 \_\_\_\_\_  
 主品目 \_\_\_\_\_

点検日 : \_\_\_\_\_ 20 / /  
 時間 : \_\_\_\_\_ 0:00~0:00  
 点検者 : \_\_\_\_\_  
 結果 : \_\_\_\_\_ /

I. 施設		Yes	No	コメント
1	工場敷地内(ここでは工場の建屋の外のみを指します)は整理・整頓・清掃され、異臭・煙・塵埃・虫等の発生源が無い。			
2	(工場の建屋の外)のゴミ置き場が明確に区別され、また害虫・害獣の発生を予防するのに適切である。			
3	作業場内は汚染区域と非汚染区域の区分が適切になされ、原材料・製品・包材等の交差汚染を防ぐ動線のルールがあり、マップ等が作成されている。			
4	各作業場内・冷蔵庫・冷凍庫に温度計が設置されている。			
5	製造・検品場所の照度について明確な基準が策定され、作業現場は十分な照度が確保されている。			
6	従業員施設(トイレ・更衣室・食堂等)が衛生的に管理されている。また、製造区域とは区画が明確に分かれ、直接行き来出来ない構造である。			
7	各作業区域の入口手前の適切な場所に、手洗い設備が設置されている。			

# 食品工場点検シート (点検基準)見本

## 食品工場点検シート 点検基準 (2016年4月1日改訂)

フルスペック版 該当項目	1. 施設	ISO22002-1 該当項目	コメント
1	<b>1</b> 工場敷地内(ここでは工場の建屋の外のみを指します)は整理・整頓・清掃され、異臭・煙・塵埃・虫等の発生源が無い。	<b>④</b>	工場敷地内(工場建屋の外周)を巡回し、下記①～④を満たしていること ①排水が良いこと (特に排水が滞留している場所が無いこと) ②虫の発生が無いように管理されていること (ゴミ置き場が汚い、樹木が極端に多く虫の発生が見られる場合はNOとする) ③整理・整頓・清掃がされていること ④食品の直接汚染や、使用する用水への汚染につながる可能性のある施設が周辺に無いこと (近隣に特に薬品工場、農業を使用する農園施設等がある場合は、現場を注視し悪臭、過度な煙、塵埃等が発生していないか確認すること)
3	<b>2</b> (工場の建屋の外)のゴミ置き場が明確に区別され、また害虫・害獣の発生を予防するのに適切である。	<b>⑦</b>	下記①②を満たしていること ①食品製造場所の外に廃棄物の保管場所があり、廃棄物が分別されていること ②廃棄物保管庫内の清掃手順があり、その手順に従い実施されていること
5	<b>3</b> 作業場内は汚染区域と非汚染区域の区分が適切になされ、原材料・製品・包材等の交差汚染を防ぐ動線のルールがあり、マップ等が作成されている。	<b>⑩</b>	下記①～③を満たしていること。(工場マップを基に各現場を確認すること) ①汚染区域(入荷・下処理・出荷)と非汚染区域(調理加工・殺菌・包装)の区分が適切になされていること (※)装置型の工場についても、上記区分が適切になされていることが必須。但し、自社でリスク評価を行い適切に運用されていることが確認できる場合は可(例えば原料保管庫/原料投入口等のリスクが高い箇所だけに、適切な衛生管理を施している、等)。 ②原材料の保管場所が適切な区分けになっていること (例:ダンボール・未洗浄野菜→汚染区保管庫) ③動線(人・モノ(廃棄物含む)、空気の流れ)が明確であり、交差汚染が発生しない様に現場で運用されていること
6	<b>4</b> 各作業場内・冷蔵庫・冷凍庫に温度計が設置されている。	<b>⑯</b>	下記①②のいずれかに該当する場合、設置されている全ての温度計の校正が定期的に実施されていること。 ①冷凍・冷蔵庫(後付も含む)に温度計の設置があること ②温度管理が必要な部屋(包装室等の定温室)に温度計の設置があること (※)冷蔵・冷凍設備が無く、その他温度管理を要する部屋が不要な工場である場合はYES

# (参考) 「食品企業の事故対応マニュアル 作成のための手引き平成28年改訂版」 (一般財団法人食品産業センター発行)



## 改訂版の概要

- ・作成にあたり食品事業者だけでなく、学識経験者、消費者団体、マスメディア、流通事業者の方々にも参加いただき、広い視野で見直し。
- ・PB食品の食品事故に対する事前の対策、SNS等への対応、食品防御についての加筆。
- ・平成27年4月に施行の食品表示法を始めとする、改正された法令等に対応した見直しと、意図的な異物混入対策のチェック項目、告知文例の全面的な見直し。

### **3.当社事例 中国食品安全管理チーム による工場監査に関連して**

# 中国食品安全管理部署の設立

名称:中国食品安全管理チーム

設立:2015年1月1日(ICN北京)

人員:専門知見を有する中国人スタッフ

管理対象:日本向け加工食品サプライヤー(約50工場)

目的:中国から輸入する食品の安全管理強化

①★第三者工場監査によるリスク評価、及び改善指導を通じた食品安全管理レベルの向上支援

②食品事件・事故発生の未然防止

実務内容:定期監査・改善状況の有効性確認のための  
フォローアップ監査・臨時監査

監査員教育・訓練:日本人専任トレーナーによる継続的な  
OJT及び定期的な力量評価

※伊藤忠商事食料カンパニー 2016年度CSRレポートURL参照:  
<http://www.itochu.co.jp/cn/csr/activities/food/>

# 参考 ★監査の種類

## ISO19011-2011版より

### (1) 第一者監査:

組織自身が、自らのシステムを監査すること。

※例: 内部監査

### (2) 第二者監査:

ある組織が他の組織のシステムを監査すること。

※例: 顧客が組織を監査、組織が供給者を監査

### (3) 第三者監査:

利害関係を持たず独立した組織(第三者)による監査。

※例: 審査登録機関による監査・審査、行政による監査

# 中国におけるHACCP関連状況 1

- (1) 認定機関(AB): 中国国家認証認可監督管理委員会  
(Certification and Accreditation Administration of People's Republic of China: 略称CNCA)
- (2) 認証機関(CB): 上記CNCAにより認定を与えられた  
審査機関(中国質量認証センターCQC他)
  - ・HACCP認証取得食品工場数: 全国約4700
- (3) 国家質量監督検験検疫局(CIQ)の役割:
  - ・職員総数: 約5万名(全国)
  - ・食品輸出企業工場に対して書類監査・現場監査を実施、  
またHACCP等管理システム実施の有効性を確認の上  
輸出認定登録書を発行

# 中国におけるHACCP関連状況 2

- ・輸出認定登録書取得食品工場数：全国約15000  
⇒内HACCP認証取得食品工場数：全国約4700
- ・2015年度よりCBによるHACCP認証プロセスの  
妥当性検証を開始

(4) GFSI(Global Food Safety Initiative)は、2015年11月2日付けで中国国家認証認可監督管理委員会(CNCA)により運用されている食品安全規格「通称：CHINA HACCP」の認証制度を正式にGFSI食品安全国際認証規格として承認した。

※既にGFSI承認済国際規格例：BRC・IFS・SQF・FSSC22000 etc.  
<http://www.mygfsi.com/>

# 当社取引先工場におけるHACCP関連状況

## 認証取得状況

(1) CHINA HACCP 認証取得率：全取引先工場90%以上

(2) 食品安全・品質管理規格 認証取得比率：

- ・2種類取得：全取引先工場内 38%
- ・3種類取得：同上 34%
- ・4種類取得：同上 15%
- ・1種類取得：同上 12%



# 海外工場監査で留意すべき事例 1

## ①GMP(一般衛生管理)における現場

### 各作業の有効性

- ・清掃洗淨や消毒殺菌
- ・有害小動物の防除
- ・設備機器類の保守点検
- ・従業員衛生管理(体調・身嗜み等及び従業員関連施設管理)

## ②アレルギー原材料についての管理

- ・原料倉庫における保管方法(区分管理、識別管理等)
- ・計量・調合工程でのコンタミネーション防止
- ・現場作業者の理解・周知
- ・原材料規格書のチェック
- ・製品表示ラベル作業

# 海外工場監査で留意すべき事例 2

## ③薬剤・消毒剤・化学物質の管理

- ・識別管理、施錠保管
- ・化学反応発生防止の為の保管管理  
(例:次亜塩素酸ナトリウムと酸性系薬剤の隣接保管等)
- ・SDS(安全データシート)の入手保管
- ・入出荷在庫の把握

## ④照明・鏡等ガラス材質の飛散防止管理 (異物混入対策)

※従業員が作業着を着用し移動するエリアが対象

## ⑤顧客輸出国(日本)における食品関係法令 (改訂含む)把握の仕組みと運用

# 海外工場監査で留意すべき事例 3

## ⑥購入原材料(原料・包装資材等)の管理

- ・規格書、分析証明書(COA)の入手及び確認  
⇒誰が・何時・どの様に
- ・トレーサビリティ
- ・原料保管倉庫での期限管理
- ・サプライヤー管理

## ⑦フードディフェンス(食品防御)

- ・工場各施設内部と外部との結節点管理
- ・井戸・給水栓・貯蔵施設の安全性確保
- ・敷地内の死角・脆弱箇所への把握
- ・従業員及び来訪者についての識別管理
- ・従業員の不平・不満等を認知する仕組みと運用

## 海外工場監査で留意すべき事例 最後に

工場側の改善対応に向けては  
あくまで**修正**ではなく**是正**を  
基本とした取り組みが重要で  
あるものと考えます。

ご清聴頂きありがとうございます  
ございました。

