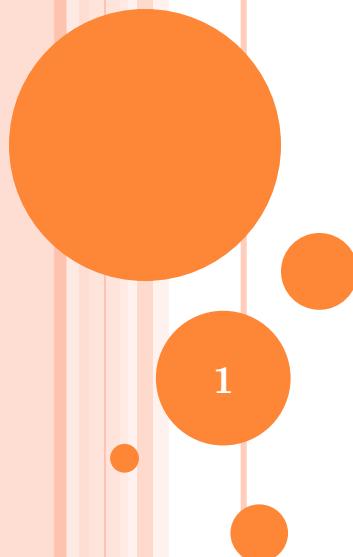


防虫防鼠講習会

令和元年10月10日(木)
一般社団法人 日本冷凍食品協会



日本冷凍食品協会の概要と 冷凍食品生産の状況

一般社団法人 日本冷凍食品協会の概要

設立：昭和44年(1969年)

所在地：〒104-0045 東京都中央区築地3丁目17番9号 TEL 03-3541-3003

会員数：448社 (2019年10月1日現在)

会員：冷凍食品製造企業、冷凍機械製造企業、冷凍食品流通販売企業、

賛助会員：冷凍食品製造に関わる事業者(原材料・役務・製造関係設備の供給者)

会長：伊藤滋(マルハニチロ(株)代表取締役社長)



主要事業

＜広報事業＞

対一般消費者、業務用顧客への啓蒙・普及、媒体等による広報活動

＜品質・技術事業＞

冷凍食品認定制度の運用、品質・安全問題への対応

＜統計調査事業＞

冷凍食品に関する統計、顧客・利用状況に関する調査

＜環境対策事業＞

冷凍食品製造に係わる環境対策の推進

＜会員関係事業＞

情報の提供(定期刊行物、HP)、地区別会員協議会

＜その他＞

行政機関への対応、部会・研究会による諸活動

冷凍食品認定制度

(1) 制度発足の経緯

- ①協会設立当初より冷凍食品の普及拡大のためには、品質・衛生管理の徹底が不可欠との認識があり、設立翌年の1970年、「冷凍食品の品質・衛生についての自主的指導基準」を策定。この基準に適合した工場を「冷凍食品確認工場」と認定し、この工場で製造され協会で定めた基準に適合している商品に「認定証」マークを付けることにした。
- ②平成21年「食の安全・安心」に対する社会の関心の高まりを背景に従来の制度を抜本的に改定し、第三者認証の仕組みを取り入れて施行した。ISOやHACCPの要素を取り入れ、基準要求水準を高めた。制度と基準はホームページで公開した。
- ③平成29年、認定基準を更新。Codex基準のHACCP準拠とし、FSSC22000にも対応させた。

(2) 基本的仕組み

- ①工場調査を行い、その結果について認定委員会を開催し合否を判定する。4年間の認定期間が基本だが、調査内容により3年あるいは2年に認定期間を短縮する場合もある。
- ②認定期間中は認定工場の定期調査、製品の定期検査を行い、品質・安全性等の基準に適合していることを確認する。

(3) 認定工場数 2019.10.1現在

日本国内	2年工場 : 6	3年工場 : 40	4年工場 : 304	合計 350	
海外	4年工場 : 13	地区別内訳	中国 : 7	タイ : 5	台湾 : 1
合計	2年工場 : 6	3年工場 : 40	4年工場 : 317	合計 363	

※会員、準会員でなければ本制度は適用されない

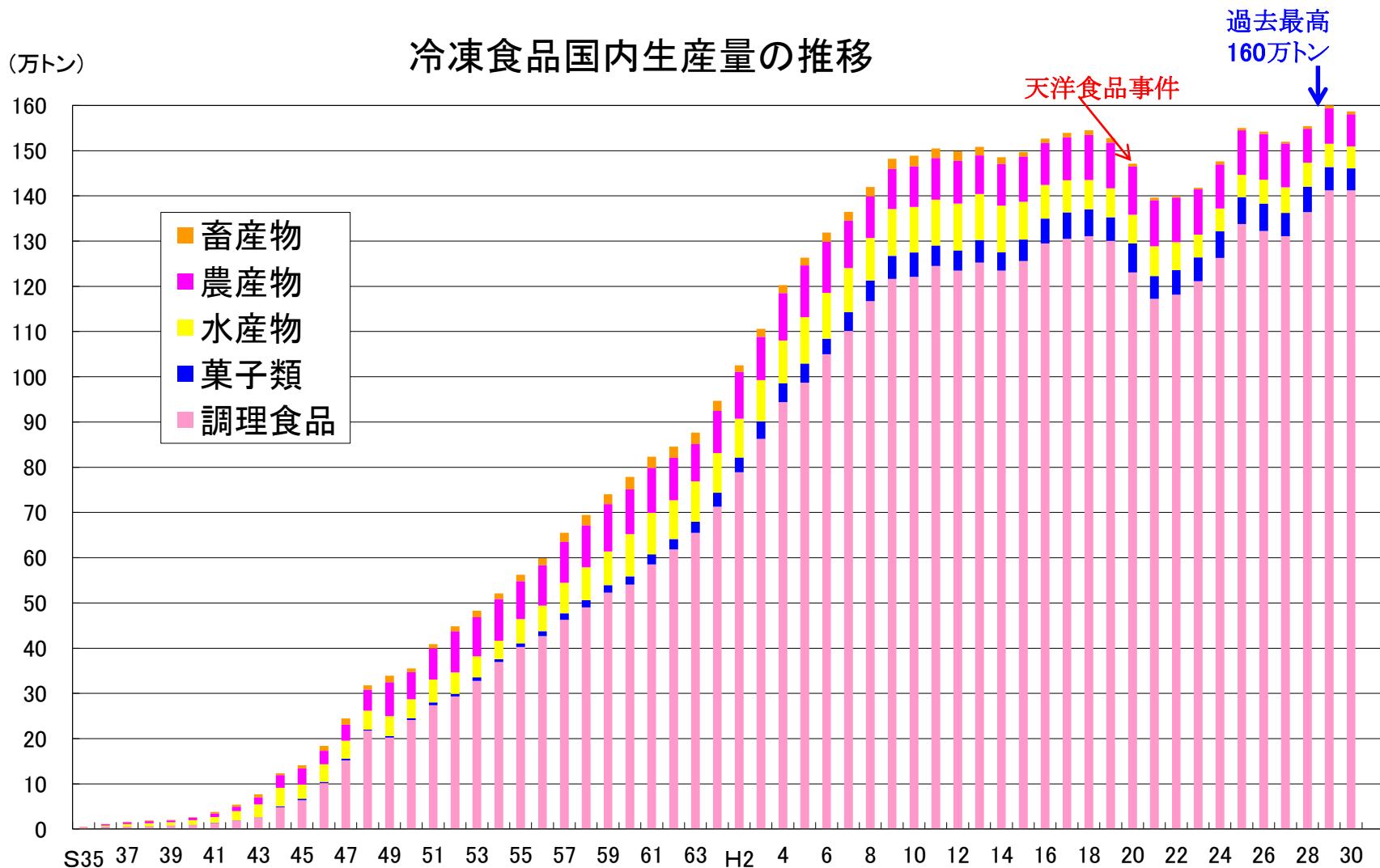
※海外工場は日本冷凍食品企業の子会社、合弁企業に限られる



認定証マーク

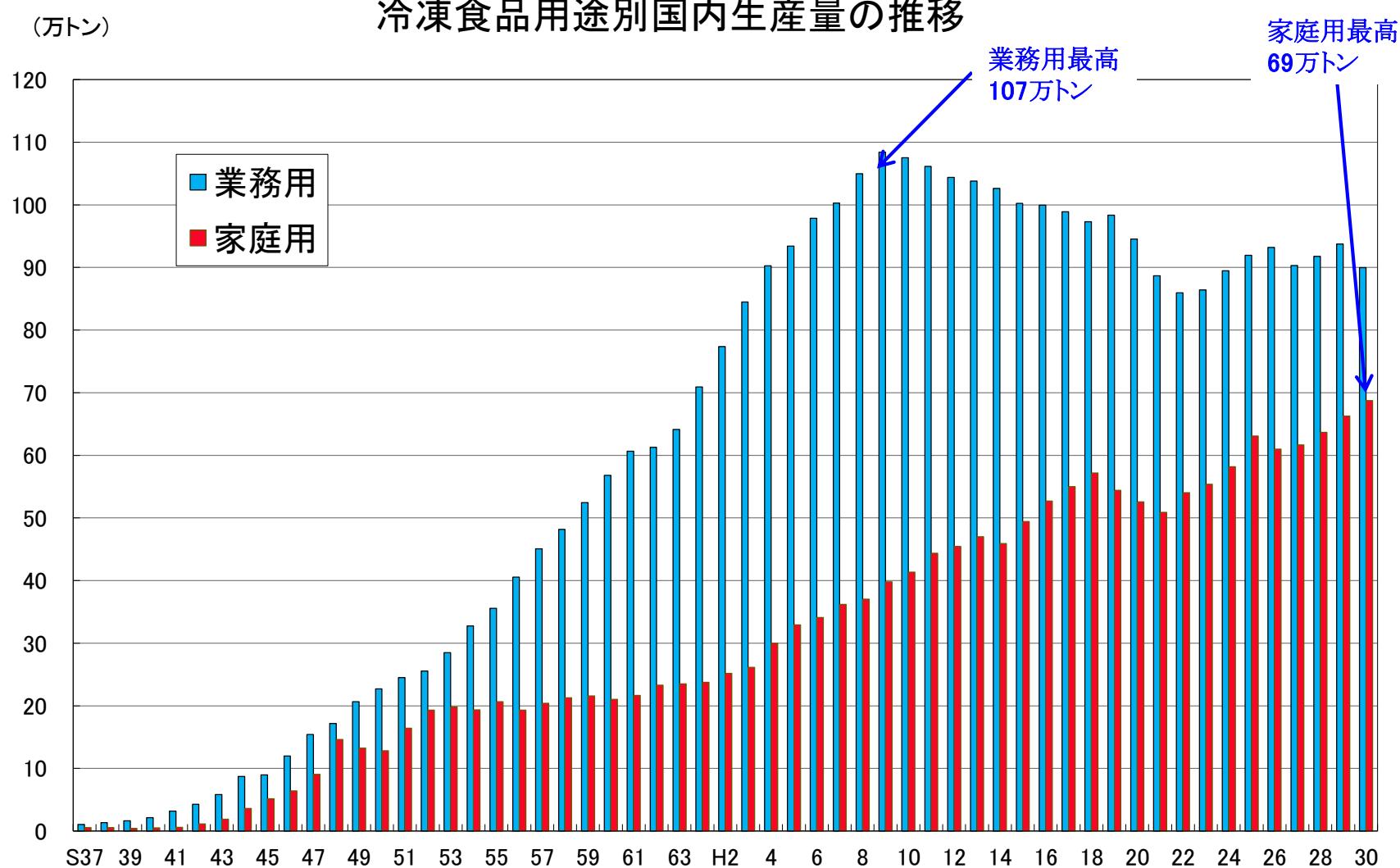
(万トン)

冷凍食品国内生産量の推移



2018年の国内生産数量は前年に記録した過去最高160万トンから微減の159万トン(99%)。調理食品は前年横ばいだったが、天候不順による農産品の減産(91%)、水産品の不振(93%)が微減の主な要因。なお、生産金額は7,154億円(99.8%)であった。括弧内の数値はいずれも前年比。

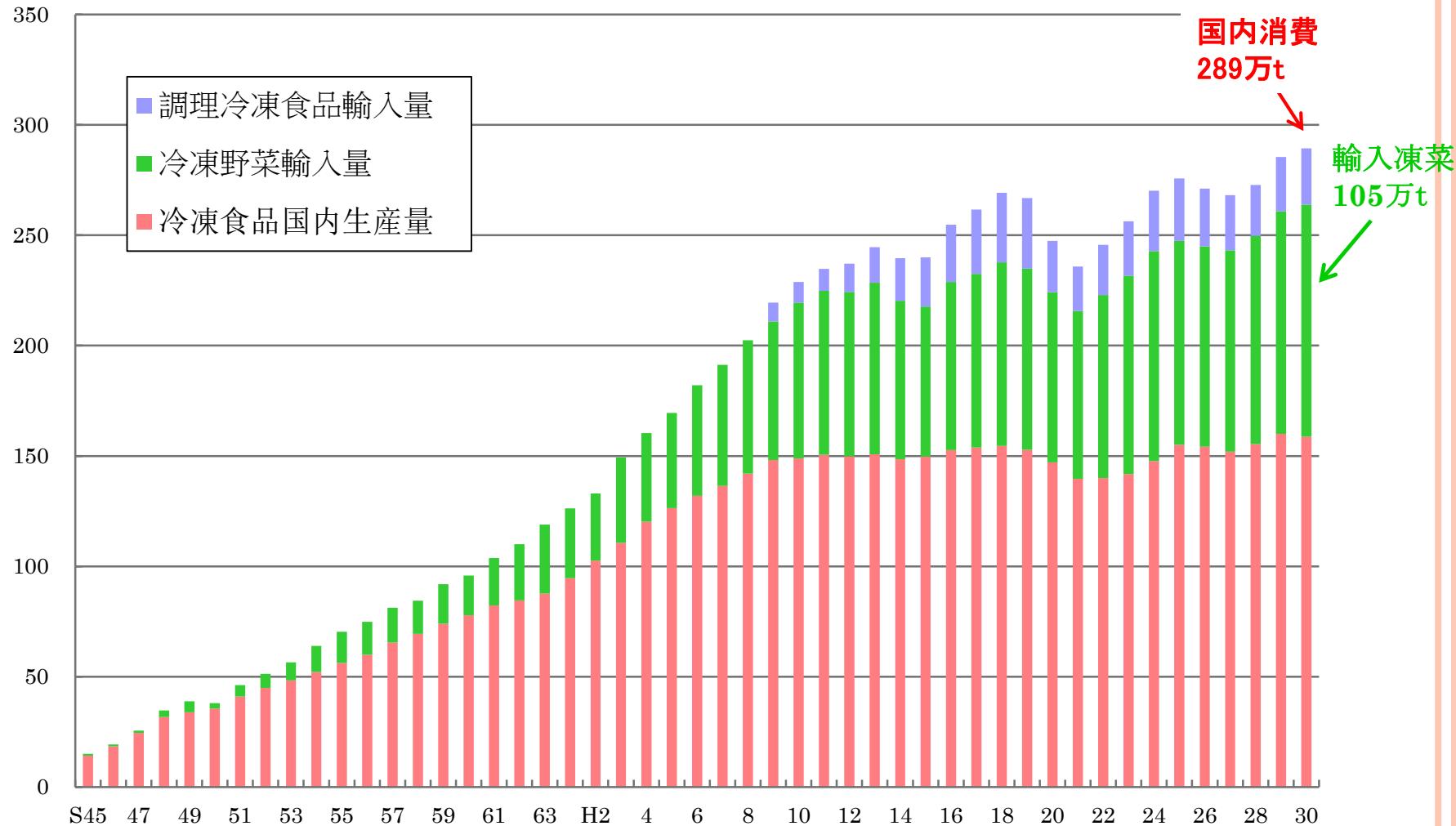
冷凍食品用途別国内生産量の推移



2018年は家庭用は69万トン(104%)と順調に最高を更新したが、業務用は90万トン(96%)と大きく前年を割り込んだ。そのため、構成比は43:57と年々家庭用の構成比が上がっている。なお、金額的には数量と傾向が異なり、家庭用の単価は99%、業務用は102%となっている。

(万トン)

冷凍食品消費量の推移



天候不順による生鮮野菜の不作・値上がりの影響か輸入冷凍野菜が105万トン(104%)と2年続けて過去最高を更新。輸入調理品が25万トン(104%)となり、国内品との総合計で289万トン(101%)となり、前年の過去最高を更新。国民一人当たりの消費量も22.9kg(0.4kg増)と、過去最高を更新した。

改正された食品衛生法の概要

食品衛生法等の一部を改正する法律（平成30年6月13日公布）の概要

改正の趣旨

- 我が国の食をとりまく環境変化や国際化等に対応し、食品の安全を確保するため、広域的な食中毒事案への対策強化、事業者による衛生管理の向上、食品による健康被害情報等の把握や対応を的確に行うとともに、国際整合的な食品用器具等の衛生規制の整備、実態等に応じた営業許可・届出制度や食品リコール情報の報告制度の創設等の措置を講ずる。

改正の概要

1. 広域的な食中毒事案への対策強化

国や都道府県等が、広域的な食中毒事案の発生や拡大防止等のため、相互に連携や協力をを行うこととともに、厚生労働大臣が、関係者で構成する広域連携協議会を設置し、緊急を要する場合には、当該協議会を活用し、対応に努めることとする。

2. HACCP(ハサップ) *に沿った衛生管理の制度化

原則として、すべての食品等事業者に、一般衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施を求める。ただし、規模や業種等を考慮した一定の営業者については、取り扱う食品の特性等に応じた衛生管理とする。

* 事業者が食中毒菌汚染等の危害要因を把握した上で、原材料の入荷から製品出荷までの全工程の中で、危害要因を除去低減させるために特に重要な工程を管理し、安全性を確保する衛生管理手法。先進国を中心に義務化が進められている。

3. 特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集

健康被害の発生を未然に防止する見地から、特別の注意を必要とする成分等を含む食品について、事業者から行政への健康被害情報の届出を求める。

4. 国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備

食品用器具・容器包装について、安全性を評価した物質のみ使用可能とするポジティブリスト制度の導入等を行う。

5. 営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設

実態に応じた営業許可業種への見直しや、現行の営業許可業種（政令で定める34業種）以外の事業者の届出制の創設を行う。

6. 食品リコール情報の報告制度の創設

営業者が自主回収を行う場合に、自治体へ報告する仕組みの構築を行う。

7. その他（乳製品・水産食品の衛生証明書の添付等の輸入要件化、自治体等の食品輸出関係事務に係る規定の創設等）

施行期日

公布の日から起算して2年を超えない範囲内において政令で定める日（ただし、1. は1年、5. 及び6. は3年）

HACCPに沿った衛生管理の制度化

【制度の概要】

対EU・対米国等輸出対応 (HACCP+α)

HACCPに基づく衛生管理(ソフトの基準)に加え、輸入国が求める施設基準や追加的な要件(微生物検査や残留動物薬モニタリングの実施等)に合致する必要がある。

全ての食品等事業者(食品の製造・加工、調理、販売等)が衛生管理計画を作成

食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組
(HACCPに基づく衛生管理)

コーデックスのHACCP原則に基づき、食品等事業者自らが、使用する原材料や製造方法等に応じて計画を作成し、管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 事業者の規模等を考慮
- ◆ と畜場[と畜場設置者、と畜場管理者、と畜業者]
- ◆ 食鳥処理場[食鳥処理業者(認定小規模食鳥処理業者を除く。)]

取り扱う食品の特性等に応じた取組
(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理)

各業界団体が作成する手引書を参考に、簡略化されたアプローチによる衛生管理を行う。

【対象事業者】

- ◆ 小規模事業者(*事業所の従業員数を基準に、関係者の意見を聽き、今後、検討)
- ◆ 当該店舗での小売販売のみを目的とした製造・加工・調理事業者(例:菓子の製造販売、食肉の販売、魚介類の販売、豆腐の製造販売 等)
- ◆ 提供する食品の種類が多く、変更頻度が頻繁な業種(例:飲食店、給食施設、うどいの製造、弁当の製造 等)
- ◆ 一般衛生管理の対応で管理が可能な業種 等(例:包装食品の販売、食品の保管、食品の運搬 等)

※ 取り扱う食品の特性等に応じた取組(HACCPの考え方を取り入れた衛生管理)の対象であっても、希望する事業者は、段階的に、食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組(HACCPに基づく衛生管理)、さらに対EU・対米国輸出等に向けた衛生管理へとステップアップしていくことが可能。

※ 今回の制度化において認証の取得は不要。

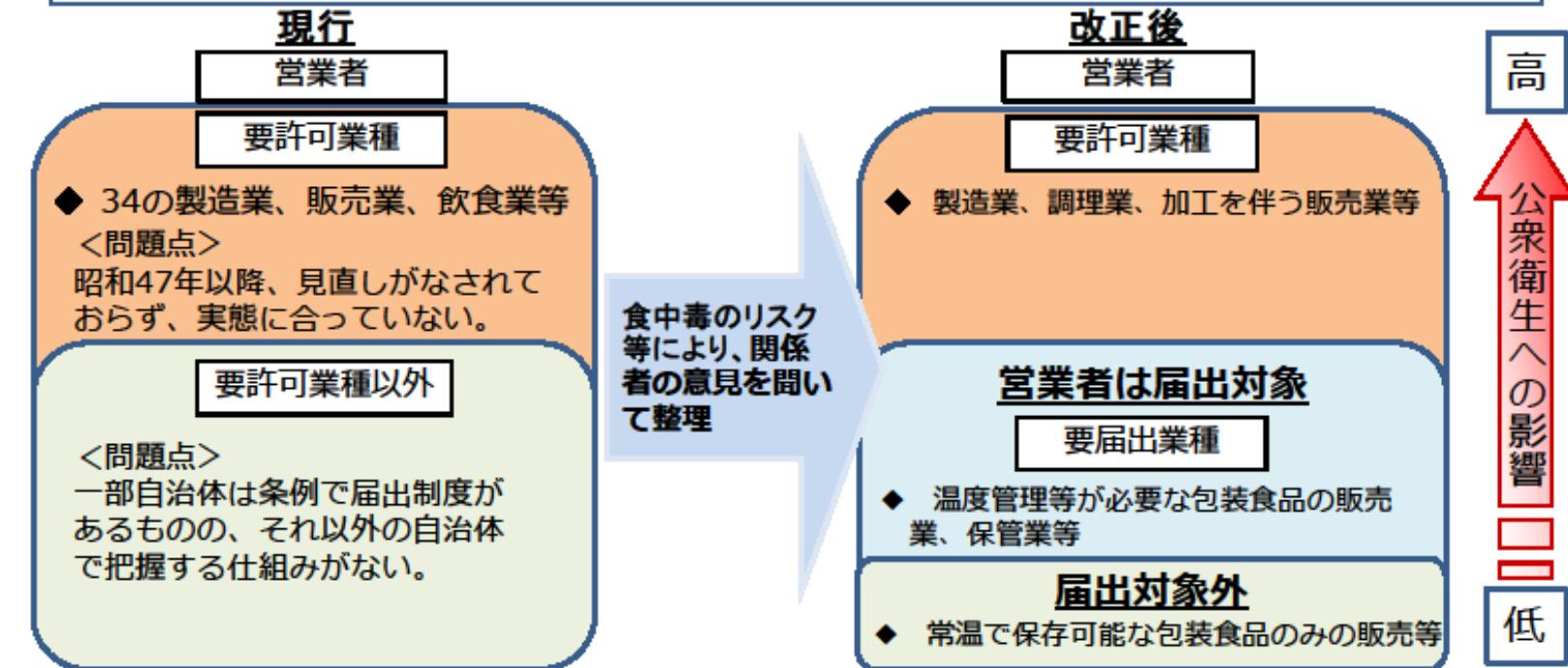
【国と地方自治体の対応】

- ① これまで地方自治体の条例に委ねられていた衛生管理の基準を法令に規定することで、地方自治体による運用を平準化
- ② 地方自治体職員を対象としたHACCP指導者養成研修を実施し、食品衛生監視員の指導方法を平準化
- ③ 日本発の民間認証JFS(食品安全マネジメント規格)や国際的な民間認証FSSC22000等の基準と整合化
- ④ 業界団体が作成した手引書の内容を踏まえ、監視指導の内容を平準化
- ⑤ 事業者が作成した衛生管理計画や記録の確認を通じて、自主的な衛生管理の取組状況を検証するなど立入検査を効率化

営業許可制度の見直し及び営業届出制度の創設

営業(者)(法第4条第7項及び第8項)

営業とは、業として、食品若しくは添加物を採取し、製造し、輸入し、加工し、調理し、貯蔵し、運搬し、若しくは販売すること又は器具若しくは容器包装を製造し、輸入し、若しくは販売することをいう。ただし、農業及び水産業における食品の採取業は含まない。営業者とは、営業を営む人又は法人。



(参考)現行の34許可業種(政令)

① 飲食店営業	⑦ 特別牛乳搾取処理業	⑬ 食肉製品製造業	⑯ 清涼飲料水製造業	㉕ みそ製造業	㉖ めん類製造業
② 喫茶店営業	⑧ 乳製品製造業	⑭ 魚介類販売業	㉗ 乳酸菌飲料製造業	㉘ 醤油製造業	㉙ うござい製造業
③ 菓子製造業	⑨ 集乳業	㉑ 魚介類せり賣営業	㉙ 氷雪製造業	㉚ ソース類製造業	㉛ 缶詰又は瓶詰食品製造業
④ あん類製造業	⑩ 乳類販売業	㉒ 魚肉ねり製品製造業	㉛ 氷雪販売業	㉚ 酒類製造業	㉛ 添加物製造業
⑤ アイスクリーム類製造業	㉑ 食肉処理業	㉓ 食品の冷凍又は冷蔵業	㉚ 食用油脂製造業	㉛ 豆腐製造業	
⑥ 乳処理業	㉒ 食肉販売業	㉔ 食品の放射線照射業	㉛ マーガリンショートニング製造業	㉛ 納豆製造業	

【冷凍食品製造業の範囲】

- 製造し、又は加工した食品を凍結させたものであって、容器包装に入れられたもののうち、冷凍食品として販売されるもの（清涼飲料水、食肉製品、鯨肉製品、魚肉ねり製品、ゆでだこ、ゆでがにを除く）を製造する営業とする。
- 冷凍食品の規格を適用しない、そうざいや菓子等のチルド・凍結流通品の製造については、それぞれの食品の製造業（そうざい製造業や菓子製造業等）の許可の対象とする。
- 厚生労働省令で定める事業者（「HACCPに基づく衛生管理」を行う冷凍食品製造施設）にあっては、食肉、そうざい、菓子（あん類を含む）、めん類、魚介類の冷凍食品の製造にあたって、これらの食品に必要な営業許可を要しない。
(複合型の冷凍食品製造業)
- 冷凍冷蔵倉庫業は、届出の対象とする。

【個別施設基準】

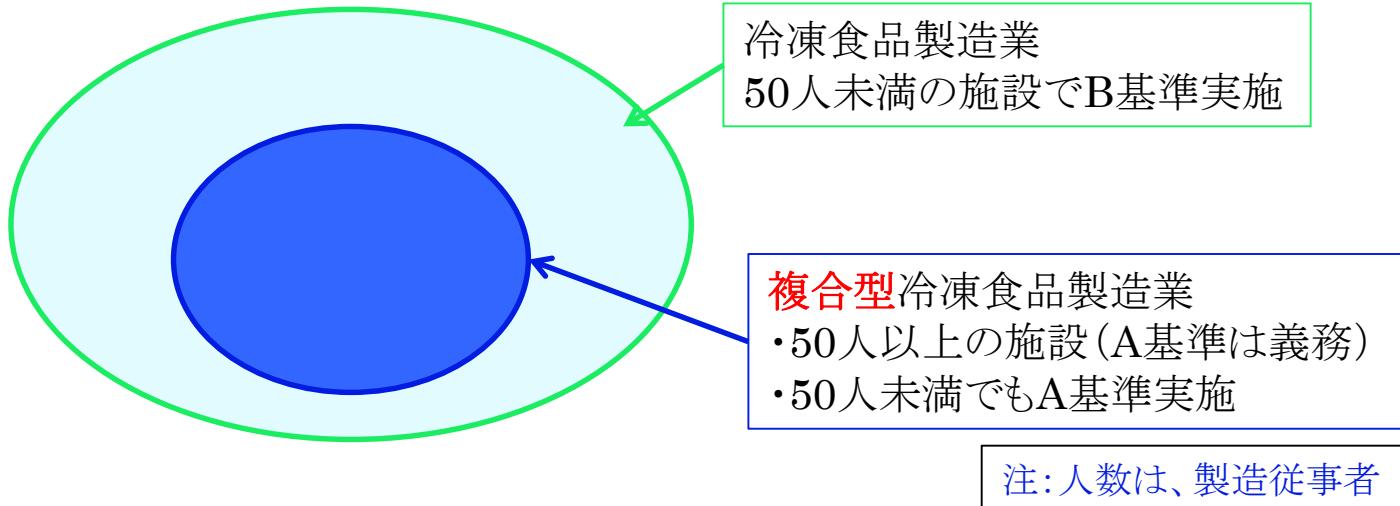
- 施設は、原料保管室、前処理室、製造室、冷凍室、包装室及び製品保管室を設けること。なお、規模に応じて、室を場所とする場合にあっては、作業区分に応じて区画すること。
- 原料保管室あっては、必要な性能を有する冷蔵又は冷凍設備を設けること。
- 製造室にあっては、製造する品目に応じて、加熱、殺菌、放冷、冷却に必要な設備等を備えること。
- 冷凍室、製品保管室にあっては、製品を-15℃以下とする性能を有する冷凍設備を設けること。

新しい冷凍食品営業許可案

1. 改正案の内容

現状の食品の冷凍冷蔵業は、届出業種の「冷凍冷蔵倉庫業」と、許可業種の「冷凍食品製造業」に分けられる。また、「冷凍食品製造業」の中で、A基準(HACCPに基づく衛生管理)を実施している事業者は、立入検査により適合性を確認されれば、「複合型冷凍食品製造業」が認められる。

2. 冷凍食品製造業のイメージ



3. 複合型の冷凍食品製造業認定のメリット

- 「国が当該施設はHACCPを実施していると認定」と明示できる
- 「うざい製造業やめん類製造業などの営業許可を復取得する必要が無い

改正食衛法 HACCP制度化と防虫防鼠

HACCPに関する条文

廃止された条文

旧第十三、十四条

総合衛生管理製造過程(いわゆるマル総)に関する規程

マル総は廃止される⇒国が認証するHACCP規格はなくなった

今回新たに加えられた条文

第五十条の二

厚生労働大臣は営業(略)の施設の衛生的な管理その他公衆衛生上必要な措置(略)について、厚生労働省令で、次に掲げる事項に関する基準を定めるものとする。

- 一 施設の内外の清潔保持、ねずみ及び昆虫の駆除その他一般的な衛生管理に関すること。
 - 二 食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための取組(略)に関すること。
- ② 営業者は、前項の規定により定められた基準に従い、厚生労働省令で定めるところにより公衆衛生上必要な措置を定め、これを遵守しなければならない。
- ③ 都道府県知事等は、公衆衛生上必要な措置について、第一項の規定により定められた基準に反しない限り、条例で必要な規定を定めることができる。

HACCPに沿った衛生管理基準 (施設の衛生的な管理その他公衆衛生上必要な措置(省令))

制度の概要

営業の施設の内外の清潔保持、ねずみ、昆虫等の駆除及びその他公衆衛生上講すべき措置は、厚生労働省が定めたガイドラインを踏まえて、都道府県等が条例で基準を定めているが、今般の改正により、国際標準化という観点から国が食品衛生法施行規則(昭和23年厚生省令第23号)において基準を規定する。なお、都道府県等は、国が定めた基準に反しない限り、条例で必要な規定を定めることができる。

〈食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(ガイドライン)に基づき省令で規定する内容の骨子(案)〉

【共通事項】

1. 食品衛生責任者等の設置
2. 衛生管理計画、手順書の作成及び実施
3. 衛生管理計画、手順書の検証及び見直し
4. 食品取扱施設等における食品取扱者等に対する教育訓練
5. 記録の作成及び保存

【一般衛生管理事項】

1. 施設の衛生管理
2. 食品取扱設備等の衛生管理
3. 使用水等の管理
4. そ族及び昆虫対策
5. 廃棄物および排水の取扱い
6. 食品取扱施設等における食品取扱者等の衛生管理
7. 検食の実施
8. 情報の提供
9. 回収・廃棄
10. 運搬
11. 販売

【食品衛生上の危害の発生を防止するために特に重要な工程を管理するための事項】

1. 製品説明書及び製造工程一覧図の作成
2. 危害要因の分析
3. 重要管理点の決定
4. モニタリング方法の設定
5. 改善措置の設定
6. 検証方法の設定
7. 小規模な営業者及びその他の政令で定める営業者について

4. そ族及び昆虫対策

- (1) 施設及びその周囲は、維持管理を適切に行うことにより、常に良好な状態に保ち、そ族及び昆虫の繁殖場所を排除するとともに、窓、ドア、吸排気口の網戸、トラップ、排水溝の蓋等の設置により、そ族、昆虫の施設内への侵入を防止すること。
- (2) 1年に2回以上、そ族及び昆虫の駆除作業を実施し、その実施記録を1年間保管すること。ただし、建築物において考えられる有効かつ適切な技術の組み合わせ及びそ族及び昆虫の生息調査結果を踏まえ対策を講ずる等により確実にその目的が達成できる方法であれば、その施設の状況に応じた方法、頻度で実施することとしても差し支えない。なお、そ族又は昆虫の発生を認めたときには、食品に影響を及ぼさないように直ちに駆除すること。
- (3) 殺そ剤又は殺虫剤を使用する場合には、食品を汚染しないようその取扱いに十分注意すること。
- (4) そ族又は昆虫による汚染防止のため、原材料、製品、包装資材等は容器に入れ、床又は壁から離して保管すること。一旦開封したものについても蓋付きの容器に入れる等の汚染防止対策を講じた上で保管すること。

防虫・防鼠のPDCA

組織運営のPDCA
業務遂行のPDCA

Plan

1. 防虫・防鼠対策取り組み見直し 工場が実施

1) 現状認識

自工場の課題、自工場で出来る事・出来ないことの評価

2) 自前で実施するか、専門業者に委託するか

全て自前、部分的に委託、全般的に委託、専門事業者の選択

①全て自前：専門知識を持つ担当者が必要

②部分委託：委託するのは計画、調査、施工、いずれか
事業者の選択、事業者との協業

③全面委託：事業者の選択、事業者との協業

3) どのような仕組み・組織を作るか

2. 専門事業者の選択

1) 選択要素

①専門知識、②調査能力(現物同定、現場認識)、③分析能力、

④解決能力(提案力)、⑤対応力、⑥機器・資材、⑦費用、……

工場として何を重視するのか

2) 協業体制

工場との関係性 両極端の間のどこに置くか

工場から一方的指示 ⇄ 専門事業者にお任せ

防虫・防鼠のPDCAサイクルのステップ

Plan

3. 専門事業者による工場調査

1) 現状認識、課題把握、

昆虫・鼠族の発生状況だけでなく、工場の防虫・防鼠施策についても評価する

2) 分析、改善・解決への施策・方向性の検討

4. 工場、専門事業者との協業体制の確立 工場・専門事業者が共同で

1) 現状認識と課題の共有

専門事業者による調査報告、工場の認識とのすり合わせ

2) 改善・解決への施策・方向性の決定

- 専門事業者から改善提案 → 工場が実行可能性を評価
- 実行可能で、効果のある施策の決定

3) 協業事項・分担事項の明確化と実施計画

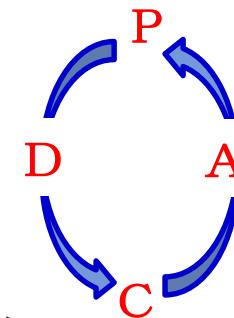
工場：日常管理、モニタリング、施設・設備管理、設備投資

専門事業者：定期巡回、薬剤散布・トラップ設置等、巡回報告、

協業：当日報告会、定期報告会(実施評価、終了策・追加策の検討)

4) 工場の組織・仕組み構築と運用

防虫・防鼠チーム、レポートライン(報連相)の確立、品管部門と製造部門の関係現象・事実・課題を経営者へどのように連絡するのか



防虫・防鼠のPDCAサイクルのステップ

Do—Check

1. 工場が実施すべき事項

- 1) 日常的な衛生管理(前提条件管理の実施) 製造部門が実施・評価確認は?
原材料管理、環境管理、清掃、排水、設備管理、…
- 2) 工場が行うべき防虫・防鼠管理 品管部門と製造部門どちらがやる?
トラップの捕虫状況、ベイト剤の状況などのモニタリングと評価
- 3) 報告会の開催 品管部門と製造部門は同席が必要
 - ・定期報告書を受けて、事前に内容の評価・確認
 - ・定期的(毎月or各月)に開催

2. 専門事業者が実施すべき事項

- 1) 薬剤散布・現場巡回
薬剤の散布やトラップのベイト剤の確認・補給
現場内外の状況を調査・確認し、評価も行う。
- 2) 当日報告
現場巡回中に観察した内容の口頭による報告
- 3) 定期報告書の作成、送付
定期報告会の前に、巡回時確認内容について報告書を作成・送付

防虫・防鼠のPDCAサイクルのステップ

Check—Action 定常時

1. 工場側が実施すべき事項

1) 専門事業者との意見交換

当日報告会、報告書を基にした定期報告会

現状評価、課題認識、対策の見直し…専門事業者とのすり合わせ

2) マネジメントレビューでの現状・課題の共有

経営者への報告、対策の見直し…経営者とのすり合わせ

2. 専門事業者が実施すべき事項

1) 工場との意見交換

当日報告会、報告書を基にした定期報告会

現状評価、課題認識、対策の見直し…工場とのすり合わせ

潜在的な問題・課題の指摘

Action—Plan

1. 双方で確認すべき内容 見直しについて

工場：日常管理、モニタリング、施設・設備管理、設備投資

専門事業者：定期巡回、薬剤散布・トラップ設置等、巡回報告、

協業：当日報告会、定期報告会(実施評価、終了策・追加策の検討)

Check 異常発生時の対応

1. 工場による異常発生の認知 異常が顕在化
 - 1) 昆虫・鼠族が原因のクレーム発生
 - 2) 現場内で昆虫・鼠族を、痕跡ではなく実際に目撃
 - 3) 原材料の食害を発見
 - 4) 昆虫・鼠族の現場侵入を確認
 - ①鼠族の糞・齧り跡・ラットサイン
 - ②モニタリング内容の変化
捕獲数の急増、捕獲内容(昆虫相)の変化

→ 専門事業者に直ちに連絡
2. 専門事業者による異常発生の認知 異常は潜在(工場が認知できていない)
 - 1) 原材料の食害を発見
 - 2) 昆虫・鼠族の現場侵入を確認
 - ①鼠族の糞・齧り跡・ラットサイン
 - ②モニタリング内容の変化
捕獲数の急増、捕獲内容(昆虫相)の変化
 - ③工場調査による発見事項

→ 工場に当日報告で異常の認知

防虫・防鼠のPDCAサイクルのステップ

Action 異常発生時の対応

1. 工場と専門事業者で緊急対策の立案と実施
 - 1) 専門事業者による緊急調査
異常の実態把握、原因追究、
 - 2) 緊急対策の策定と実施
 - ・専門事業者の調査報告から対策を提案
 - ・実行可能性と効果予測により対策を決定
 - 3) 対策の実施と評価
 - ・それぞれが対策を実施
 - ・対策の評価と見直し…適切な期間での評価会議の実施
 - 4) 異常の収束確認と定常化への復帰
 - ・異常事態収束の判断と、緊急対策の総括(原因の発生から収束まで)

Action-Plan 定常状態への復帰

1. 新しい防虫・防鼠計画の策定
緊急対策の総括を受けて、防虫防鼠計画の見直し
2. 見直し後の協業分担体制の確立

ご清聴ありがとうございます

