

第19回千葉県食品等安全・安心協議会（概要）

I 日 時 平成27年7月16日（木）午前10時30分から午前12時まで

II 場 所 千葉県教育会館2階 203会議室

III 出席者 高橋(初)委員、渡辺委員、加藤委員、高梨委員、菅谷委員、
杉崎委員、片岡委員、三宅委員、北村委員、羽田委員

IV 議 事

(1) 報告事項

- ①食品等の安全・安心確保に関する基本方針に係る平成26年度事業・対策等実施結果について
- ②千葉県におけるHACCP普及の取組について
- ③その他

V 会議要旨

【議事】

羽田会長あいさつ

本日はお忙しい中、千葉県食品等安全・安心協議会にお集まりいただき、ありがとうございます。

この協議会は、国の法律に基づき、県が条例を制定し、条例に基づき設置され、およそ10年が経過しました。消費者、生産者、製造加工業者及び流通業者とそれぞれの立場の方々が一堂に集まり、共通の認識をもって千葉県の食品の安全・安心について議論しております。

さて、世界を見渡しますと、期限切れ肉を使用したナゲットや食品への異物混入の問題、国によっては抗生物質の不適切使用により抗生物質に対する耐性菌が環境中に拡散し、人の健康に大きく影響を与えていることを聞いています。このようなことを、正確に理解して千葉県としての取組について議論していくことは、本協議会の一つの役割と考えます。

このような中、昨年度の協議会において、食品製造業へのHACCPによる衛生管理の普及について協議を重ね、報告書を作成したところです。

後ほど、千葉県における取組の内容について事務局から説明をしていただきます。

NASAが始めたHACCPは世界中で普及が進んでいますが、千葉県においてHACCPを普及促進するための支援のあり方について話し合うことは、本協議会の役割と考えていますので、御協力をお願いいたします。

(1) 報告事項

- ①食品等の安全・安心確保に関する基本方針に係る平成26年度事業・対策等実施結果について

事務局から資料に基づき報告

○ 羽田会長

事務局から、いろいろな取組について資料を基に説明があったところですが、

何か御質問があったらお願いします。

手洗いチェッカーとはどのようなものですか。

○ 事務局

蛍光色素が含まれているローションを汚れに見立て、手全体に塗り広げた後、手洗いを行います。手洗いが不十分な部分に蛍光色素が残り、ブラックライトを当てることにより、確認ができる仕組みである。

○ 羽田会長

他に質問等がなければ、次の報告事項に移ります。

②千葉県におけるHACCP普及の取組について

事務局から資料に基づき報告

質疑応答

○ 羽田会長

昨年度の協議会からの報告書を受け、チャレンジセミナー&相談会や報告会並びに、国の支援を受けたモデル事業について報告がありました。

このことについて、御質問、御意見があればお願いします。

○ 北村委員

国が制定した総合衛生管理製造工程に関する承認制度や対米・対EU水産食品輸出施設の認定制度を始めた時期には、各自治体の食品衛生監視員に対するHACCPに関する研修が多く行なわれた。しかし、その後、承認施設が固定されてくると、食品衛生監視員は、HACCPシステムに関わる機会が少なくなってきたが、その間にHACCPに関する民間認証が広まってきました。

各自治体の食品衛生監視員は、総合衛生管理製造過程承認におけるHACCPの考え方、つまりハード（施設や設備）に重点を置いた考え方が多くを占めており普及につながらなかった。

今後、HACCPを普及させるには、HACCPは、衛生管理の一つの手法であり、中小の事業者が導入しやすくするためにはどの部分が省略できるのかを判断できる食品衛生監視員を育てていく必要があると考えます。

また、流通業界においてHACCPによる製造管理が行なわれていないと、取引が行ないにくいかどうかについてお聞かせ願います。

○ 三宅委員

プライベートブランド（以下、PBという。）とナショナルブランド（以下、NBという。）とは、考え方が異なります。PBでは、方向性としてはHACCPによるものになっていくと考えています。NBでは、大手の製造業だけでなく、地方の小規模な製造業とも取引を行っていく考えがあるので、HACCPの導入が必須であるということはありません。

○北村委員

今回の千葉県における取組は、小規模な事業所にでもHACCPによる衛生管理が導入できるような手助けを行なっているものと感じています。

今後、この取組みを進めていく中で、どのようにすれば小規模の事業所にHACCPを導入できるのかが見えてくると考えています。

○羽田会長

大手の製造業は、既に導入が進んでいますが、小規模の事業所がどのように食の安全・安心に関する意識を高めていくかについて、この取組は、一つの方法になっていくように感じました。

アンケートの中で、HACCPを導入することによって取引が増えたとの回答がありました。実態はどのようなのですか。

○ 事務局

HACCP導入モデル事業を、2事業所で行なっています。この2事業所とも中小規模であり、民間のコンサルタントにより導入についてアドバイスを受けながら行なっております。これは、一つの参考事例になっていくと考えています。

また、食品衛生監視員については、セミナーに参加した事業所の中から、HACCPの導入についての相談を受けた際には、県と保健所とが協力をして導入を促進していくことによって、資質の向上を図っていきたいと考えています。

○ 羽田会長

その他、意見等はございませんか。

○ 片岡委員

今回の取組は、県の認証制度のようなものですか、又、費用がかからないということですがどうなのですか。

○ 事務局

県が認証する制度ではありません。自主点検票において、自らがチェックを行い、保健所に点検票を提出していただき、保健所が確認を行ないます。今後、準備が整い次第、行政による確認が終了した事業所については公表していくこととしています。このことについては、手数料はかかりません。

ただし、HACCPを導入するに当たり、施設、設備の補修や改修・導入又は、作業員の増員等が検討される場合は、費用がかかってしまいますが、ソフト面に対応できる場所はどのように指導をし、導入には費用がかかるという不安を解消できるようにしていきたいと考えています。

○ 羽田会長

その他、意見等はございませんか。

○ 高橋委員

中小企業において、新たにHACCPを導入しようとしている企業はどのくら

いありますか。また、先程、話に出ていたPB商品ですが、どのようなところで製造されているのか教えてください。

○ 事務局

2月に行なったアンケートでは、導入途中である、又は導入を検討していると回答した件数が許可件数で、200件弱です。

○ 三宅委員

PBに関してですが、ほとんどの製品が国内の工場で生産されています。原料については、国内、国外色々です。全国でおよそ300店舗強あるので、すべての店舗に供給できる工場が必要となりますので、必然的に比較的大規模な工場にお願いをしています。ただし、豆腐など日持ちのしない製品については、地域の製造所にお願いをしています。

○ 加藤委員

JAグループとして、生産現場としてHACCP方式であるGAPに取り組んでいます。残留農薬、異物混入、微生物汚染について、原材料供給側のリスクとして生産現場に対して指導しています。収穫から出荷までの工程の中で、異物混入、農薬、微生物汚染のリスクについて危害分析を行い、起こさないようにするにはどのようにすればよいのか、どこが重要管理点なのかを洗い出し、指導、啓発しています。

○ 高梨委員

漁連の立場としては、生産者及び製造業者となると思います。食品の安全・安心に関して製造業としてはISO2200を導入しました。委託会社に対しても、ISOの導入を進めてはいますが、小規模の事業所では、なかなかISOの導入に至らないところもあるので、点検票を用いて、製造ラインについて管理しています。また、取引先からの点検も受けています。

○ 菅谷委員

食品衛生協会の構成は、大規模の企業から個人商店まで様々です。これまでも食の安全・安心について努力してきました。今まで、勘と経験にもとづいて行なわれてきたが、HACCPという新しい手法が示されたので、行政当局の協力のもと、順次、各事業所にあったHACCPによる衛生管理を導入していくよう推進していきたいと考えています。また、日本食品衛生協会でもHACCPの普及促進に関する事業を進めています。

○ 杉崎委員

栄養士が勤務している給食施設は、HACCPに基づいた、大量調理衛生管理マニュアルにより運営されているので、自らHACCP導入についての行動を起こすことには至りませんが、日頃からHACCPに基づいて仕事をしています。私たちの仕事は、製造加工にあたるので、HACCPを導入している施設から、原材料

を購入できると安心できます。

③ その他

事務局から、資料に基づき、豚食肉の生食用提供の禁止及び新しい食品表示法について報告

○ 羽田会長

特にこれ以上の御発言が無ければ、以上で議事を終了して進行を司会にお返しします。