

議事次第
フード・コミュニケーション・プロジェクト (FCP)
令和7年度第3回若手フォーラム
～食の安全・信頼向上の観点から企業行動を考える～

日 時 令和7年11月13日(木曜日) 13:00～17:00

場 所 中央合同庁舎4号館12階会議室

形 式 対面形式

議 事 次 第

1. 開会・事務局連絡 13:00～13:05 (5 分)

2. 食品安全マネジメントシステム (FSMS) の仕組み 13:05～13:55 (50 分)

湯川食品科学技術士事務所 所長

ISO/TC34/SC17 (食品安全マネジメントシステム) 専門家

同 WG8 (ISO 22000 見直し) 専門家 湯川 剛一郎 様

3. 食品会社の品質管理と品質保証について 若い皆さんへお伝えしたいこと
13:55～14:35 (40 分)

株式会社日清製粉グループ本社 執行役員

R&D・品質保証本部 副本部長 品質保証部長 鈴木 隆一 様

(休憩) 14:35～14:45 (10 分)

4. ワークショップ 14:45～16:55 (130 分)

・説明 14:45～14:50 (5 分)

・ワークショップ 14:50～16:00 (70 分)

・発表 16:00～16:25 (25 分)

・講師コメント・ファシリテーター総括 16:25～16:55 (30 分)

5. 閉会・事務局連絡 16:55～17:00 (5 分)

※状況により、内容や次第に変更がある場合があります。

食品安全マネジメントシステム (FSMS) の仕組み

FCP若手フォーラム
2025年11月13日(木)

湯川食品科学技術士事務所
所長 湯川 剛一郎

(ISO/TC34/SC17(FSMS)専門家・国内検討委員会委員)

目次

1. 食品衛生法と自主管理
2. マネジメントシステム規格(MSS)の構造
3. HACCP：CCPと検証プラン
4. マネジメントシステムとHACCP

質疑応答込50分

1. 食品衛生法と自主管理

□2003年改正旧食品衛生法第50条第2項、第3項

- ② 都道府県は、営業の施設の内外の清潔保持、ねずみ、昆虫等の駆除その他公衆衛生上講ずべき措置に関し、条例で、**必要な基準**を定めることができる。
- ③ 営業者は、前二項の基準が定められたときは、これを遵守しなければならない。

□食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針

(2004年2月厚労省食品安全部長通知)

**これをもとに都道府県
が条例を制定**

第2 食品取扱施設等における衛生管理

11 管理運営要領の作成

- (1)施設及び食品の取扱い等に係る衛生上の管理運営要領を作成し、**食品取扱者及び関係者に周知徹底**すること。

洋菓子メーカーによる社内基準を超える 消費期限の延長（2007年1月）

□大阪府泉佐野保健所改善指示書

- 「改善を指示する理由」の一部

(2)以下の法令に抵触する疑い

ア.食品衛生法第50条第3項（「食品衛生マニュアル」（注：管理運営要領に該当）の不備）

自ら作成した食品衛生マニュアル（管理運営要領）を遵守しない場合、食品衛生法に基づき改善指示が出されることがある。



これが自主管理の考え方

HACCP制度化と手引書

HACCPの7原則12手順

HACCPとは衛生管理行う際の考え方の道筋。管理に必要な手段（加熱や冷却など）は事業者が考えて決める。



HACCPは自主管理のための重要なツール

手順・原則	内容	何をするのか
手順1	HACCPのチーム編成	HACCPプランを立案するためのデータ収集
手順2	製品説明書の作成	
手順3	意図する用途及び対象となる消費者の確認	
手順4	製造工程一覧図の作成	
手順5	製造工程一覧図の現場確認	
手順6(原則1)	危害要因(ハザード)分析の実施	データに基づき管理手段を考える。この段階ではまだうまく管理できるだろうとの 仮説 。
手順7(原則2)	重要管理点(CCP)の決定	仮説を現場で実行するための手順
手順8(原則3)	管理基準(CL)の設定	
手順9(原則4)	モニタリング方法の設定	
手順10(原則5)	改善措置の設定	仮説の正しさの実証（検証）のための方法検討、その方法に沿ったデータ収集。
手順11(原則6)	検証方法の設定	
手順12(原則7)	記録と保存方法の設定	

手引書の意味

■2018年食品衛生法第51条第1項、第2項

- 厚生労働大臣は、営業の施設の衛生的な管理その他公衆衛生上必要な措置（公衆衛生上必要な措置）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。
 - ① 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。（省令別表第17：一般衛生管理）
 - ② 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**（注：HACCPに基づく工程管理）（**小規模な営業者**その他の政令で定める営業者にあつては、その取り扱う**食品の特性に応じた取組**）に関すること。（省令別表第18）
- **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。

すべての事業者が自らHACCPを構築できるとは限らない。

厚生労働省令別表17、別表18（目次のみ表示）

別表17

1. 食品衛生責任者等の選任
2. 施設の衛生管理
3. 設備等の衛生管理
4. 使用水等の管理
5. ねずみ及び昆虫対策
6. 廃棄物及び排水の取扱い
7. 食品又は添加物を取り扱う者の衛生管理
8. 検食の実施
9. 情報の提供
10. 回収・廃棄
11. 運搬
12. 販売
13. 教育訓練
14. その他

別表18

1. 危害要因の分析
2. 重要管理点の決定
3. 管理基準の設定
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. 記録の作成
8. 令第34条の2に規定する営業者

1~7はHACCPの7原則

令第34条の2に規定する営業者（略）にあっては、その取り扱う食品の特性又は営業の規模に応じ、前各号に掲げる事項を簡略化して公衆衛生上必要な措置を行うことができる。

小規模な営業者等は、厚生労働省が内容を確認した**手引書**に則って衛生管理を実施することにより、HACCPに沿った衛生管理に適合するものとして取り扱う

手引書のポイント

温かい状態で販売する島豆腐小規模製造事業者における
HACCPの考え方を取り入れた衛生管理のための手引書（version 1.1）

手引書の使い方

**手引書は指示書ではなく
参考書。自主管理が原則。**

衛生管理計画を決める

本手引書を参考に自社で行う衛生管理計画を作成します。

衛生管理を実施して記録する

作成した計画に従って、管理を実施します。実施内容は記録するとともに、いつもと違うことが起こった場合等は具体的に記載して、後で確認できるようにします。

記録の保管期間を設定しましょう（1年以上）。

実施したことを振り返り、見直す

決めた項目が実施され、記録されているかを定期的に振り返ります。振り返りの中で改善する必要があるものは対応を検討して、計画の見直しを行います。

手引書(P1)

2. マネジメントシステム規格(MSS)の構造

MSSを調和させるアプローチテンプレート(2025/7/30)

序文

1 適用範囲

2 引用規格

3 用語及び定義

(MSに使用される共通的用語を定義)

4 組織の状況

4.1 組織及びその状況の理解

4.2 利害関係者のニーズ及び期待の理解

4.3 XXXマネジメントシステムの適用範囲の決定

4.4 XXXマネジメントシステム

5 リーダーシップ

5.1 リーダーシップ及びコミットメント

5.2 XXX方針

5.3 役割、責任及び権限

6 計画策定

6.1 リスク及び機会への取り組み

6.2 XXX目的及びそれを策定するための計画策定

6.3 変更の計画策定

7 支援

7.1 資源

7.2 力量

7.3 認識

7.4 コミュニケーション

7.5 文書化した情報

8 運用

8.1 運用の計画策定及び管理

9 パフォーマンス評価

9.1 監視、測定、分析及び評価

9.2 内部監査

9.3 マネジメントレビュー

10 改善

10.1 継続的改善

10.2 不適合及び是正処置

調和させる構造(HS: Harmonized Structure)の考え方

箇条4：組織内外の状況、関係者のニーズ・期待を把握する。（情報収集）

箇条5：トップマネジメントによって方針、目的を確立し、リーダーシップとコミットメントを実証する。

箇条6：組織のリスク及び機会への取組を特定し、計画を策定する。（**組織のリスク対策において最も重要な箇条**）

箇条7：施設・設備、従業員の教育・訓練、認識、コミュニケーション、文書化した情報により、実施体制を整える。

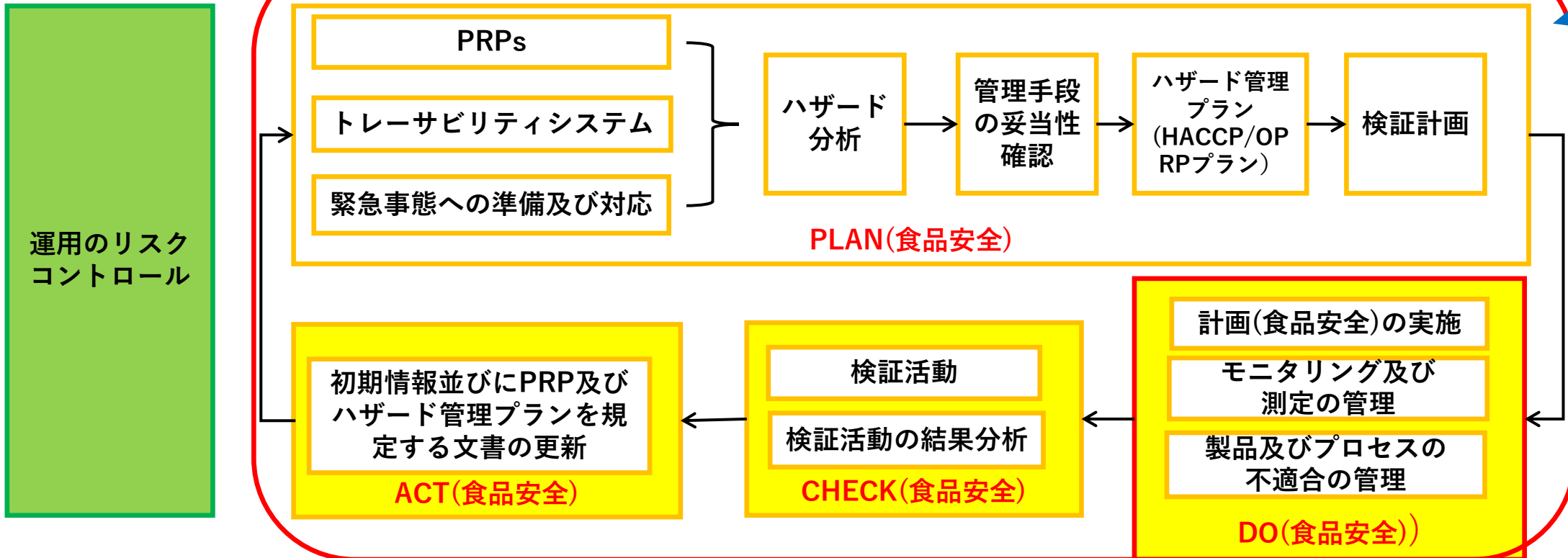
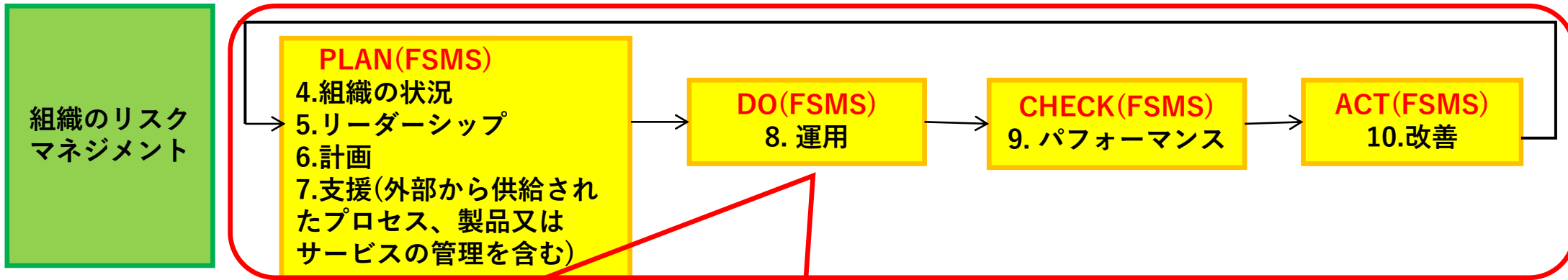
箇条8：箇条6で策定した計画を具体化する。**ISO 22000では、HACCPを運用することがあらかじめ要求されている。**

箇条9：情報収集、計画策定、運用、検証プラン作成、改善措置が適切であったかを確認（検証）する。

箇条10：不適合を是正するとともにマネジメントレビューの結果に基づき継続的改善を図る。

ISO22000におけるマネジメントシステム(MS)とHACCPの関係

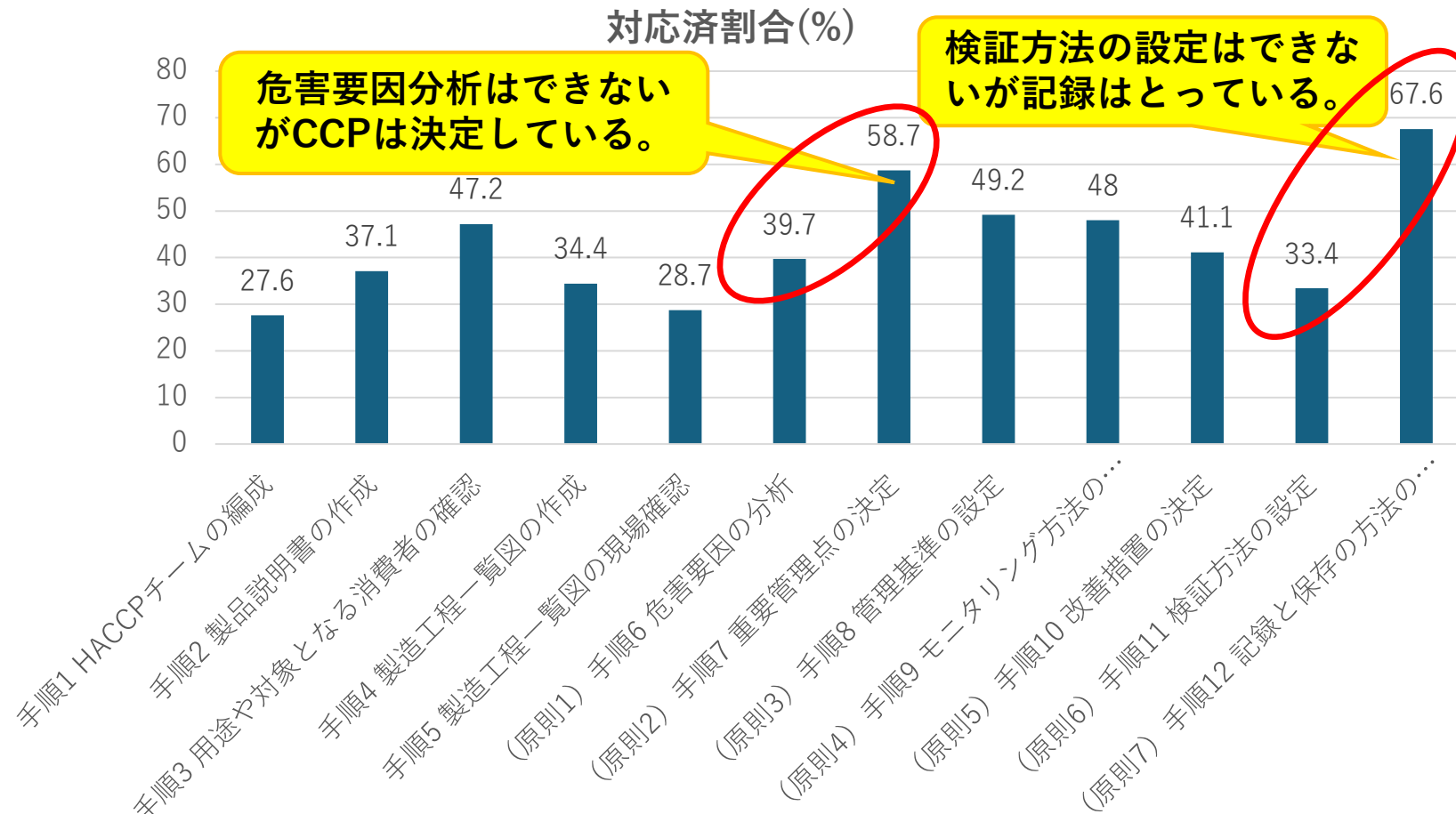
組織の計画及び管理



HACCPは
箇条8内で
運用される。

3. HACCP: CCPと検証プラン

7原則12手順の対応状況



資料：「FCP 第3回国際標準に関する勉強会資料」から筆者作成
(2015年9月 厚生労働省食品安全部監視安全課HACCP企画推進室)

HACCPプランを策定するための作業 (もめん豆腐の危害要因分析例)

危 害 リ ス ト					
製品の名称：もめん豆腐					
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
原材料／工程	(1)で発生が予想される危害要因は何か？ (生：生物的 化：化学的 物：物理的)	食品から減少／排除が必要な重要な危害要因か？	(3)欄の判断をした根拠は何か？	(3)欄で重要と認められた危害要因の管理手段は何か？	この工程はCCPか？
17煮沸	生：病原微生物の生残	○	不十分な加熱の場合	温度／時間の確実な管理	CCP1
	化：なし				
	物：なし				
26 水晒し	生：病原微生物の汚染	×	SSOPで管理できる		
	増殖	○	晒し温度／時間管理の不良による芽胞菌の増殖	・ 所定の温度／時間で冷却する	CCP2
	化：なし				
28検品 (金属検出機)	物：異物混入	×	SSOPで管理できる		
	生：病原微生物の汚染	×	包装状態		
	増殖	×	時間が短い		
	化：なし				
	物：金属異物の残存	○	前工程で混入した金属片の検知ミス	金属検出機の確実な管理	CCP3

この工程で何を管理するのか、管理できないものは何かを明確にする必要がある。

何を管理するために急速冷却を行うのか、管理手段の対象を明確にする必要。
「病原微生物」や「芽胞菌」ではなく、大豆に付着しているおそれのある「セレウス」まで特定することが必要。

HACCPプラン

製品名：チルドミートボール

	内 容
CCP番号	CCP 2
段階／工程	36冷却
ハザード	
生物学的	生物：病原微生物の増殖（クロストリジウム属菌，セレウス菌）
発生要因	緩慢冷却により芽胞が発芽する恐れがある
管理手段	適切な冷却温度・時間で管理する
管理基準	冷却層水温3℃以下、コンベア速度30分

いずれも芽胞菌、
CCPで何を管理
するかを明確に

資料：

「食品製造における
HACCP入門のための手引書」
（食肉製品編）
（厚生労働省）
（2015年10月発行）

CCPの性格

- CCPに適合しない製品(半製品)は次工程にリリースしない。
- CCPでは適・不適を判定しやすい温度、時間、濃度などの基準を指標としてCL(管理基準・許容限界)を設定する。(ISO 22000では「タイムリーな修正」(箇条8.5.2.4.2)を要求している。)



- CLで白黒を明確に即時に判定し、黒と判定されればその製品をラインから排除できることがCCPの条件。
- 以下、CCPの理解を深めるため、ちょっと変わった例を示します。

極端な例（実際の話ではありません。）

手洗いをCCPにすると…

- 製品重要の安全性を確保する上で、手指を介する病原微生物による汚染という危害が非常に
- ↓
- SSOPで手洗いを管理
- ↓
- それでもなお、手指を介する病原微生物による汚染を原因とした食中毒またはそれにつながる事故が発生した場合
- ↓
- 手洗いをCCPとして管理
- ↓
- 従事者の製造室への出入り口に専任の者を配置し、従事者全員の出入り時の手洗い実施方法について作業時間中、常時観察し、一人でも手洗いを怠った従事者を発見した場合（CL）は、当該従事者をラインから外すとともに、その者が直接接触した食品を同定、保留し、廃棄する等の改善措置を講じる。

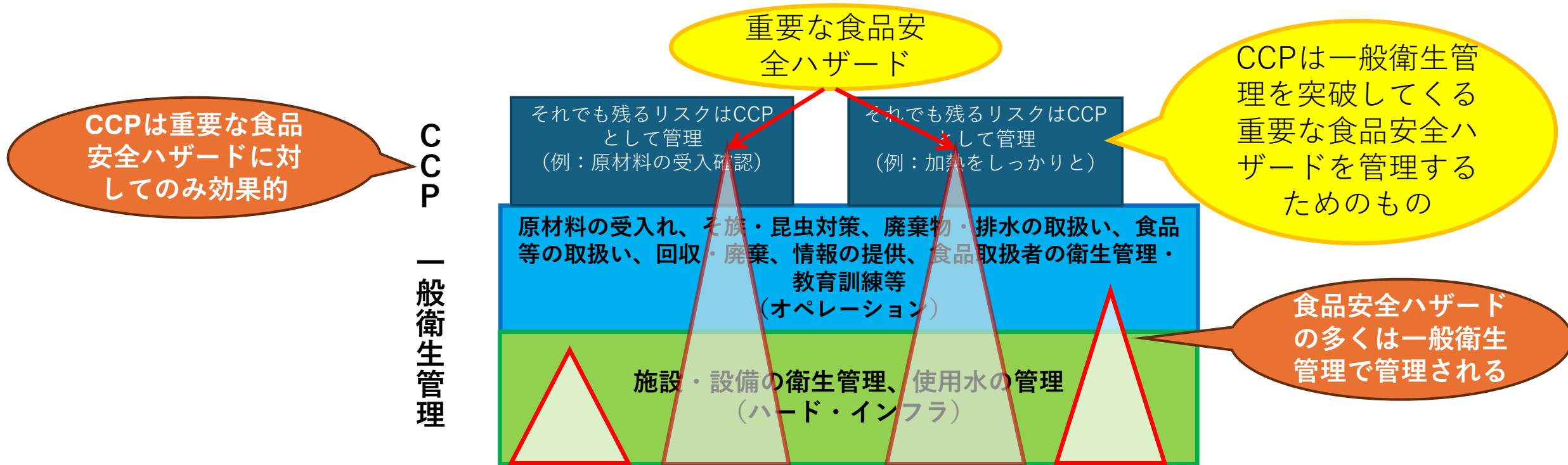
原材料の受入基準

- ある中央卸売市場では、秋鮭の受入基準に、「容器内の氷が融けきっていないこと」を条件とした。→CCP
- 容器内に氷が残っていない場合、当該秋鮭を受け入れない。
- CL：氷の残存
- 修正処置：氷が残っていない秋鮭を受け入れない。

2時間以内の喫食

- ある給食業者では、調理後2時間以内の喫食を基準として設定（大量調理施設マニュアルに基づく条件設定）
- 2時間以内の喫食が不可能の場合、納品せず持ち帰ることを規則としていた。
- CL：調理後2時間以内の喫食
- 修正処理：2時間以内の喫食が不可能の場合、給食を提供しない。

一般衛生管理とCCPのイメージ



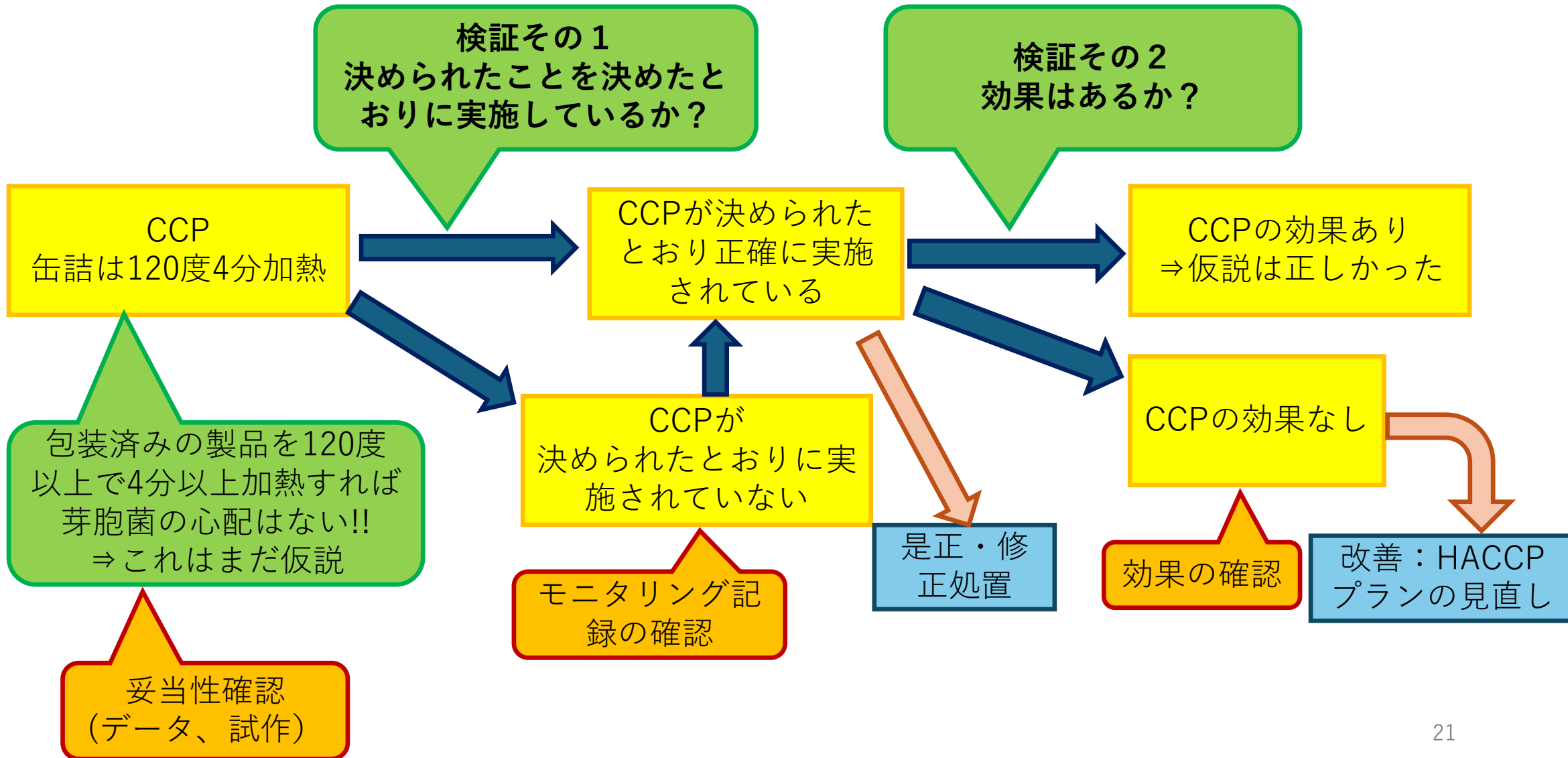
- 食品の衛生管理の**基本**→危害要因は一般衛生管理で管理する。（対象となる**ハザード**を絞っていないので「**一般**」衛生管理と呼ばれる。）
- それでも残存するリスクがある場合（食品の製造、流通、管理ミスの可能性等を考慮して決定）には、そのリスク（**対象が特定**されている。）を低減するために設定したCCPで管理する。（CCPが効くのは**そのハザードだけ**。）

検証の意味

- HACCPは、製品説明書やフローダイヤグラムなどのデータに基づきハザード分析を行い、CCP（ISO 22000ではCCP又はOPRP）を設定し、それを確実に実施することでより確実な衛生管理を行うことを目的としている。
- CCPによる管理は、それが確実に実行されていれば、食品の安全が確実に達成されるという**仮説**である。
- それを確かめなければならない。それが**検証**である。

CCPと検証の関係

(検証では2つのことを確認する。)



4. マネジメントシステムとHACCP

- ❑ ISO 22000は、~~「マネジメントシステムの考え方に基づきHACCPを安定的、効果的に運用するための規格」ではない。~~
- ❑ HACCPの運用だけでは、食品安全文化、食品防御、食品偽装への対応策は得られません。
- ❑ これらのリスクに対しては、マネジメントシステムの箇条6でリスク分析を行い、計画を立案し、箇条8でそれを実行する。継続的改善もマネジメントシステムで対応する。
- ❑ HACCPは、基本的に箇条8内のシステムである。
- ❑ マネジメントシステムとHACCPでは、対応するリスクのレベル、性格が異なる。
- ❑ ISO 22000は、組織の、食品安全に関するリスクマネジメントと運用上の危害要因のコントロールを行うための規格である。



□ 連絡先 (お気軽に)

➤ 湯川食品科学技術士事務所

➤ 所長 湯川剛一郎

(公社) 日本技術士会 会員

(一社) 食品表示検定協会 理事長

(一財) 日本食品分析センター 監事

➤ メール jag03266@nifty.com

➤ 登録番号 T9-8105-1779-8290



F C P 若手フォーラム

食品会社の品質管理と品質保証について
若い皆さんへお伝えしたいこと

2025年11月13日

(株) 日清製粉グループ本社

R & D・品質保証本部 品質保証部

鈴木 隆一



自己紹介

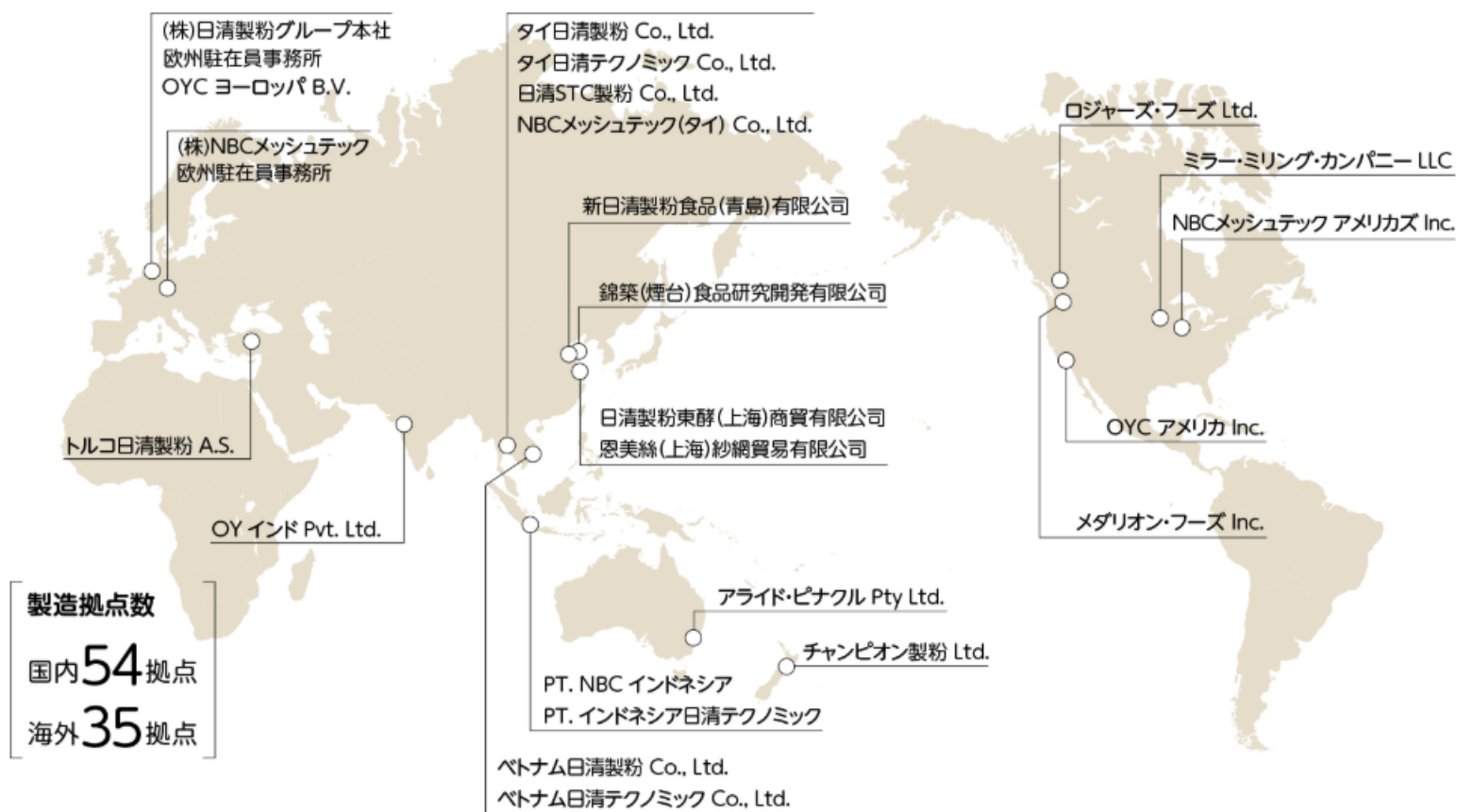
- 日清製粉に入社。製粉部門に配属
本社や工場で小麦粉の品質管理業務（1990～2010）
- 日清製粉岡山工場で生産次長（2010～2011）
- フランスの添加剤会社に派遣（2011～2012）
- 日清製粉品質保証部（2013～）
- 日清製粉グループ本社品質保証部（2014～）
- 日清製粉グループ本社品質保証部長（2017～）

日清製粉グループについて



日清製粉グループについて

日清製粉グループ本社の海外拠点



日清フーズ「マ・マースパゲティ」等を自主回収

お客様各位
平素は格別のご愛顧を賜り厚く御礼申し上げます。
この度、原料のデナムセモリナ(日清製粉(株)製造)において、小麦由来の微細な砂等の本来除去されるべきものの部が、左記対象商品にごく微量混入したおそれがあることが判明しました。尚、お客様の健康への影響はございません。
つきましては、お客様のお手元に該当する商品がございましたら、大変お手数ではございますが、左記送付先まで料金着払いにて返送くださいますようお願い申し上げます。後日、商品代金をお送りさせていただきます。
お客様やお取引先様に多大なご迷惑をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。
今後はより一層品質管理を徹底し再発防止に努めてまいります。
平成二十二年四月六日
日清フーズ株式会社

お詫びとお知らせ

●対象商品
マ・マールネ150g
賞味期限 2013.11.20
賞味期限 2013.11.21
マ・マールフロントスパゲティミニ1.5mm300g
賞味期限 2013.11.21
賞味期限 2013.11.22
マ・マールスパゲティ1.6mm300g
賞味期限 2013.11.20
賞味期限 2013.11.21
マ・マールスパゲティプレミアムフレンド1.7mm300g
賞味期限 2013.11.22

●送付先
ご返送は、左記宛て料金着払いでお願い申し上げます。尚、必ず、郵便番号、住所、お名前、お電話番号をお書き添えのうえ、ご返送くださいますようお願い申し上げます。
〒101-8441
東京都千代田区神田錦町1-25
日清フーズ株式会社 お客様相談室
お問合せ先 フリーダイヤル 0120-24-0966

●お問い合わせ先
日清フーズ株式会社 お客様相談室
受付時間 平日午前9時から午後5時まで
*お客様の氏名・住所・電話番号などの個人情報には本件の目的以外では使用いたしません。

日清製粉ウェルナ 冷凍パスタ約22万食を自主回収

リコール報告
日清製粉ウェルナ 冷凍パスタ(回収)

平素は弊社商品へのご愛顧を賜り、有難く厚く御礼申し上げます。
弊社が販売しております一部商品におきまして、商品流通過程で一旦解凍され、品質が劣化したものが販売されたため、左記商品を自主回収させていただきます。

なお、これまでに左記商品に起因する体調不良のお申し出はございません。
お客様のお手元に該当する商品がございましたら、左記のお問い合わせ先へご連絡くださいますようお願い申し上げます。

お客様には多大なご迷惑とご心配をおかけしてまいりますこと、深くお詫び申し上げます。今後、品質管理の一層の強化により再発防止に努めますので、何卒引き続きご愛顧の程よろしくお願い申し上げます。
二〇二四年八月八日
株式会社日清製粉ウェルナ

お客様には多大なご迷惑とご心配をおかけしてまいりますこと、深くお詫び申し上げます。今後、品質管理の一層の強化により再発防止に努めますので、何卒引き続きご愛顧の程よろしくお願い申し上げます。
二〇二四年八月八日
株式会社日清製粉ウェルナ

商品名	マ・マール 大盛りスパゲティ カルボナーラ 360g	マ・マール 大盛りスパゲティ ナポリタン 360g	マ・マール 大盛りスパゲティ 和風たらこ 340g
JANコード	4902110281705	4902110281668	4902110281712
対象品の賞味期限	固有記号 +R89 賞味期限 2025.5.29	固有記号 +R89 賞味期限 2025.5.30	固有記号 +R89 賞味期限 2025.5.31 2025.6.5
対象数量	47,292食 (1,689ケース)	57,876食 (2,067ケース)	115,864食 (4,138ケース)
出荷エリア	関東甲信越、東北地方		
お問い合わせ先	■株式会社日清製粉ウェルナ お客様相談室 フリーダイヤル 0120-240-966 ・受付日: 8月8日(木)~12日(月)、以降平日 ・受付時間: 9:30~17:00 ■URL https://www.nisshin-seifun-welna.com/index/information/20240808.html 8月8日(木)9:00開設、以降24時間受付		



※ご連絡いただいたお客様の個人情報は、本件の目的以外には使用いたしません。

流通での取扱い時における識別性を
向上させるため、製品段ボールの
クラフトテープを「要冷凍」と表示した
水色のテープに変更した。

※水色テープデザイン



変更前：クラフトテープ

※外装イメージ



変更後：水色の「要冷凍」テープ

品質管理と品質保証

品質管理 (Quality Control)

自ら定めた
製品設計・規格基準を
実現するために行う対応
(工程管理、製品検査)



品質保証 (Quality Assurance)

消費者、お客様の立場で
考え、あらゆる行為・基準を
含んだ品質を**お約束(保証)**
すること。

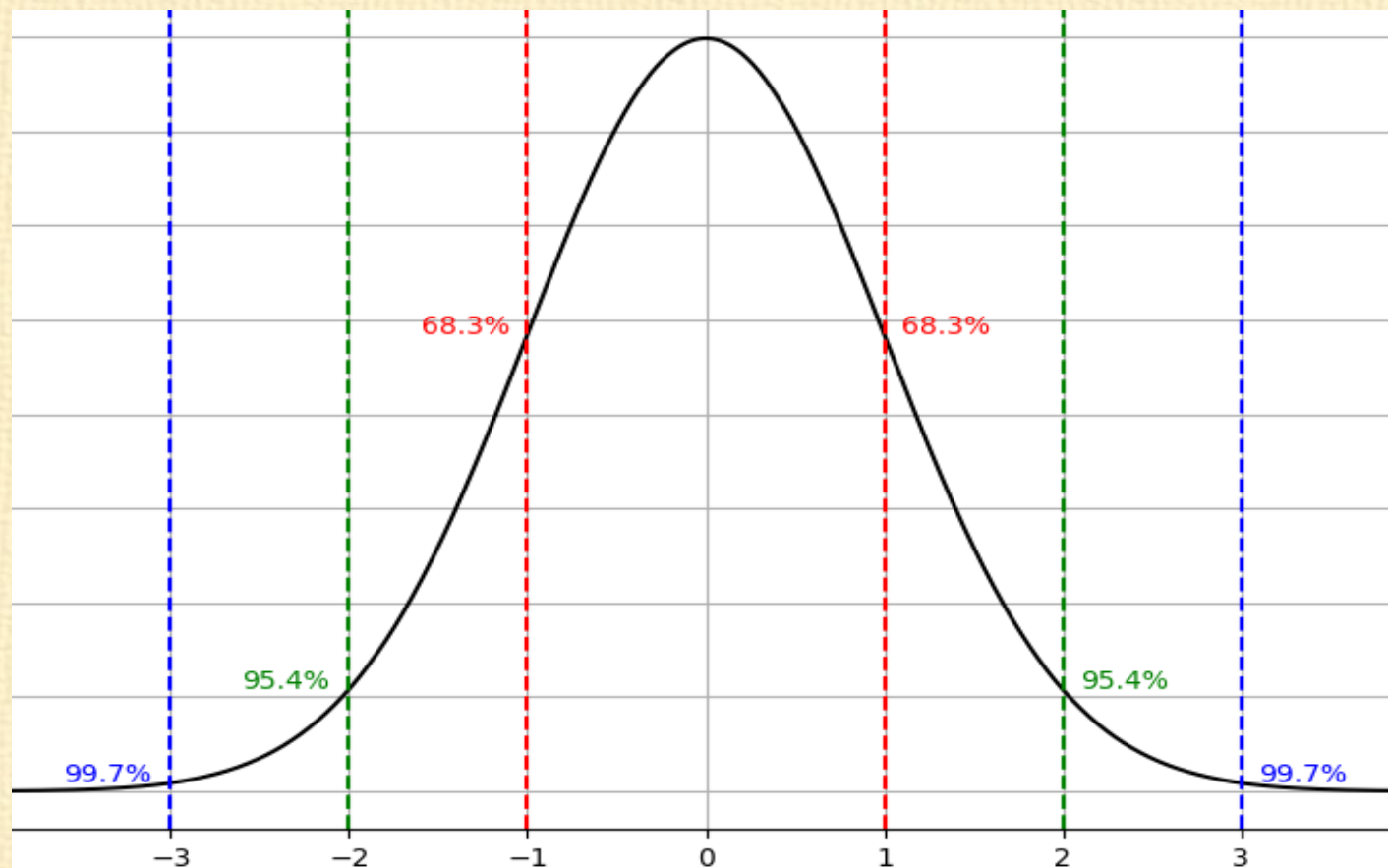


品質管理

製品分析について

- まずは自分で実施。工程を理解する
（ばらつきが生じる部分の把握）
- 定期的な精度確認を実施する
- 分析結果を大事にする雰囲気醸成
生データの保管、P C入力時のミス
データ偽装を許さない

分析のバラつきと正規分布



平均値と標準偏差

- 平均値 $\pm \sigma$ (68%)
- 平均値 $\pm 2\sigma$ (95%)
- 平均値 $\pm 3\sigma$ (99.7%)
- 異常原因 (人によるバラツキ、
作業手順の無視、機器の故障)
- 偶然原因 (偶然に発生するバラツキ)

複数ある分析方法

- 水分（乾燥温度、時間）
- 重金属（質量分析法、吸光光度法）
- ウイルス検査（PCR、蛍光抗体法）

使用した分析法、検出限界、定量下限
などの情報を必ず確認

原料仕様書、製品規格書

- 検査項目なのか、分析項目なのか
 - 分析法を明示
 - 意味のない項目、保証できない項目は
約束しない、させない
- ※小麦粉の大腸菌群陰性→無理

官能検査（臭気判定）の難しさ

- 人により臭気の感度が異なる。
- 特有の臭いに感度が高い人が存在し、多くの人が臭いを感じないと判断するサンプルで、臭いを感じることができる。
- 臭気の感度は、対象となる臭いを繰り返し経験することで向上させることができる。

官能検査（検食）の難しさ

- 複数の検査を行っているうちに舌が慣れ、正常な判断が難しくなる。
- その日の体調にも左右されるため、検食は複数の検査員で行うとよい。
- コントロールと比較することで、判断がより正確となる。
- 塩分計やBrix計なども活用する。

総合出荷判定という考え

- 製品の分析値だけで十分か。
- C C P 工程でトラブルはなかったか。
- 製造工程、包装工程で何かトラブルはなかったか。

品質保証

日清製粉グループの品質保証テーマ

- 「全員で実践する品質保証」
- 「消費者視点の徹底」
- 「作業ルールの遵守」

「食品安全基本法」第8条

食品関連事業者は、
自らが食品の安全性の確保について
第一義的責任を有していることを認識し
食品の安全性を確保するために必要な措置を
食品供給工程の各段階において
適切に講ずる責務を有する。

フードディフェンス

～3つの重要な取組み～

1. 働きやすい職場環境づくり
2. 工場（建物）への入退場の管理
3. 品質保証カメラによる記録



フードディフェンス

職場は自らが守る という意識をもって
消費者や社会から、より高い**信頼を得る**



みんなで職場を守る!!
全員で実践する品質保証



感度の高い職場

- ①ルールを守る
- ②普段と違うことを「感」じる
- ③感じたことを上司に漏れなく伝える

「他人事」ではなく「自分事」として捉える

「報告」がしやすいか

「過去の経験」が伝わっているか



消費者視点に立ち返る

- 「弊社の製品は問題ありません」
- 「単純なミスです」
- 「工場では一生懸命製造しています」

「消費者に寄り添えているだろうか」

ルールを守るために

- ①無理のないルールか
- ②ルールの意味が実施者に伝わっているか
- ③定期的に検証しているか

備品の管理

数年毎に

様々な事業会社で繰り返される出来事



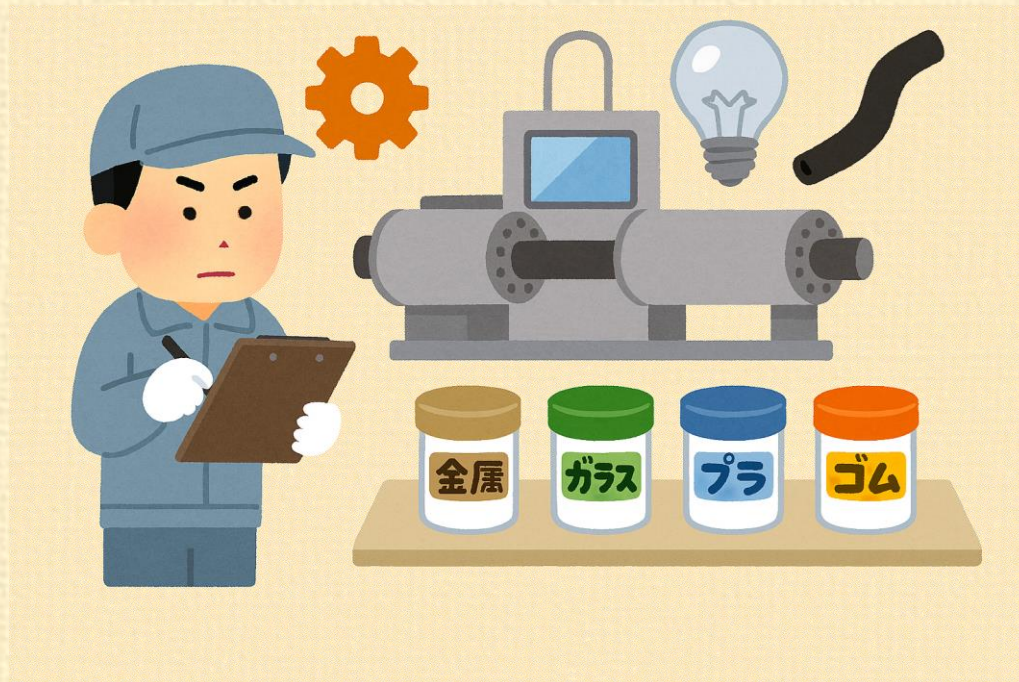
設備管理も品管・品証の仕事

新しく導入する設備のリスクを把握できているか
工場毎に違う管理となっていないか
プロダクトゾーンは特に・・・



設備由来異物を防止したい

メンテナンスが不要な設備は存在しない



衛生害虫（ゴキブリ）に対する感度

- 見つけたら「即報告」の徹底
- 種類毎の生態を理解する
- 対処療法から予防対応へ

報告



衛生害虫（ハエ）に対する感度

- 捕獲されて「当たり前」と思わない
- 種類毎の生態を理解する
- 対処療法から予防対応へ



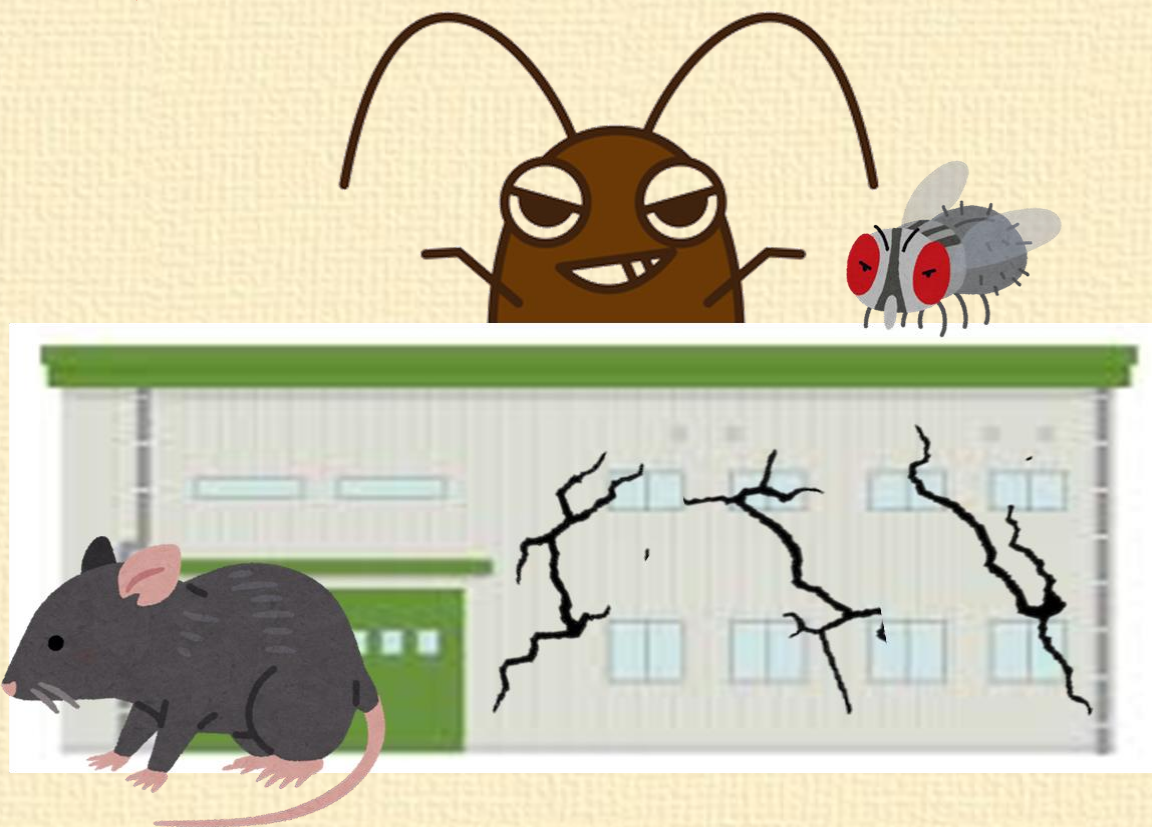
衛生害獣（ネズミ）にも注意

- 兆候を見つけたら駆除するまで徹底的に対応
- 休憩時間、休日の工事時に扉を開放しない
- 普段、人が出入りしない場所に注意
（ユーティリティ室など）



衛生害虫に対する感度

一匹のゴキブリ、ハエ、ネズミが会社のブランドと信頼を破壊する。



品質保証とCSR

- CSR（Corporate Social responsibility）の重要課題の1番目は

「安全で健康的な食の提供と責任ある消費者
コミュニケーション」。

このベースが「消費者視点の品質保証」

- 消費者視点で判断・報告・啓発を行う司令塔の品管・品証の皆さんの活動が会社の企業価値を上げ、競争力を強化する。

パスタ回収事故から 15年

お客様各位
お詫びとお知らせ

平素は格別のご愛顧を賜り厚く御礼申し上げます。
この度、原料のデユラムセモリナ(日清製粉(株)製造)において、小麦由来の微細な砂等の本来除去されるべきものの一部が、左記対象商品にごく微量混入したおそれがあることが判明しました。尚、お客様の健康への影響はございません。

つきましては、お客様のお手元に該当する商品がございましたら、大変お手数ではございますが、左記送付先まで料金着払いにてご返送くださいますようお願い申し上げます。後日、商品代金をお送りさせていただきます。

お客様やお取引先様に多大なご迷惑をおかけしましたことを深くお詫び申し上げます。

今後はより一層品質管理を徹底し再発防止に努めてまいります。

平成二十二年四月六日

日清フーズ株式会社

記

●対象商品

マ・マーペンネ150g	賞味期限 2013.1.20
	賞味期限 2013.1.21
マ・マープロントスバゲティミニ1.5mm300g	賞味期限 2013.2.1
	賞味期限 2013.2.2
マ・マースバゲティ1.6mm300g	賞味期限 2013.1.20
	賞味期限 2013.1.21
マ・マースバゲティプレミアムフレンド1.7mm300g	賞味期限 2013.1.22

●送付先

ご返送は、左記宛て料金着払いでお願い申し上げます。
尚、必ず、郵便番号・ご住所・お名前・お電話番号をお書き添えのうえ、ご返送くださいますようお願い申し上げます。

T10118441

東京都千代田区神田錦町1-25

日清フーズ株式会社 お客様相談室

●お問合せ先

フリーダイヤル 0120-24-0966

日清フーズ株式会社 お客様相談室

受付時間 平日午前9時から午後5時まで

*お客様の氏名・住所・電話番号などの個人情報には本件以外の目的以外では使用いたしません。

パスタ回収事故から 15年

- 新規設備導入前のリスク分析
- 導入後のトラブルや異常発生の有無についてのレビューの重要性
- 総合的な出荷判定
- 品管・品証に連絡が無かったから知らなかったではなく、情報が上がってこないことが問題
- 感度を高くするために、自社・他社のトラブルを積極的に知る努力をしなければいけない



終わりに

品質管理・品質保証にゴールは無い

消費者視点に立った「安心安全で高品質な製品の提供」という共通の目的を持ち

食品業界全体で取り組む意識を持ち

情報を共有し

高度な専門家組織として品質管理・品質保証業務に取り組みましょう。



ご清聴ありがとうございました



令和7年FCP若手フォーラム

第3回若手フォーラム

令和7年11月13日

総合ファシリテーター
山下安信

株式会社 フードサニテーション 7 8

第3回若手フォーラム 事前課題

第3回若手フォーラム（11月13日（木）13-17時）

テーマ：食品の品質と安全をマネジメントする
《食品の品質と安全のための仕組みを考える》

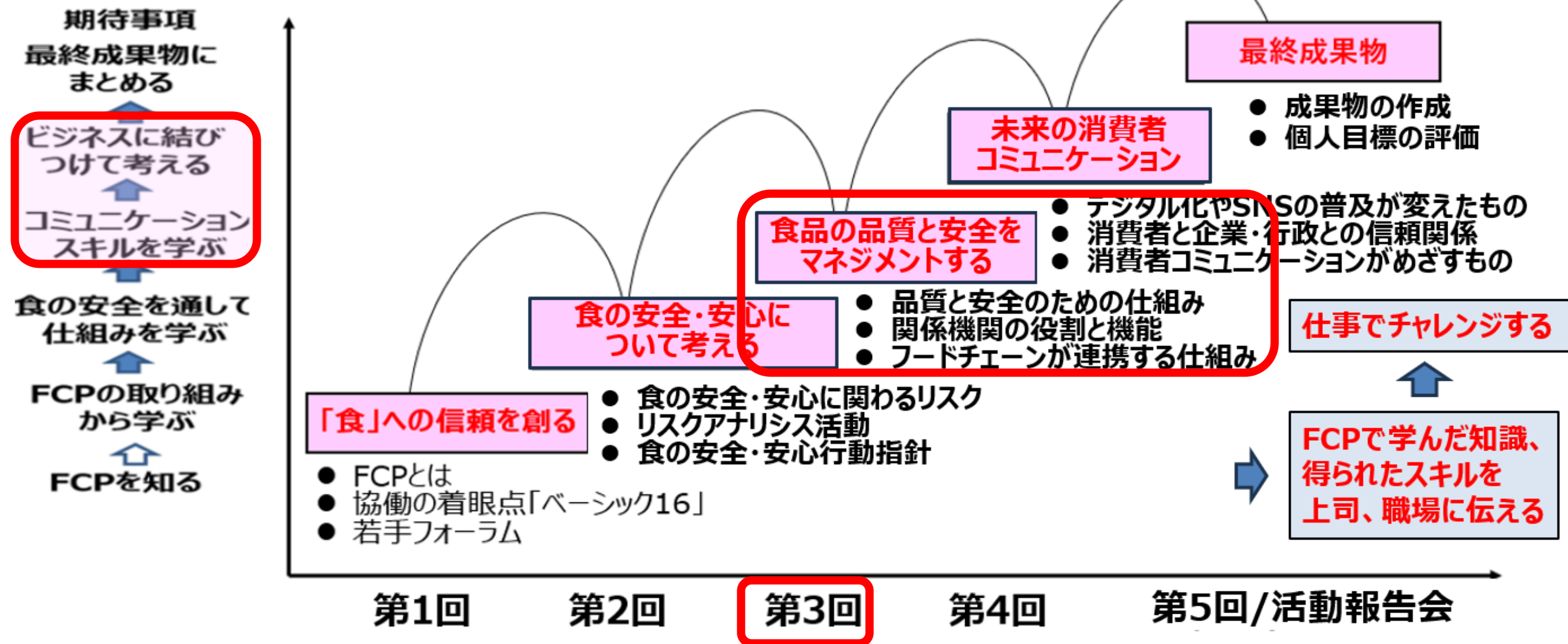
講演(1)	食品安全マネジメントの仕組み	湯川 剛一郎 先生 湯川食品科学技術士事務所 所長 ISO/TC34/SC17（食品安全マネジメントシステム）専門家 同WG8(ISO 22000見直し)専門家
講演(2)	食品会社の品質保証・品質管理について 若い皆さんへお伝えしたいこと	鈴木 隆一 様 株式会社日清製粉グループ本社 執行役員 品質保証本部 副本部長 品質保証部 部長

ワークショップのねらい：

- 食品の品質と安全のための仕組みを理解する（事前課題）
- 食品安全マネジメントの仕組みから、関係者・関係先の役割と機能を考える
- チームの中で食品の品質と安全のためのフードチェーンが連携する仕組みを提案する

令和7年FCP若手フォーラム

スキルアップロードマップ



チーム

記入者：

食品の品質と安全のための仕組みについて考えてみましょう

1.あなたの組織またはあなたが知っている食品の品質と安全を維持・向上させるための仕組みを3つあげましょう

2.1.の仕組みから1つを選び、その仕組みがどのような役割と機能を果たしてるのかを調べて、まとめてみましょう

3.食品の品質と安全を向上を目的にFCPに参加する食品事業者・関係組織が連携できる仕組みを提案しましょう

あなたの組織またはあなたが知っている食品の品質と安全を維持・向上させるための仕組み (ひとり3件)

仕組み	件数
HACCP	26
FSSC22000	22
トレーサビリティ（牛・米）	6
食品表示制度	6
トレーサビリティシステム	5
JAS（日本農林規格）	5
食品衛生法	4
JFS規格	4
ハラル認証	4
GMP（適正製造規範）	3
SO 2 2 0 0 0	3
食品安全マネジメントシステム（FSMS）	3
アレルギー管理プログラム	2
リスクコミュニケーション体制	2
CODEX	2
5S活動	2
GAP認証（農業生産工程管理）	2
ISO 9001(品質マネジメントシステム)	2

1 件

- 保健機能食品
- 自主衛生点検制度
- 自主検査プログラム
- 公正競争規約
- QR消費者向け情報開示システム
- ISO17025
- 新商品MT（新しい製品を製造するときに関連部署で行う打合せ）
- 食品リコール制度
- 国際フェアトレード認証
- アレルギー検査
- 保健所による調査
- MSC認証
- FDA（Food and Drug Administration, 米国）
- 市販品モニタリング

あなたの組織またはあなたが知っている食品の品質と安全を維持・向上させるための仕組み
(ひとり3件)

1 件

- グループ監査（内部監査）
- サプライヤへの2者監査
- HACCP【危害分析における重要管理点】
- 各種_社内基準や指針（アレルギー、微生物、異物など）
- 容器包装による食品の保護機能、品質保持
- 大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）
- デザインレビュー
- 原材料メーカー・委託先へのインスペクション
- 日本冷凍食品協会_認定マーク
- フードディフェンスシステム（カメラ等）
- 検査業務モニタリング
- MDC衛生巡視（工場モニタリング自主プログラム）
- ATPの実施（拭き取り検査による清掃状態の確認）
- Food Defense（食品防御）
- ISO認証

1 件

- 保健機能食品
- 自社独自のアレルギー管理ガイドライン
- ★FT-CCP(Fresh & Tasty CCP)（品質管理自社プログラム）
- 総点検(食品表示法に沿った一括表示になっているか
定期的に全商品確認を実施)
- 一般衛生管理（自社プログラム）
- 食の安全委員会（自社プログラム）
- 内部監査
- 製品回収訓練
- GI（グリセミック・インデックス 糖質などに関わる栄養指標）
- RPISMA声明（機能性表示食品制度からの科学的根拠
の質の向上のための取組み）
- 残留農薬検査

仕組みの機能と役割をまとめていただいたもの（ひとり1件）

テーマ	提案数
HACCP	8
FSSC22000	7
食品表示制度	2
JFS規格	2

トレーサビリティシステム

JAS（日本農林規格）

食品衛生法

ハラル認証

GMP（適正製造規範）

ISO22000

アレルギー管理プログラム

5S活動

GAP認証（農業生産工程管理）

ISO17025

新商品MT（新しい製品を製造するときの自社プログラム）

食品リコール制度

FDA（Food and Drug Administration, 米国）

サプライヤへの2者監査

容器包装による食品の保護機能、品質保持

デザインレビュー

日本冷凍食品協会_認定マーク

検査業務モニタリング

MDC衛生巡視（工場モニタリング自主プログラム）

Food Defense（食品防御）

保健機能食品

自社独自のアレルギー管理ガイドライン

★FT-CCP(Fresh & Tasty CCP)（品質管理自社プログラム）

一般衛生管理（自社プログラム）

第3回FCP若手フォーラム

テーマ：食品の品質と安全をマネジメントする

ワークショップの進め方

事前課題から、食品の品質と安全のための仕組みをまとめ、その機能と役割からみなさんがフードチェーンの中で連携して取り組める仕組みを提案してください。
チーム発表のアウトプットは自由とします

http://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/index.html

ワークショップ用
事前課題

食品の品質と安全をマネジメントする

FOOD
COMMUNICATION
PROJECT

記入例 X チーム 記入者：江戸川 あんぱん

食品の品質と安全のための仕組みについて考えてみましょう

1. あなたの組織またはあなたが知っている食品の品質と安全を維持・向上させるための仕組みを3つあげましょう

- ① HACCP（危害分析重要管理点方式）
- ② ISO 9001（品質マネジメントシステム）
- ③ トレーサビリティシステム

2.1 の仕組みから1つを選び、その仕組みがどのような役割と機能を果たしているかを調べて、まとめてみましょう

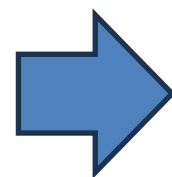
③ トレーサビリティシステム

役割：食品事故発生時に迅速に対応する、食品安全を確保する、企業のリスク管理・コンプライアンスに対応する

機能：原材料の仕入先、製造ロット、加工工程、流通経路、販売情報などを記録する、この原料を使った製品はどこに出荷されたかを調べる（トレース・フォワード）、この製品に使われた原材料はどこから来たかを調べる（トレース・バック）、生産・加工・物流・小売り/外食のフードチェーン全体で情報を共有し、食品事故からすみやかに対応する

3. 食品の品質と安全を向上を目的にFCPに参加する食品事業者・関係組織が連携できる取り組みを提案しましょう

- ① 相互の情報共有と協働のプラットフォームを通して透明性を確保する、② 衛生管理研修や模擬演習の合同での教育・演習の実施や人事交流を行う、③ 共同リスクの分析と重点管理領域の設定、必要な新技術導入を行政が支援する
- ④ 危機対応ネットワークとして緊急時ホットライン、迅速なリコール対応、広報連携を組む、⑤ 消費者への見える化、啓発活動、苦情・相談窓口を一本化する



- 1 食品の品質と安全のための仕組みを出し合い、最も興味のあるものを選ぶ
- 2 その仕組みの機能と役割をまとめる
- 3 チームで、フードチェーンの中で連携して取り組める仕組みを話し合う

第3回FCP若手フォーラム

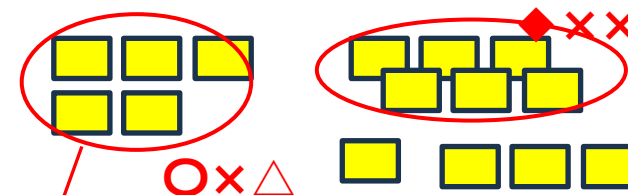
テーマ：食品の品質と安全をマネジメントする

- 1 食品の品質と安全のための仕組みを出し合い、最も興味のあるものを選ぶ
- 2 その仕組みの機能と役割をまとめる
- 3 チームで、フードチェーンの中で連携して取り組める仕組みを話し合う

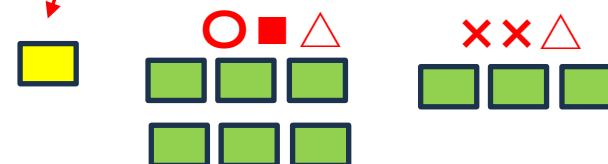
Xチーム

食品の品質と安全をマネジメントする

1. 食品の品質と安全のための仕組み



2. その仕組みの機能と役割をまとめる



3. フードチェーンの中で連携して取り組める仕組み



チーム発表のアウトプットは自由とし

第3回若手フォーラム ワークショップ



テーマ：食品の品質と安全をマネジメントする まとめ（ファシリテーター）

1. 食品安全や品質保証の仕組みが目的と背景から、現在、当初の機能を十分に果たしているのかを、消費者や利用者の視点から評価してみる（仕組みを評価する）
2. 仕組みをフードサプライチェーンの中で機能させるためには、関係者の目的と要求に関わる十分な合意が前提になる（仕組みを機能させる）
3. 食品安全や品質保証の仕組みは、仕組みの管理者・監督者（管理団体・行政など）と食品事業者、消費者（実際の利用者）との十分なのコミュニケーションでもって最適化できる（仕組みを最適化する）



第3回若手フォーラム ワークショップ

仕組みを機能させるために必要な取り組み

規格・表示

規格・表示に期待する効果

1. 消費者が商品を規格（JASなど）を見て選択できる（消費者の商品選択）
2. 製造者が商品の規格（表示）でもって、他社の商品と差別化できる
（商品の差別化）
3. 規格や表示により商品の所定の品質や安全性を確認できる
（品質の保証・確保）



仕組みを機能させるために必要な取り組み

規格・表示

規格・表示の弱点

1. 規格や表示によっては消費者の認知が低いことがある
2. 社会環境の変化の中で、役割や機能が低下することがある
3. 規格や表示から規制が強化されることで、製造者に過大な負担を強いることがある

規格・表示を十分に機能させるための課題

1. 消費者とのコミュニケーションの中の規格・表示に関わる情報提供
2. 規格・表示を社会や国際的環境の変化の中での最適化
3. 規格・表示の制度で、目的に対して製造者の実態に応じた改正

第3回若手フォーラム ワークショップ

仕組みを機能させるために必要な取り組み

スキーム

マネジメントシステム規格※（スキーム）に期待する効果

1. 規格に対して高い管理精度で確保できる（食品安全、品質、労働安全など）
2. 第三者が審査（監査）することで客観的（科学的）な評価ができる
3. 取引先間で目標と要求事項の合意できる（パートナーシップ）
4. 対象と目的を特定（指定）できる（集中的な審査）
5. 審査結果から改善の行動ができる（PDCAサイクル）

※マネジメントシステム規格：「組織が方針及び目標を定め、その目標を達成するためのシステム」に関する規格



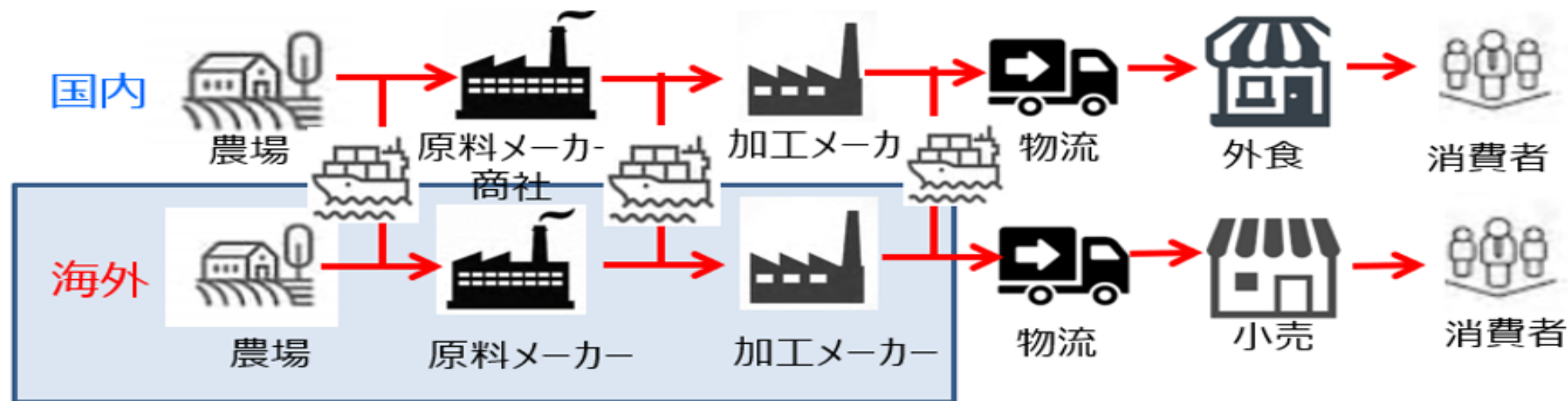
第3回若手フォーラム ワークショップ

仕組みを機能させるために必要な取り組み

スキーム

フードビジネスの中で食品安全マネジメント規格がどのように利用されているか

1. フードサプライチェーンの中での安定調達に利用
2. 目的について第三者視点での判定（透明化）に利用
3. 目的において改善プログラムの具体化に利用
4. 他社、海外との規格や認証結果の共有に利用



第3回若手フォーラム ワークショップ

仕組みを機能させるために必要な取り組み

スキーム

マネジメントシステム規格（スキーム）の弱点

1. 取引先間（当事者同士）が遠くなる
2. 第三者（監査員）の能力次第で客観性が失われることがある
3. 要求事項があいまいだったり、その合意が十分でないと不公平感が生まれる
4. 改善プログラムなどで応用がきかなくなる場合がある

マネジメントシステム規格（スキーム）を十分機能させるための課題

1. なぜマネジメントシステム規格を利用するか取引先間の合意（WIN-WINの関係）
2. 取引先間（当事者同士）で要求項目を明確にして合意する（目標設定）
3. 監査員（検査機関）の能力を必要な水準以上に維持する
4. 依頼側でマネジメントシステム規格を共有することで、現場側の過度な負担を軽減する

第3回若手フォーラム ワークショップ

セルフチェック

- ✓ あなたのまわりの食品の品質と安全を維持・向上のための仕組みが作られた背景や目的、役割に興味を持っていましたか？
- ✓ これまで仕組みについて知らなかったことを見つけられましたか？
- ✓ ご自分のお仕事の中でヒントを見つけられましたか？
- ✓ チームの中で共通の話題を、ビジネスに結びつけられそうですか？

