**第１５回事業者あり方検討部会（概要）**

**日時：平成２８年３月２２日（火）午後１時３０分から午後４時３０分**

**場所：ホテルプリムローズ大阪　３階　高砂の間**

**出席委員：小田部会長、岡本委員、淡野委員、広田委員、吉田勝彦委員**

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

ただいまから「大阪府食の安全安心推進協議会　第１５回事業者あり方検討部会」を開催させていただきます。本日は何かとご多忙のところ、ご出席いただき、誠にありがとうございます。私、本日の司会進行を務めさせていただきます、大阪府健康医療部食の安全推進課、課長補佐の熊井と申します。どうぞよろしくお願いいたします。

　（資料確認・略）

　本日は今堀委員、榎本委員、吉田豊委員におかれましては、所用のため欠席でございます。それでは、以降の進行につきましては、小田部会長にお願い申し上げます。

**小田部会長**

　それでは、ＨＡＣＣＰの推進ということで、今日はかなり詰まった話になるかと思うんですけれども、皆さまの忌憚（きたん）のないご意見を頂戴したいと思います。また、その後に、顕彰制度についての審査もございますので、少し時間がかかるかもしれませんが、よろしくお願い申し上げます。

　それでは、次第に沿って進めてまいりたいと思います。まず１番目の「大阪版食の安全安心認証制度ＨＡＣＣＰの推進について」というのは、公開となります。また、２番目の「大阪府食の安全安心顕彰制度における顕彰候補者の審査について」は非公開となっておりますので、公開部分につきましては事務局で議事録を作成していただいて、ホームページに公表をお願いいたします。

　まず、議事（１）ですが、「大阪版食の安全安心認証制度とＨＡＣＣＰの推進について」ということで、まず事務局からご説明をお願いしたいと思います。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　それでは、大阪版食の安全安心認証制度とＨＡＣＣＰの推進について説明させていただきます。

　１月の部会でも同じタイトルでＨＡＣＣＰの概要についてお話しさせていただいたのですが、ＨＡＣＣＰに関する一般的な説明と聞いても、具体的なイメージが浮かび上がらない、イメージがつかめなかったものかと思われます。

　今回は、ＨＡＣＣＰってこういうものなのかというイメージがもっと鮮明になるように具体例を交えてお話しさせていただきます。

　まず、“もしも自社製品がクレームの原因になってしまったら・・？”ということで、製造者さんの立場に立ったお話を少しさせていただきます。

　事例が２つございます。まず登場人物の紹介をします。今回登場するのは３カ所のそうざい製造工場です。規模も、製造品目も、見た目の衛生管理状態も同じ３社を登場させております。違いは、衛生管理の方針です。

　まずＡ社、こちらはニワトリ社長の会社ですが、食品は衛生的に扱うようにとか、掃除をしようという指示はしているんですけれども、じゃあ具体的にどうやって掃除をするのか。どうやって管理をするのかというところまでは決めておりません。ただ、ベテランの従業員がそろっておりますので、従業員が個々に判断して管理をしているという状況になります。食中毒予防についても、一定の知識は持っているんですが、過去にこうやってきて大丈夫やったからという経験則で対応している従業員がほとんどです。

　真ん中のイヌ社長が経営するＢ社。こちらのほうは、大阪版食の安全安心認証制度を取得して３年目になる製造工場です。施設や従業員の衛生管理については、全員で守ろうという一定のルールを細かく決めておりまして、全員周知をしております。食中毒予防の知識も、衛生教育を実施しましてしっかり持っています。ただ、認証基準で規定された項目以外は、まだ詰め切れていない。フォローできていないところもございます。

　最後にＣ社。ゾウ社長の経営する工場なんですけれども、こちらも、大阪版食の安全安心認証制度を取得して２年、更新をちょうど迎えたところぐらいです。この認証を取る過程で、このまま頑張ればＨＡＣＣＰにも挑戦できるんじゃないかということで、認証を取る準備を進めつつＨＡＣＣＰを実施していこうという準備も進めまして、認証に遅れること１年。１年前からＨＡＣＣＰも導入して運営をしております。従業員全員が協力しまして、原材料の仕入れから出荷までの全工程とか、施設、従業員の衛生管理のマニュアルもつくりまして、全員が同じようにそのマニュアルに従って作業をしています。

　この３社が、もし何らかの事故に巻き込まれてしまった場合に、どう対応していくのか。その違いをこれから見ていきたいと思います。

　まず１例目、仕入れ材料に問題があったケースです。また、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社とは異なるＤ社という会社が加工した未加熱の冷凍のサバ切り身です。Ｄ社が自ら自主検査をしたところ、特定のロットのサバから１００グラムあたり２００ミリグラムを超えるヒスタミンが検出されました。一般的に、このヒスタミンという物質は、食品１００グラムあたり１００ミリグラムを超えるとヒスタミンの食中毒を発生させるといわれています。このヒスタミンに関しては、法律等で基準は決められていませんが、この２００ミリグラムが検出されたサバの切り身をそのまま流通させていると、どこかに食中毒を発生させるかもしれません。ですから、加工したＤ社は、このロットのサバの回収に踏み切りました。

　加工の流れです。ペンギン社長が経営するＤ社で、丸のサバを仕入れてきまして、まず切り身に加工します。それで、流通させやすいようにＤ社で冷凍しまして、冷凍の状態で次の取引先へ出荷します。その冷凍のサバを、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社、この３社みんなが入荷しておりまして、これは継続的にＤ社から仕入れております。その後、保管、解凍して、加熱調理をして、冷却して包装して、今度はＡ社、Ｂ社、Ｃ社がつくった焼きサバとして販売先へ出荷をしております。

今回は、Ｄ社が自主回収の対象ロットの販売先にうちの冷凍のサバ切り身を自主回収していますというお知らせを入れたことによって、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社がこの事態を探知することになりました。

　ヒスタミンというものは、食中毒の原因物質で、化学物質の一種です。一定濃度以上を食品中１００グラムにつき１００ミリグラム以上入っていると食中毒が起こる可能性がありますよというお話を先ほどしたんですけれども、一定濃度以上を摂取すると、蕁麻疹とか、吐き気など、いわゆるアレルギーのような症状を起こします。症状は一過性で、数時間たてば治まります。ずっと続くわけではございません。

　このヒスタミンというものは、赤身の魚や、チーズに含まれるアミノ酸の一種であるヒスチジンという物質があるんですけれども、このヒスチジンがヒスタミンを産生させる能力のある細菌の力でヒスチジンがヒスタミンに変わりまして、どんどん食品の中で増えていきます。

　ヒスタミンは、食中毒菌とは異なりまして、加熱や時間の経過によって減ることはありません。一度つくられてしまうと、もうそのままになります。いったん生じたヒスタミンはなくなりませんので、ヒスタミンの食中毒を防ぐための一番いい方法は、そのヒスタミンが増えてしまった食品を食べないことが最善の方法になります。

　先ほどのＡ社、Ｂ社、Ｃ社。３社とも、その回収品が販売されたのは１カ月前からなんですが、その間いずれも該当する冷凍のサバを仕入れておりました。おまけに、このつくった焼きサバの包装形態が、長期保管が可能な形態で３社とも販売しておりましたので、このまま放置しておくと、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社の焼きサバを食べた人が、ヒスタミン食中毒になるかもしれません。そのため、食中毒が発生する前に、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社も自社製品を急いで回収する必要が発生しました。

　まずは、Ａ社のニワトリ社長の会社の場合です。認証制度は取っておりません。ＨＡＣＣＰも実施していません。回収対象品は、１カ月前から販売されておりましたので、まず自社の仕入れ伝票を確認してみようということで、思い立って調べてはみたんですが、伝票一式が整理して保管されていなかったため、伝票を保管しているかどうかも分かりませんでした。だから、仕入れ元のＤ社から、「うちはこの冷凍サバを、いつ、どれだけ仕入れてたのか」と教えてもらって、対象品をこの１カ月の間に２回、合わせて１０キロ仕入れていたことを確認できました。ただ、同じ時期に、自主回収の対象以外の同じ冷凍サバも仕入れていたことも分かりました。

　自社の冷凍庫、保管庫も見たところ、この商品の該当対象ロット品は残っておりませんでした。ということは、すでに使ってしまった後であったということです。

　製造記録で、この焼きサバをつくった。この冷凍サバ切り身は焼きサバにしか使用しておりませんので、その焼きサバを製造した日と、製造した数というのは分かりましたが、ただ同じ時期に別ロットも仕入れておりましたので、使ったのは今回の自主回収の対象品だったのか、それとも別のサバだったのかというのは分かりません。

　結局、自主回収対象品かどうかは分からなかったのですが、食中毒の疑いがある以上、そのまま放置はできないということで、今回Ｄ社から対象品を仕入れた仕入れ日以降２０日間で製造した焼きサバ４０キロを全て回収することになってしまいました。実際仕入れていたのは１０キロですが、それの４倍の量を自主回収しなければ、食中毒というのは防げないと判断せざるを得なくなってしまったわけです。

　では、認証を取得していますが、ＨＡＣＣＰはまだこれからというイヌ社長のＢ社の場合です。回収対象品が１カ月前から販売されていたということで、こちらも仕入れ伝票をまず自社で確認してみました。そうしたら、Ｂ社の場合は、仕入れ伝票をきちっと保管されておりましたので、自分のところの会社で１カ月の間にＡ社と同様２回に分けて、計１０キロ仕入れていたことを、Ｄ社にわざわざ聞かなくても確認はできました。それで、自社の原材料保管冷凍庫を調べて、仕入れた１０キロはまったく残っていないことも確認しました。これもＡ社と一緒です。

　次いで、製造記録を見てみたんですけれども、こちらも実は記入されていたのはＡ社と同じ、いつ、焼きサバをどれだけつくったかということだけしか分からなかったんですが、普段から在庫管理をＡ社と違って丁寧におこなっていましたので、先入れ、先出しというルールを全員で徹底していたため、使ったロットの記録はないんだけれども、いつごろ対象品を使用したのかというのは、過去の実績からある程度推測することは可能でした。

　そのあたりの状況を見て、結局疑わしいのは、製造日のうち１０日間。焼きサバをつくった１０日間が怪しいということは分かったのですが、実際には前後に使用したほかのロットも１０キロ入っていたため、１０日間で製造された焼きサバ２０キロを回収することになりました。

　Ａ社より少なくては済んだのですけれども、実際疑わしい、自主回収の対象品の量より倍の２０キロという量の焼きサバを回収せざるを得なくなりました。こちらのＢ社では、ヒスタミン食中毒のことも、従来の従業員研修で知ってはいたんですけれども、温度管理については十分に気をつけていたんだけれども、今回のような件があって、対応できなかったこともありましたので、使用したロットも製造記録に書こうということで、みんなでルールの改正をおこないました。

　では最後、認証も取得している、ＨＡＣＣＰも実施しているゾウ社長のＣ社の場合です。こちらも、前提条件は同じです。Ａ社、Ｂ社と同様、仕入れ伝票から自主回収対象品を２回、計１０キロ仕入れていたことが判明しました。製造記録には、使用した原材料のロット番号も記入してあったため、対象品を使用した日も、焼きサバのロットも、また、出荷記録から販売先も特定することができました。

　よって、自主回収は、対象品と同様で済みまして、また販売先も特定できたため、その販売先にも迅速に、回収をしているという連絡をすることができました。

　また、冷凍の赤身の魚を扱っているということで、ヒスタミン食中毒についても想定して対策を事前に立てておりました。作業マニュアルを作成して、自社でもヒスタミンが増殖しないよう温度管理に留意していたということと、仕入れ時には室温をきちっと測定して、常温で放置をするとヒスタミンの産生が進んでしまいますので、常温で放置をしないように、こちらは全員がそのマニュアルを守って作業をしていました。そして、冷凍庫や冷蔵庫、作業室等の室温の記録も管理も忘れてはおりません。それで、今後は原材料のヒスタミンの検査も実施しようかなということで検討しております。

　Ｃ社の場合は、事前に起こり得る危害を想定し、その対策を適切に取っていたため、このように自社の工程ではないんですけれども、仕入れ品に問題があったという場合であったとしても、ダメージを最小限に抑えることができました。これがまず１例目です。

　もう１つのパターンをご用意しております。次は、それぞれの製造工程、いかに危害を抑えているかという視点から具体例をお示しいたします。Ａ社、Ｂ社、Ｃ社。ニワトリ社長、イヌ社長、ゾウ社長、また登場させていただきます。３社とも保健所の収去検査。この収去検査というのは、製造者、販売者や販売店から食品を無償でもらいまして、行政検査をおこない、その行政検査の結果をお返しするという、保健所で実施している事業です。

　こちらは、その収去検査に協力するため、自分たちの工場で使っている材料、牛ミンチを保健所の検査にどうぞ使ってくださいということで提供しました。

　その１週間後、Ａ社さんで収去をさせてもらった牛ミンチ肉から腸管出血性大腸菌が検出されました。また、Ｂ社、Ｃ社からの牛ミンチからも食中毒を起こす可能性のある腸管出血性大腸菌が検出されましたよという連絡を保健所から受けました。あわせて、加熱処理には十分注意してくださいねという一言も、保健所の人から指導がありました。

　こちらの牛ミンチ肉というのは、加熱調理用であるため、食中毒菌が検出されたからといって、すぐ食品衛生違反というわけではございません。ただ、実際、工場の取り扱い方によっては、このハンバーグの加熱が不十分であれば、このハンバーグが食中毒の原因食品となってしまいますので、しっかり管理をしていく必要がございます。

　ではＡ社の場合。その情報を聞いたＡ社は、どうしたでしょうか。１つ、前提条件としてＡ社、Ｂ社、Ｃ社とも、この牛ミンチはハンバーグに用いておりました。それで、全て生地をこねて、手作業で成形したものを、ベルトコンベヤーのように流れるオーブンの中に載せたハンバーグが、入り口から出口に出るときまで、入り口には生で入ったハンバーグが、出口に出るころには焼けて完成するというシステムです。

　長いオーブンを想像していただいたらいいんですけれども、こちらのほうで焼いてつくっております。あり得ない話なんですが、３社とも同じオーブンを使って、同じように作っているということでご想像ください。

　Ａ社では、焼き上がりの確認はそのときの担当者にチェックしてもらっています。言いかえれば、共通のルールはなく、そのときの担当者任せという状態です。その担当者も、いろいろな方がおりますので、過去の経験から見た目で判断する人もいれば、中心温度を測って７５度で１分以上加熱しているのを確認してオーケーを出す人も、それぞればらばらです。食中毒菌に関する知識はみんな持っているのですが、その理解の深さも、人それぞれです。

　幸いにも、現時点で食中毒の発生の報告はないのですが、確実に加熱されているか、誰もが納得できる根拠もありませんし、証明もできません。実際見た目は問題ないけれども、本当にこれはちゃんと中まで火が通っているかという証拠にはなりません。これがＡ社の場合です。

　続いてＢ社の場合。社内研修で、衛生教育を実施しております。そして、食中毒菌の特性と対策というのは、全従業員が知っています。加熱調理が大切やということも認識しています。当然使用する機器、調理機器は、使用前に点検をおこない、作業終了後は、毎日清掃も、汚れとかが残らないように清掃もおこなっております。

　焼き上がりは、じゃあＢ社ではどう確認しているかというと、ハンバーグの中心温度で確認しようとルールを決めております。どのタイミング、オーブンのどの位置で確認をするかというのは決めておりましたが、測定していたのは１日１回だけ。１つのサイクルで１回だけですね。それで、ほかのオーブンから出てきたハンバーグ、その調べた１個以外は、ぱっと見た目、焼き状態を見て、測ったものと同じような感じであれば合格としていたんですけれども、外観上の統一した基準はありません。各従業員が、ここも経験を基に判断しております。

　製造記録にも１日の製造個数と、１回測定した中心温度は書かれているんですけれども、それ以外の内容は細かいことは書かれておりません。実際温度を測っているということで、オーブンの管理も適切におこなっておりますし、中心まで加熱されている可能性は高いんですが、ただそれを証明するには、客観的に大丈夫だよと言える証拠としては、少し弱いのだといいます。

　最後、ご覧になるのは、Ｃ社の場合。認証も取っている、ＨＡＣＣＰもやっているという場合です。Ｃ社では、サバの場合と同様に、原材料と納入から出荷までの工程において、起こるかもしれないという危害を洗い出して、その対策を踏まえて、製造の手順を細かくマニュアルで定めています。当然、この想定している危害の中には、今回の検出された腸管出血性大腸菌も含まれております。ハンバーグのサイズや厚み、同じ形のものをちゃんとつくれるように、一定の枠内に決めて、サイズを決めておりまして、腸管出血性大腸菌が死滅する温度でハンバーグの中心までしっかり加熱できるように、オーブンの火力、加熱時間、焼き色も前もって調査をしております。

　加熱条件と焼き色でしっかり加熱しているかをチェックし、また定期的に実際そのとおり温度も上がっているかというのも、定期的に中心温度の確認もおこなっております。

　ハンバーグのサイズと焼き色についての加熱条件等は、ルールを決めて調べてもいるという話を先ほどしたんですけれども、みんながずっときちっと確実に覚えていられるとは限りませんので、その条件等をきちっとオーブンの前にポスターにして掲示して、どの従業員さんでも分かりやすいようにしております。

　焼き色の具合も、これぐらい焼けていたら大丈夫だよという見本も写真で出しておりますので、従業員さんからも非常に分かりやすいということで、好評をいただいているようです。作業担当者が判断に悩むこともありません。

　製造日報には、加熱条件、製造数、中心温度、オーブンの日常点検の結果等も記載されていまして、無理のない条件下であったということも確認が取れます。不都合のあった場合は、その数や形状とかもあわせて製造日報に記録していきます。記録や基準、製造記録をつなげていけば、確実に加熱できていたことを表わす証拠になります。Ｃ社のハンバーグは、誰が見てもオーケーということになります。

　この２つの事例を通して、Ａ社、Ｂ社、Ｃ社の３社の違いですね。３社とも衛生管理は十分気を付けなあかんという認識は持っています。施設の清潔さ、食品の管理状態、従業員の衛生状態といった点では、そう差はありません。保健所の立入検査でも、立入時の評価はみんな問題ない、大丈夫ですねという評価になっています。

　ただ、平常時は似たりよったりでも、何かが起きたとき。先ほどのサバの件、それとハンバーグの件で、やっぱりＡ社、Ｂ社、Ｃ社の差が明らかになりました。これはやはり、何かが起こることを事前に予測して、その準備をしていたかどうかです。

　Ａ社の場合、衛生管理は、やっぱり気を付けなあかんと気を配っていて、施設を衛生的に保てるように努力はしていました。しかし、これは個人の努力にすごく負っているところであり、組織としての統一ルールはなく、その努力を証明できるものはありません。有事に対しても、経験上これなら大丈夫という経験則で判断しているだけで、根拠というものが乏しいといえます。また、ベテランの従業員であれば、確かに経験値も豊富ですから、何かあったときにそれなりに対応はできますが、若い、または新人さんが入ってきたときに、同じように対応できるかというとそれは疑問がつきます。

　次にＢ社の場合。一般的な衛生管理の指針をお手本にしまして、対応していたことで、いざというときも一定の効果は発揮しました。ただ、一般論ということと、Ｂ社の製造工程、Ｂ社の状況ということが完全に合致するとはいえず、Ｂ社での安全性の確保を証明するには、少し証拠として足りません。

　最後、Ｃ社です。ＨＡＣＣＰを導入していたＣ社では、事前に危害と、その発生確率を予測し、自社での対応策を立てておりました。従業員全員が落ち着いて漏れなく対応できるように、各種マニュアルを作成し、それを遵守して作業をしていました。その結果、マニュアルや記録をつなげていくことで、突然立ち入りや監査が入ったとき以外の管理状態も、安全性を確保しているということが確認できました。それで、二重丸ですね。

　ＨＡＣＣＰは自らの衛生管理方法と、実施状況の「見える化」。すなわち証明する手法であることが具体例からもはっきりしました。施設設備の高度化という側面もあるんですけれども、先を読んで対応するという意味での高度な衛生管理手法であるといえます。

　では、その具体例を踏まえて、これからお話をもう少しさせていただきます。前回１月の部会で、ＨＡＣＣＰはもう２０年ほど前から知られていまして、国内でも取組まれているものの、一部でしか普及していませんというお話をさせていただきました。ＨＡＣＣＰ推進の背景にはいろいろありまして、世界標準の管理方法であること、食品流通が国際化していること、対諸外国の印象というのは強くなっていますけれども、国内においても従来の衛生管理では対応しきれないという要因が生じております。

　１つが、前にも示しておりますが、調理や製造方法、流通形態が多様化していることにございます。同じメニューであっても、製造所やその販路によって、製造工程も包装形態も多種多様であります。一律的な管理手法では、管理することは難しくなっております。

　ほかにも、日本の食品衛生に関するレベルが非常に高くなったことで、消費者が求める、または当たり前と感じる管理のレベルが非常に高くなっております。健康被害につながらないような些少なクレーム要因であっても、メーカーとしては一大事だと受け止められてしまうこともあります。

　これらの課題をクリアするためには、先ほどの、もしものお話の２題でも示しましたけれども、クレームの発生と、それに伴う危害を最小限に抑えることが必要になります。何が原因でクレームという火事が起こるのか。燃えてからの火消しではなくて、自社の製造工程にあわせて分析し、火事が起きないような管理体制を前もって構築していく必要があります。そして、何かが起きても、自社ではこの管理方法、体制で運用しているということを証明する必要があります。ここで、大きな力を発揮するのが、ＨＡＣＣＰという衛生管理手法になります。

　先ほどの、もしものお話でＨＡＣＣＰに対するイメージが１月よりは少し「あ、こんなことなのね」と形になったかと思います。今、皆さんの頭の中に、もやっと浮かんでいるイメージをそのまま保ったままで、ＨＡＣＣＰの手順について、もう一度簡単ではございますが、説明させていただきます。

　皆さまの中にも、やっぱりＨＡＣＣＰはお金が掛かると考えておられる方はいらっしゃるかと思います。従前からＨＡＣＣＰを導入している施設の中には、ＨＡＣＣＰの導入にあわせて施設の改修、新たな機器を取り入れたところもございます。しかし、ＨＡＣＣＰという管理手法には、こんな設備じゃないと駄目だ、この機器を入れないと駄目だ、というルールはありません。設備の補修については、ＨＡＣＣＰの導入の有無にかかわらず必要になりますし、お金を掛けるほど従業員の取組みが楽になるのも事実です。また、対策やモニタリングのために、高度な機器を入れることは、結果としては従業員の負担を減らすことになります。その一方で、従業員の頑張りと工夫があれば、ハード面に頼ることなく管理が可能になります。

　確かに、昔はＨＡＣＣＰの導入というのは設備面が重視されていたところがございます。ただ、今は原則として、今ある機器、設備のままで、管理状態が統一できる記録があり、その自社の管理方法をＨＡＣＣＰのルールに基づき、明文化すれば大丈夫になっています。ＨＡＣＣＰを導入するにあたり、新しい管理手法を取り入れるのではなく、今の方法を見直して整理整頓していくことが必要になります。

　少し前から、ありのままのということで、映画のネタにもなったところなんですけれども、ありのままのＨＡＣＣＰということで、ここからはＨＡＣＣＰの手順と原則ごとにどうすべきかを簡単に説明させていただきます。

　まず、手順１ということで、ＨＡＣＣＰのチーム結成になります。ＨＡＣＣＰはやはりリーダーシップも必要になりますが、製造現場全体の意見も必要になります。まずは、自分たちが製造している商品、製造工程を第三者に説明できるようにするところから始める必要があります。各部署の意見役やまとめ役を集めるという形でもよろしいかと思います。小規模施設なら全員でＨＡＣＣＰチームやということで、進めていくことも可能かと思います。また、食品衛生の専門知識に関しては、民間のコンサルタントや、保健所の協力を仰ぐというのもよろしいかと思います。

　手順２、３としては、製品説明書。そのＨＡＣＣＰの手法で管理をしていく製造工程の製品の情報なんですけれども、これについてはわが社の製品はこんな製品ですよというのを示す、カルテのようなものをイメージしてください。ここで、なるべく細かく情報を書き出す必要があります。安全性についても品質についても、誰が関わっても同じグレードの同一の製品が製造できるよう、お手本になるものです。

　手順の４、５ということで、その製品をつくる製造工程図。こちらも同じで、全員の作業内容を再確認するとともに、誰でもいつでも同じ工程上で作業ができるように作成をします。スライドで博士が「製品情報、作業内容を正確に知ることが大切！」と言ってますが、この手順２から５までは、ＨＡＣＣＰで管理する製品の情報、製造工程を正確に細かく知ることが目的の過程です。

　手順６以降は、原則１から７とさせていただきます。ＨＡＣＣＰの目的は、まずその製品を製造する工程において、前もって起こり得る危害ですね。食中毒菌が残ってしまったとか、異物が入ったとか、そういう危害の発生を前もって予防することにあります。この原則１で示している危害分析。感じから何となくどんなことをするかというイメージが湧くかと思うんですけれども、いかに起こり得る危害を予想し、その発生するリスクを踏まえて予防策が取れるか。自社ではどう対応するのが一番よいのか、細かく調べ上げることになります。こちらの危害分析には、専門的な知識が必要になることもございます。このときには、保健所やコンサルタント等の外部の専門家の力を借りて乗り切ることも可能です。

　ただ、この危害分析を細かくやりました。すごくいっぱい出てきました。だからといって、全ての危害に対して１００％の力で対策をする必要はありません。危害の重態さや、どれだけ起こるかという発生頻度によっては、その１００％の力を５０％に抑えるということもできます。力の配分についての分析も、ここであわせておこないます。

　それができましたら、分析の結果、健康被害の原因となるような危害要因を許容できるレベルに落とすため、特に重要な工程について、基準とかモニタリングの方法を決めます。ここが、重要管理点と呼ばれるものです。どうしても、この重要管理点がＨＡＣＣＰでは、クローズアップされがちになります。

　では、この危害分析と、重要管理点の基準設定ですね。モニタリングの方法の例として、ホットケーキの調理で少し考えてみたいと思います。

　こちらは、市販のホットケーキミックス、卵１個、牛乳１００ミリ。これは全部市販品。家でつくることをイメージしていただいたらよろしいかと思います。それで、粉を混ぜて焼くだけという、非常に簡単な工程です。まず、ボウルに卵と牛乳を割り入れまして、混ぜた後でそこにホットケーキミックスを加えて、また軽く混ぜます。

　ホットプレートを使って焼きますので、ホットプレートを前もって温めておき、温まったら２番の生地を流して焼きます。ホットケーキ１枚に対する生地の量は、全体の４分の１から３分の１程度。この材料の量で３枚、もしかしたら子どもさん相手やったら４枚焼けるかなというぐらいで量をつくってください。

　この生地は、焼き出しますと、３分ほど経過すると生地の表面にぷつぷつと穴が開いてきます。表面に小さな泡がたくさん出てきましたら、これが裏返しのタイミングになりますので、ひっくり返しまして、もう少し焼いて、両面がこんがりきつね色になれば完成ということになります。非常に簡単なホットケーキの調理方法ですね。

　このホットケーキの調理方法の中で、では、どんな危害があるだろう。一番健康被害が重大になりそうなのは、卵が汚染されていることが多い、混入していることが多いといわれるサルモネラ属菌。これが、おそらく一番の健康被害の可能性になるかと思います。このサルモネラ属菌は、７０度１分以上の加熱で死滅しますので、ホットケーキ生地に菌が入り込んできたとしても、全体をしっかり加熱してやれば、サルモネラの危害が残ることはありません。

　ここでの重要管理点は、工程を見る限り加熱というところになりまして、この加熱をしっかりモニタリングしてやらなければいけません。では、モニタリング方法は、１つ、ホットケーキの温度を測る。２つ、加熱温度時間設定をチェックする。３番、焼き色等外観をチェックする。という、この３種類が挙げられるかと思います。もっとも科学的に確かだといえるのは、１番の焼き温度を測るということになりますが、生地の大きさや厚みが一定になっていれば、２番や３番でもモニタリングの方法としては可能です。工程にあるように、生地の表面に、たくさん小さな気泡ができて、火が通ったということが確認できて、ひっくり返して、両面ともしっかり焼き色がつけば、加熱完了とするのもありだと思います。

　根拠があって、自分たちが確実にチェックできる方法であれば、必ずしもモニタリングは数値でやらなきゃいけないということはございません。これは１番も結構ですし、例えば２番、３番の合わせ技でもいいですし、念には念を押したいという方は１番、２番、３番全部していただいてもいいんですが、自分たちのする作業の中で、これやったら確実にしっかりできるぞという方法を選んでいただければ結構です。

　ＨＡＣＣＰの提示に戻りまして、原則５以降の説明をさせていただきます。改善措置の設定ということで、やはり人間のすることに１００％はありませんので、もし万が一アクシデントが発生したときに慌てず確実に対応できるよう、改善措置として前もってルールを決めておく必要があります。ここでは、先ほどの重要管理点をチェックしたモニタリングの結果、合格にならなかったものの処分もここに含まれております。

　その次は、検証の実施ということで、ＨＡＣＣＰをつくりました。それで、終わりではりません。ＨＡＣＣＰをつくって回していくことが、本題です。ＨＡＣＣＰ導入後に陥りがちなのは、もうプランをつくってしまって満足しちゃう。もうＨＡＣＣＰプランを全部組み立てられたから終わった、では困ります。ここで目的を達成したと思ってしまってはいけません。ＨＡＣＣＰは検証と改善を繰り返し、運用を続ける中でどんどん進化させていくという管理手法になります。ここで、見直す必要があるのは、変わっていなくても定期的にこのやり方で本当に大丈夫かなという見直しも必要なんですが、材料に新しい食品が加わったとき。製品説明書から改善措置まで、もう一度見直す必要があります。というのは、要素が１つでも変わってしまうと、その新しい要素を踏まえて、もう一度見直しが必要になります。

　それは、調理機器を入れ替えた。例えば今までフライパンで焼いていたのをオーブンに変えました。ここにもプランの見直しが必要になります。実際このプランが現状に合っているか、そして最新の、自社の管理状況も含めて最新の情報を反映させているかを確認する必要があります。

　最後にＨＡＣＣＰを証拠とする、ＨＡＣＣＰイコール証明となるためにも、ＨＡＣＣＰを運用している記録を残しておきます。この記録の例は、厚生労働省や、大阪府ではまだ載せてはいないですけれども、実際のホームページ等でも記録様式の例を示しているところもございます。もちろんそれを使っていただいてもいいのですが、今まで自社で記録を使っているものがあれば、そこに追記していただいてもいいですし、自社で使っているものをアレンジして使ってもらっても、全然構いません。

　ここで、これまでお話ししてきましたように、大阪府ではＨＡＣＣＰというものを、今の衛生管理の取組みを見える化する方法であると考えております。じゃあ、従来の方法だったら駄目なのということはございません。従来の方法でも、安全性は保たれていますが、保たれていることを証明することは、実際できておりません。安全だということを客観的に証明するための手法がＨＡＣＣＰなのです。また、事故は起きてから対応するものではなく、ＨＡＣＣＰは先手を打っておく方法です。起きないようにということと、起きたときは最小限のダメージで済むようにするためです。

　昔はＨＡＣＣＰイコールお金が掛かるという方程式が皆さんの頭の中にもがちっと組み込まれていたんですけれども、これからはなるべく必要なコストも必要最小限に抑えていきたいと考えております。どれだけいい設備やいい機器を入れたとしても、使う人の心構えでその効果はまったく変わってきてしまいます。

　もちろん、よい設備を入れられるものなら入れていただいて、それを否定するものではありませんけれども、それよりも、人の取組みや衛生教育。人の教育を重視していきたいと思っております。

　その例として１つ。エアシャワーの導入と粘着ローラーの使用ということで、自分の体に付いた異物をどう除去するかという方法がございます。特にＨＡＣＣＰを取り入れようとしている工場さんは、エアシャワーを入れなきゃいけないでしょう？と言われる事業所さんも結構いらっしゃいます。

　エアシャワーは確かに便利です。便利なんですが、これも使い方がありまして、このエアシャワーのある部屋でじっと立っていても、実際付いた毛髪や繊維というのは、あまり除去できません。風の当たらないところがないように、エアシャワーの中でぐるぐる動かなければいけません。体の全身に風を当ててやる必要があります。

　それに比べて粘着ローラー。これは、やっぱり自分でころころ手を動かしていかなければいけないので、手間にはなります。ただ、テープをけちらずに、２人１組で、手の届きにくいところは対応するなどしていただいたら、エアシャワーよりも丁寧にやれば除去できる可能性は高くなります。

　ですから、場合によっては、お金を掛けて高額なエアシャワーを導入するよりも、消耗品ということにはなりますけれども、粘着ローラーをたっぷり用意して、みんなで丁寧に、コロコロと取るほうがきれいになるということも考えられます。

　製造工場で、先ほどエアシャワーを入れなあかんのという問い合わせが多いということをお話ししましたけれども、必須と思われがちなんですが、その施設で最も効果的な方法を取っていただけるのであれば、エアシャワーの導入というのにこだわるところはございません。

　認証制度で、じゃあＨＡＣＣＰが入るとどんなふうになるのか。ＨＡＣＣＰは７原則、１２手順だけをすればいい。これも誤解です。製造環境の管理である、いわゆる一般衛生管理項目。従業員の衛生状態、施設の衛生状態ですね。こちらもＨＡＣＣＰには不可欠です。だから、今の認証制度で消化している基準も、ＨＡＣＣＰを動かしていくためには必要不可欠なものです。

　食品の安全性確保には、これからつくろうとしているＨＡＣＣＰ基準に見る製造工程での管理と、従来の基準に見る製造環境の管理の両方が必要になります。今までは、環境面を主に見てきましたが、ＨＡＣＣＰ基準を加えることで、安全性の確保の取組みが、もっと幅広く、詳細に見えるようになります。

　ということで、ＨＡＣＣＰの推進についての説明は以上になります。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　すみません。続きまして、お配りさせていただいています資料１について、説明させていただきたいと思います。

　資料１「大阪府が考えるＨＡＣＣＰ認証について」ということで、表題をつけておりますけれども、上の四角部分については、この前の部会で一定ご了承いただきました、ＨＡＣＣＰを推進していくために、ＨＡＣＣＰ認証を設けますよという内容のものでございます。その下の、ＨＡＣＣＰ認証の概要（案）と書いておりますけれども、ここの部分が、今後事務局で基準をつくっていく上で、方向性としてどんな制度設計を考えているかということを示したものになります。図の下のところに、仕組みとか対象とか説明を書かせていただいておりますが、１つずついきたいと思います。

　まず、【仕組み】についてですが、現行の認証制度を生かした形でＨＡＣＣＰ認証もつくっていきたいと考えています。現行の認証制度の上乗せとして、新しいＨＡＣＣＰの基準を設けていきたいと考えています。

　次に、【対象】としましては現行の認証制度は施設認証となっていますけれども、今後つくっていこうというＨＡＣＣＰ認証については、ＨＡＣＣＰという衛生管理の手法の特性もありまして、製品認証としたいと考えております。また、ＨＡＣＣＰ認証を取るための条件としまして、現存の認証基準を満たしていて、かつＨＡＣＣＰによる管理の実績が１年以上の商品とします。

　また、ＨＡＣＣＰがうまく機能しているかどうかというのは、ある程度回してみて、改善点はないかという検証をする必要があったり、審査のためにはやはり実績がないと合否判定ができないということがあるので、１年以上の実績とさせていただいています。

　次に、【認証機関】ですけれども、こちらについては現行の認証制度で審査していただいています認証機関８機関に、このまま継続してこのＨＡＣＣＰ認証についても審査していただくことを考えています。

　２月２９日に、この８つの認証機関に集まっていただきまして、情報交換会を開催させていただきました。その際、大阪府として、こういう方向性を今考えていますという説明をさせていただき、認証機関から一定のご了承はいただいております。

　次に、【認証期間】ですが、更新については現行の認証制度と同じ２年を事務局では考えています。もちろん、毎年審査するほうが好ましいというところもありますが、認証機関が、業務を進めていく上で、毎年というのはやはり大変であるということもありますので、ＨＡＣＣＰ認証についても２年ということで考えさせていただいています。

　ただ、更新までの間の１年経過時に、事業者から点検表などの報告をもらって確認するという作業は、これまでの認証制度と同じようにやっていきたいと考えています。

　次に、【認証マーク】ですが、ＨＡＣＣＰ認証については、既存の認証制度より科学的に、より安全性が担保されるという点で、商品にも表示できるようにしたいと考えております。商品にマークを貼ることについては、これまで既存の認証制度を取得していただいている事業者さんからも要望があったということもありますし、事業者さんにとっても大きなメリットになるんではないかなと考えています。

　最後に、【基準】についてですけれども、基準の細かい部分については、また次回以降、こちら事務局からお示しさせていただきご議論いただきたいと思っていますけれども、主にＨＡＣＣＰに関する基準、つまり７原則１２手順と、より安全性を見える化するというところで、記録類とかマニュアルを充実させていくことを考えています。

　制度の大枠の部分については、このような形を今事務局は考えているところでございます。今日お示ししましたこのＨＡＣＣＰの認証の概要、骨組みの部分ですけれども、今後、具体に認証基準の内容を詰めていく上で、この大枠についても変更が生じる場合があるとは思いますけれども、今後事務局でもう少し細かな基準を考えていく上で、ベースとなるこの骨組みの部分について、ご意見をいただければと思っております。

事務局からは以上です。よろしくお願いします。

**小田部会長**

　どうも、ご説明ありがとうございます。ただいま具体的な例も含めて事務局からご説明をいただいたわけですけれども、この認証基準を具体的に作っていくにあたっての方向性ですね。それと、概要ということについて、基本的な説明があったわけですが、きょう皆さんにご議論をいただきたいことは、具体的な基準については、これから事務局で案を作っていただいて、また議論をすることになるんですけれども、その基準をつくるということに関する枠組みというか、前提条件ですね。これをまず、きょう皆さまにご了承願いたいということであります。

　具体的には、今ご説明があったように、これで説明させてもらいますけれども、まず【仕組み】です。仕組みについて、現行の認証制度と、このＨＡＣＣＰとを並存させるという点です。

　２点目は【対象】であるわけですけれども、前提条件として、対象はＨＡＣＣＰ方式で管理している実績が１年以上ある製品とするという点です。

それから、３点目が【認証機関】でありますけれども、現在の大阪版食の安全安心認証制度の認証機関である８機関で、このＨＡＣＣＰの認証を行うという点です。

　そして４点目が、【認証期間】ですけれども、２年更新制として、１年経過後には中間審査をするという前提であります。

　それから、最後の【認証マーク】でありますけれども、ＨＡＣＣＰ認証を受けた製品にはこちらのＨＡＣＣＰの認証を受けたという認証マークを表示できるようにする。　この５点について、きょうは基準を作っていく上での前提条件ということで、ご了承願えるかどうか。もし問題がある場合は、再度検討してもらわなければなりませんので、まず【仕組み】について、皆さまにご意見を聞きたいと思います。

　まず、このＨＡＣＣＰ認証を既存の認証制度と並存させるということについては、皆さんいかがでしょうか。広田委員、どうですか。

**広田委員**

　望んだ方式ですので、歓迎いたします。並存でいくべきだと思っております。各自治体との足並みも、そろえていけると思いますので。

**小田部会長**

　吉田委員、いかがでしょうか。

**吉田委員**

　並存でいいと思うんですけれども、位置づけというのが、前からちょっと疑問に思っていますが、もう１枚のＡ３資料中の位置づけでいくと、２つ並存になっています。さっきの説明の中で、現行認証制度の上の、上位系のような感じでの説明があったんで、そうなのかどうなのか。それがなぜかと言ったら、【対象】のところの１つ目が、現行の認証制度での基準を満たしている施設で製造されている製品というのが条件になっていますから、段階的になっているのか、それとも完全に別のものなのかというのが、いまいちはっきりしないかなと思います。

**小田部会長**

　今の点について、どうですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　まずイメージとしては、資料１にお示しさせていただいている図を見ていただきたいのですが、どちらかというと、ステップというようなイメージで考えていただければいいのかなと思います。現行の認証制度については、一般衛生管理と呼ばれる環境面などを見ているというところが大きいですので、まずその一般衛生管理をしっかりつくっていただいた上で、ＨＡＣＣＰに取り組んでいただくという方向性で考えております。

**吉田委員**

　その点ですが、ＨＡＣＣＰは製品ごとに審査があるわけですが、具体的に考えた場合に、自社の製品についてのＨＡＣＣＰだけを認証してもらって、そしてここにあるような衛生管理項目とコンプライアンスは、取っていませんよと。でも、基本的にはＨＡＣＣＰを実行しようとするようなところは、たぶん取れると思うんですけども、それも判断でいいわけですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうですね。まず一般衛生管理の部門は、既存の認証制度で見て、もちろんＨＡＣＣＰを取ろうと思うところはできているんでしょうけれども、一般衛生管理ができていなければ、ＨＡＣＣＰもうまく回りませんので、既存の認証制度で一般衛生管理をしっかりまず確認した上で、ＨＡＣＣＰに取り組んでいただくと。もちろん、同時に取得していただくというのは、ありだとは考えております。

**小田部会長**

　というか、ＨＡＣＣＰだけというのはあるかどうかということですね。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　それは、今は考えておりません。

**小田部会長**

　岡本委員、いかがですか。

**岡本委員**

　はい、私も現行のままというのは賛成です。やはり、いろいろと費用が掛かるとかいろいろ言われますけれども、現行のままであれば、ＨＡＣＣＰを取っていただけるという気持ちが高くなるのかなと思います。あとは、結局ＨＡＣＣＰに対しての運用面の重要性というものをしっかりと示していただけたらなと考えています。以上です。

**小田部会長**

　淡野委員、いかがですか。

**淡野委員**

　今、小田部会長の質問と同じですが、要するに、現行の認証を受けないと、このＨＡＣＣＰというのは上乗せできないのかと。例えばうちはＨＡＣＣＰを推進したいけど、認証機関へ行きたくないという場合、丸総みたいに、行政への相談や指導を受けて、認証機関の認証マークではなくて、ＨＡＣＣＰを純粋に取りたい。こういうところを配慮するのか。とりあえず一度どこかの認証機関に行って認証マークを取得してもらい、その上で、ＨＡＣＣＰを上乗せしてくれというのか、その確認です。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうですね、先ほども申し上げたとおり、今の現存の認証制度を取った上でと事務局では考えております。

**小田部会長**

　それで、今、淡野委員からご質問があったわけですけれども、現行制度では、別に製品を販売していなくてもいいわけで、当然並存ということはあるわけですか。プラスＨＡＣＣＰというのを製品ごとに認証しようとすると、現行制度をとりあえず取っておいてもらわなければならない。あるいは同時に取らなければならない、ということで、よろしいですね。

**広田委員**

　淡野委員が心配された部分ですが、例えば顧客の要請でＦＳＳＣを取ってしまうなどの事例はあると思います。現行の認証を取得して一般衛生管理もしているけど、ＨＡＣＣＰの部分については、顧客の要請で指定されたものを取らないといけないという場合。そこは、フレキシブルに受け止められてはいかがでしょう。

**小田部会長**

　今の質問は、このあとの３番目の【認証機関】の問題とも絡むわけですけれども、ちょっとご説明していただけますか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　認証機関については、今も８機関があって、審査していただいております。認証機関は審査員の方は最低２名以上ということで、置いていただいているんですが、審査員の方の一定の資格要件を設けさせていただいております。食品衛生管理者であるとか、食品衛生監視員の任用資格になるような方で、実務経験が５年以上の方という資格を設けさせていただいていますので、審査の部分についても、各認証機関さんはしっかり知識を持たれており、心配ないのではないかと考えています。

**小田部会長**

　今の広田委員の質問は、８機関以外で取ってもいいのかというご質問だったと思いますが。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　すでに、民間団体の認証や、ＨＡＣＣＰ認証というのを別途取得されている施設の扱いについては、他自治体ではそういうのを取っていれば、そのまま見なしますよとしている事例もありますが、実際にすでにほかの何かを取っている場合の受け入れ方というのは、また事務局で検討させていただきます。

**小田部会長**

　もう１つ、広田委員が言われたように、顧客の要請で、新たにＨＡＣＣＰを指定の機関から取るということについてはどうですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　例えば、取引先等からＦＳＳＣを取得するようにと言われて取得されたときに大阪府の分も一緒にどうすべきかというご質問ということでよろしいですかね。そこもあわせて、指定機関。ほかの認証を取って、今後大阪府で新しくつくろうとしている認証との位置づけをどう比較していくかというのは、少し頭の中で考えていたんですけれども、先ほどの広田委員のご質問のような、ある程度指定をされた場合というのは想定しておりませんでしたので、これも指定された場合も踏まえて、すみません、今後の検討課題にさせていただきます。次回には、ある程度お示しはさせていただこうと思いますので。

**小田部会長**

　そうしたら、きょうは認証機関についてはペンディングでよろしいですか。

**広田委員**

　先ほど認証機関の審査員の資格要件のところで食品衛生管理者であるとか、そういう資格要件を持っているというお話だったんですけど、いわゆる本当の認証のところですと、カテゴリー別で審査員を選ぶんですよ。ＥであるとかＣであるとか。そこまでやらないと、おそらくは有効的なＨＡＣＣＰというのは立ち上げられないと思うんです。確認できないと思うんです。

　なので、そこまで言いますと、８機関の中でも自動的に脱落することも出てくるかと思います。その要素も入れていただけませんでしょうか。カテゴリーがやはり重要です。

**小田部会長**

　いかがですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうですね、そこまで厳密にしてしまうと、そもそもの大阪府版食の安全安心認証制度の、従来立ち上げた趣旨もございますので、今までの取組みを見える化する。あとは、基本的には事業者さんが少し頑張れば、手が届くというところで基準をつくりたいと思います。

　もちろんＨＡＣＣＰの評価ということの現実に突きつめて言えば、先ほど広田委員がおっしゃったようなお話になってくるかと思うんですけれども、なかなかそこまでしてしまうと、じゃあ、今度はこの認証制度というのが広まっていくのか、ＨＡＣＣＰというのが推進がそのまま進められるのかというところを、実際の評価の仕方というところを含め、もう少し情報を入れて、従来の認証制度の本来のあり方というところを踏まえて、まだ今の段階で何らかのお返事ができる状態ではないと思いますので。これもすみません。次回への宿題ということでさせていただければと思います。

**広田委員**

　基本は非常に優先されるというお気持ちはよく分かるんですけど、ただ大阪でＨＡＣＣＰ認証を受けた。そこで食中毒事件が起きてしまったということは、一番避けたいことなんです。だから、入れる限りは有効性の確保がやはり必要になってくると思います。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　ご意見ありがとうございます。

**小田部会長**

　今の広田委員のご発言も含めて、本日については、認証機関を８機関とするということについては、ペンディングということでよろしいですか。事務局、どうでしょうか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　了解いたしました。

**小田部会長**

　では、ここはペンディングさせていただきます。それでは、並存させるということについては、ご異議ないということで、了承したいと思います。

　次に、【対象】ということですけれども、認証対象はＨＡＣＣＰによる管理を１年以上継続している商品とすること。ということは、もうすでに認証するかどうかということと、整合性が取りにくいなと思うんですけど、もうすでにＨＡＣＣＰを取ってやっているという商品を対象とするということで、よろしいんでしょうか、この意味は。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　実は、本部でのＨＡＣＣＰ認証の条件として、今からＨＡＣＣＰをしますという人を認証するものではなくて、実際ＨＡＣＣＰをもう運用しています。ある程度回しています。だから、その回して運用しているのが、大阪府で評価されるかどうかを見てくださいというのが趣旨になりますので、１年というのはキリのいいところで、ある程度の実績、一通り、１年、四季を通じて、実際動かして、自分たちのやり方もチェックはできるし、ある程度最低限の改善もできているであろうしということで、実績を１年とさせていただいたんですけれども、趣旨としては今からやるところに対する認証ではないんですよというところで、実績というものを入れさせていただいております。

**小田部会長**

　いや、それがすごく理解しづらいかなと思うんですよ。もうＨＡＣＣＰをすでに取っているのに、まだそれにかぶせて何かやらなあかんのかなという。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　ではないです。今やっていることを採点してください。今まで私たちは自主で、これだけ頑張って、リポートを書いてきました。だから、そのリポートを審査してくださいというのを審査するのがこの認証制度の役割になりますので、実際認証を取るからということで新しく何かをしなければいけないということではなくて、今までＨＡＣＣＰというのを、運用を始めました。その運用し始めたＨＡＣＣＰが、自分たちではこれでできていると思っているけれども、ＨＡＣＣＰの手法として大丈夫だよというのをこの認証機関で評価をしてもらうという位置づけになりますので、実際に今部会長がご心配されているような、この認証を取るから１からまた何かをやり直さなければならないのか、ということではありません。

　ただ、実際に認証機関さんが入ることによって、今やっているやつを見直すことは必要になるかとは思います。

**小田部会長**

　いかがでしょうか。

**広田委員**

　「製品認証」という用語のところだけをクリアにしたいんですが、本当の意味で製品認証を狙われるんであれば、ＪＡＳとかと同じなんです。本来ＨＡＣＣＰはライン認証であるはずなんです。これは、用語の使い方の間違いではなくて、本当に製品を認証されるんですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　実際目指しているのは、いわゆる広田委員がおっしゃったようなライン認証。同じ製造工程で、ほぼ同じ材料を使って、製造していく工程を最初から最後まで評価をしようというところになりますので。ただ、ライン認証というのは、一般的に非常に伝わりにくいところがございますので、今皆さんのイメージを持っていただく上で、製品認証という言葉遣いをさせていただいていますけれども、現実的には実際ライン認証という形になるかと思います。

　そして、その表現方法が逆に誤解を招くというのであれば、われわれのほうでももう少し、今持っているイメージを伝える正確な表現方法というのを変えていく必要があるかと思っています。

**広田委員**

　簡単に言いますと、丸総とまったく同じということですね。製造工場、またはラインから認証を受けている。そこでつくられた製品ですというラベルを貼るわけですね。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうなります。

**小田部会長**

　吉田委員、いかがでしょう。

**吉田委員**

　資料中の【対象】の２つ目の「ＨＡＣＣＰ方式で管理している実績が１年以上ある製品」の意味合いですが、要は表現の仕方なんだろうとは思うんですけれども、実際にやっている工程を見ていただいてということなんでしょうけど、わざわざここでＨＡＣＣＰ方式で管理している実績と書かなくてもいいのかなとは思いました。

**小田部会長**

　それは、ＨＡＣＣＰは取っていないけども、それに準じた管理をしているということですか。

**吉田委員**

　その今のライン化工程管理をきちっとやっています。これが、実際、この大阪版のＨＡＣＣＰ認証に合致しているかどうかをチェックしてもらうということですよね。それで認証をもらおうということなんで、ＨＡＣＣＰ方式でやっているということは、ＨＡＣＣＰを受けたかのような感じになるんで、そうではなくて、まだ受けていないけども、この大阪版のＨＡＣＣＰの認証を受けたいんだというふうにするんであれば、わざわざここでＨＡＣＣＰ方式でということを言わなくてもいいのではないかなと思った次第です。

**小田部会長**

　事務局、どうですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうですね。ＨＡＣＣＰというのはあくまでも手法なので、これをＨＡＣＣＰという許可とか、ＨＡＣＣＰという認証というもの。今回はＨＡＣＣＰ認証と便宜上申しておりますけれども、ＨＡＣＣＰをやっているかといって、それを何らかの許可を受ける、認証を受けなければならないというものでは、今のところはないんですね。

ただ、やっている方式を大阪府が示す基準に合っているかどうかを見ましょうということになりますので、ＨＡＣＣＰ手法で製造をしている実績が１年以上あるものというのが、たぶんもう少し正しい言い方になるのかなと思うんですけど、先ほど吉田委員のご意見も踏まえながら表現をもう少し見直していきたいなと思っております。

**小田部会長**

　やはり、こう書くと知らない人も多いので、何らかのＨＡＣＣＰ認証を取っていなかったらあかんというようなイメージ。逆に今度何らかのＨＡＣＣＰ認証を取っていたら自動的に大阪版は自動認証ということになるのかどうか。

　こちらについては先ほども話が出ましたので、一応ペンディングということで。

**小田部会長**

　岡本委員、いかがですか。

**岡本委員**

　なかなか今お話を伺っていて、表現って難しいなとすごく思った次第です。なかなか１行、２行で全てを表現するというのは、どうなんだろうと思いましたけれども、やはり実績が１年以上ある製品というのは、ここら辺のくくりでいいのかなとも考えた次第です。

**小田部会長**

　淡野委員、いかがですか。

**淡野委員**

　簡単にお聞きすると、例えばうちの豆腐屋、いろんな製品を作っています、きぬごし豆腐も木綿豆腐も、惣菜類も作ってます。分かりましたと。うちのほうは、お豆腐についてはＨＡＣＣＰ認証を上乗せして頑張りますと。それで、総菜のほうは、まだそこまでは時間がかかるんで、それはやめときますわとなったら、例えば淡野豆腐店、認証は受けている。こころちゃんマークはもらっている。けれども、ＨＡＣＣＰの製品マークをつけるのはお豆腐だけだと。

　じゃあ、同じ店に認証マークのついているものと、ついてないものがある。それは致し方ないという考えでよろしいんですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　それで結構です。

**小田部会長**

　はい。そうしたら、【対象】ということについては、ＨＡＣＣＰ方式による管理を１年以上継続している商品にすることについては、よろしいんですか。では、これは一応了承ということにします。それで、認証機関については、ペンディングということで。

　４つ目の【認証期間】ですけれども、ＨＡＣＣＰ認証の年限を２年とすることですね。それで、１年経過後には、中間審査をおこないますということについては、いかがでしょうか。

**広田委員**

　これも先ほどの認証機関、オーガニゼーションと、ＦＳＳＣなどの第三者認証規格との絡み合いがあるんですけど、第三者認証規格は３年が更新の期限ですよね。そこをどうなさいますか。整合させますか。それとも、大阪のほうに合わせて、２年ごとにほかのところに審査を受けろというのか、それともＦＳＳＣをやっているんだったら、もう３年ごとでいいよと。大阪が妥協するのか。そこは、やはり議論するべきかと思います。

**小田部会長**

　いかがでしょうか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　この年限については、先ほども説明で申し上げたとおり、消費者団体などは、やはり毎年のように、もっと短いスパンで見ていただくほうがいいというご意見をいただいたりという経緯があって、２年とさせていただいていますので。ただ、期間、１年がいいのか２年がいいのか５年がいいのかというところは、また今後、委員の皆さんからその辺のところもご意見を頂戴できればありがたいと考えております。

**小田部会長**

　いろいろ少しずつ分かってきたわけですけども。ＨＡＣＣＰは第三者機関に認証はしてもらっていないけれども、ＨＡＣＣＰ方式でやっていますよと。それを大阪版の制度で認証してもらうと。これだったらよく分かるんですよ。だから、さっき言ったように、もうすでに第三者機関の認証を取っている場合など、フローチャートで作成してもらったほうが分かりやすいのではないですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　そうですね。次回そういう形で、このパターンで取る場合はどうなっていくのかという図示で何かお示しできるようにしておきます。たぶんそれで皆さんに検討していただいたほうが、情報は整理されるかと思いますし、事務局でも、こういうパターンであればこういう形の審査をするというイメージ図も例示ということで挙げさせてもらおうかなと思いますので。しばらくお時間を頂戴できれば、助かります。

**小田部会長**

　想定されているのが、既にＨＡＣＣＰに取り組んでいるところは、おそらく大阪版とかではなくきちんとやっていると思うので、そうではない中小企業のところを何とか認証しようということであるというのがだんだん分かってきました。

　それで、すでにしっかりとＨＡＣＣＰに取り組んでいるところが協力してあげようということで出てきたときには、広田委員が言われたようなこととどう整合させるかということも、きちんと考えておかないといけないと思うんですがどうですか。

**岡本委員**

　それでいいと思います。３年というと、ちょっと長いかなと消費者として思うのですね。それで、２年更新で１年ごとに中間審査という形でしていただくほうがいいかなと思います。整合性ということになると、またいずれは３年という形になるかもしれませんけど、今のところはスタートし始めは２年にという形のほうが、私はいいかなと考えます。個人的ですが。

**広田委員**

　今の国際認証というのは、１年ごとに維持審査というのがございまして、いわゆる、今大阪府で考えているようなことをやっていくんですよね。１年置きに審査があるんです。そして、３年置きに認証書を切り替えるという作業なんです。ですので、ご安心ください。３年だからといって、手抜きになるわけではございません。

**岡本委員**

　ああ、そうですか。

**小田部会長**

　淡野委員、いかがでしょう。

**淡野委員**

　話がまた元へ戻って恐縮ですけれども、まず多くの事業者の方々に入っていただく。そのための外部の知識。先ほどの説明でも、保健所が協力するとおっしゃいましたけれども、その協力の度合いですよね。前回も質問させていただきましたけれども、オール大阪で７府市が同じような対応を取っていただく。それから、審査の８機関についても、同じような対応を取ると。ここのところをきっちりやっていただければ、当然導入部分もスムーズにいくでしょうし、この途中の認証機関についても、２年であろうと１年であろうと十分できると思うんです。

　ただ、そんなことはないでしょうけれども、保健所へ聞きにいっても対応してくれない。全て認証機関に丸投げと。こうなってきたら、認証機関のほうも対応できないということですので、その辺りを明文化するというのは非常に難しいと思うんですけれども、どこまで保健所がやっていただけるのか。どこから認証機関が対応しないといけないのか。そういうマニュアル的なものをつくって、オール大阪で対応していただくということができれば、スタートできると思います。

**小田部会長**

　今の淡野委員の意見については、何かありますか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　実際マニュアルをつくるところまでになるかというのは、今のところ言及は控えさせていただきますが、こちらの認証機関とのバックアップ体制。実際、各自治体でも、ＨＡＣＣＰは進めていかないといけないというのは課題として持っておりますので、その中にこの制度を活用できればいいなと思っております。今後、認証機関さんとも詰めていかないといけませんし、もちろんこの部会でも、たぶん一番中心になってしっかり進めていかなければいけないんですが、来年度１年で、もちろん７府市でも内容については十分調整して、それぞれの理解を得た上でスタートさせていきたいと思っておりますので、その点ご了承いただきますよう、よろしくお願いいたします。

**小田部会長**

　それでは、この認証期間については、一応、今度そういう形で整理していただくということですが、２年ということでよろしいでしょうか。それで、ちゃんとしたところは、どうするかというのは次回ということで。よろしいでしょうか。では、一応そういうことにさせていただきます。

　最後ですね。認証マークにつきましては、どういうご意見でしょうかね。広田委員、どうですか。

**広田委員**

　こころちゃんマークの上に何かプリントを入れるだけでしょうか。それとも、こころちゃんマークがかっこよく変わるんでしょうか。冗談を言ってしまいますが、六文銭に変わるんでしょうか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　思っているイメージとしましては、今のこころちゃんマークはある程度生かした形で、これはＨＡＣＣＰ基準を設けたとしても、認証制度は認証制度。認証制度の枠組みの中でつくっていきたいと考えていますので、今のこころちゃんマークをそのまま使うかどうかは別にして、今のモチーフは生かしたままにはしたいと考えています。

**小田部会長**

　吉田委員、いかがですか。

**吉田委員**

　広く認知して、知っていただくためにも表示していくことは、全然問題ないと思います。

**岡本委員**

　私は、今までのこころちゃんマークを生かしながらＨＡＣＣＰを取ったところは、ちょっと帽子みたいな形で書き加えると。それで、ＨＡＣＣＰを取っていないところはそのまま、取ったところはそれというような、そんな形もいいかなと思います。というのは、まだこころちゃんマークも十分に浸透しているかというところが、なかなか見えにくいところなので。と思いますが。

**小田部会長**

　淡野委員、いかがですか。

**淡野委員**

　今ふっと思いついたんですけども、今までのこころちゃんマーク、これは施設認証ですよね。ですので、車に貼ったりリヤカーに貼ったり、これはこれでもう少なくとも２００施設以上はそれで活用していただいているんですから、急にそれを変えるというのは、その２００に対して申し訳ないと違うんかなと思います。ただ、製品に貼るこころちゃんマークは、少々変わってもええのと違うかなと。それは今、岡本委員のおっしゃったように、帽子をかぶせても、帽子を脱がせても構いませんけども、そこはちょっと考えていただく必要があるんかなと。そういうふうに思います。

**小田部会長**

　どうもありがとうございます。というようなご意見ですので、その辺も考慮しながら。これについては、この大阪版のＨＡＣＣＰ認証を取得した製品に、新たな認証マークを表示するようにするということについては、了承ということにしたいと思います。

　ということで、この全体にも含まれるわけですけども、この認証機関の問題ですね。この件については、再度事務局で検討していただいて、それ以外については了承ということにさせていただきます。次回もう少し分かりやすく、その辺の道筋を示していただければ、ありがたいなと思います。

　また、本日は３名の委員の方が欠席されておりますので、このＨＡＣＣＰの大阪版の認証がよい制度となるということを目指して、部会の委員の先生方とどんどん意見を出していきたいと思います。これについては、まだもう少し議論が必要だと思いますので、次の部会の開催については、だいたいいつごろを予定されておられるんでしょうかね。

**広田委員**

　もうここにまで至りましたら、ぜひとも概要のところに含んでいただきたいこととしまして、認証機関のオンブズマン。認証機関がちゃんとした仕事をしているかどうか。府として、それを検証していくお気持ちがあるかどうかに言及いただければと思います。もうすでにこれも含まれていいと思うんですけど、トレーニングに対して、府としてどのように関与されるのか。まだ一言も述べられていないので、次回お話しいただけるのであれば、トレーニングを誰に対して、誰がやっていくのか。どの程度の頻度でやっていくのか。そこを素案でも結構ですから、お示しいただきたいと思います。

　先ほど淡野委員から食監の方々の力量のお話もちらっと出たと思うんですけど、力量の。ＨＡＣＣＰを指導する力量の検定。食監の方々がどの程度力量を持ったかを、府としてフォローアップする気持ちがあるのかどうか。ここにも一言述べていただけませんでしょうか。

**小田部会長**

　よろしいですか。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　おそらく素案という形というかイメージ的なものしか、たぶん次回の時点ではお示しできないかと思うんですけれども、次回また皆さんに検討していただきたい形ということで提示させていただく際に、今のご意見はもちろん考慮させていただきますので、それまでしばらくお持ちください。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　少し広田委員にご説明させていただきたいと思うんですけれども、認証機関については年に１回、大阪府から監査に入りまして、実質上業務が滞りなく、または適正にされているかどうかというのは、必ず１回立ち入りをさせていただいて、その結果を部会でご報告させていただいております。また、審査員につきましても、必要に応じお集まりいただいて、必要な情報等を研修という形で進めています。認証機関につきましては、人の問題とシステムの問題。あわせまして当初から進めておりますので、当然ＨＡＣＣＰ認証ができましたら、引き続き同じような形で進めていくということになると思います。

　食監の力量の問題でございますが、これは当然国とも調整をした中で、少し検討を進めていきたいとは考えておりますし、当初ＨＡＣＣＰの研修を国で実施されたことがございました。それを受講した人間というのは、ほとんど限られていまして、あとは各府県内で伝達、または必要に応じて技量を伝えているというのが実質のところなんですけども、実際はなかなかその辺の伝達ができていないというのもございますので、少しこの辺につきましては、国とも調整をした中で食監の力量については進めていきたいと思います。

　ただ、現在、認証機関の審査にあたられている皆さま方には、府、または市のＯＢの方もおられまして、年配の方ばかりでございますので、当初ＨＡＣＣＰがスタートした時代からの先輩方ばかりでございますので、ある一定の技術はお持ちだと思っております。

　どちらかといいますと、私どもの方が若い監視員が増えましたので、その辺ＨＡＣＣＰというものをしっかり指導できるような体制を取るために、来年度も含めまして研修は進めていくという予定はしております。

　ただし、回数の問題につきましては、ほかの業務も当然ございますので、何回というふうに具体的に今この場では言いませんけども、実際指導するにあたりましては、しっかりした指導をするために技術を深めていくのが必要になりますので、職員研修については今のところ計画を入れておりますので、計画が出来ましたらご報告をさせていただきます。

**広田委員**

　素晴らしいご回答をありがとうございます。先ほどのオンブズマンというところなんですけど、予算をちゃんと使って、人員をちゃんと動かして、粛々とルールに従って、ＨＡＣＣＰの認証をやっているというところだけではなくて、そのＨＡＣＣＰが有効に運用されているかどうか。食中毒からどんどん遠いところにその事業体を導いているかどうか。その内容の検証まで含んでいただければ、それこそ大阪のＨＡＣＣＰは素晴らしいという評価を得ることになると思うんです。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

大変貴重なご意見をありがとうございます。実はこの認証制度につきましては、当初スタートするときに、費用が高ければみなさんになかなか取得していただけないので費用はできるだけ安くということで、人件費もかなりかかるのですが認証機関に大変ご負担をかけているところです。

先ほど淡野委員がおっしゃっていたとおり、行政の７府市もしっかりバックアップしていく体制が必要になってくるかと思いますので、もう少しお時間をいただいてご理解をいただきながら進めていけたらありがたいと思っております。

　もちろんこの認証制度は、小田部会長や岡本委員を始めとする推進協議会の委員の皆様には、当初からご意見をお聞きし、大阪版の大阪ルールということで作らせていただいた制度でございます。大阪だけでなくて、全国にも取っていただけるように、実は大阪版という名前にさせていただいておりますので、将来に向けては当然全国で活用される形になっていくのが一番ありがたいし、私どももそれを願っているところでございます。ただ、先ほど岡本委員からありましたように、まだこころちゃんマークもなかなか認知がされていないという現実もございますので、そこは少し皆さんとお知恵を絞りながら一緒に進めていきたいと思いますので、また引き続きよろしくお願いしたいと思います。

**淡野委員**

　もう大阪府が答えたので答えなくてもいいですけど、誤解のないように言いますと私が言いたかったのは、広田委員がおっしゃった大阪府の食品衛生監視員の能力については、おっしゃっているような程度ではございません。私は十分やっていただけると思っております。私が質問した内容は、どれだけ相談に乗っていただけるのか、指導していただけるのか。そういうことの１点です。

**小田部会長**

　それでは日程について、よろしくお願いします。

**事務局（大阪府健康医療部食の安全推進課）**

　はい。それでは日程ですけれども、次の部会については６月をめどに開催させていただきたいと考えていますので、またよろしくお願いします。

**小田部会長**

　ということで、後日事務局からまた日程調整があると思いますので、６月の中旬ごろということで、心積もりのほどをよろしくお願い申し上げます。それでは、議事（１）については、これで終わりたいと思います。

＊議事（２）「大阪府食の安全安心顕彰制度における顕彰候補者の審査について」

については、非公開のため略。