

# 輸入食品の安全・安心にかかる ニッスイの取り組み



# 株式会社ニッスイの事業概要

代表取締役社長 浜田晋吾  
 創業 明治44年(1911年)  
 設立 昭和18年(1943年)

2022年12月1日、日本水産株式会社は

「株式会社ニッスイ」に社名を変更いたしました。



まだ見ぬ、食の力を。

BRAND PROMISE

私たちを突き動かすもの。

それは「人々により良い食をお届けしたい」という志。

海で培ったモノづくりの心と未知を切り拓く力で、

健やかな生活とサステナブルな未来を実現する

新しい“食”を創造していきます。



<p>取り扱い天然魚271トン中                  持続可能な調達比率 71%</p> <p>養殖拠点71カ所 (国内32、海外39)※1                  ※1 遠隔地養殖所を別数とし、1産地を17カ所としてカウント</p> <p>グローバルサプライチェーン                  (48カ国以上から原料を調達)</p>	<p>陸上養殖・大規模沖合養殖など                  高度な養殖技術</p> <p>人工種苗と育種による差別化                  完全養殖 黒瀬ぶり</p> <p>健康、持続可能な食糧に対応                  代替タンパク製品の開発</p>	<p>高純度EPAの                  高度精製技術の確立</p> <p>スケソウダラ研究から生まれた                  速筋タンパク</p>	<p>家庭用水産冷凍食品                  全米シェアNo.1</p> <p>GFSI認証取得                  加工・生産拠点数 48カ所</p> <p>EPA医薬品原料の                  グローバルサプライヤー</p>	<p>機能性油脂 EPA・DHA</p> <p>家庭用冷凍おにぎり市場                  日本 メーカーシェアNo.1※2                  ※2 (株)インテグリティ SRI+ 家庭用冷凍おにぎり市場 全額シェア 2021年8月～2022年8月</p> <p>家庭用ちくわ市場                  日本 メーカーシェアNo.1※3                  ※3 (株)インテグリティ SRI+ 家庭用ちくわ市場 全額シェア 2021年2月～2022年8月</p>
---	--	---	--	--

# ニッスイブランド商品紹介

★ は海外で生産、輸入している商品です。

## 医薬原料・健康食品



2021年度 売上構成比 (単位: 億円)

海洋関連・エンジニアリング事業 274  
 物流事業 157  
 ファインケミカル事業 340



## 水産品



## 冷凍食品



## 魚肉練製品



## 常温品

# ニッスイブランド輸入商品の安全性を担保するしくみ(調理冷食、冷凍野菜、缶詰は中国、タイが中心)

管理部署		リスク	管理方法		ニッスイによる品質、安全性検証		
生産工場	生産現場	品質、微生物、物理的、化学的リスク	ニッスイ工場認定基準	合格 生産可能	不合格 生産不可	A、B、Cランク分け、3年毎に <b>工場監査</b> 各生産工場のリスクに応じて、 <b>品質管理指導</b> を実施	青島日水 タイ品質管理課 本社品質保証部
	微生物検査室	微生物リスク	エクセレントラボ認定制度 (中国、タイ)	認定	日本の公定法による自主的細菌検査	中国では月毎に製品を抜き取り、タイでは微生物リスクの高い商品について、 <b>ニッスイが管理レベルをモニタリング検査</b>	青島日水 タイ品質管理課
				非認定 (中国・タイ非認定検査品、中国・タイ以外)		<b>輸出前検査</b> : 中国では製造日毎、製品毎、タイでは検査実績に応じて頻度を決めて <b>ニッスイが輸出前検査</b> <b>輸入後検査</b> : 日本国内で苦情実績等によりA,B,Cランク分けして、リスクに応じて頻度を決め、細菌検査を実施し <b>輸入後検証</b>	青島日水 タイ品質管理課 国内検査機関
	原材料、半製品管理	化学的リスク (残留農薬・動物用医薬品)	農地養殖養鶏管理 薬剤残留検査	農地・養殖・養鶏管理、残留農薬・動物用医薬品管理、トレース管理を実施。 農産品は農地毎に異物や虫害、変色等の品質状況を把握、管理を実施。		中国は現地でニッスイが残留農薬・動物用医薬品検査を実施。 冷凍野菜: 品種毎、農地毎、凍結日毎に検査し <b>合格のみ使用</b> 調理冷食: 農産原料調達先毎に <b>検査検証</b> 基準値の50%を超えた原料は使用停止、再発防止、特に冷凍野菜は、農地毎、シーズン毎に検査検証を実施	青島日水
				ニッスイが定めた原材料規格保証書を入手管理。毎年無変更証明、3年毎に原材料規格保証書は更新管理 (配合、アレルゲン、添加物、残留農薬・動物医薬品)		タイの <b>残留農薬検査</b> は、半製品を品種毎、農地毎、凍結日毎に <b>先行サンプルを日本 (TIC) で検査</b> を実施。鶏肉の <b>動物用医薬品検査</b> は、タイ品質管理課で <b>モニタリング検査</b> を実施。	タイ品質管理課
		遵法性、品質、化学的リスク	原材料規格保証書			加工工場で自主的な管理体制が確立され、十分検証されている原料以外は、野菜は使用される農薬、養殖は使用される薬剤のリストと検査証明を確認 <b>ニッスイ本社ですべての原材料域保証書の内容を確認して一括してデータベース管理</b>	本社品質保証部
本社の品質保証	商品表示	遵法性	一括表示	ニッスイ本社で確認された原材料情報と商品情報をもとに <b>品質保証部が全てのニッスイブランド品の表示を作成管理</b>			

## 本日本話すること

### 1. ニッスイブランドにおける輸入商品の安全・安心の担保

- 1) 品質保証基準とニッスイ工場認定基準
- 2) エクセレントラボ認定制度
- 3) 輸入商品の安全性検証
- 4) 原材料管理
- 5) 商品表示と現物品質・安全性の担保



### 2. 安全・安心の取り組み

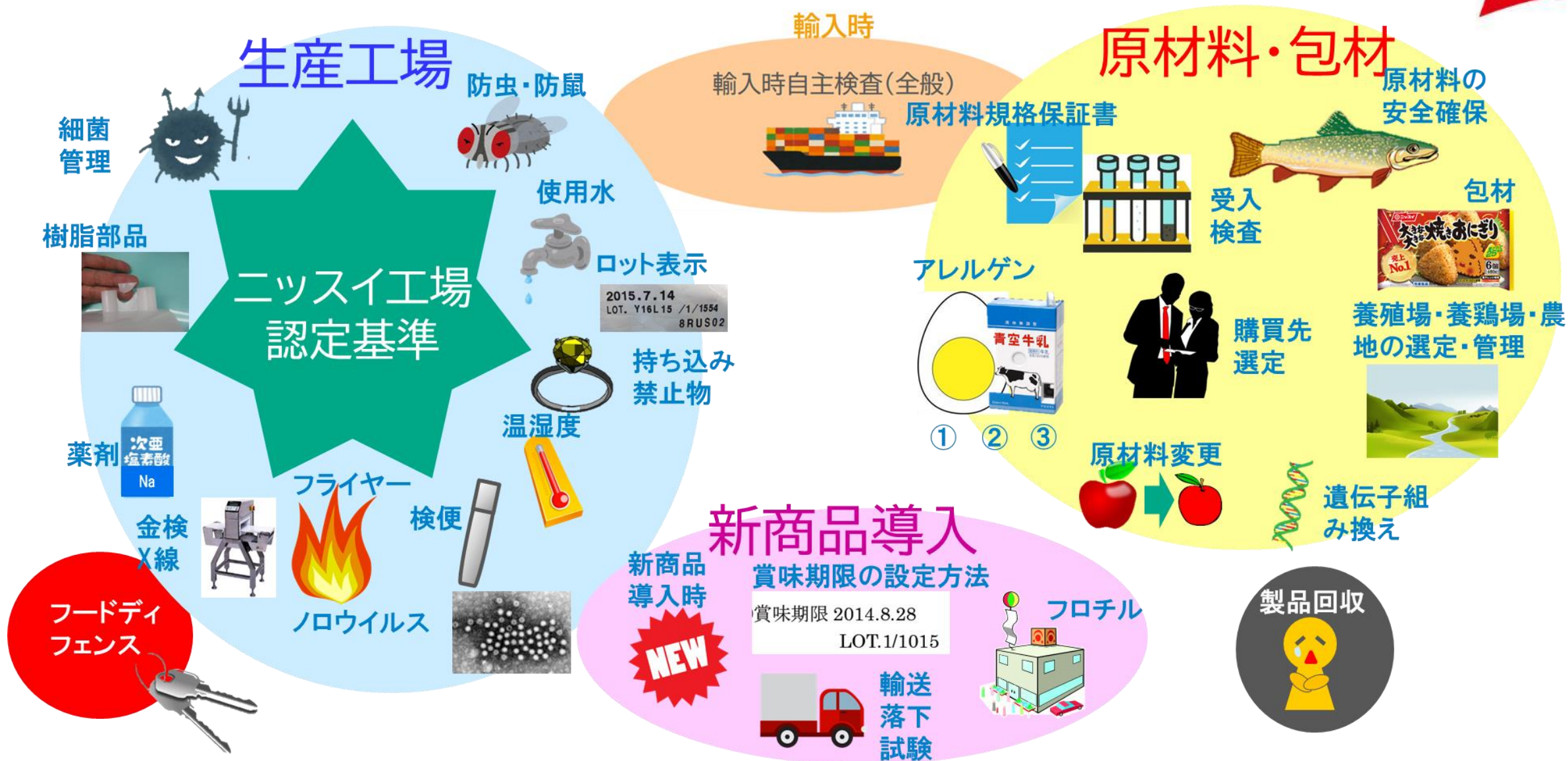
- 1) 品質保証委員会／お客様満足部会
- 2) 異常を見逃さない仕組み
- 3) 食品安全について



# 1. ニッスイブランドにおける 輸入商品の安全・安心の担保



# <ニッスイ品質保証基準の概要【抜粋】>



# 1) 生産工場：「ニッスイ工場認定基準」

## ニッスイブランド商品の安全・安心を担保する土台

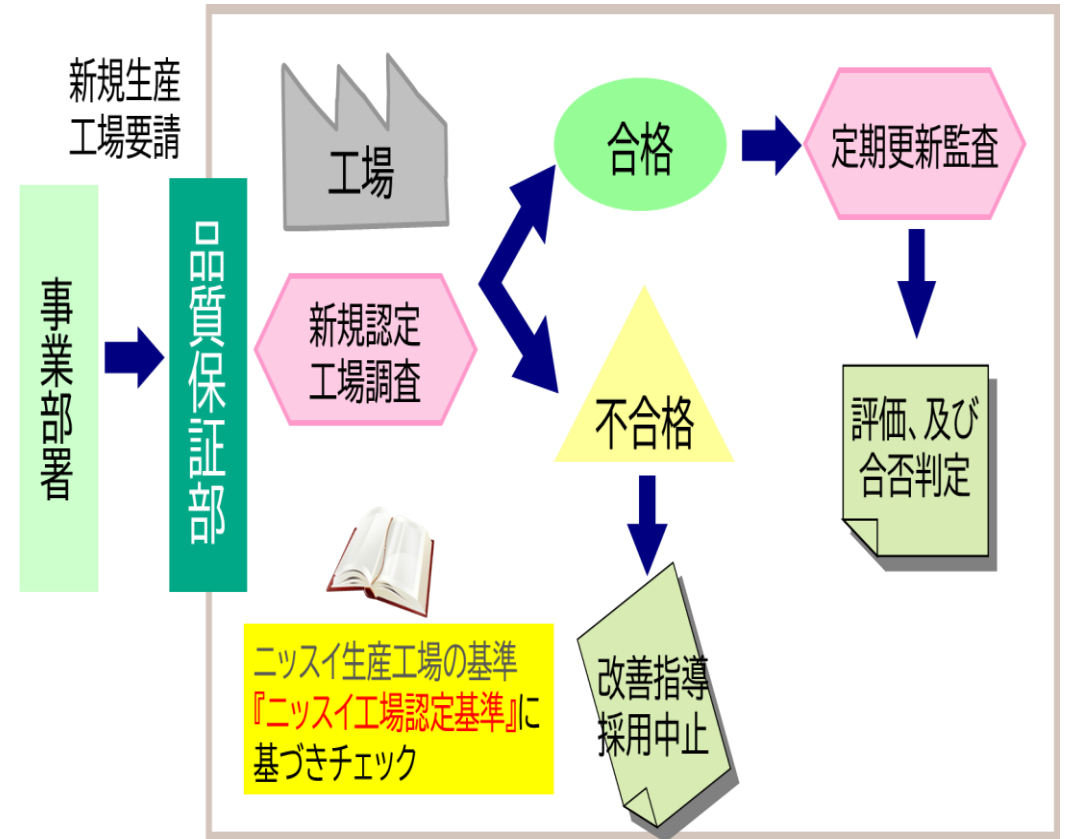
### ①「生産工場のHACCP相当基準」

2000年9月黄色ブドウ球菌による集団食中毒事故を機に制定

「生産工場のHACCP相当基準」に準じた管理レベルの生産工場でなければ、ニッスイ商品を生産しない仕組み  
⇒品質保証室が定期監査、ランク分けして継続運用  
⇒基準は環境変化等を考慮し、順次改定を行う。

### ②「ニッスイ工場認定基準」

2016年に生産工場の品質管理体制の強化し、FSSC22000等のグローバル化する食品安全のマネジメントシステムにも対応できる「ニッスイ工場認定基準」へ改定。





## 2)工場微生物検査室:【エクセレントラボ認証制度】

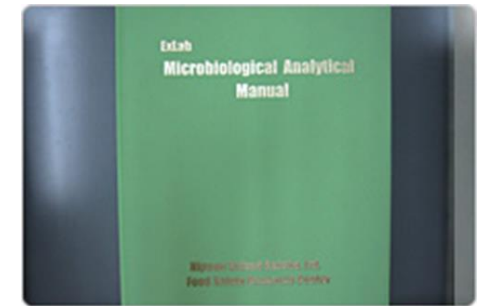
### 微生物リスクに対する安全性担保の仕組み 食品分析部が運用

#### ①目的

- ニッスイ認定工場の微生物検査技術の信頼性、透明性を担保  
そのために技術認定、精度管理、共通マニュアル等を導入、  
検査員同士の交流、知識やノウハウの共有、技術レベルの標準化、  
新規検査項目への対応、検査の効率化等を進める

#### ②概要(抜粋)

- 国内工場における社内研修  
検査操作の基本技術研修、認定研修、指導者講習を実施  
※見習者、A級、M級、M+、E級検査員／指導者
- 中国、タイ生産工場での日本の公定検査法・検査精度の維持  
食品分析部の職員が個別に工場を訪問し、  
検査設備、工場検査員の検査技術(力量)を確認、  
青島ニッスイ、タイ品質管理課が継続フォロー。



法律に基づいた検査マニュアルを作成  
(日本語・英語・中国語)



検査員に対する検査実技教育 9

## 2) エクセレントラボ認定制度: 運用に必要な体制

調理加工品の生産量が多い中国、タイには現地品質管理部署を設置

### 【青島ニッスイ、タイ品管業務】

- \* **原料・製品輸出前検査:**  
微生物検査、農薬検査、  
かび臭原因物質検査、  
二酸化硫黄、亜硝酸根検査、  
その他(官能評価 等)
- \* **エクセレントラボ支援**
- \* **工場品質管理指導**  
(品質管理・農地管理等)
- \* **工場監査、苦情対応**
- \* **新商品開発支援**



東京イノベーションセンター

- 中央研究所
- 商品開発部
- 技術開発部

### 【食品分析部業務】

- \* **工場検査機能を管理指導**
- \* **エクセレントラボ制度運用**
- ★ **農薬・動物性医薬品検査、  
細菌検査、官能検査を実施**



### 3) 輸入製品の安全性検証: 海外生産品の輸入時検査体制

#### ① 目的

- 輸入製品の安全性を検証するため輸入時の自社自主検査及び基準、逸脱時の処置について定めた自社ルール。

輸入時  
自主検査  
(全般)



#### ② 概要(抜粋)

- 海外から輸入するニッスイブランド品(冷凍食品、缶詰・レトルトパウチ品)が対象。
- 輸入前もしくは輸入後(販売前)に細菌検査、残留医薬品検査官能検査、開缶検査、貝毒検査等を実施。

輸入前: 中国・タイのエクセレントラボ認定検査品は管理レベルをモニタリング検査、非認定検査品は輸出前検査を中国(青島日水)、タイ(タイ品質管理課)で実施。  
リスクに応じて残留農薬、残留医薬品を検査。

輸入後: エクセレントラボ非認定工場検査品は、輸入後に管理レベル、リスク、検査実績に基づくランク分けに応じた頻度で、厚生労働省登録検査機関、弊社食品分析部(TIC)で輸入後の微生物検証検査を実施。

		管理方法		ニッスイによる品質、安全性検証	
微生物検査室	エクセレントラボ認定制度 (中国、タイ)	認定	日本の公定法による自主的細菌検査	中国では月毎に製品を抜き取り、タイでは微生物リスクの高い商品について、ニッスイが管理レベルをモニタリング検査	青島日水 タイ品質管理課
		非認定 (中国・タイ非認定検査品、中国・タイ以外)		輸出前: 中国では製造日毎、製品毎、タイでは検査実績に応じて頻度を決めてニッスイが輸出前検査 輸入後: 日本国内で苦情実績等によりA,B,Cランク分けして、リスクに応じて頻度を定め、細菌検査を実施し輸入後検証	青島日水 タイ品質管理課 国内検査機関

## 4) 原材料管理: 安全性確保の基準

### 原材料の安全確保

#### ① 目的

- 製品の安全性を担保するため、使用する原材料について配合、産地、添加物、微生物規格、アレルギー情報、遺伝子組み換え等の情報を確認するための基準を定めたもの。

#### ② 概要(抜粋)

- 購買先の選定と事前確認
- 原材料規格保証書による原材料情報の確認、購買先との契約締結  
ex.) 工場所在地、配合(1次、2次、3次)、産地、アレルギー、食品添加物、微生物規格、農薬・動物用医薬品の使用履歴、収穫・漁獲・加工日他
- 原材料規格保証書の定期更新、購買先の定期監査
- 原材料の受入れ検査  
ex.) 細菌、官能、理化学、化学物質、異物他
- アレルギー物質の管理(魚肉練り製品の卵フリー戦略等)



**国内と海外の法律や基準の違いに  
要因する事故を防止**

**自ら確認した原材料情報をもとに輸入品も含めすべてのニッスイ商品は、品質保証部で商品一括表示を作成**

# 4) 原材料管理: 原料規格保証書で確認すること

1次原材料⇒2次原材料⇒3次原材料まで  
配合内容、産地、アレルゲン、遺伝子組換え、  
添加物情報等を確認します

日本水産株式会社 御中 **取扱注意** 作成年月日 2021年8月10日

原材料規格保証書(No. 1)…配合内訳確認シート

商品名	製造者・加工者	販売者・輸入者	製造工場 製造所・加工所	最終加工地 (国名+ 都道府県名)	規格	賞味期限	LotNoの判読方法 (例: 14.3.6=YYMMDD 2014.03.06=YYYYMMDD 14.03.06=YYMMDD)	保存方法
○×△ミックス	○○株式会社	△△商事	○○会社 ××工場	福岡県	★★kg×10袋	製造日より1年	MM.DD.YY	-18℃以下
原材料分類							13 その他の加工食品 ⇒ ①(No. 2)加工食品用シート記入	

別添用/凸凹  
(乳等含む)日本産材規格 品質表示差

○ 原材料配合 (↑の▼ボタンをクリックして、プルダウンメニューより選択し、入力してください)

原材料名	メーカー名	二次原材料 加工地(国)	配合率(%)	内訳	三次原材料 加工地(国)	配合率(%)	由来原材料名	産地(水産品の場合、 海域名だけでなく船籍も記入)	アレルギー表示 の必要性(注1)	遺伝子組換え 分別状況(注2)	食品添加物 の使用目的	食品に使用した 原材料名
小麦粉	...	日本	60.00	小麦粉 二酸化硫黄	アメリカ カナダ	100.00	小麦 化学合成	アメリカ カナダ	小麦			小麦粉 でん粉
でん粉	...	日本	30.00	どうもろこしでん粉	アメリカ	80.00	どうもろこし	アメリカ			増粘剤(増粘剤)	でん粉 さば
ほうれん草	▲▲有限公司	台湾	3.00	ほうれん草	台湾	100.00	ほうれん草	台湾			品質改良	加工でん粉
さば	◆◆商事	日本	2.00	さば	日本	100.00	さば	ルウェー	さば			加工でん粉
調味料(アミノ酸等)	株式会社●●	日本	3.00	グルタミン酸ナトリウム	インドネシア	99.00	まどうきび	インドネシア			調味料	調味料
				グルタミン酸ナトリウム	韓国	1.00	アビカ	韓国			調味料	調味料
クエン酸(無水)	▽▽有限公司	中国	1.00	クエン酸(無水)	中国	100.00	化学合成	中国			酸味料	調味料
ミックストコロロール	□□製菓	日本	1.00	ミックストコロロール	日本	100.00	大豆	アメリカ	大豆(遺伝子組換え)		酸化防止剤	調味料
合計			100.00									合計 100.00

配合変更や使用原材料の変更等により内容に変更が生じる場合には、必ず弊社担当まで、事前にお申し出のうえ、変更を反映した原材料規格保証書の再提出をお願い致します。  
 (注1)アレルギー表示は、卵、小麦、そば、落花生、乳、えび、かに、あび、いか、いくら、オレンジ、キウイフルーツ、牛肉、くるみ、さば、大豆、鶏肉、まつたけ、もも、やまいも、りんご、ゼラチン、バナナ、ごま、カシューナッツ、アーモンドを対象とします。  
 (注2)遺伝子組換え対象作物は、大豆、とうもろこし、なたね、じゃがいも、綿実、アルファルファ、てん菜、パパイアとします。

原材料情報は配合だけでなく、衛生規格や薬剤残留規格、  
工程情報等も確認します

別添用/凸凹 (↑の▼ボタンをクリックして、プルダウンメニューより選択し、入力してください)

○ 原材料配合

原材料名	メーカー名	二次原材料 加工地(国)	配合率(%)	内訳	三次原材料 加工地(国)	配合率(%)	由来原材料名	産地(水産品の場合、 海域名だけでなく船籍も記入)	アレルギー表示 の必要性(注1)	遺伝子組換え 分別状況(注2)	食品添加物 の使用目的	食品に使用した 原材料名
No. 2 シート (農産物、畜産物、水産物、加工食品)												

別添用/凸凹 (↑の▼ボタンをクリックして、プルダウンメニューより選択し、入力してください)

別添用シート① A 卵一切不使用 B 卵コンタミ対応 製造工程 包材一括表示 原材料規格保証書No.1

別添用シート  
農薬検査結果など  
の資料添付用

製造工程

包材一括表示

No.1 シート  
原材料配合、添加物、  
産地、アレルギー、  
遺伝子組換えなど

No.2 シート (農産物、  
畜産物、水産物、  
加工食品)  
使用薬剤、残留薬剤、  
微生物規格、理化学基準、  
食衛法準拠、署名欄など

卵フリー工場用シート  
卵アレルギー物質不使用  
かコンタミ対応の保証書

## 4) 原材料管理: 農地管理指導の事例

生産工場が直接運営、調達契約し指導する農家の管理状態を確認支援する。

- 農地整備や雑草管理、周囲の環境
- 病気・虫の発生などの生育状況
- 農薬管理

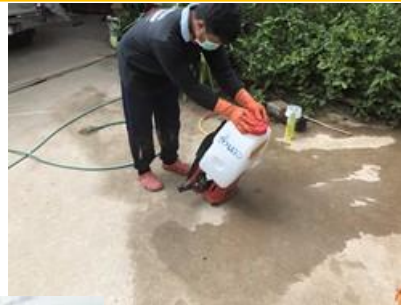
特に農家さんの作業の観察やインタビューを通して、生産工場の指示を正しく理解した上で正しい作業がされているかの確認に焦点を当てています。



農薬の準備



農地整備  
雑草管理



器具の管理



農薬の散布



生産工場が農家を集めて実施するミーティングにも積極的に参加、日本の消費者の意識や品質管理の考え方を共有しています。

## 5)商品表示と現物品質・安全性の担保

### 商品表示と現物品質・安全性担保の仕組み

#### 1)商品表示のもとになる原材料規格保証書の管理

\*海外生産商品についても、最終商品確認だけでなく、ニッスイが決めた配合、原材料をもとに、本社品質保証部が原材料1品毎に原材料規格保証書を確認。

\*特に海外工場原材料については、原料包材の表示写真と規格保証書の内容の整合性確認や添加物のチェック、アレルゲン確認等を細かく確認

\*使用する原材料毎のリスクに応じて、残留農薬や動物性医薬品の使用リストと残留検査証明書を必ず確認

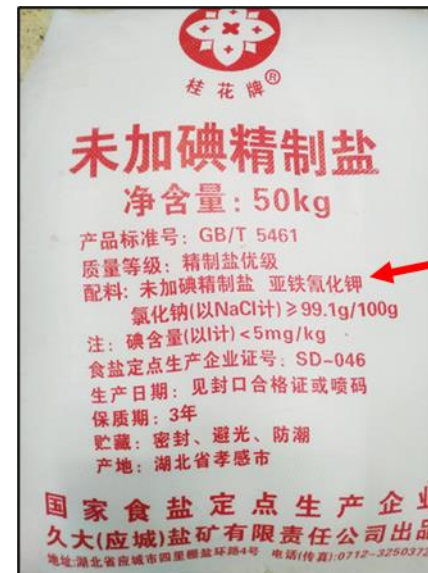
#### 2)原材料情報の専用データベース

\*原材料規格保証書の情報はデータベースに蓄積管理。使用する原材料に問題が発生した場合には、該当する原料や対象国、対象メーカー等から当該原料を使用する工場、アイテムを迅速に特定し対応が可能

#### 3)商品表示、包材管理

\*データベースに登録管理された原材料情報をもとに全てのニッスイブランド商品は、輸入商品についてもニッスイ品質保証部で一括表示を作成。

\*輸入するニッスイブランド商品の包材デザインは、全てニッスイ本社で作成し、校正確認したものを現地へデータ送付し包材類を作成



海外で使用が認められているフェロシアン化塩が原材料規格保証書に漏れていることが原料包材写真より発覚、**添加量を確認すると日本の基準値を逸脱しているため、使用不可**

## 2. 安全・安心のための取り組み





# 1)品質保証委員会／お客様満足推進部会

## 品質保証委員会

お客様の声の共有・ロット性や重篤性の可能性がある苦情についての対応等を協議、品質保証に関する基準の策定等

委員長:社長

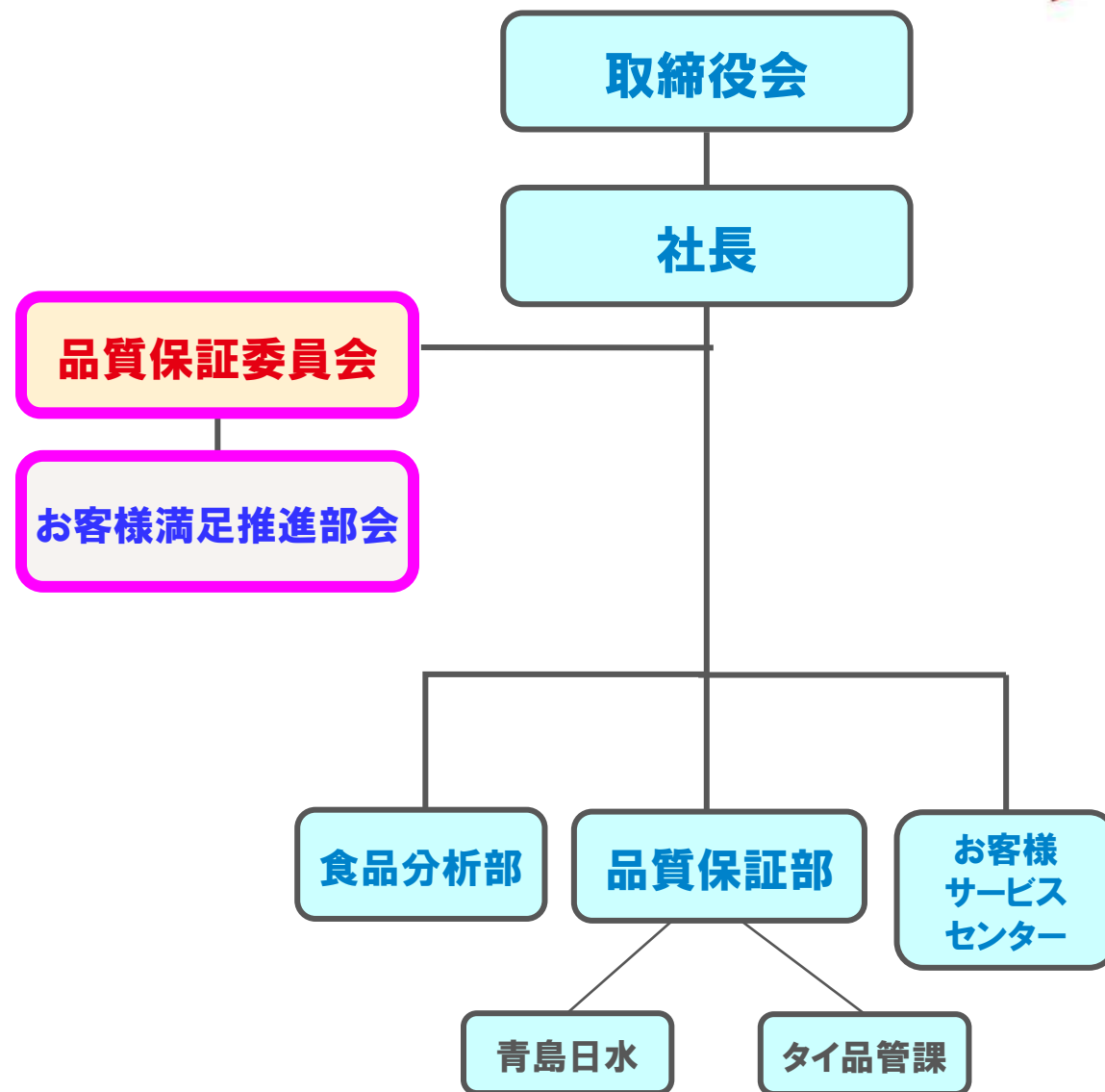
【メンバー】取締役、関係執行役員、関係部署長、外部委員2名(2009年より)

1回/月実施

## お客様満足推進部会

お客様の声を商品作りに活かす  
部会長:お客様SC部長

【メンバー】関係執行役員、関係部署長 1回/2ヶ月実施



## 2)異常を見逃さない仕組み



### お申し出・ご不満

お客様対応システムインプット  
(お客様SC,各営業部署)

入力データは、リアルタイムで  
各部署で情報共有

同一日付、同一案件の苦情はシステムで自動アラーム

日毎

毎日、インプットデータは各生産工場、  
商品部署、生産管理部門へ配信確認

お客様対応

発生している苦情、申し出に、重篤性、ロット性、拡散性の高い案件が無いか、  
対応に不備がないかを審議

月毎

<品質保証委員会>

月毎に社長、役員、関連部署長、社外委員出席の品質保証委員会で  
発生苦情、申し出について多面的に審議、ロット性や拡散性リスク  
などを検討



### 3) 食品安全への取り組み

## 2023年度品質保証部門方針

『安全・安心でお客様から支持される商品をお届けするために、  
一人ひとりが**食品安全**を考え・行動する**文化**の構築に取り組む』

**\*そのために自立してリスク管理でき行動できる人財を育成する**

### 自立して**リスク管理**ができ**行動**できる**人財**を育成する仕組み

目の前の事象、変化点から  
リスクを最小化できる  
「**人財育成**」

#### <リスク管理思考>

- ★リスク管理の思考パターン
- ★逸脱品を出荷しない思考パターン

HACCPのCCP管理や  
マネジメントシステム  
だけでは防げない  
現場のリスクを最小化



繰り返す過去の失敗、事故を  
防止する「**品質管理要件**」

#### <工場認定基準>

#### <予防管理要件>

- ★包装印字不良
- ★工程内異物
- ★重大事故事例



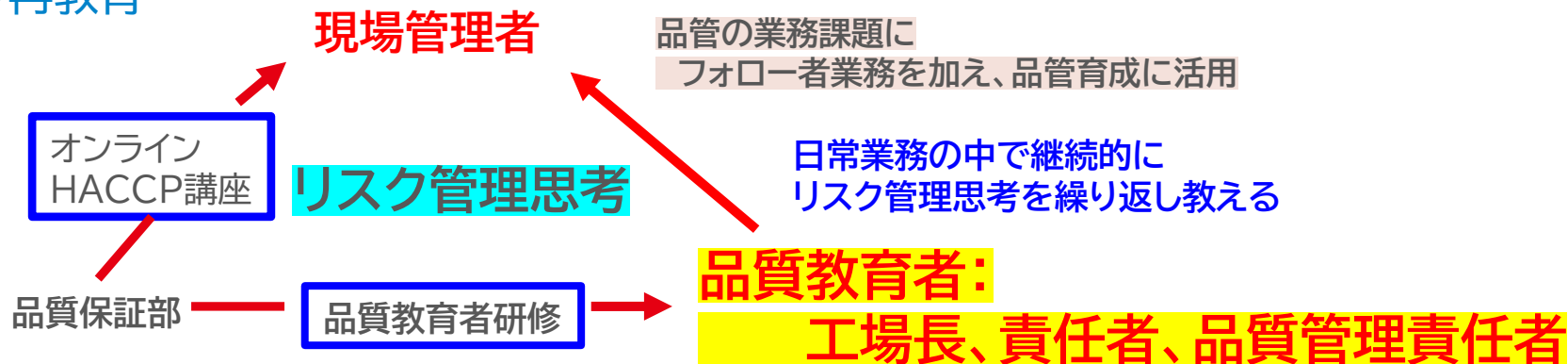
プロセスを検証するセルフチェック機能

# ①食品安全に必要な人財の育成

## 現場管理者に「リスク管理」を教えるサイクルと役割

国内グループ 27工場約450名より再教育  
海外工場にも展開をしていく

オンラインHACCP受講者に学んだことを自分事化させるため、研修教材はすべて自社事例で自作。20分程度の動画を約6時間分作成。



\*WEB研修により現場管理者への教育、大人数教育が可能となった

品質管理責任者、工場長、責任者に  
お願いしたい役割



<現場OJT  
教育の場面>

自分事化するための重要なポイント  
工場長、品管責任者が繰り返しリスクを問いかけ、  
考えさせ自分ごと化、習慣化させる

- ①日々現場で起きる変化点の場面
- ②日常の予防管理業務の形骸化防止の場面
- ③日業務のコミュニケーション場面

### <現場に根付く、自立的教育の実践>

工場、品管責任者が同じ研修を受け、自ら自工場の参加者をフォローし、品質保証部もその理解度を確認するOJTの仕組みを導入

## ②リスクを考え行動出来る人財:具体的に何を教えるか

「リスク管理思考」を可視化する

HACCPの7原則を

現場で使える思考パターン化

「考えながら仕事しようよ」とはいつでも、何を考えるのか？

### ①現場がリスク管理に必要な3つの思考パターン

- ❖作業や工程の危害の想定(物理的、化学的、微生物的+品質不良)
- ❖危害が発生する状況を想定=リスク
- ❖リスクを防止する対応(チェックや記録)

### ②規格外品を出荷しないための3つの思考パターン

- ❖リスク範囲を対象物で特定(逸脱品を絶対出荷しない)
- ❖リスク要因を究明し再発を防止
- ❖リスク対策の有効性を検証(再開後は大丈夫か検品等で検証)



リスク管理思考  
= 共通の言葉で  
会話のブレを無くす

リスク管理思考は  
品質以外にも  
労働安全  
収支管理  
などにも使える

### ③「ニッスイが考える食品安全文化の醸成」について

#### 品質保証憲章

創業以来、変わることなく大切にしている  
「食の**安全・安心**」への思い

#### 品質保証理念

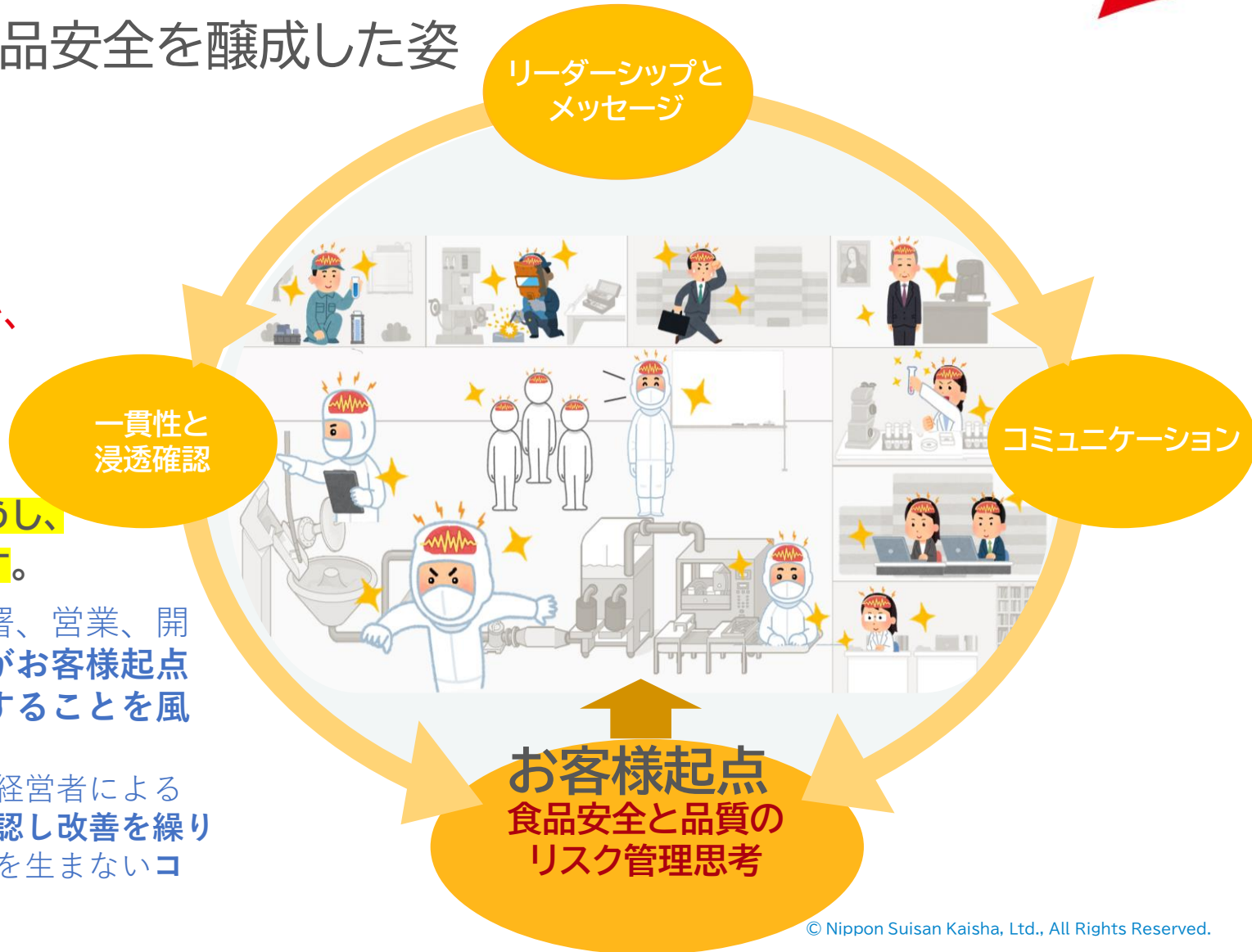
素材の「おいしさ」「新鮮さ」を大切にし、  
**お客様一人一人に満足いただける安全・安心で、**  
**価値ある品質の商品をお届けし、**  
健康で豊かな食生活作りに貢献します。  
お客様の信頼と共感を得る為に、

**役職員一人一人が品質に対する自己の責任を全うし、**  
**顧客満足の向上にたゆみなき努力をつづけます。**

現場だけではなく、現場を支える支援部署、営業、開発、管理部門にかかわる**すべての従業員がお客様起点**で**食品安全、品質のリスク**を考え、**行動することを風土の柱**とする

風土を醸成するために不可欠な要素として、経営者による**リーダーシップとメッセージ**とその**浸透を確認し改善を繰り返す仕組み**、**一貫性確保**、**孤立した人、部署を生まないコミュニケーション**が必要

#### 食品安全を醸成した姿



今後もお客様に安全・安心な商品をお届け出来るよう努力してまいります。  
ご清聴有難うございました。



まだ見ぬ、食の力を。