

1 開 会

○司会（土屋） では、そろそろお時間になりましたので、ただいまから食品に関するリスクコミュニケーションを開催したいと思います。

私は、本日司会を務めさせていただきます関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課の土屋です。よろしくお願いいたします。

では初めに、配付資料の確認をさせていただきます。まず、議事次第に沿って進めさせていただきます。

資料1としまして、「リスクコミュニケーションについて」。

資料2としまして、「食品の安全確保とHACCP―農場から食卓まで―」。

資料3としまして、「食肉製品の安全確保について」。

資料4としまして、「食品安全のためのGAP」。

資料5としまして、「食品衛生法の中のHACCP」。

ほかに参考資料及びアンケート用紙を配付いたしております。

なお、配付しております資料の中、生協様の方から追加の資料をあわせて配付させていただいております。

ここで配付しました資料に誤記がありますので、訂正をお願いいたします。お手元の方の議事次第、そこにございます5番の意見交換、パネリストの欄、「社団法人日本食肉加工協会管理部長新村裕」となっておりますが、「管理部長」を「理事」とお直し願えれば幸いです。

なお、資料等に不足等ございましたら、事務局もしくは受付までお申し出ください。

なお、アンケート用紙につきましては、お手数ですが、御記入の上、お帰りの際アンケート回収ボックスの方へお入れいただきますようお願い申し上げます。

続きまして、簡単に本日のスケジュールを紹介させていただきます。

まず初めに、関東信越厚生局長三觜文雄よりごあいさつを申し上げます。その後、関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課長酒井悟より、本日のタイトルにもなっておりますリスクコミュニケーションとは何かということを簡単に御説明申し上げます。

続きまして、基調講演として「食品の安全確保とHACCP―農場から食卓まで―」というタイトルで国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長山本茂貴先生より御講演を賜ります。所要時間は、60分程度を予定いたしております。

ここで10分間の休憩をいただき、14時30分をめぐりにパネルディスカッションに移らせていただきます。

最後に、新潟県福祉保健部長丸山仁よりごあいさつを申し上げ、閉会とさせていただきます。

なお、会場の都合上、17時ごろには終了させていただきますので、あらかじめ御了承のほどお願い申し上げます。

それでは、三觜局長、お願いいたします。

開会あいさつ

○三觜関東信越厚生局長 ただいま御紹介いただきました関東信越厚生局長の三觜でございます。

本日は、大変お忙しい中各方面からこのリスクコミュニケーションに御参加いただきまして、厚くお礼を申し上げる次第であります。厚生局といたしまして、この食の安全の確保に関するリスクコミュニケーションは、新潟市で2回目となります。後ほど担当の課長からリスクコミュニケーションの意味につきまして御説明があろうかと思っておりますけれども、リスクコミュニケーションという英語の意味につきまして、それぞれの立場でややニュアンスの違ったとらえ方をされていると思います。私もこのリスクコミュニケーションという言葉は余り聞きなれない言葉で、私自身も十分にこの言葉の意味を理解しているものではないわけでありまして、いずれにいたしましても食の安全の確保につきまして、生産者、あるいはそれを流通するところ、あるいは消費者といった一連の流れの中で、それぞれの食に関係する人たちが一堂に会しまして、食の安全とは何かについてお互いに理解を深めるのがこのリスクコミュニケーションの目的だと考えているわけでありまして、特に食の安全の確保につきましては、日本国民は非常に欧米の国民と比較いたしましても、相当程度敏感にこの問題について反応されているのではないかと思います。そういった中で、私どもいかにして皆様方に、提供する食品が安全性を確保した上で消費者の手に渡るかということを行行政サイドといたしましても常に心がけているわけでありまして。

今回は、テーマ的には非常に専門的なHACCPという一般の消費者の方々には余り聞きなれない言葉だと思っておりますけれども、HACCPというのはむしろ食を提供する側の人たちがこれを守っていただかなければならないということで、これを行政的に適正な衛生的に認められた製造工程を持った工場に対しまして、私どもこのHACCPの承認施設ということで証明書を与えているわけでありまして。これが広くまだ消費者の間にそういった施設でつくられた食品であるかということについても十分にそれぞれの食品に必ずしも記載されているわけではないので、一般の方々にはなかなか安全な工場でできた食品なのかどうかということが情報として必ずしも得られないわけでありまして、一つの考え方として私どもこういったことで食の安全の確保の方法論としてこういうものを取り入れているということをして今日後ほどのそれぞれの立場からのシンポジストの説明によって皆様方に御理解されるのではないかと考えております。そういったことで相当程度専門的な中身の今日のリスクコミュニケーションでありますけれども、今日半日皆様方がこのコミュニケーションに参加されまして、それぞれのパネリストの御説明等をお聞きになって理解を深めていただけたらと思うわけでありまして。

終わりにになりましたけれども、本日このコミュニケーションに御講演いただきます山本先生以下パネリストの皆様方におかれましては、大変お忙しい中それぞれ快くこの会に参加していただきましたことを厚くお礼を申し上げますとともに、開催地の新潟市の関係の職員の方、

また新潟県の関係の皆様方には会の設営に当たりまして多大な御協力をいただきましたことを、高い席でありますけども、お礼を申し上げたいと思います。

それでは、これからの5時までのリスクコミュニケーションのこの会が、今日参加された皆様方一人一人にとって有意義な会であったということでこの会が成功裏に進むことを期待申し上げまして、開会に当たってのあいさつとさせていただきます。

(拍手)

○司会 どうもありがとうございました。

会場の準備がございますので、少しお時間をいただきたいと思います。

2 リスクコミュニケーションとは

○司会 それでは、関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課長酒井悟より、本日のタイトルにもなっておりますリスクコミュニケーションとは何かということを御説明申し上げます。

酒井課長、よろしくお願いします。

○酒井食品衛生課長 御紹介にあずかりました食品衛生課の酒井でございます。どうぞよろしく願いいたします。

今うちの局長の方から、リスクコミュニケーションという言葉はよく解らない何とか知らないかという話でしたが、これ自体大変わかりにくい言葉で、私自身舌をかみそうで、何とかすっきりした日本語にならないかというのはよくいろいろな方から言われます。いろいろ関係者で検討したのですが、結局いい言葉がないということで、そのかわりと言っではなんですけれども、どこの会場でも必ずこのリスクコミュニケーションとは何かという話を若干のお時間をちょうだいして御説明するという段取りになっております。

(PP)

では、スライド次お願いします。リスクコミュニケーションのリスクとは一体どういうものかということなんですけれども、ちょっと難しいんですが、食品中にハザード、危害要因とか言ったりもしますが、健康に悪い影響をもたらす可能性がある物質、例えば農薬とか、後ほど山本先生の御講演にもございます病原微生物とかいったもの、それからある種例えば放射能などの物理的な状態も含めてそうした危害要因が存在する結果として生じる悪い影響の確率、そしてその程度の関数であるというふうに言われています。ちょっと難しいんですけれども、リスク自体はもともと日本になかった概念でございますので、正確にイメージしづらいんですが、必ず起きるかどうかわからないんですけども、ある種おそれとか可能性の意味合いが含まれておりますので、単純に「Risk」イコール「危険」というふうには訳せないわけでありまして。そしてまた、実際に起こってしまったことはリスクとは申しません。

(PP)

次のスライドお願いします。済みません。ちょっと相前後しますけども、遠い方もいらっしゃいますので、資料1にスライドを印刷したものをつくっておりますので、表裏の印刷に

なっておりますのでご参照下さい。次が「絶対に安全な食品はあるか？」ということなんです。言い方を変えますと、リスクがゼロの食品はありますかということですが、ある物質が人の健康に悪い影響を及ぼすかどうかということは、その物質が持っている有害性とか、それをどれぐらい食べてしまうのかということによって決まってくると思います。ほんの少しであれば悪い影響を及ぼさないものでも、大量に信じられないぐらいとりますと悪い影響が出てくるというようなことがあるわけがございます。例えば健康によいと言われている食品には実際に体によい影響を及ぼす成分が含まれていると考えられるわけですが、そのよい成分ももう大変大量にとり過ぎてしまえば健康に結果として悪い影響を及ぼすということも考えられるわけです。結論として何が言いたいかというと、リスクが全くない、リスクがゼロの食品は存在しないということを強調させていただきたいと思います。

(P P)

次に本題に入ります。次のスライドをお願いします。「リスクコミュニケーション」、これはリスクに関係する人たちの間で食品のリスクに関する情報や意見を相互に、この相互というのが大事でありまして、交換し合うということがございます。有害性とか、それが起こる確率がどの程度低ければ社会的に受け入れることができるのか、またどうすればその目的とするレベルまで下げていくこと、リスクを下げることができるのかということについて関係者の御理解を深め、ともに考えていこうという一つの取り組みでございます。この意見交換というのは、お互い対等な立場でお話し合いをするということでございますので、例えば今日、我々主催者側の方から、ある食品について大変安全なので、心配することはございませんよとか、どうぞ召し上がってくださいとか、説得することを行うことではございません。また、ややもすると席上いろいろな立場の方がいらっしゃいますので、対立する意見が述べられることもございますけれども、これもまたリスコミの一つのステップでございますので、御理解いただきたいというふうに思います。

(P P)

次のスライドをお願いします。次に、リスクコミュニケーションを難しくしているのは何かということがございますけれども、まず一つは上段の「リスクの認知ギャップ」というのがございます。これは、実際にそれが持っているリスクと人が感じるリスクの間には差がありますよということがございます。人が感じるリスクは、受け取る側の持っている知識やその背景となる御経験などによって変わってきます。これは、一般の方々だけではなくて、専門家の方々でもそういうことがありまして、背景となっている知識や御経験によって大きな差が出てくるということがございます。例えば真っ赤なリンゴという説明に対しまして皆様方持つイメージはそんなに大きな違いはないと思われそうですが、例えばある物質のリスクがどの程度なのかというふうに考える場合、最終的に合意が得られれば、まあこういうリスクなのだろうとお互いに理解できるんでしょうけれども、最初はその方の知識や御経験で非常に重大だと思われる方もいらっしゃいますし、そんな大したことないんじゃないと思われる方もいらっしゃるかと思います。

もう一つ、下段でございますけども、「食品の安全性についての思い込み」というのもございます。これは、科学的に正しい認識でなかったとしても、そう信じられているというのもございますということでございます。

(P P)

次のスライドをお願いします。「リスクの認知ギャップ」についてももう少し補足説明したいと思います。

上段は、実際のリスクよりも少し大きく感じられる危害要因ということで、知らないもの、未知なもの、それから情報が不足しているもの、よくわからないもの、また自分で全くコントロールできないものがこの分類に入ります。

また、下段は実際のリスクより小さく感じられる危害要因ですが、便利さや利益というものが明白であるものとか、それから自分でコントロールできると思っているものなどが入ります。

実際より小さく感じられるハザードの例としてよく例挙げられるのが自動車の事故なんですけども、ちょっと時節柄自動車の事故を例に挙げるのがいいかわかりませんが、最近の統計では事故で年間七、八千名の方がお亡くなりになるというふうに耳にしますけれども、自動車は多くの方々が非常に便利だということを御認識なさっておりますし、特に運転免許をお持ちの方であれば自分でコントロールできますので、注意すれば大概事故は避けられるんだろうというふうに思われていることから、本当のリスクよりもやや小さ目に受けとめられる傾向が強いのではないかとこのように考えられております。

一方、農薬のように自分ではコントロールできない、管理できないようなものについては、より危険なものとして実際よりも大きく評価されてしまうという傾向にありがちだというふうに言われています。

(P P)

そして、最後でございますけども、次のスライドをお願いします。「食品の安全性についての思い込み」ですが、ここでは3点ほど例示させていただきました。まず1番目は、自然由来のものは安全で、化学的に合成した物質は危険だというような思い込み。天然のものでありましても、ある種のカビが産生するような非常に強い発がん性物質が指摘されているのもございますし、単純に天然か化学的合成品かで安全か危険かを判断することはできないということだと思います。

二つ目として、「有害なものがほんの少しでも入っていたら危険」というような思い込みでございます。多くの物質は、食べても悪い影響が出ないという量というものが存在します。添加物であれば動物試験などに基づいて安全な摂取量を決めて、それを超えないように個々の食品に基準を定めているわけですが、危険性の判断には基本的に質だけではなく、量という観点も必要なわけでございます。

最後三つ目でございますけども、賞味期限を1日でも過ぎていれば食べてしまうのは危険というような思い込みでございます。決められた方法によって保存された食品であれば、た

とえ賞味期限が1日過ぎたからといって直ちに食べるのは危険というものではないわけでありまして、むしろ「要冷蔵」と書いてあったにもかかわらず室温で長いこと放置したために非常に菌が増殖して、たとえそれが賞味期限前であっても非常に多くの量の微生物が増殖すると。危険である場合もございます。誤解のないように申し上げたいんですけども、これは賞味期限を過ぎたものをどんどん販売しなさいと奨励しているわけではございませんで、科学的な知見としてどうですかという観点からお話しさせていただきました。

最後になりますけども、本日の意見交換の目的は、今日、御参加くださった方々が、皆さんが食品のすぐれた安全管理システムの一つであるHACCPについて、専門家の御意見も拝聴しながら関係者の間で情報を共有すること、理解を深めていただくことが第一と考えております。御清聴ありがとうございました。

(拍手)

○司会 ありがとうございました。

3 基調講演

○司会 続きまして、国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長山本茂貴先生より、「食品の安全確保とHACCP―農場から食卓まで―」についてお話しいただきます。

山本先生は、昭和56年、国立公衆衛生院衛生獣医学部研究員として御奉職され、平成元年には同学部乳肉衛生室長、平成12年、国立感染症研究所食品衛生微生物部部長、平成14年からは国立医薬品食品衛生研究所にて食品衛生管理部長をされています。また、現在日本細菌学会、日本獣医学会、日本食品微生物学会等の各委員にも任命されており、幅広く御活躍をされています。

それでは、山本先生、よろしくお願ひします。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 皆様、こんにちは。ただいま御紹介いただきました国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部におります山本でございます。

きょうのお話は、食品の安全確保とHACCPというか、HACCPと書いてハサップというような読み方をされる方もいると思いますが、こういったことの概要についてお話しするということです。農場から食卓までとなっておりますけども、こういうフード・チェーン、生産段階から製造、それから流通、消費という段階において、安全管理のシステムとして本来これはすべてにわたって導入されていると非常によろしいわけですが、現在導入されていますのは製造施設の段階に承認がおりているということでもあります。しかも、それがすべて100%行われているというわけではなくて、一部のボランティアなシステムといたしますか、希望されるところが承認を受けるという形になっております。製造段階では、今はそういう考え方に基づいて生産段階の方も導入していただきたいなということもあります。つまり原材料としての安全性の確保が製造段階における安全性をさらに高めるという考え方もあります。また、流通や消費の段階で消費者の皆様方の認識の中でHACCPというものを意識していただけますと、少し食中毒を減らすことがやはりできるのかなという

ようなこともございます。

本日の話は、このHACCPの中のHA、ハザードのアナリシスの部分、そこを少し微生物的なものを中心にお話しして、その後HACCPの仕組みと申しますか、そういったものを御紹介しようということを考えております。

(PP)

スライドお願いいたします。先ほど酒井課長の方から、リスクの中で考えるときにハザードという言葉が出てまいりました。今盛んにリスク・アナリシスとかいうことが言われているわけですが、その前にこのHACCPのシステムというのができて上がったわけです。最初にこのハザードというものをこういうふうに定義したわけです。「健康に悪影響をもたらす、食品中の生物学的、化学的または物理学的な原因物質、または食品の状態」と、そういうふうに定義されております。なかなかややこしいんですけども、要するに三つの種類、生物学、化学、物理の三つの種類の原因の物質があると。これは言ってみれば、生物学的なのは食中毒の菌であるとか、それから化学的な原因物質としては残留農薬、カビ毒とか、フグの毒とか、それから物理学的な原因物質としては金属片とか放射能といったものがあるわけです。

そのHACCPが出来上がったころのハザードの定義の中には、この原因物質で止まっていたんですけど、その後やはり状態というものを考えなければいけないということで含まれております。生物学的状態には菌叢と言いまして、その食品が持っているもとの菌というものがございます。全く無菌の食品というのは考えられないわけですが、そういった菌の中で病原微生物が入っていると、それに、どう増殖に影響を与えるかというようなこと。

それから、腐敗、これも状態として考えられますが、その腐敗を最初のころハザードと言うのかどうかということを考えておりました。腐ってきますと臭いはするし、そんなもの食べないから危害の要因にはならないだろうということだったわけですが、最近はやはり袋をあけてその臭いをかぐということをして余りそれがわからないとか、味の変化というものが、本当に腐ったものというのはどんな味をしているかというのを知らない方もいらっしゃるようです。直接食べてしまうということもあります。また、子供さんそういう味の変化というのがわからずに食べてしまっているという場合がありますので、そういったときにやはり下痢をしたりとかお腹痛を起すというようなことがありますから、それでやはり腐敗という状態もハザードとして考えましよう、ということになっております。

それから、化学的状态としてはpHです。酸性であるとか、アルカリ性であるとか、そういうものがあります。

それから、物理学的状態としては温度などが考えられます。冷た過ぎてもよくないですし、熱過ぎたら火傷するわけです。そういったことがハザードということで、そういう種類のものをいかに取り除くかということを考えていきたいと思いますという話です。

(PP)

次お願いします。これは、ちょっとスライドが暗いのですが、平成16年の食中毒の原

因物質別の患者数ということでまとめてあります。総数としましては、2万7,8千人1年間に患者さんが出ています。これは食中毒として保健所に届けられた数です。ここを見ますと、原因物質としましては細菌、ウイルスというものがほとんどを占めていて、あともう化学物質と言ってもほとんどありません。自然毒の中では、この場合はキノコです。毒キノコを食べたとか、そういうことがあります。ほとんどのものがそういう細菌とかウイルス、微生物によるものであるということがわかります。

(P P)

次お願いします。これはちょっとごちゃごちゃして申しわけないのですが、平成元年から15年までの食中毒の患者数を見ていったということです。それで、色が分けてありますけども、それぞれ原因の違う細菌もしくはウイルスによる患者数です。ピンクのこのラインですが、これがサルモネラという菌です。日本の食中毒の中の代表的な菌として挙がっているわけです。平成8年ごろ多かったですけど、その多い原因としましては、サルモネラのエンテリティディスという血清型のものが多くて、これは卵の中にあつた菌です。そういったもので食中毒が結構起こってました。卵焼きとかちゃんとつくれば菌は死ぬわけですけども、液卵というものを使っていろいろな加工をしていく、食品の中に加熱が不十分なものがあると食中毒の原因になったということがあります。その後少し減ってきておりますが、これは一応日付表示とか、そういう衛生対策を進めてきたというようなことがございます。

それからもう一つは、このブルーのラインの、これ腸炎ビブリオという菌です。これは、日本の食習慣と密接に結びついている菌ですけども、お刺身とか魚介類についている菌です。そういったものが多かったと。これもある程度衛生対策というものが整ってきました。魚介類といいましても、ゆでダコとかゆでガニというもので起こっていたんです。そういうことがあつたと。なぜゆでたもので、菌が死んでいるはずなのにということなんですけれども、これは浜ゆでとかそういうことをしますと、その後で海水で冷やしていたんです。そうすると、せっかく殺しておいてもう一回菌を、海水の中つけて、海水の中つけることによってゆでダコとかゆでガニが菌に汚染されると、そういうことをやっちゃってしまつたということもありました。そういうことから、そういう冷却には滅菌した海水を使うか水道水を使いましょうというようなことに変えてきたりとか、それから流通していくときに菌がついていまして増えていきます。温度が上がって増えるということがありますので、低温で流通させましょうとか、そういった生食用のものに関する規制が厳しくなりました。

そういったこととか、数がグラム当たり100個というような生食用の基準ができました。これは、腸炎ビブリオという菌、後で菌のことにそれぞれ説明しますが、その中でも病原因子というものを持っている菌が病気を起こすわけなんです。1万個に1個ぐらいだと言われてます。1万回とってみると、その病原因子持っているのはそれぐらいの割合しかない。100個パーグラムということありますと、100グラムのものを食べたとしてそれが1個あるかないかというような感覚で見ただけであればいいと思います。そういった基準になっておりますので、これ世界一厳しい基準です。アメリカの方では、やっぱり1万個パーグラムと

というような基準があるようです。

それから、最近増えてきているのが、グリーンのラインで見えていますこのノロウイルスというやつです。これは、ウイルス性の食中毒がふえてきているということです。患者数は、現在一番多くなってきております。

(P P)

次お願いします。これは、事件数をあらわしたものですけど、原因物質別で16年度はやはり細菌が多いということです。

(P P)

次お願いします。こちらも件数の推移を見ますと、やはり2大食中毒と言われている原因菌、サルモネラと腸炎ビブリオが多かったのですが、減ってきました、ここで一つカンピロバクターという菌がふえてきております。カンピロバクターは鶏肉なんかに由来するということで、鶏の刺身とか、それからあとは牛なんかの生レバーを食べてかかったという人もおられますので、生食というのを避けるようにしなきゃいけないかなということもあります。

それから、調理実習です。よくなぜか学校で調理実習すると、親子丼をつくって、それでサラダも一緒につくるというのがあるようなんです。そういうことから、鶏を料理した後になってくるというような話があります。

こういったことでカンピロバクターが増えてきていますけども、これは一つは集団食中毒もあるのですが、1人の事例というのがふえてきております。ある県で熱心に調べておられる先生がおりまして、それを報告しているということで一人事例というものが増えてきています。そういったことから数が増えているということになっています。

(P P)

次お願いします。これは、我が国で行政上の食品由来病原微生物ということで一覧表にしてみたのですが、ちょっと細かくてこのスライドからは見にくいので、お手元の資料を後で見といていただければと思いますが、この中にコレラ、赤痢、チフス、パラチフスAなどという昔伝染病と言われていたものも入っております。といいますのは、やはり食品由来といいますか、食品を介する経口の感染症ということで、それをすべてやはり食中毒という定義の中に入れていこうということからそれが入ってきたということになります。

それから、ウイルスは、これノロウイルスです。これは、今年の1月ごろでしたか、特別養護老人ホームなどで結構亡くなった方がおられましたので、新聞紙上をにぎわした名前かと思いますが、このノロウイルスが最近ふえてきているということになって、ウイルス対策、このほかにもA型肝炎のウイルスとか、E型肝炎ウイルスとかあるわけですけども、こういうウイルス性のものが最近結構食中毒として増えてきている。ノロウイルスは、食中毒ということで食品だけから来るということではなくて、やはりこのウイルス自体は食品の中で増えませんが、人から人、人と人との感染、こういうものが中心に感染症としても起こっているということです。

それから、クリプトスポリジウムとかサイクロスポラ、こういったものは原虫と言われる

ものです。細菌とウイルスとそういうものと別のものです。アニサキスは寄生虫です。同じ仲間ですけども、これはサバ、イカ、そういったものについているということで、あたりますと胃の中に入る、胃壁に食い込むようなので、結構痛いという寄生虫です。

(P P)

次お願いします。ここからちょっとスライドでは薄くて見にくいのですが、お手元の資料の方が見やすいかと思いますが、それぞれの菌を若干食品との関連も含めまして少しポイントを御説明していきたいなと思っております。電子顕微鏡で見ると、こんな左下にあるような写真に見える、そういう菌です。鞭毛等を持っています。こういうひげみたに見えるのがそういうものです。こういったのを使って動いたりするわけです。

次に、この場合は、サルモネラはいろいろなところからとれます。家畜が持っているということなのですが、そ族昆虫なんかにもいます。要するにネズミも持っているし、虫にもいます。それから、あとはカメとか、トカゲとか、そういったものも持っています。ですから、ペットにしているようなトカゲからサルモネラがとれるとか、そういうのがあります。そういうもののふん便から直接汚染が起こることになります。さまざまな食品が汚染されているということになります。

それで、潜伏期間はまちまちですが、菌の量によってかなり時間のずれがあります。ただし、卵とかそういうものを熱をきちんとかけると、確実に殺すことができるということで、そういう加熱が調理には必要であるということになります。

(P P)

次お願いします。これは腸炎ビブリオです。これも先ほども言いました2大食中毒の一つですが、腸炎ビブリオは塩水を好みます。要するにお塩がないと増えてこないということになります。ですから、真水でよく洗うと結構菌が死んでくれるというのも一つの特徴かなと思います。魚介類を中心としたものが汚染されていて、12時間程度で発症するというのです。低温に保存しておくことと、それから加熱調理によってやはりこの菌も死にます。

(P P)

次お願いします。これカンピロバクター、これジェジュニとコリという二つがありますけれども、これ以外にもいろんな菌種があるのですが、一応食中毒菌としてはジェジュニ、コリという形で登録されています。それで、これは先ほども言いましたように鶏です。鶏が結構持っているということで、調べてみますと、ひどいところでは80%以上の鶏が汚染されているとか、そういうこともあります。農場によってかなり差がありますけれども、もともとのそういう保菌というものが、今度食肉処理場、食鳥を処理するところまで来て、それが汚染している鶏がいますと次々に汚染が広がるということもあります。結局出てくるものが100%汚染されているというような状況があったわけです。ただし、この菌は普通の環境下、酸素がたっぷりあるような環境下ではふえないのです。逆に死んでしまいます。ですけども、なぜそれが鶏の中で、鶏肉でそれだけ残ってくるかということが余りよくわかっていないのですけども、鶏の脂とか、そういったものがうまくカバーしている可能性は十分考えら

れるということです。ですから、鶏肉等の生食をしないようにすること、ですからよく加熱しましょうということなのです。

それから、ある血清型のは、ギランバレー症候群という末梢神経の病気が起こることがございます。

(P P)

その次お願いします。これは、病原大腸菌というやつですけども、有名なのは腸管出血性の大腸菌で、O157という血清型があります。O157と聞きますから、菌の名前かというふうにしておられる方もいると思いますけども、大腸菌の中の血清型がO157ということになります。これは、特に牛が保菌していることが多いと言われているものです。人の中でもやはり症状は出ないのですが、感染しているという場合がございます。これにかかりますと、これは平成8年のときですか、堺市の小学校で9,000人以上の方が病気になったというのがあります。あのかのときの原因菌なんですけども、腸管出血性と言っている名前のおり、出血性の下痢をします。もう真っ赤っかに血がまざった下痢が出てきます。これは、やはり子供さんです。5歳以下の子供さんとか、小学校、中学校ぐらいまでの方は結構かかってそういう出血性下痢を起こします。普通の成人の人は余りそこまでの病気にならなくて、ただ菌を持っているということになりますけども、その人が今度次の人に感染させるということは起こります。ですから、そういった場合もよく気をつけなくてはいけないということです。あとは、お年寄りの場合というか、高齢者の方、この場合がやはり問題となります。

それから、この菌にかかって、下痢はおさまってそれでいいんですけども、亡くなる方というのは、HUSという溶血性の尿毒症候群、そういうものにかかります。それで、腎臓の方がおかしくなって、それが死亡の原因になるということです。子供さんなどはそういうことで何人か亡くなった方がおられました。これも菌を殺すということも重要なポイントですし、それから食材が肉ということになりますと、それを調理したものが次のサラダなんかにかからないようにとか、生食するようなものにかからないように、交差汚染というものを防ぐような考え方も必要になってくるでしょうということです。

(P P)

これは、リステリアモノサイトゲネスという、リステリアという菌なんですけども、これは余り聞きなれないかと思えます。欧米では、これによる食中毒というのは結構報告されております。原因として、サラダになっていたりとか、それからチーズなんかがあります。ですから、乳製品の、しかも未殺菌の生乳を使ってチーズをつくるというのは、当然ヨーロッパの方、特にフランスなんかはあるんですけども、そういった中には残っているということです。そういったもので下痢様の症状が起こる、そういうことが食中毒だということがわかるときの最初なんですけども、日本ではこれ一例だけチーズで起こったことがあります。ただ、それは食中毒という視点から見るとちょっと違うというか、不思議な見つけ方をしております。患者が見つかる前に食品から出ていたのです。それで、たどっていきますと、そこで胃腸炎の症状が出ているということがわかったということです。その場合は日本で一例

しかないのですが、下痢様の症状が出ているということが初めて確認されたわけですが、あと普通には、これは脳髄膜炎とか、脳炎とか、そういったものを起こします。それから、流産の原因にもなるということで、妊婦さんとか、それから乳幼児、高齢者、こういったところは危険であるということになります。

アメリカでこれのリスクアセスメントをやったのですが、どの食品が危ないかというのをやったことがあります。そのときに一番危なかったのは、袋詰めのレストランソーセージだということです、駅で売っているようなもの。これをぱっとあけてすぐ食べるということをやっているそうなんですけども、普通は加熱の食肉製品ですから、その中に菌が残っていること自体おかしいのですが、その袋詰めする工程でやはり環境から汚染を受けるということがあります。ですから、そういう環境に生存しているリステリアモノサイトゲネスというものの汚染というものがかなり危険であるということを考えていかなければいけないと思います。その次のランキングとしては、チーズとか乳製品が結構入っていたのと、それからスモークサーモンみたいなものもありました。そういった菌です。

(P P)

次お願いします。黄色ブドウ球菌。これは、この間というか、2000年の乳業メーカーの食中毒、大量に。これは、戦後最大の患者数というか、1万4,000人ぐらいが出たわけですが、この菌そのものが悪いというか、この菌そのものでなるのではなくて、この菌が産生する毒素なのです。エンテロトキシンという毒素が病気を起こすということです。嘔吐と、それから下痢というものがその毒素によって起こります。この毒はややこしいことに、100度で壊れないのです。ですから、熱をかけて菌は死ぬけども、毒素が残ってしまうということが起こったわけです。

それで、もともと何でそうなったのかということをついていけると、その原材料というのですか、加工する牛乳の原材料には脱脂粉乳というのを使いますが、その脱脂粉乳をつくる過程で菌に汚染していて、そこで増える要因があったわけですね。その中でふえてきて毒素を産生していました。脱脂粉乳というのは熱をかけて粉にしますから、その間に菌は死んでしまうのですけれども、毒素は耐熱性なので残っていたということです。そういうことが起こります。ですから、結構この菌でなるときには毒素に気をつけなきゃいけないということと、それから乳製品の話が出ましたけども、よく起こるのはお握りとかそういった御飯類で、手を直接使って、人から汚染を受けるというのが多いわけですから、皆さん持っているわけです。ですから、そういったことで人からの食材の汚染を避けるということで防ぐことができると思います。

(P P)

次お願いします。これはセレウス菌ということで、バチルスセレウスという菌です。これ絵を書いてありますけども、チャーハンとか、そういうピラフみたいなもの、御飯類のものとか、そういったものの中にあり、それでこれはやはり毒素を作ります。嘔吐の毒と下痢の毒をつくるタイプと二つあるわけです。この場合は、菌はこれ耐熱性のそういう芽胞という

ものを作るということで、こういう加熱調理したものの中に残ってしまうわけです。それで、加熱して増えるタイプの菌は殺されるのですが、芽胞という形で残っているものがある温度帯まで温度が冷えてきますと、今度発芽して増え始めるわけです。ですから、そういったものというのは再加熱とかをかなりやって、食べる前にもう一度熱をかけて食べるとか、そういうことをしないとまずいということが起こるわけです。

(P P)

次お願いします。これはウエルシュ菌。これも芽胞を作る菌で、クロストリジウムという属です。クロストリジウムなのですが、この菌はさっきのバチルスと違いまして、酸素がないところで増えるという特徴があります。ですから、嫌気性菌として考えなければいけません。そういった場合には、レトルトパックとか、それから空気を追い出して酸素のない窒素で置換したようなものの中、そういったところでも増えてきます。

(P P)

次お願いします。これも同じクロストリジウム属なのですが、これはボツリヌスという菌でして、この毒素、これは非常に強い毒をつくります。この毒素が神経毒なんですけども、世界最強と言っていいぐらいの強い毒なわけです。これも先ほどのウエルシュ菌と一緒にして、酸素のないところでちゃんと増えていきます。酸素がない状態が好ましい菌です。日本では、昔辛子レンコンでこういうものの中毒が起こったりとか、最近ではレトルトではないですけど、レトルトみたいにした袋詰めのカレー、そういったものが原因となって起こっています。食中毒ですね。その場合、少し膨らんでくるというのがあります。袋が膨らんでいたり、そういった状態のときには少し気をつけた方がいいということになります。

(P P)

次お願いします。これは、エルシニア・エンテロコリチカ、余り説明していませんでしたが、最近ほとんど起こっておりません。豚肉由来だというようなことを言われている場合があります。それから、先ほどリステリアモノサイトゲネスという菌もそうだったのですが、この菌も低温で増殖するということです。冷蔵庫の中に入れてあっても長いことたつとちゃんと増えてくるということですから、冷蔵庫に保管してあるものが必ずしも安全だというわけではないので、長期間の保存という、低温保存であってもこういう菌もいますよと、リステリアとか、エルシニアとか。先ほどのサルモネラも、最小発育温度というのが7.4だったか、それぐらいですから、冷蔵庫の中でもそのぐらいの温度になっていれば増えてくるということはあるわけです。

(P P)

次お願いします。それから、これがノロウイルスです。先ほどから言っておりますように、ノロウイルスが最近多いということなのですが、統計が始まったのが平成の10年からですから、そのころからようやく見つけることができるようになった。その前にも当然あったわけです。そのころは培養も、それから遺伝子の検査もできませんでしたので、電子顕微鏡で見ていたのです。そうすると、電子顕微鏡で見ると小さな球形のウイルスが見えると。小

型球形ウイルス、SRSVという言い方で言われていたウイルスです。その後見つかったところの地名をとりノーウオーク様ウイルスという言い方もされておりました。

そのウイルスの中に、最近遺伝子検査をしますと、ノロウイルスとサポウイルスという二つがあるということがわかりまして、ただし食中毒で出てくるのはほとんどがノロウイルスだということで、食中毒統計の方ではノロウイルスということを使うということになりました。結構嘔吐が激しいです。これは、食品の中では増えませんので、人がかかって、それが増えて、次から次へと人、人でいっている場合が多いのですけども、最近言われているのは生カキであたっていることが多いわけです。これは、下水処理というか、汚水処理がうまくできないという状況の中で河川にオーバーフローすると、それが雨が降ったりしてずっと流れ出すわけです。その状態でカキの養殖場のところまで流れ着いて、カキは一生懸命ただ食べているだけなので、プランクトンを一生懸命とろうとして水を吸っているわけですけども、そのプランクトンにくっついたりとか、浮いているウイルスがそのままカキに取り込まれます。何もしなければそのまままた出ていくわけですけども、たまってしまっている間に生で食べると人がかかると、そういうことがわかる。

ただし、食材として原因食材がわかっているものというのは非常に少ないのです。たまたまわかっている中にカキがあるとか、それから何かわからないけども、サラダで出ちゃったとか、お浸しについていたとか、それから北海道の方で、きな粉パンですか、パンに何かまぶして、それが調理した人がノロウイルス持っていて600人クラスの患者が出てしまったのですけども、ほんの微量でもかかりますので、そういったちょっと手についているぐらいの状態でも調理するとか、そういうことでも感染が起こります。これは、人から人でもかかって維持されていますので、秋口、11月ごろから小児下痢症と、子供の間。それから、嘔吐風邪、よくげぼ風邪なんて言われていますけども、そんな状態で人の中でつながっているということです。これもやはりウイルスは熱に弱いですから、きちんと加熱すれば防げます。

(PP)

次お願いします。ここから食材と、それから病原微生物の関係ということで今まで紹介しましたような菌が挙がっていますけども、これサルモネラです。サルモネラは、野菜、果実、穀類、香辛料、それから畜産物、水産物といった、あと水も関係していますけども、この中でほとんどのものからとれてくるということです。そういったものを汚染していることがあったということがわかっています。

腸炎ビブリオはもちろん水産物で、しかも海産のもので、塩分がないとだめですから。

カンピロバクターは鶏肉とか、腸管出血性大腸菌はやっぱり牛肉です。これは、ひき肉からなっていて、アメリカで大規模な食中毒起こったのは、あれは有名なハンバーガーチェーンなんかで起こったことがあります。それから、野菜、果実の中に丸がありますけども、これもアメリカの例ですけども、アップルサイダー、リンゴジュースで起こっているということがあります。向こうのは未加熱のリンゴジュースというのを売っていますので、それで起こったということです。ただ、なぜリンゴが汚染されたかといいますと、向こうの採取の

仕方というのがかなり大胆です。木を機械でばあつと揺すって、落ちたやつを集めるという
ことで、土壤にシカなんか歩いていますとふんをしていると。そういったものが土にあっ
て、振り落としたリンゴが汚染されて、ちょっと洗った程度ではとれないものですから、そ
れでジュースにしたらかかったと、そういうことです。それから、池の水なんかでかかった
こともあります。

黄色ブドウ球菌は乳製品、食肉製品ですけど、お握りなんかでももちろんあるわけです。
それから、セレウス菌もこういったところ。

あとはリステリア、これも結構いろいろなところからとれてくるということで、リステリ
アは今環境に存在している菌ではかなりのところに分布しているのだろうということ、それ
から食材の汚染も多いです。ただし、なかなかこれが原因となって食中毒という形では起こ
っておりません。その一つは、よほど大量に食べないと下痢様の症状が出ないのです。消化
管症状が出ない。普通は、リステリアの病気というのは神経性のものです。それから脳炎で
す。脳脊髄炎とか、そういったものが起こります。それが起こるには相当長い時間かかるわ
けです、2週間、3週間。食べてなったとしても、その原因の食材はわからない。食べてな
ったかどうかははっきりはしない。だけど、日本でもやはりリステリア症という、そういう
脳の疾患は起こっております。我々調べてみますと、大体統計学的に計算しただけなので
すけども、八十何人というのが年間患者さんとして出るだろうというふうになっています。こ
れは世界に比べて多いのか少ないのかということですけども、大体アメリカよりは少し少な
くて、ヨーロッパよりちょっと多いぐらいという程度です。ヨーロッパは、大体日本と同じ
ぐらいの数が出ていると言われています。

あとは、ノロウイルスは、わかっている食材としては水産物でカキがあるわけですけども、
あとは二次汚染されているものがあればかかるということです。

(PP)

次お願いします。これは、こういう微生物の発育とか生残に関する特性を知っておかない
と、ハザード・アナリシスができません。危害を取り除くための考えをここで整理しよう
という話です。サルモネラなんかは、この場合では耐熱性というのはありませんので殺せませ
うとか、それから通性嫌気性ですから、酸素があっても増えてきますよとか、そういう話
です。

カンピロバクターのところに高温発育という、低温発育性のところに高温発育って書いてある
のですけど、温度に対してどうかということで、普通の食中毒の菌というのは30度前後から
体温の37度ぐらいのところによく増えてくるわけですが、カンピロバクターは鶏とか鳥類で
結構保菌されているということから、四十二、三度、高い鳥の体温の中でも生き残っている
わけです。ですから、そういったところによく増えるということを考えておかなければいけ
ません。

それから、エルシニアとかリステリアは、先ほど言いましたような冷蔵庫の中でも増える
ということですので、低温増殖性がありますよということです。

それから、ウエルシュ菌、ボツリヌス菌、こういったところは嫌気性菌と言われているも

のなので、空気がというか、酸素がない状態の方がよく増えます。

それから、芽胞を形成するセレウス、ウエルシュ、ボツリヌス、こういったものは芽胞形成菌ですので、熱をかけてほかの菌が死んでもその芽胞は生き残っている可能性があるということから、そういったものを防ぐ対策を考えておかなければいけないということです。あっても増殖させないということで、こういったのは毒素をつくりますので、それを産生させなければいいわけです。pHで酸性にしておくとか、そういったことで防いでいくというようなことが考えられます。大体そんなところですか。

(P P)

次お願いします。それから、発症機序、こういったものも防御を考える上では重要ですよということです。細菌性とかの食中毒菌の型には、感染型、要するに感染して下痢を起こして食中毒が起きるといふもの。それから、毒素型、つくった毒素によって起こるもの。それから、感染した後そのままふえておなかの中で毒素をつくって起こるといふもの、そういったタイプがありますよということです。そういったのによっては汚染防止ということが重要であったり、発育防止をします。ですから、感染型のもは汚染しないようにしていくことが一つの重要なポイントであるし、こういった毒素をつくるやつは増殖すると毒素をつくりますから、増殖しないようにするというのが一つのポイントになってくるという話です。

(P P)

次お願いします。微生物的には、こういう危害を減らす方法としては、そういう食中毒予防の3原則として、微生物をつけないと、微生物をふやさない、微生物を殺すと、この三つがあるということです。

(P P)

微生物をつけないということは、こういう汚染された生原材料同士というか、その汚染されたもので次の汚染されていないのを汚染するということがないようにする。交差汚染を防ぐというようなことです。

それから、手洗い。普通手洗いというのは、1分ぐらいきちっと石けんつけてブラッシングしてやらないと菌は落ちません。大体普通考えると、ちょっと水つけて、ちゃちゃっとやる手ぬらしになっていることが多いです。手洗いは、しっかりとこすって落とすというところまでやらないと手洗いになりませんので、その辺をよく注意してやってください。

(P P)

次お願いします。発育、要するに微生物をふやさないというのは、温度のコントロールというのが非常に大事だということになります。もう一つは、水分活性と言いまして、食品中の水分をコントロールすることでふえないようにするということもできます。それから、塩分濃度を上げていくとか、腸炎ビブリオみたいに好塩菌ついていまして塩分がないと生きない菌はその限りではないのですけども、リステリアなんかは食塩耐性がありますので、結構高い塩濃度の中でも生きてきます。

(P P)

次お願いします。それから、生残性で殺すということは、もうとにかく加熱調理です。

(P P)

次、そのほかにも先ほど言った水分活性は0.7というものを目安にしましょうとか、それからいろいろな添加物によって抑えることも可能ですよということです。

(P P)

外部の因子ということになりますと、これは紫外線、放射線は、これはもう特殊なケースでしか使いませんので、殺菌に使っていいというのは今日本ではありません。アメリカの方では許されているのですが、やはり消費者がそれを知ると購入しないということがありますので、よっぽどの免疫抑制されている人たちのための食品はそういう形で放射線照射してやるということがありますが、それ以外の普通の食品に使われていることはありません。

(P P)

もう余り時間がなくなってきましたけども、ここから一応HACCPと申しますか、これの概要を御説明します。今のような危害、ハザード、これをどう取り除くか、ハザード・アナリシス、そういうところがポイントになって、クリティカル・コントロール・ポイント、その重要な製造工程中のポイントをコントロールするという意味から、ハザード・アナリシス・クリティカル・コントロール・ポイントの頭文字をとってハサップ、HACCPという言い方になっています。

(P P)

導入するには、やはり消費者が安全な食品を得ることができるということとか、それからHACCPのシステムそのものは記録というものがありますので、どういった過程でつくられてきたか全部記録が残っているということで、後からトレースバックできるということが重要です。

それから、事業者としてもPL、プロダクト・ライアビリティーに対応できると。食品関係でPL法が適用されるというのがほとんどないと考えられていたのですが、第1号としては館山の方のお魚屋さんでしたか、飲食店だったと思いますけども、そこで食中毒が起こったんです。毒魚による食中毒です。普通の毒のないものと毒のあるものと似たような魚がまざってしまって、それが原因となって、毒のあるものを与えたんですけども、そのときにふだん調理している、よく見知っている人がそれを分けられなかったのはその人の責任だということになってしまったわけです。それがPL法が適用された初めての例だと思います。

それから、国際的にもそのHACCPはスタンダードとして導入されようとしております。ですから、そういった流れの中でも、やはり世界中から食品が入ってきます。それがHACCPによってつくられている食品であるということになりますと、日本の中でそのHACCPをやっていないと、国際競争力を国内市場で失うというような形で大変なことになってしまうかもしれない。それから、最近ではやはり取引要件として、HACCPやっていますかというようなことがあります。

それからもう一つは、最終製品のポイントチェックだけで、要するに露頭があったとしてその中の抜き打ち検査みたいにしていただけでは不十分だろうと。やはり工程をきちっと管理しましょうということが一つのやり方だということが考えられています。

(P P)

次お願いします。これ従来の衛生管理という書き方をしていますけども、平成7年の法改正によってこのHACCPが導入されたわけです、食品衛生法に。その前まではこういう形。それから、今でももちろんそのHACCPをやっていない場合にはこの形で管理をしているわけです。

(P P)

導入した後は一般的な衛生管理というこの柱の部分があるわけですが、その中で食品の衛生的な取り扱い、この部分を特にCCPとして、重要なポイントとして管理しましょうということになったわけです。

(P P)

次お願いします。HACCPシステムは、危害の発生を予防するシステムであると。未然に防ぐ、これが大事であります。それから、最終製品の検査をしないでも連続的にそのポイントを監視することで危害の発生を防いでいくということができると、そういうシステムなのですが、全く検査をしないでもいいかということ、そうではないのです、やはり。このシステムの検証のため、それからやはり作り上げていく段階でも製品検査と、中間製品検査、そういったものが必要になります。ですから、逆にその検査が増えたという場合もないわけではないと、そういうことも聞いております。

(P P)

これがHACCPの7原則ということです。1番目に、先ほどから申し上げているハザード・アナリシス、危害分析というものがあります。その次に、特定するわけです、この重要管理点を。重要管理点を特定して、そこでの管理基準を設定します。ですから、何度で何分間加熱するとかいう工程をつくったということになると、その何度何分というのを基準として設けている。それに温度が達しないと再加熱するとかいろんなことがあるわけですが、常にモニタリングしておきまして、その温度が達しなかったときには改善措置として再加熱しましょうとか、このシステム全体がきちんと動いているということを保障するための検証する方法です。ですから、温度計をキャリブレーションするというようなことももちろん検証の中に入っているわけです。それから、重要なのはこの記録、記録をとっておくということが重要です。これは1年間とっておきましょうというのが法律では決まっております。

(P P)

次お願いします。HACCPは、つくっていくときにこの12の手順というのを踏んでいくようになっていますが、6番以降は先ほど言いました7原則です。1番目に、チームをつくるということをやります。これは、常に見直したりとか、そういうことも含めてHACCPに関して検討していくチームです。このチームは、その会社での経営のトップが含まれてい

ることが望ましいです。それから、各製造工程をよく理解している人、それからHACCPそのものがよくわかっている人、そういった者が含まれていることが重要です。ですから、余り人数が多くない会社では、このチームそのものがもう会社構成員全員というようなことになります。それから、飲食店に導入しようという、なかなかそれは難しいというのは、やはり記録とか、そういうものをとっておこうとするとどうするかと。一々つくっている段階で、料理つくってその記録をとっておくのかとか、そういう話になりますので、なかなか難しいところがあるのですが、やり方はいろいろ工夫次第ということで、今は音声記録とか、そういうのをやったらどうかかというようなことも考えている人はいます。

それから、製品の特性の記載、これがハザード・アナリシスをする上でも重要なポイントになります。この2番、3番、意図する用途、これだれが食べるとか、そのまま食べるのか、またそこから加熱するのかなというようにも違ってきますので、この辺は重要です。

それから、製造工程の一覧図です。施設内の図面。

それから、その現場を検証するということが大事です。最初のころはそのHACCP申請上げてくると、図面と現場違うじゃないのというのがあるわけです。もともとの図面の、立ち上がったところの図面はそうだったのだけど、いろいろ作り変えているうちに変わってしまったという場合があります。ですから、もう今はそういうことはないのですが、その確認をきちんとしていくと、そういうことが大事だろうと思っております。

(PP)

ここからちょっと、日本はそうやって導入したのですが、先ほど言いました一般的衛生管理の部分に当たる法律がなかったんで、そこも一緒にやったわけです。アメリカの場合には、もう既に一般的衛生管理の部分についてはグッド・マニュファクチャリング・プラクティスと、GMPという形で法律ができていたのです。その上にHACCPのCCPのものを乗せるだけでよかったので、割と導入が早かったのですが、これはボランティアというか、手挙げ方式で承認するシステムとは違って、アメリカの場合にはこういった食品ごとに規制、法律でもやりなさいというふうに決まっています。しかも、それは州を越えて広域に流通する食品、そういったものについてやりましょうと。ですから、水産食品といっても、食肉、魚肉練り製品みたいなもの、こういったものとか、それからジュースも導入されましたし、食肉製品、こういったものがあります。あとは、リテールと言いまして、レストランとかそういうところに導入しようという計画がずっとあるのですが、なかなかやはり記録とかという面では難しいだろうということです。

(PP)

カナダもやはりHACCPをやっております、これは登録制でやっているのです。乳、乳製品、加工食品、缶詰、それからハチみつ、メープル製品、これはもう国の特産ですから、これはやっていますと。卵、食肉、そういったところに入っております。

(PP)

次、EUでは、これはEU規制ということで、水産製品、食肉製品、それから乳、乳製品

ですか、そういったところに入っているわけです。これはCCPを決めてという、そういうところで同一なのですが、検証と文書化を求めないというような文章があるので、完全に一般のHACCPとはちょっと違っている部分がありました。ですから、その場合HACCPと呼んでいいのかどうかというのはずっと議論があるわけですが、やはり今の段階では7原則すべてを満たしていないとHACCPのシステムと呼ばないというふうな考え方でいいと思います。

(PP)

オーストラリア、ニュージーランド、これは食品衛生に関しては両国共通でやります。ですから、フードセーフティー・オーストラリア・アンド・ニュージーランドということで食品衛生関連規制が統一されています。HACCPの導入にはしかし基本原則を記載しているだけで、なかなかこの製品にということが入っているということはまだやっていないようです。オーストラリアの場合は、食肉、食肉製品について、HACCPプラス品質管理というプログラムを入れているわけです。ISOみたいな考え方と両立させているというか、両方を導入しているというような考え方になります。

(PP)

ということで、各国そうやってHACCPを導入しようという動きがありますし、それからもう既にそういう法規制ができてきて導入されている食品群というものもあるわけです。

今後の考え方としては、危害分析、これがきちんとできるかどうかというのが新たな食品をHACCPの対象とするときに考えていかなければいけない。これは、工程とか手順に完全に漏れがないようにすることと、それから先ほどから申し上げているような微生物の管理というのをどうするかというのが基本になると思います。農薬とか、それから食品添加物、そういったものについては、一旦入ってしまったら除くことができないのです、普通の製造工程書では。原材料の部分であるとか、それから食品添加物については人為的なミス、はかり間違えて量が多くなってしまったとか、そういうことが起こらないように管理していくことしか今のところありません。

それから、前提となる衛生管理プログラムと言いましたが、先ほど紫で書いていた柱、あの部分が最も大事で、そこをきちんと整えていくだけでも衛生管理はもうぐっと向上することになります。何もCCPを特定して、それがそこだけを管理すればもうでき上がっているんだというような考え方でいいますと、とてもじゃないですが、HACCPそのものが崩れてしまいます。土台のないところに屋根を置いたって乗っかっていられないわけですから、そういう話です。ですから、柱をしっかりと立てるところを考えましょうと。

それから、文書、これが結構やはり重要です。後々の管理にも必要ですので、文書化は絶対に必要だということです。これがなかなか厄介で、書類がふえるということになります。

あとはCCPを特定していくのですが、よく誤解されるのが品質です。おいしさとかそういったもの、味とかにCCPを設定するということは、基本的にはありません。ですから、人の健康に被害が及ぶような原因を除ける、そういう最も重要なポイント、そこにCC

Pを設定するという事で管理していこうということでもあります。

以上、ちょっと時間をオーバーしてしまいましたけども、HACCPのHAの部分、ここが相当大事だということ。それから、その土台になる、それを支えるための一般的な衛生管理をこれからもしっかりやっていきたいと思います。それだけでもHACCPを導入する前の段階としては、非常に大きな効果がありますよということで私のお話を終わらせていただきます。どうもありがとうございました。

(拍手)

○司会 どうもありがとうございました。

それでは、ここで10分程度休憩を設けさせていただきたいと思います。現在14時25分ですので、14時35分からパネルディスカッションを開始したいと思いますので、それまでにはお席の方にお戻りいただければよろしいかと思っております。よろしく願いいたします。一応時計につきましては、こちらの両サイドにある時計の方で始めたいと思いますので、若干2分程度こちらの時計進んでいるようですので、その辺お気をつけ願いたいと思います。

4 休 憩

5 意見交換

○司会 それでは、お時間になりましたようですので、これからパネルディスカッションを開始させていただきます。

まず最初に、本日のコーディネーターとパネリストの皆様を御紹介させていただきます。

本日のコーディネーターですが、私の左側、皆様の方から見まして右側、日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長でいらっしゃいます小久保彌太郎様でございます。

(拍手)

○司会 もう一方、その隣に先ほど御講演をいただきました山本茂貴様です。

(拍手)

○司会 以上2名の方にコーディネーターをお願いしております。

続きまして、パネリストの皆様を御紹介させていただきます。

中央の席でございますが、新潟県総合生活協同組合常務理事松田裕様でございます。

(拍手)

○司会 会場の皆様から見まして右隣が、社団法人日本乳業協会常務理事高谷幸様でございます。

(拍手)

○司会 その右隣が、社団法人日本食肉加工協会理事新村裕様でございます。

○新村社団法人日本食肉加工協会理事 新村です。

(拍手)

○司会 その右隣でございますが、北陸農政局消費・安全部安全管理課長有馬聡様でございます。

○有馬農林水産省北陸農政局消費・安全部安全管理課長 有馬です。よろしくお願いいたします。

(拍手)

○司会 こちら側に戻りまして中央左隣が、新潟県上越地域振興局健康福祉環境部吉岡丹副参事でございます。

○吉岡新潟県上越地域振興局健康福祉環境部副参事 吉岡です。

(拍手)

○司会 その左隣が、楠博文食品衛生専門官でございます。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 よろしくお願ひします。

(拍手)

○司会 以上、6名の方々にパネリストをお願いしております。

それでは、コーディネーターの小久保様、山本様、よろしくお願いいたします。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 では、これからパネルディスカッションを開始したいと思います。

進め方ですけれども、前に厚生局の酒井課長の方からリスクコミュニケーションということの話がありました。その後、引き続きまして私の隣にお座りになっている山本先生の方から、フロム・ファーム・トゥ・テーブルの概念、HACCPシステムの管理の対象でありますいわゆるハザード、特に病原微生物について詳しく話され、それをどうやったら管理しているか、HACCPシステムの考え方の概要、それから諸外国の状況などのお話をされました。これらの話を踏まえまして、これからここに座っていらっしゃいます6人の方にそれぞれの立場でそれぞれの御意見をいただきたいというふうに思っております。

まずは6名の方に10分ぐらいでそれぞれの立場でお話をいただきまして、それから6名の方で意見交換をしていただくというふうにいたします。それが終わりましたら、皆さんの方から多少御意見をいただいていますので、そこらに対します回答をしてみたいというふうに思います。それが終わったら総合討論ということでフロアの方からいろいろ御意見をいただいて討論会をし、5時10分ぐらい前に終わらせていただきたいというふうに思っております。時間が2時間ちょっとありますけれども、時間を守っていきたい。私の方では前半の司会をさせていただきまして、後半の総合討論は山本先生に司会をお願いしたいというふうに思っておりますので、ひとつよろしくお願いいたします。

それでは、まず最初に、フロム・ファーム・トゥ・テーブル、いわゆる農場から食卓までの一番のいわゆる川下に相当いたします消費者と申しますか、きょう消費者の方がパネラーとしては出ておりませんので、そこを代表いたしまして新潟県総合生活協同組合の松田さんの方から御意見をいただきたいというふうに思っておりますので、ひとつよろしくお願いいたします。

ます。

○松田新潟県総合生活協同組合常務理事 総合生協の松田と申します。よろしくお願いたします。

私の方からは、きょう皆さんの方に別紙でこれまで生協の取り組みの中で、組合員からいただいているいろいろな重大クレームからさまざまなクレームを紹介しながら、私たちも流通の一角でありますし、その中で生協はより安全で確かなものを届けるという責務もありますし、これも社会的な責務としては危害防止という部分について、これはもうやっていかなければならないという状況にあります。組合員さんから年間寄せられてくるクレーム、そして重大クレーム、その中を紹介しながら共通に見えることについて報告し、そしてこのリスクコミュニケーション、リスクマネジメントの問題について考えていることにつきまして皆さんの方に御報告したいと思っています。

そこで、当生協は組合員さんが7万8,000人を超える共同購入、個配というところで、これは注文書を事前に配布して予約をとって、そしてメーカーさん、業者さんから仕入れて納品するというスタイルでありますから、店舗は1店しかありませんけど、ほとんど無店舗の状態で行っている状態です。そういう中で、組合員さんから日常上がってくるクレーム、そして組合員さんの方にもカードを用意しまして、文書で上げていただけるクレーム含めまして我々の方で年間集約をしているところではありますが、その中で即対応しなければならない重大クレームも数件上がってくるという状況になっています。

そういう中では、その最初にありましたように、やはり今上げられてきているクレームの中では、表示内容の要件が多くあります。アレルゲンの問題または遺伝子組換えの関係性について、それが使用されているのかどうかの問題等々難しい内容について点検し、表示をして欲しいと。これは表示義務がありますので、徹底的に仕様書管理をやっていかなければならない責務が私どもにもあります。

そういう中でこれから申し上げますのは、やはり食品衛生法、その基準違反等々含めまして出てきている重大事例について報告しながら、そこにおける製造過程、その管理体制の問題点について少し報告したいというふうに思っています。そして、時間が10分以内でございますので、簡単に申し上げたいと思いますけど、まず1番目は、ヨーグルトにおいて大腸菌群の検出があったと。これは、生協の方では民間検査機関と提携しまして検査体制をつくっております、抜き打ち検査をしております。その中で大腸菌群の陽性反応が出ました。これは、一応もう製造メーカーさんはその製品サンプルを保存していますから、それを取り寄せて再検査をしますが、またはクレーム商品を回収してきて検査もしますが、重大な病原性大腸菌は見当たりませんでしたので、一旦の安心はあるのですが、即自主回収となります。そして県行政の保健所をお願いして一緒にその原因究明に入るというスタイルになっています。

そういう中でやはり見られたのは、ヨーグルトは普通一般細菌を殺してしまうのではないかと、そんな重大なことは起こり得ないだろうという常識があります。私ども消費者の中にこ

の常識があると思います。このヨーグルト元菌の培養過程で起こり得る病原菌の出現または製造過程で職員の手洗いをせずに起こり得る病原菌の出現等々が散見されるのではないかとということで原因究明の過程の中で見えてきます。あわせて、その元菌の病原菌の検査記録並びに製品の検査記録、それは一般的に製造メーカーは皆さんやられていると思います。

そして、問題はその元菌がどのくらいの期間をもって培養されてきたのでしょうか。入荷からすぐに培養に入られましたか、その期間工程が長いと変化が起こっている可能性もあります。培養までの保存期間を含めましていろいろ検査をさせていただいて、そしてそのメーカーさんも気づかれて、やはり入荷したときから次なる製造過程までの期間、そこの検査の一般細菌の増え方については記録とっていらっしゃるのでしょうか、こういうのも含めまして製造過程、それぞれのとこできちっと検査管理体制を強化し、その記録を残し、その中で疑念が起こった場合はどう改善するか。先ほど話があったように、危害防止の責務という意味と、そしてその検査段階でもし問題があるようでしたら即対応する管理体制P~D~C~Aサイクル管理が大切だと思います。HACCPを取ろうがなかろうが、その企業が将来の存亡をかけてこういう問題が起こらないようにするということであるならば、それができているかどうかというのが本質的問題というふうに思いました。

次の乳製品も、これも風味が違う、食味が違うということで起こった事例でありますけれども、乳飲料であります。低脂肪乳飲料を飲んだところ、いつもと味が違いますということが起こりました。これも同じように原乳から入って、加工処理するまでの間、低温細菌もありますし、2度から4度で保存し、攪拌して保存をしているのですが、4トンのタンクの中に入れて製造までの過程が相当日時がありますと、その期間中にいろいろな微生物の変化が、起こりうるそうです。そして120度3秒の高温殺菌で製品化しますが、その製造前の原乳の保存過程で起こり得ること、こういうことについては本当に専門的な知識または先生方の話を聞いて対応しなければなりませんけど、微生物並びに今言われました一般細菌の変化態様について検査し、調べておいて、記録を残してその部分が変化したことについて検証して、改善すること。そのメーカーのブランドとするならばきちっと品質管理して守っていかねばならないという条件になろうかと思えます。

さらに今度は異物混入です。この部分については、餃子の中にブースターケーブルの絶縁ゴムが入り込んでしまったと。そして、これはゴムだったからというふうに言えますが、金属片だったらどうでしょうか。それで、ゴム片は金属探知器ではとれませんよね。金属探知器を設置しても入り込むもの、そしてその部分をどうしていったら消去できるのだろうか、こういう問題を持っています。

そこで、製造工場内の清掃、整理、点検、検査を製造機械ごとにやっていかなければ見えてこないわけです。破損してそれが入り込むと。製品工程でそれを探るということは金属探知器でもとれないものもあると、こういう事例であります。

そこで私どもの方は製造メーカーさんに対し、県行政、食品安全行政の管理官から入っていただいて一緒に取引メーカーさんとコミュニケーションをとって、製造過程の管理体制を

強化しようじゃないかということでやっています。

それで、結論的にはメーカーさんも一生懸命自分たちのブランド、安全性を高めていかなければならないという意識を持っていらっしゃることはよくよくよくわかっていますし、大事なのはリスクコミュニケーションというこのタイトルで私たちが常々考えているのは、メーカーさんも、それから流通の卸並びに販売元も一緒になって製造先の原材料のところまで気を及ぼしてコミュニケーションとることと、一番川下の組合員、消費者の段階も含めましてコミュニケーションとってリスクの評価、分析をしていくという関係性が重要であるという立場です。そういう中では、生産者の方へは消費者も入って圃場の公開確認会、どういう農薬、どういう苦勞、そして製造メーカーについては、いろんな手を打って危害防止にやっていますしやる必要がありますが、コストもかけざるを得ない防止策は必要なコストとして消費者も理解することが大切です。そういうことを含めましてリスクコミュニケーションをできるところからやっていく立場から、生産から製造、加工、流通、消費、廃棄まで及ぶという時代ですから、消費者の参加によるコミュニケーション、そしてその中のリスクと言われる危害、その評価、そして対策というところに一緒になって議論していくテーブルが必要だというふうに考えています。

以上でございます。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございました。

今もお話が合ったように、今回のテーマが、「食の安全確保とHACCP—農場から食卓まで—」となっております。今、農場から食卓までという言葉よりも、同じことを意味するフード・チェーンという言葉が非常に行き渡ってきております。今のお話にもありましたように、消費者もフード・チェーン全般にいろいろ参加しながらコミュニケーションというのが必要だろうというような話を苦情事例を交えてお話ししていただいたわけです。

続きまして、実際の食品の製造加工にかかわっているパネリストの方にお話ししていただきたいと思います。今回は、2名の方をお願いいたしました。御存じのように、我が国では総合衛生管理製造過程ということでHACCPシステムを取り込んだ製造の過程というのを食品衛生法第13条で法制化しております。これはあくまでも承認制度なんですけども、この制度についてはまた後で細かい話があると思いますけども、その対象になっております食品は大きく分けて五つあります。乳・乳製品、食肉製品、魚肉練り製品、いわゆる缶詰食品、それから、清涼飲料水です。そのうちの代表的な食品である乳・乳製品につきまして、日本乳業協会の高谷さんの方からお話をいただきたいと思います。

よろしく申し上げます。

○高谷社団法人日本乳業協会常務理事 紹介をいただきました日本乳業協会の高谷でございます。

それでは、乳・乳製品の製造している団体という観点から少しお話を申し上げます。先ほど来からHACCPという片仮名というか、横文字の言葉が使われておりますけども、我が

国では平成6年に動物性食品の、HACCPシステムに関する研究というのが、当時は厚生省ですが、厚生科学研究でこれの検討が始まり、平成7年に食品衛生法の改正があり、このシステムが日本では総合衛生管理製造過程の承認という仕組みが取り込まれて、そこで食品製造の衛生管理の手法としての導入が始まりました。

当時これの対象食品としては、乳と乳製品、それから食肉製品が指定をされております。この指定に従って、我が国における、乳工場のHACCPの現状でありますけど、現状としては現在承認対象食品の乳、乳製品が、現在までに約340施設で約500件弱の承認の工場がございます。我が国にどのぐらいの乳、乳製品等の工場があるかといいますと、牛乳の処理施設も含めて約600施設がございます。そういう意味では、かなりな部分が承認をとっているというのが現状でありますけど、ただ全部とっていないのは間違いないんでありますけども、全国で流通する流通量からすると、八、九割方は承認施設で製造されたものが流通しているとお考えをいただければというふうに思います。

課題という事で見えますと、国際的にはこの衛生管理の手法の一つである、衛生管理というのはHACCPという仕組みだけが衛生管理ではなくて、総合衛生管理製造過程も含めてこの衛生管理の手法の一つでありまして、現在のところはこの衛生管理の手法としてはHACCPが一番優れているだろうというふうに言われております。それに従ってこのシステムを導入しているわけですけども、このシステムを導入するということについては、先ほども山本部長が説明の中でおっしゃいましたように、チームをつくれとか記録をしろとかいうさまざまな課題があり、かなりな資本投入をしないと、それなりの設備を設けないとシステムの承認をとるということ自体は難しいというのが現状であります。

そういうことからすると、その経済的なメリットはどこにあるか。先ほど松田常務理事が、HACCPであれ何であれ、衛生的な食品をつくるのがそもそも製造者の義務であろうということをおっしゃいました。そのとおりでありますけども、基本的にかなりな資金投入をして何が企業としてメリットとなるかということがいまいち見えてこない。何かマークでもつけて、うちはこういうものをつくっているんですよ、こういう仕組みでつくっているんですよということは印が出来るかということとそうでもない。現状の総合衛生管理製造過程は法律上は手を挙げ、手を挙げたことに対して国が承認を与えるという仕組みなので、そのところが大変かなということ、資金投入をするということであれば、小規模の施設はそういうことができるかということ、なかなか難しいんじゃないかなと思います。ただ、松田常務がおっしゃるように、この仕組み、システムであろうとなかろうと衛生管理はきちんとすべきというのは当然のことです。そういう意味ではこのシステムの承認をとらなくても衛生的な管理をしていかなければいけないと私どもも思っております。そういう意味ではある程度の大きな規模のところはこのシステムを取得していただいて、それなりのチームをつくり、その検証をやり、それなりのことをやっていただくというのは問題ないと思うんですが、少なくともそういう資金投入できないところについては、最低限の衛生管理はどうやってやるべきかということ基礎からもう一度勉強いただく必要があるんじゃないかなと思います。

す。

先ほど松田常務理事の方からお話しいただいたように、どのような原乳を使って、どのような管理をして、どのようなことになっているのかということの基礎的なこともきちんとやっていただくというのは、原因がどこにあるのかというのは、原料の受け入れから製品として出すまでの間にどのようなことをやらなければいけないのかと。それには温度と微生物の関係はどのような関係にあるのかということも含めて、私どもは遅まきながらというか、平成17年度から各県に出向いて行って、地元の従業員の方々とひざを交えて衛生講習会を3時間かけて、微生物の特徴であるとか工程別の衛生管理のあり方、どこが一番危険なところかとか、それから先ほども事例が出ておりましたが、事故事例を出しながら何が原因であったかということを含めて実施しております。平成17年度は全国18カ所でやる予定にしておりまして、今のところ11カ所ぐらい終わっておりますけれども、18年度も引き続きこういう底辺の底上げといえますか、衛生管理思想、考え方の普及を図っていきたいというふうに考えております。

以上であります。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございました。

高谷さんの方から総合衛生管理製造過程の取り組みと、この承認をとるとらないに関係なく、とにかく衛生管理ということに努力を払っていただき、全体的な底上げを図りたいというようなお話があったと思います。

続きまして、食肉製品の方で日本食肉加工協会の新村さんの方からお話をお願いしたいと思っております。よろしく申し上げます。

○新村社団法人日本食肉加工協会理事 日本食肉加工協会の新村と申します。

食肉製品ということでお話をさせていただきます。私どもの団体に所属しております会員は、ハム、ソーセージ類を製造している企業であり、日本全体でハム、ソーセージ類、もっと幅広く言えば食肉製品を製造している企業は、1,000社ほどであると推定していますが、そのうちの約2割弱の160社程度が会員でございます。ただ、日本全体でつくられている食肉製品のほぼ9割以上は私どもの会員がつくっていることになろうかと思っております。ですから、皆さんがお買い求めになる製品のほとんどはうちの会員の製品をお買い求めになっていることになると思っております。そういう意味では、食肉製品の衛生、安全性の確保というのは非常に重要になってくるわけです。

そこで、安全性の確保についてはどのようにまづなされているかということなんですけれども、実は食肉製品には食品衛生法により規格基準が定められております。お手元の資料に「食肉製品の安全確保」という資料がありまして、食肉製品の分類があります。製品類を大きく分けると、製品群名がありますように、四つに分けられます。基本的には微生物の制御を中心としました製造基準が定められておりまして、この製造基準の中で加熱食肉製品と言われるものと、それから乾燥食肉製品と言われるものは、微生物を殺すまたは増殖を防止

するという非常に強い条件が定められておりますので、このような条件でつくられているものは相当に安全性は高いということになります。

ところが、特定加熱食肉製品、それから非加熱食肉製品と言われるものは、この加熱食肉製品や乾燥食肉製品ほど強い条件が入っていないということがありますので、ここには書いてありませんけれども、製造工程の中で非常に細かく定められている条件によって微生物を制御しようということになっているわけです。したがって、基本的にはこの食肉製品の規格基準によりまして微生物の制御は図られています。

制御が図られているという言い方をしましたのは、加熱殺菌をしても死なない菌がいるわけです。先ほど山本先生の話にもありましたように、ウエルシュ菌と言われる芽胞を形成するものは死滅させることはできません。ですから、ハム、ソーセージ類は10℃以下で保存というのは、低温に置くことによって微生物の増殖を抑える工夫がなされているわけです。

これは、法律で強制的に守るように求められておりますので、食肉製品をつくっている企業はすべて守っていることになっていきますが、さらに安全性を高めるために、我々の業界も乳、乳製品と同様に総合衛生管理製造過程の導入を図ってきているところです。時は乳、乳製品とほぼ同じ10年ぐらい前から始めておりまして、今まで講習会を開催をいたしております。まずガイドラインをつくって、業界にモデルになるものをつくりまして理解を深めるということをやっているわけですが、毎年講習会をやりまして、HACCPの考え方を含めた一般衛生管理のあり方についての講習会を開催し、既に全体では1,000名以上の人たちが理解して製造に携わっているという状態です。

ちなみに、総合衛生管理製造過程の承認をとっている施設は全体で82施設ですので、乳、乳製品に比べると大分少ないということになるかと思えますけれども、大手を中心としてとっておりますので、推定ですけれども、今現在市場に出ている製品の約8割または8割強は総合衛生管理製造過程のもとに製造されている製品ということになるかと思えます。ですから、そういう面でも安全性の確保は相当高いレベルまで上がってきているというように私どもは理解しているわけです。

ただ、中規模、小規模といったところはなかなかとれないということになるわけですが、とれない理由はさまざまでございます。やはり一つは、施設設備の改造をしないとなかなか対応できないことがございます。そのためには資金の問題があるということです。やはり大きなネックになっているということです。

それからもう一つは、理論的にきちんとした構築をしていかないと、うまくこの総合衛生管理製造過程が機能しないということがあります。そのためにはHACCPチームをつくって、文書化をしてマニュアルをつくっていく、それを現場でやらせるということが必要になってくるわけですが、その文書をつくるための技術者が規模が小さくなってくるとなかなかいないということで、総合衛生管理製造過程の承認がなかなかとれない状態にあるわけです。

ただ、先ほど講習会を開いて1,000名以上の方が受講しておりますと申しあげましたよう

に、とれてはいないけれども、中小企業の人であっても講習会を受けておりますので、中小の工場においても衛生の強化を図ってきています。いわゆる一般衛生管理に相当する清掃とか、手洗いとか、それから微生物を制御するために重要な工程についてはきちんと管理をすることはやってきておりますので、承認をとっていないからといって危ないということは決してありません。

ただ、私ども団体の立場からしますと、どこかの一企業が万が一食中毒事故を起こすことがありましたら、残念ながら日本中のハム、ソーセージがたちまち売れなくなるというようなことがございますので、私どもの団体は食中毒事故を起こさないように企業には常々申し上げておりますし、それからやはり衛生管理の手法としてHACCPの手法は優れていると思っておりますので、今後ずっと講習会を開いて、さらに普及を図っていききたいと思っております。

以上でございます。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございました。

今新村さんの方からも、食肉製品につきましても総合衛生管理製造過程の承認とは関係なくHACCPシステムを積極的に導入して、衛生管理の向上を図るといようなお話がありました。

続きまして、行政の方から3名の方をパネリストとしてお願いいたしました。最初にお話しいただくのは、食品生産の一番の川上と申しますか、特に原材料の生産を担っているということで農政局の方をお願いしました。あとのお二人の方は、いわゆるチェック機能と申しますか、地元の新潟県の方と国の方をお願いしてあります。

まずは、一番の川上を担い、今はそれだけではなくて、HACCPシステムの奨励と申しますか、このシステムを一つの付加価値として積極的に指導なさっている農林水産省の北陸農政局の有馬さんの方からお話をお願いしたいというふうに思っております。

よろしく願いいたします。

○有馬農林水産省北陸農政局消費・安全部安全管理課長 北陸農政局消費・安全部安全管理課の有馬と申します。どうぞよろしく願いいたします。

日頃私どもの食品の安全性の確保の取り組みにつきまして御理解、御協力いただきまして、どうもありがとうございます。今回は、食品の安全確保に関するリスクコミュニケーションということでお招きいただきましたけれども、食品の安全確保につきましてはここ数年やはり食品の安全性を脅かす問題が幾つか出てきております。一つは、BSEの発生の問題、それから輸入野菜の残留農薬の問題、それから国内の無登録農薬の問題だとか、また先ほど山本先生から話がありましたO157の大腸菌の問題など幾つかの食品の皆様の食べる上において食への信頼が大きく揺らぐような、こういった問題が最近発生してきております。

こういった事柄に対応するために、2年半前の平成15年7月に内閣府に食品安全委員会というのが設けられまして、食品の安全性確保に対する基本理念やリスク分析といった、そういった考え方を取り入れた食品安全基本法というのがつくられまして、それに基づいて国民

の健康の保護を最優先とする食品安全性行政がスタートしたところでございます。このリスク分析の考え方といいますのは、食品安全委員会がリスク評価機関ということで科学的知見から健康への影響等を評価します。食品安全委員会が科学的に見てこの制度は安心か安全かどうか、その辺を見るということになります。一方、そういった考え方に基づきましてリスク管理機関、これは厚生労働省、農林水産省になりますけれども、リスク管理機関は、食品安全委員会からの評価を受けて、その科学的な根拠に基づいて制度等を決めていくこととなります。その際に、リスクコミュニケーション、パブリックコメントといった形で多くの方々からも意見をいただきます。このようなリスク分析という考え方で食品安全の行政を行っていくという形になりました。

最近問題を例に挙げますと、特に今話題になっている牛肉の輸入の関係がございまして、これにつきましてもリスク分析の流れの中で出てきた話でございましてけれども、厚生労働省、農林水産省が食品安全委員会に対して「米国、カナダから輸入される牛肉について、我が国で流通する牛肉とのBSEリスクの同等生」について諮問して、食品安全委員会の方から答申という形で「輸入プログラムにおいて、危険部位の除去とか20カ月齢以下といったことが確保され適切になされるのならば、国内産の牛肉と、米国・カナダから輸入される牛肉とのリスクの差は非常に小さい」という答申をいただきまして、それに基づいて輸入を再開してきたということです。その答申の中には、もし輸入に際して重大な問題が生ずればその輸入の停止も考えるべきとの附帯意見等もいただいたものですから、今回輸入に際して問題が発生して急遽輸入を停止したと、そういった流れになってきております。

ちょっと話がずれてしまいましたけれども、そういった「リスク分析」という新しい手法の導入が15年7月から行われました。農林水産省自体も組織も変えまして、消費・安全局というのが設けられまして、私どもの北陸農政局にも消費・安全部というのができまして、現在食品安全委員会や厚生労働省と連携をとりながら食品安全の行政に取り組んでいるところでございます。

食の安全や消費者の信頼の確保は、農林水産省におきましても非常に大きな課題と受けとめております。昨年3月に「食料・農業・農村基本計画」というのが閣議決定されたのですが、これは農林水産省がこれから政策の推進を図っていく基本となるものでございまして、この中で「食の安全の確保」ということがうたわれております。

本日は、特に農場から食卓までのリスク管理の徹底ということでございまして、今の基本計画の中に生産段階におけるリスク管理の取り組みということで「GAP」、ちょっと新しい言葉ですが、「適正農業規範」の取り組みというのが生産段階におけるリスク管理の取り組みとして挙げられております。それから、食品製造事業者の方々に対してHACCPの手法の導入、推進を図るとされております。それから、食品安全マネジメントシステムの普及、啓発活動を行うと、そういった内容が農林水産省の政策の中でうたわれるところでございます。

本日「農場から食卓まで」ということで、私の話は川上の生産の部分にかかわってくると

いうことで、現在、生産の段階の安全確保に関して農林水産省で力を入れておりますのは、先ほど申しました「GAP」（適正農業規範）というのがございます。これは、HACCPの手法を取り入れました生産段階におけるリスク管理の手法でございます。これについてちょっと御説明したいと思います。

お手元に「食品安全のためのGAP」というパンフレットが行っているかと思えます。そちらを見ていただきたいと思えます。こちらのパンフレットになります。GAPというのはまだなじみがほとんどないと思われかもしれませんが、GAPの「G」といいますのは「グッド」ということで、「よい」とか「適正な」ということです。「A」はアグリカルチャー、これは「農業の」と言う意味。それで、「P」が「プラクティス」の略で、「実施」とか「実行」「やり方」ということで、直訳すれば「適正な正しい農業のやり方」というような感じになりますけれども、ここでパンフレットの中での説明では、「食品安全GAPとは、農作業ごとに、安全な農作物を生産するための管理のポイントを整理し、まとめたもの」というような言い方をしております。最近、食品安全GAPをつくり、農作業の実施状況を記録していく取り組みが世界各地で進められてきております。このGAPにつきましてはヨーロッパでもEUREGAPということで生産段階におけるリスク管理の手法として取り入れられております。また、中国とかタイなどにおきましても、輸出競争力をつけるためにGAPの取り組みが生産段階において行われてきております。

具体的にGAPというのはどういうことかといえますと、これはHACCPの手法に非常によく似ていて、食品の安全性に悪い影響を与える要因、先ほどもちょっと話が出ました残留農薬とか、重金属とか、異物混入などそういったものを、まず危害要因をリストアップします。その次に今度はその危害要因の影響をできるだけ抑える生産方法をリストアップする。それにつきましては、水田周辺の状況の確認だとか、農薬の適正な使用だとか、水管理の仕方、それから収穫機械の清掃などそういったことをリストアップして、次にそのリストに従って確実にそのリストどおり実行して、記録していくということを実行します。そして、より適切な生産方法に見直していきます。そういったことを繰り返していくというのがGAPの取り組みということになります。

パンフレットの中を開いていただいて、これパンフレット自体どちらかといえますと生産者向けのパンフレットなのですけれども、開いていただいた左側に「以下の手順①～④を参考に食品安全GAPにトライしてみましよう！」と、生産者向けの話なので、そういうような言い方をしておりますけれども、農産物の安全性に悪い影響を及ぼす要因は何かということで幾つかの要因が、微生物とか、カドミウムだとか、虫の死骸とか、残留農薬とかあります。こういった危害要因があると①で書かれております。②の方でこれらを記述して、どうしたらこういった危害要因を排除できるかというリストをつくっていきます。その対応したリストを全部チェックしていくというような体制をとっていくわけです。こういったことを実施していった、最後に③で管理ポイントの一覧表に沿って作業が実施できたかどうか、日付なども記録しながら残していきます。④で最後に、作付前から収穫までの作業が完了した時点

でこの記録をもとに改善すべき点などを見直していきます。そういうような形を通しまして農産物の安全性を確保していくといったやり方でございます。今これを農林水産省では、県等をお願いして、また農業者団体の方々をお願いしてこういったものを取り入れていただくよう広報活動等を進めているところでございます。

GAPのメリットということで一番最後ページになりますけれども、これらGAPを取り組むことによって、的確な安全管理、それから適正な栽培管理、農作業方法の見直し、農薬の使用などの記録といったような形で進めていく、またそれによるメリットが出てくるというような形になってはいますが、ここでちょっと考えなければいけないのは、HACCPとGAPの違いでございますけど、GAPは非常にHACCPと似たような形でやっていますが、HACCPは工場で行われていることなので、外的要因が余りなくて、きちっと定めやすいし、管理ポイントなどもしっかりしやすいのですが、GAPの場合は農業ですので、土壌の関係、気象の関係、地域の関係、品物についても非常に大きく自然環境等に影響を受けるということできちっとした管理すべきポイント等を定めにくい、そういった違いがございます。ですから、地域においていろんな経験とか、その場所における環境状況、気候の変動、そういったものをいろいろ見ながらその地域、地域でGAPにおける、チェックすべきポイントをつくっていかねばいけない。また、毎年経験を積み重ねることによって、そこで改善をしていかなければいいものができてこない。そういった形で通常のHACCPとは違った部分がありますが、GAPは安全な農産物をつくる上で非常に有効な手段だということで農林水産省として進めていくスタンスであります。

以上、私の方からGAPについて説明させていただきました。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございました。

ただいま農林水産省の立場からということで、特にGAPのことについてお話ししていただきました。

続きまして、厚生労働省では自主衛生管理の推進という施策を今強力に進めており、それに応じて各自治体で自主衛生管理事業というのをやっております。新潟県の場合も、食の安全・安心条例というのをつくって対応しているということなので、そういうことの話も含めまして新潟県上越地域振興局の吉岡さん、よろしくお願いたします。

○吉岡新潟県上越地域振興局健康福祉環境部副参事 上越食品安全広域監視班の吉岡です。よろしくお願いたします。

事務局から新潟県におけるHACCPへの取り組み、家庭におけるHACCP、国との連携という三つの課題をいただいておりますので、それに沿って説明させていただきます。

まず、新潟県におけるHACCPの取り組みについて説明します。新潟県は食料供給県であり、食の安全、安心は重要な課題です。この課題に取り組むためには、行政による製造業者などへの監視、指導だけではなく、消費者や食品に関連するすべての事業者と連携した取り組みや意見交換などによる相互理解により、新潟県全体で取り組んでいく必要があります。

そこで、今回の資料として配付しているとおり、にいがた食の安全・安心条例を昨年10月に制定し、県の責務、食品関連事業者の責務、県民の役割を明確にして、全県で食の安全、安心に取り組む体制を整えたところです。こちらの紙に書いてあるとおりです。

この条例の基本的施策の一つとして、安全で安心な食品の提供を促進するため、製造者が食品の高度な衛生管理を導入するための支援を行うこととなっています。今後国の総合衛生管理製造過程の対象となっていない品目、特に新潟県の特産品について新潟県独自のHACCP承認認証制度を立ち上げる予定ですが、まだどのような業種、品目を対象とするのかなど課題が山積しています。消費者や食品関連事業者と連携しながら検討し、食の安全、安心に関する消費者の信頼の確保と新潟県産食品の付加価値の向上に繋げていきたいと考えています。

私は、上越食品安全広域監視班として、上越地域で食品の製造施設や大規模小売店の監視、指導を担当しています。管内の製造施設の中には、HACCPによる衛生管理を導入している施設も幾つかあります。これらの施設に対しては、HACCPが適正に運用されているか、危害分析は十分に行われているか、CCPの管理基準は適正かなどを中心に監視を行い、事業者にアドバイスを行っています。また、HACCPを導入していない中小の製造施設も多くありますが、これらの施設に対してもHACCPによる衛生管理の有効性について説明しながら監視、指導を行っています。ただ、最初からHACCPの管理方式を説明しても製造者自らの意欲がなければ導入にはつながりません。このため、まずは食品の収去検査などにより、検査をした食品の科学的な評価を製造者に説明し、製造者が自分の製造した食品の細菌学的な状態を知り、より高い衛生管理に興味を持つように指導しています。

新潟県では、食品衛生法で規格基準が定められていない食品を中心に県産食品の細菌学的な評価として独自の指導基準を定め、行政で実施する食品の収去検査や製造者の自主検査に活用しています。現行の指導基準は平成4年に改正されたもので、既に十数年を経ていることから、現在指導基準の内容の見直し作業を実施しているところです。この作業の中で平成元年から3年までの検査結果と直近の平成14年から17年の検査結果を比較したところ、十数年前の検査結果に比べて直近の検査結果の方が食品中の一般細菌数は全体的に1けた程度少なくなっていて、大腸菌群の陽性率も15%ほど低下していました。このことは、新潟県産食品の全体的な衛生レベルが向上してきていることを示しているものと思います。これは、行政による食品衛生監視員の指導、食品の製造、加工技術の進歩、消費者の食の安全、安心への関心の高まりなどもそのもちろん要因の一つと思いますが、製造者自らが自分が製造した食品に目を向けるようになってきたことも大きいと考えています。今後もどのようにしたらより安全な食品の製造、加工が行えるのか、製造者と向き合いながら指導し、HACCPの普及、啓発を図っていききたいと考えています。

次に、家庭におけるHACCPについて御説明します。私たちは、業務上で消費者の方と直接的にかかわる機会はまだ少ないのですが、食品に関係するイベントや市町村が開催する栄養教室などで国が作成された「家庭でできる食中毒予防の六つのポイント」というパンフ

レットを利用して参加者にHACCPの内容を説明し、家庭での食中毒予防を啓発したり、地域は限定されていますが、食品営業者への監視、指導に消費者団体の方が同行することもあり、私たちが行う営業施設への監視、指導を通して消費者団体の方へも家庭での食品の取り扱いについて考えていただくこともあります。

また、今回の資料として配付されていますが、もう一つの方の資料でございます。新潟県では、県のホームページ上でいがた食の安全インフォメーションを開設し、消費者、食品関連事業者、すべての県民に対して食の安全、安心に関する最新情報を発信しています。このインフォメーションの中には台所の衛生ガイドという項目があり、家庭での食中毒予防のQ&Aや食中毒予防の六つのポイントについて見るができますし、夏の時期には県内で多発する食中毒である腸炎ビブリオの情報を毎週更新して食中毒予防を啓発しています。最近では、県内で流行しているノロウイルスによる感染性胃腸炎や食中毒についての情報を感染症の担当課と食中毒の担当課で協力し、毎週更新して発信しているところです。

最後に、国との連携についてですが、現在新潟県内で国の総合衛生管理製造過程の承認を受けている施設は、乳処理、魚肉練り製品、食肉製品などの製造施設で6施設あります。私の勤務する地域にも魚肉練り製品と食肉製品で承認を受けた施設があり、厚生局による施設監視の際には同行し、査察官とのディスカッションを通して情報を交換したり、承認施設が指摘を受けた事項の改善方法について営業者にアドバイスを行ったり、改善が完了したことを確認し、県を通じて厚生局へ報告をしたりという形で連携を図っています。

なお、新潟県では、食品衛生法に基づき毎年食品衛生監視指導計画を定めて公表しておりますが、総合衛生管理製造過程の承認施設は、大量調理を行う集団施設、飲食店営業施設、総菜製造業施設とともに監視の重要度の最も高い施設に位置づけられていて、1年間に3回以上監視を行うことになっています。したがって、厚生局による監視のほかにも新潟県独自の監視も行っていますが、時間的な制約もあり、1回の監視で承認施設のHACCPシステムすべてを確認することはできません。そこで、CCPの管理状況を中心にして一般衛生管理の部分は毎回ポイントを絞り、深く掘り下げた監視を心がけています。

以上が新潟県のHACCPへの取り組みです。HACCPに基づく衛生管理は、中小の製造者には高いハードルですが、今後も衛生管理の中心的な手法となると考えられるので、一般衛生管理の部分の底上げを図りながら国、ほかの自治体との連携を図り、HACCPに基づく衛生管理をさらに普及させるよう努めてまいりたいと思います。

以上です。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございました。

ただいま新潟県のHACCP対応、それから国との連携、そういうようなことでお話ししていただきました。

それでは、最後になりましたけれども、今回の会の主催者の一人であります関東信越厚生局の楠さんの方から国の対応ということでお話をお願いしたいと思います。よろしくお願

します。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 もう一番最後ということで大分皆さんいろいろお話をされてしまったんですけども、私の方から食品衛生法の中でHACCPというものはどのような位置づけになっているのかということをお話ししたいと思います。

それで、HACCPが食品衛生法の中に入れられましたのが、先ほど高谷さんの方からお話がありました平成7年の食品衛生法の改正のときであります。当時そのHACCPを食品衛生法の中に取り組みということについてどういう背景があったかということですけども、これは大きく3点ありました。

一つは、先ほど山本先生のスライドの最後の方にもあったんですが、国際的な整合性ということ。外国、特に欧米の方でどんどんHACCPの義務化が進みまして、日本は主に食品の輸入国ではありますけども、逆に主には向こうに住んでいる日本人の方のために日本から食品を欧米に輸出も若干しているんです。やっぱり欧米に輸出するときは、欧米のHACCP導入している場合には、日本から輸出する場合であっても日本の工場はHACCPとってなきゃだめだという要件がつけられまして、そういったことで国際的な整合化というのが一つありました。

もう一つが当時非常に騒がれていたことで規制緩和という言葉がありまして、これは食肉加工協会の方から特に強かったんですけども、新村さんの資料の3番に戻っていただきますと、そこには食肉製品の分類ということで四つ挙げてあるんですが、実は15年前はどうだったかという、四つではなくて一番上の1個しかなかったんです。一番上の1個って何かというと、製品を63度で30分間必ず加熱しなさいと。だから、ハム、ソーセージは全部この方法でつくっていたのじゃ、いろんな会社があって競争していく中で新しい製品がつかれないじゃないかというような要望がありまして、じゃもうちょっとほかにバラエティーふやそうかということで、平成4年、5年ぐらいに告示の改正をしまして、その下にある三つを加えました。しかしさらにこれよりもっとバリエーションのあるものをつくりたい、もっと自由につくらせてくれというようなことがあって、一つこの規制緩和という要因がありました。

3番目に一番大きな要因は、最初に話した国際的整合性という話をする中で、日本から輸出するというで欧米の査察官が日本の工場を見に来たわけです。そのときにどうということがあったかといいますと、先ほど山本先生の最後の方のスライドで三角形の絵が出てきましたけど、あの下の部分、要するに一般的衛生管理と施設基準のところ、ここを見て非常に欧米の査察官の方が驚かれました。欧米では先ほど先生の話の中にあっただよりに一般衛生管理はしっかり法令化されていたんですが、日本はそこは法律化はされていまして、個々に営業許可を与えるという形をとったんですけど、要するにもうぼろぼろだということで、これはしっかりと立て直さないかんということがありました。そしたら当時世界的にはやりがありましたHACCPというものを導入してそこを立て直そう。要するにHACCPというのは、先ほどの三角形の中で一番上の部分です。だから、下の土台ができていないとHAC

CPは導入できないと。

例えばこれはあるITの関係の方とお話ししたんですが、今ハイテク、ハイテクと言いますけど、ハイテクというのもやっぱり上の三角で、ハイテクを導入するためには下にローテクという土台がないとできない。ローテクがないところにいきなりハイテク持っていったらうまく回れないと。HACCPも全く同じで、一番下の土台の一般的衛生管理がないところにHACCP持っていったら全然回らないよということで、HACCPという目標をつくって、下の方の一般的衛生管理の方の底上げも図っていきましょうということでした。以上、三つの背景があって平成7年にHACCPというものを食品衛生法の中に組み込んだということでございます。

私の資料、資料5番ですけれども、食品衛生法の中でこのHACCPという言葉が非常に問題になりまして、当時我々が食品衛生法の改正の中で条文の中にHACCPと書いていたんですけれども、法律ですんで、当然国会で審議されるわけなんですけれども、国会に出ていく前に内閣法制局というところで非常に厳しい審査があるんです。まず、内閣法制局へ持っていったときにHACCPって何だという話になりまして、その後もその担当官が言うには、日本の法律の条文の中でこんなアルファベットを並べたような条文はない。前例がない。見直してこいというふうに言われまして帰ってまいりまして、じゃどうしようかということでまた省の中で話が出まして、HACCPを素直に直しますと、これハザード・アナリシス・クリティカル・コントロール・ポイントですから、危害分析重要管理点という直訳の日本語になるわけなんですけれども、これ直訳しても何のことかさっぱりわけがわからんということで、もうちょっとわけのわかる言葉がないかということでいろいろ知恵を絞った結果、食品衛生法の中には総合衛生管理製造過程というふうに書くということで内閣法制局の方でお認めをいただいたというようなことでございます。これを俗に我々マル総というふうに呼んでおります。

それで、二つ目のところなんですけれども、先ほど山本先生最後の方で4枚外国の状況をお示しいただいたんですが、あれと日本のHACCPとの一番大きな違いというのは、外国の場合はあくまでも義務であります。法律で義務化されていると。これを導入しないと食品もつくれないということですが、日本の場合はHACCPは義務ではありませんで、あくまでも任意です。食品製造施設のうちに、うちHACCPやりたいと手挙げていたところに厚生労働省、我々ですけれども、我々が審査をして大臣から承認を与えるという方針になっています。

この承認を受けるとどういうメリットがあるかといいますと、先ほどの規制緩和のところに戻るわけなんですけれども、その承認を受けた食品製造施設は、新村さんの資料にあるようなこの基準はあるんですけれども、これに合わない方法で食品を製造しても構いませんよというメリットがあります。

四つ目の丸なんですけれども、現在の対象食品というのはそこに書いてある六つであります。これは、あくまでも規制緩和というところから見ますと、食品の製造方法を緩和してほしいということですので、食品の製造基準がある食品群、この中から比較的取り組みやすいだろ

うと思われるものを順次、最初乳、乳製品、食肉製品から始まったんですけども、徐々に拡大していているという状況です。

それから、承認の審査は、全国7カ所にあります厚生局の食品衛生課の食品衛生監視員43名が行っております。

この総合衛生管理製造過程とHACCPの違いなんですけど、先ほどから山本先生が御説明されたHACCPというのは大きな三角の中の上のあの小さな三角の部分だけなんですけど、総合衛生管理製造過程となりますと下の一般衛生管理ですか、施設基準、もっと言えば原料、そんなところまで含めて審査をしていると。当初法律、我々平成7年当時考えたときには、多分この承認をとれるのは全国で10工場ぐらいしかないだろうなというふうに思っていたんですけども、今どれくらいあるかといいますと、一番下の表にあるとおり全部で569の施設が承認をとっていただいております、非常に我々考えていた以上に製造工場の皆さんに頑張っていただいているなというような印象を持っております。

私の方からは以上でございます。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 どうもありがとうございます。

以上で今回お願いした6名のパネリストにそれぞれの立場でお話ししていただきました。

ここで、パネリストの間でちょっとやりとりをしてみたいというふうに思っております。何か特に御意見ございますか。もしなかったら私の方で指名させていただきます。一番の食品の川下といいますか、食卓の代表者ということで、松田さんの方から食品製造、あるいは行政、それから生産、そういうところに対する何か御意見というのはございますか。

○松田新潟県総合生活協同組合常務理事 私ですか。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 はい。

○松田新潟県総合生活協同組合常務理事 リスクの関係でやはりそれを分析、評価、それを管理、改善していくという流れの中で、先ほど司会の方からもフード・チェーンというふうな内容が出まして、それぞれの段階での情報とその分析、評価という過程がどのように行われているのが非常に消費者団体、消費者の方から気にかかる場所なのです。つまり生産から、牛1頭でいけば、そこにおける飼育管理、抗生物質の使用等々を含めたところから、どのように屠殺され、加工されて、加工の中における保存体系、製造工程、そしてそれがコースとか素材になって売られる部分と、そうじゃない加工に入ってしまったときに添加物などその過程を通しての附帯情報が提示されてくるわけですけど、それを分析、評価する過程の段階でそれぞれのフード・チェーン段階のコミュニケーションが行われなければならないと思っております。

その中で、今ほどお話聞いていますと、乳の関係では大手企業さんはほとんどHACCPとられているのでしょけれど、新潟県にある中小、零細はなかなかその域ではない。最低限そうしていききたいというふうなお言葉ありますし、ちょっと気にかかったのが、経済的メリットは何かというふうになりますと、その衛生管理体制が築けないのだろうかという危惧を

持ちます。そういう中でどのような最低限の管理体制が皆さんの中で行われようとしているのか、そういうことと、流通も含めまして自分たちの付加する情報に対してリスクコミュニケーションのとり方というのをどのように考えていらっしゃるのか、もしお答えがありましたらお願いしたいと思います。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長

じゃ、今ちょっと話がありました乳の方、高谷さん、それに対して何か。

○高谷社団法人日本乳業協会常務理事 一番頭の痛いところなのです。今ちょうどいいというか、時期に達しているのかなと、それを検討するには。思い当たるのだろうと思うのですが、本年の5月29日からポジティブリスト制度が施行されると。ポジティブリスト制度は、私ども乳業界にとりましては動物医薬品と農薬等についてどのような管理をするのかというのが重要なポイントなわけですが、乳工場だけではとても管理ができないわけです。何を使っているのかよくわからんということがあって、これは生乳生産者の団体がありまして、原乳をつくっている生乳生産者の団体があって、中央酪農会議というのがあるんですが、この中央酪農会議と私ども乳業協会、それから両方の会員で構成されている日本酪農乳業協会というのがありまして、この3者で一体となってこの制度に対してどう対応するのかということは今検討しておりまして、役割分担としては生乳生産をしているところはきちんと記録をとると。まずは何を使っているかと。動物医薬品は何を使って、いつの時期にどういうものを使って、農薬等についてもどういうものが使われていてと。当然牧草を栽培して与えるとするれば、どのような農薬を使った牧草を与えてということをそれぞれ記録をして、その記録をした中身を見て、動物医薬品であれば何をどのように使うかによっては残留するおそれがあるかないかというのわかるでしょうし、そういうことも含めて記録をきちんとつけると。それから、獣医さんが来て治療したときに、今まではお任せだったやつをきちんと記録してもらおうということで、何をチェックすべきかというのを洗い出しをして、5月までには一応サーベイをしてどのような、危なさそうな、残留しそうな農薬であるとか動物医薬品を分析をすると。それに従ってきちんと管理をしていこうかと。これは、大とか中とか小とかということではなくて、供給される生乳はどのような状況か。それを使ってきちんとした生乳入ってくれば、あとは工場の中で微生物管理とかそういうことをやっていけばいいわけですから、その原料きちんとしたものを処理をすると、受け入れをするという体制で今合同でやっておりますので、ある程度はこのポジティブリスト制度が生乳生産者と製造メーカーサイドの繋がりが深くなってきたのではなかろうかなというふうに思っています。それまでは取引上のことしか念頭にないですから、一番気にしていたのは皆さん、女性の方でなくてもおわかりだと思うのですが、あれだけ毎日牛乳を搾乳すると、どうしても乳房炎というのが起きるわけです。乳房炎が起きると必ず治療剤を注入すると。100頭飼っていたら必ず数頭は乳房炎のやつがいるはずですから、そうすると抗生物質を入れるとか、そういうことが起きると。抗生物質使っている間は搾乳してはいけないんですけど、間違っに入ってきちゃうというのが起こり得るので、メーカーサイドでは毎回受け入れのときに抗生物質の検査を実際

に受け入れ時にやるということをやって検査をしているということなのですが、今回のポジティブリスト制度でそういうことも含めて大分前進をしていくのではないかなというふうに思っております。

それで、一番私ども気にしているのは、先ほどから総合衛生管理製造過程の承認施設では有害物質というのが指定をされて、それについてきちんと管理をする必要があると手挙げをして、承認を受けた途端に義務化されちゃうわけですけども、承認をとっていない施設ではそういうことは義務化になっていないわけです。おかしいのは、承認施設にとっては有害物質であるものが、承認していない施設に行ったら有害物質でなくなるのかと。そんなことないんだろうと思うんです。そこの認識をきちんと中小の方々にも認識していただくというのが、私ども今後協会としてそういう方々にも認識をしていただいて、きちんと管理をしていただくというのが重要なこと。そこがこれからの課題かなと。ただ、これも先ほどからしつこく言っておりますポジティブリスト制度で大分風向きが、雰囲気が変わってくるというふうに期待をしております。

以上ですが。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長　もう一方、食肉製品の方で新村さん、何かありますか。

○新村社団法人日本食肉加工協会理事　トレーサビリティといいますか、トレースバックといいますか、そのことについて考えますと、例えばハム、ソーセージ用の原料肉を確保する場合に、小規模の企業であれば家畜の生産農家を指定することができます。要するに契約などをしましてそこから買い求めることができます。そうしますと、その農家との契約条件の中にこういう条件というような条件を付加しておいて、今農薬の話が出ましたけれども、そういう動物の治療薬を使ったとか、それから餌などの記録をきちんとつけて報告してくれるとか、またこういう治療薬は使わないでほしいとか、そういう契約を結ぶことによりまして情報を仕入れることができますから、消費者の方から質問を受けましても加工業者として答えることは可能であろうと思います。

ところが、だんだん時代が進んで大量生産方式になってきて大規模工場が多くなってきていますから、今度は原料肉を確保するのが非常に大変なわけです。要するに一工場に必要とされる原料肉を一農家が提供できるということはないので、あちらこちらから買い求めざるを得なくなってくるわけです。そうしますと、生産農家が見えなくなってくるということです。まず、国内だけでは供給してもらえません。私どもの資料にもありますように、海外に対する依存度が非常に高く、豚肉の場合にはまず8割は海外からです。牛肉に至りましては、9割は海外になっています。そうしますと、海外から原料肉を仕入れようということになれば商社に頼むとか、海外のパッカーと協議をして買い入れることになってくるわけですけども、その向こうに生産者がある。ところが、それが見えない、よくわからないという状態です。

それから、量の確保の問題があるんですけども、もう一つは潤沢に確保するために今非

常に苦勞しておりますのは、前からもありますが、いろんな国で家畜の病気が発生することがあります。一つのところに限定して買うことをやっておりましたら、その国で家畜の病気が発生しますとたちまち原料肉は入ってこなくなりますから、生産できなくなりますので、そういうリスク回避のためにいろんな国から買い求めているという状態があります。そのために、牛肉の場合には相手国は余りないんですが、豚肉、それから鶏肉に至りましては十数カ国から買い求めているという状態です。このように国が広がって、かつパッカーが広がって、なおかつその後には生産農家があるということになりますから、生産農家単位でいったら何千といった生産農家が後にあることになると思います。そうしますと、そういうところから情報を仕入れるのが非常に難しいということです。

今高谷先生の方から農薬等のポジティブリスト制度の問題が出ましたけれども、実は我々もそのことにどう対応したらいいのか非常に苦勞している状態です。5月29日から施行されます。それまでに安全性をどうやって確保するかという問題がありまして、どう対応するか今我々の企業は苦勞しているところですが、さすがに何千というバックにある農家にまで調査用紙を配るわけにはいきませんので、とりあえず今やろうとしていることは、商社なりパッカーに対しまして家畜の生産農家で一体どのような農薬が使われているのか、その情報が欲しいということで情報集めをやっている状態です。その情報が集まってまいりますと、ある程度どのような農薬が多く使われているのか、それから残りやすいのか、そのような推定ができるのではないかとということで今情報集めをやっている状態ですが、現時点におきます返答状況を聞いた限りにおきましては、生産農家の協力はほとんど得られない状態です。国内の場合には比較的情報がいただけるような話は聞いておりますけれども、海外の生産農家からはほとんど情報が来ないという状態で、どうやって5月29日以降対応したらいいのかと、困っているという声が聞こえてきております。まだ時間は4カ月ほどありますから、これからも続けていきますし、5月29日以降であっても情報集めは当然やり続けるわけですが、遠い方からの情報をなかなか手に入れることはできないというのが現状でございます。

以上です。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 今の松田さんの問いに対しまして、それに対する回答といたしますか、お答えを高谷さんあるいは新村さんにいただいたんですけども、実は今回質問の方でも似たような質問が出ています。ちょっと紹介させていただきます。輸入食品にポジティブ制度が導入されますが、この実際の運用はどのようにされていますかと。それから、関連の質問として、国産原料へのポジティブ制度の運用、監視、検証はどのように進められるのか。それから、すべての輸入対象を個別にどのように検証を進める、原料の安全性を確保するのでしょうか。それから、残留農薬や重金属など食品の安全性のモニタリングや対策をどのように講じていくのでしょうか。この辺の話はちょっと楠さんの方からもしお答えできればよろしく願います。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 この辺の話は霞ヶ

関で決められたことで、ちょっと私は直接担当ではないんですけども、今回ポジティブ制度という言葉が何か難しいようなことを求めているような感じがあるんですけども、実はポジティブ制度というのは今回初めて導入するものでなくて、既に日本では食品添加物に対してポジティブ制度、要するに基本的には禁止だけでも、これとこれとこれについてはこの範囲で使ってよろしいというのがポジティブ制度。ポジティブ制度の逆の言葉はネガティブ制度ということがありまして、基本的には全部認めるけれども、これとこれとこれはだめよというのがネガティブ制度です。今まで農薬の場合は、日本ではネガティブ制度。基本的には何でもいいんだけど、今基準がある農薬については必ずこれは守ってくださいよ、これ以上はダメですよというようなことが、ネガティブからポジティブに変わる。ポジティブに変わると、ここのリストに上がったものしか基本的には使ってはいけないと。それ以外のものは明らかに安全なものは使っていいけれども、そうでないものは一定量以上含まれてちゃダメだというのがポジティブ制度です。

これ形上の話はそういうことなのですけれども、じゃ実際運用をどうするかということ、これは我々も現場で工場の方とお話ししていてなかなか難しい面があって、今高谷さん、新村さんのお話聞いても頭悩まされているとこなんですけども、ちょっとどうするかというのはなかなかいい考えはありません。基本的に今回は単にネガティブからポジティブに変わるということで、厚生労働本省としては特に規制を厳しくするとか、今回の変更によって。そういう考え方はないというふうに聞いています。したがって、基本的には製造業者の方とか輸入業者の方に対して追加の負担を求めるつもりはなくて、今までどおりやっていただければ結構ですよというふうなことは伺っておりますけども、これはちょっとどこまであれかよくわからないんですけども、ちょっとはっきりした答えではないのですけども、そんなところで。

それから、モニタリングの話ですけども、これも基本的には5月29日以降も従来と何ら変わりがないと。輸入食品の場合は港で無作為にサンプリングをして、検査をして、何か出てくれば全面的な検査に切りかえると。それから、国内で流通しているもの、これは国内製造物と輸入品とありますけど、これについても各都道府県でランダムというか、計画に従ってランダムにサンプリングをされて、従来どおりのモニタリングをやっていって、問題があるものがあれば何らかの注意喚起を行うと、そんな感じで、そんなにドラスチックな変化が5月29日以降起こるというふうには認識は持っていないというようなところです。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 楠さん、これに関して何か会をやるんですね、3月にこちらで。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 ポジティブリストについてですね。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 ええ。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 3月に御当地新潟におきまして、厚生労働本省主催でこのポジティブリストと、それから先ほどちょっと農政

局の方がお話ししていました牛肉を含めた輸入食品の問題につきましてのリスクコミュニケーションを、3月の日にちはまだ決まっていないうなんですけども、こちら新潟でやる、厚生労働省主催でやるということを進めておりまして、また詳しいことは厚生労働省のホームページを見ていただければと思います。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 楠さん担当 じゃないということなんですけど、お答えしていただきました。

それから、質問といたしまして、食品工場でのHACCPシステムの活用はイメージできるけれども、農畜産物の生産についてはなかなか難しく、現実的に運用可能で実効性のある安全管理といますか、そういうもののイメージが知りたいということなんですけども、この辺のところ農政局の有馬さんの方で、お答えしていただければと思うんですけども。

○有馬農林水産省北陸農政局消費・安全部安全管理課長 そうですね、具体的なイメージがちょっといまいわからないのですが、結局農産物をつくる現場においては非常に自然の影響を受けるというお話をちょっとしましたけれども、そういう考え方において一律な安全性の確保のやり方をやるのが困難という意味なのではないかなと思います。先ほども御説明しましたGAPもそうなんですけれども、とにかく農産物についてはその地域、地域で特性が違う。例えばカドミウムなんかがいっぱい出やすい米に出てくる地域があったりすると、そこは水の管理を徹底的にやらなければカドミウムが高くなってしまったりとか、そういうような地域があるわけです。また、非常に高温多湿なところでは病害虫が発生しやすい地域、そういう地域においてはこういった農薬がいつの時期にまかれるのが一番適切なのかな、そういったのを勘案しながら適切な対応をしていかなければならない。また、作物ごとにおいてもいろんなものが、違ったものが出てくるというような話で、それはその現場、現場でそういった安全管理をその場で工夫して記録して行って、いいものは何かというのを検討して行って、先ほどプラン・ドゥー・チェック・アクションですか、そんなような話ありましたけれども、そういった過程を踏まえて常に更新しながら適切な安全管理を図っていくと、そういうような必要性があるのかなと思います。特に虫の防除などにつきましては、天候とかに非常に左右されますので、防除予察とかそういうのが事前に出されますので、そういったものをよく聞く耳を立てて、それに適した農薬の使用によって農薬の低減を図るとか、そういった事柄をやっていくのがいいのかなというふうに思います。

あと、ちょっと余談になりますけど、先ほどポジティブリストの話がありましたので、その辺についてちょっとお話しさせていただきたいと思いますが、ポジティブリストの関係につきまして農薬でも非常に大きな話になっております。これは、例えばニンジンで1ppmのある農薬出てもいいというような基準が科学的データによってなされたとしても、一律にポジティブリストで一般的な農薬は0.01ppm以下でなければだめだという規制が全体にかけられます。例えばニンジンで基準値があり1でよかったとしても稲に付着して0.01未満じゃなければならぬというような状況がありうる。例えばニンジンがとれる圃場の隣に田があったりしまして、農薬をニンジンにまいてしまったら稲の方にもくっついてしまうと。収穫し

たときに0.01ppmを超えた農薬が米に残ってしまったら、そこは食品として流通できなくなります。それは、風や何かによって農薬が飛び散る可能性もあるわけです。だから、そういったことを考えながら農薬の散布なんかを考えていかなければいけないと。そういったポジティブリストは非常に安全性のことをよく考えなければ食品の流通ができないような状況になるということで、これについては広報活動を行い、適切な農薬のまき方とか、そういうようなのを対応していくような、また県等にも協力しながら農家の方々に理解してもらいたいというふうに思っております。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 それから、有馬さんの方にもうちょっと質問に答えていただきたいんですけども、トレーサビリティとしてのHACCPは活用できるものなのかという質問が出ているんですけど、ここら辺の見解どうですか。

○有馬農林水産省北陸農政局消費・安全部安全管理課長 HACCPとトレーサビリティというのは、若干目的が違うのです。トレーサビリティにつきましては、末端で問題が発生した場合に遡って、それでどこに問題があったのかというのをトレースしていく、追求していく、そういった流れが確認できるという制度です。例えば牛のトレーサビリティ制度、これが個体識別番号ということで確立されていて、牛が生まれたときに耳標をつけられて、それで番号がつけられて、それで屠畜場でDNAの鑑定ということでサンプルをとって、それでチェックできる体制ができています。それで、末端の小売の段階でうちの農政事務所の職員がサンプルをとって、屠畜段階のサンプルと末端のサンプルを比べると。屠畜段階のサンプルが例えばホルスタイン種の牛だったのに売っているところでとったサンプルが黒毛和種の非常に高級な肉になっていたような話になった場合に、遡ってどこでそこが間違っただのか、どこで作為的に変えられてしまったのか、または誤りだったのか、その辺を見つけ出すことができる、そういったのがトレーサビリティシステムのメリットであると思います。また、HACCPはその流通の安全のリスク管理という部分が強いのかなと。チェックすべきポイントを決めて、それでそこをしっかりとやっていくというので、目的は若干違うとは思いますが。ただ、記録しながらその段階、段階で見えていくという上においては、お互いに活用し合える部分があるのではないかなというふうに思います。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 はい、わかりました。

それから、続けて質問ということに答えていただきたいんですけども、これは山本先生がいいかなと思っています。現在、HACCPやISOなどさまざまな食品安全に関する制度が存在するが、2000年の雪印問題などを教訓として、具体的な問題点として挙げられるものは何か。先生、これいかがですか。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 この事件のときの問題は、ちゃんと承認をとった、HACCPの承認をとった施設で製造されたものが食中毒の原因となったということが非常に問題だったわけです。その原因をずっと追求していきますと、そのシステム

の運用上、やはり完全に書かれていたとおりにやっていたかという、それは少し問題があったのではないかと、それから実際にそれと違うやり方をやっていることが多かったということで、工場そのものの実際の運用の仕方、HACCPシステムそのものはきちんと書かれていたにもかかわらず守られていない部分があったということが一つ大きな問題。

それからもう一つは、原材料の脱脂粉乳、そこにエンテロトキシンが入っていたわけです。これをなぜそういったものを作ってしまったのかということなのですが、作った工場はHACCPの承認施設ではありませんでしたが、実際にその過程でそれを廃棄できなかったということに原因があるわけです。それは、一つはそのエンテロトキシンというものを危害として認識していなかった可能性が高いと。ですから、ブドウ球菌は培養したりすればチェックできるわけですから、いるかないかということをやっていたのですけれども、それがあつた時間、例えば増えてちゃんと毒素をつくるんだということの認識、そこがなかった。停電によって、その時間乳が停滞したやつをもう一回使ってしまったということとかいろいろあるわけですが、そういうことで危害要因としての認識、それをきちっとすることと、それからもう一つはもう少し中身がわかってきていて、微生物が増えているということがあったんですけども、基準以下だったので、通してしまっているのです。これは、やはり製造段階でのもう少し、利益を重視したというか、そちらの方の原因もあったのではないかとということで、いろいろありますけども、製造施設としては今までどおりやっていたことが、HACCPというそのものを入れたときにそのとおりにはいかなくて、その辺きちっとした運用ができなかったと、そこに尽きるということだと思います。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長　それから、時間が大分なくなってきたのですけども、これは総合衛生管理製造過程に関する質問が二つ出ています。一つは、次に指定される食品はどんなものが考えられますかということと、もう一つ、成分規格が決められていない食品が総合衛生管理製造過程に入る可能性がありますか。これは、楠さんの方で答えていただきたいと思います。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官　これ結論からいえばわかりませんとお答えするしかないのですが、今のところ霞ヶ関も次にどんなものをふやすかというようなことを議論しているという話は聞いたことがないです。基本的には製造基準があるものから入れていって、次成分規格があるものを入れていくんじゃないかなというふうな、個人的にはそうじゃなからうかというふうに思っています。成分規格が決められていない食品が入るかどうかということについても、優先順位からすれば非常に低いですが、今の時点で入るとも入れないともちょっと申し上げられないような状況です。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長　じゃ、続いて楠さんの方に恐らく聞かなきゃならないのですけども、ISO22000に関する質問が幾つか出ています。ISO22000とHACCPの関係が詳しく知りたいということと、ISO22000に対する国の考え方を知りたい。それから、今後のマル総の進展についてと、恐らくこれらに関係して聞いているのだらうと思います。それから、ISO22000、ISO9001

とHACCPシステムとの関係が知りたい。そこら辺の質問があるのですが、いかがですか、これに対して楠さんの方でいかがですか。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 まず、このHACCPというのが国の総合衛生管理製造過程のことを指しているのかどうか、ちょっと質問の趣旨がわかりませんが、指しているとして、総合衛生管理製造過程というのはあくまでも国のHACCPの認証システムであります。一方、ISO22000というのは、これは民間の認証制度ですので、基本的にこの二つどう関係があるのかといいますと、基本的には何の関係もないとお答えするしかないと。要するにマル総というのは国の制度であって、ISOは民間の認証制度。だから、ISO22000が入ったからといって国の方の法律が変わるとか、マル総の考え方が変わるとかというようなことはないということです。

それから、今後のマル総の進展についてですけれども、最終的にはすべての食品製造業種でマル総を導入してもらおうというのが最終目標なのですが、いきなりそこにはいきませんので、徐々にステップをして範囲を広げていくということになるのかなというふうに考えています。

○小久保社団法人日本食品衛生協会技術参与・HACCP連絡協議会事務局長 このISO22000、かなり企業サイドで関心が高いと思いますけれども、皆さん御承知のように、今年の9月1日に国際規格が公表されました。11月の下旬にはこれのガイドラインというのが正式に公表されて、日本規格協会の方から現在発行されている対訳本をちょっと見直しがあり、来月には正式に恐らく1万七千円ぐらいで出ると思います。それからもう一つ、逐条解説をこれに伴ってつくっていただいて、それがたしか3,600円で、これは3月に出ると思います。これらを見て勉強していただくということと、まだこれの認証制度について日本の対応は全く決まっていませんで、現在従来からISOの認証を行っているJABという組織、私どもの日本食品生協会、それから日本のISO22000の国内審議団体であります独立行政法人農林水産省消費技術センター、この3者が集まって開発委員会というのをつくって、日本の承認の仕組みをどうしようかというのを検討中です。まだその承認のガイドであるISO22003が発効されていず、これが発効が恐らく今年の秋以降に出るだろうということになっています。それで、恐らくちゃんと承認制度が走り出すのが来年になるんじゃないかというふうに言われております。

それで、正確な情報というのは農林水産消費技術センターのホームページ、ここが一番、日本の窓口になっていますので、信頼できると思いますので、見ていただきたいと思います。ただ、私もISO22000の中味を見せていただいたんですけども、かなりよくできています。仕組みがマル総と結構似ているんですけども、特に今回のテーマであります総合コミュニケーションですとか、それから細かい部分が非常に有益なので、皆さん方が食品安全の向上ということで困っているときには非常に助かるんじゃないかと思います。ですから、認証をとるとらないとは関係なく、そういうものを参考にさせていただければというふうに思います。

それで、大変ちょっと時間過ぎましたけれども、これで前半をおしまいにしまして、山本先

生に総合討論の方をお願いしたいと思います。

先生、ひとつよろしくお願いします。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 それでは、お待ちかねの会場にお越しの皆様からの御意見をちょうだいしたいと思います。

それで、御発言いただく際には手を挙げていただきますようお願いいたします。そして、その中から私の方で発言される方を指名させていただきます。係の者がマイクを持って伺いますので、差し支えなければ御職業などと、それからお名前をおっしゃっていただいた上で御発言をお願いいたします。

なお、もう時間が残り少なくなっていて、申しわけございません。会場からの発言は、お一人につき2分以内とさせていただきます。1分30秒でベルを1度鳴らしますので、ベルの音を聞いたら30秒以内で発言をまとめていただきますようお願いいたします。

それでは、会場からどなたか御質問のある方よろしくをお願いいたします。

はい、どうぞ、その男性の方。

○男性 今まで食品有害のリスクについてお話があったんですけれども、その原因となるものが主に生命を持つものであったり、その生命を持つものに由来する毒素によるものである場合について主にお話が進められてきたわけですが、最初から生命を持たない物質に由来するリスクについてはいかがでしょうか。今問題になっているBSEの問題も、問題になっているのはたんぱく質というあくまで一つの化学物質にすぎないわけですが、そのリスク管理について特に食肉を製造しておられるサイドの方に御意見を伺いたいと思います。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 ちょっと御質問の趣旨というか、難しいところあるのですが、一つは危害の要因ということで、先ほど御説明した中には、生物学的なもの、化学的なもの、それから物理的なものとその三つがありますが、生物学的な要因について中心にお話ししたのは、それが食中毒の原因としてとても多いということがあったわけです。それから、化学的な要因につきましては、一旦入ってしまったものについては非常に取り除くことが難しいということで、入り口のところで規制をしましょうということが一つあるわけです。ですから、原材料に残留しないようにしましょうということで、それからここまでの量であれば残っていても安全ですよという基準値というもので規制がかかっているわけです。ですから、見つかってしまうとそこでアウトということになるわけです。ですから、そういう制限のかけ方をしているのではないかとということなんですが、それ以外に何か御質問の意図といたしますか、ございますでしょうか。

○男性 いえ、これで結構です。ありがとうございました。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 ですから、BSEなんかの病原体といえますか、たんぱく質も、日本の場合は検査を全頭にかけているわけです。そういうことで見つからない場合もありますので、その上で特定な危険部位を除いていると、そういう対処の仕方をしているわけです。

ほかにございませんでしょうか。

はい、どうぞ、女性の方。

○女性 先ほどの中でモニタリングの話をされたかと思うのですが、先回別の場所でモニタリングの話をお聞きしたときに、輸入食品に対して無作為に抽出してやりますよね。だけでも、その結果が出るまで2カ月ぐらいかかるというお話をされたのです。それでは、もしもの場合はとても間に合わないと思うのですが、今後そういったところの改善される方向とか、検査官も何かとても人数が少ないという話をお聞きしたんですけど、その辺の実情をちょっとお聞きしたいと思います。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 では、楠さんからお願いします。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 今おっしゃったとおりで、まず絶対的に検査官の数が足りないという問題は一つあります。

それからもう一つは、検査の結果、これが要するに間違っていたらどうしようもないわけで、検査自体にも時間がかかるんですけども、その時間かけてやった検査の結果が本当に正しいかどうかという信頼性の確保ということで、それをもう一回見直すのにある程度時間がかかるということがありまして、特に輸入食品の場合にもし出たら、これ外交問題になっちゃうわけですね。向こうの国によって、おたくの国はおかしいよということになっちゃいますから、やっぱりかなり信頼、もう絶対これは出たときに、こいつは間違いないということを確認した上で結果を公表して相手国に文句を言うということですから、そこがちょっと慎重にならざるを得ないんで、ある程度時間がかかってしまうという問題があります。

それからもう一つは、モニタリングなのですが、モニタリングというのは基本的には今正常に入ってきているものが問題ないかということを知るものでありまして、だから危険性が極めて低いものをモニタリングすると。危険性の高いものについては全品検査をしているということですので、その点はちょっとモニタリングと一般の検査は違うということです。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 じゃ、ちょっと酒井課長から。

○酒井食品衛生課長 厚生局の酒井でございます。若干補足させていただきますけども、現在輸入食品担当じゃございませんけども、若干、席をおいたこともありますので、私の知り得る範囲で。

2カ月検査期間かかるということは、これはもう完全に誤解であります。水際には非常に効率的に検査しておりまして、日本に着いてからサンプリングしまして、私の知る限りおおよそ1週間以内をめどに検査結果を出すということになっております。そこは、2カ月かかるというのはもう完全に誤解だと思っておりますけども、そういう規定になっておりまして、それを超えないようにというマニュアルがきちっとでき上がっておりますので、そういう体制をとっておるといところであります。

また、検査員の不足につきましては、御案内のとおりなかなか輸入食品右肩上がりで大変じゃないかというのは当然なんですけども、きちんと業務量の評価をしておりまして、暫時

必要な検査員は増強しているという現状であります。また来年度も増員を図っているというように聞いているところであります。

以上でありますけども。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 高谷さん、追加よろしいですか。

○高谷社団法人日本乳業協会常務理事 済みません。ちょっと身分をさらけ出しますと、私横浜にあります輸入食品・検疫検査センターのセンター長を1年ちょっとやっていたことありますけども、基本的には1週間以内、やれば3日以内で、検体が届いてから検査結果を出すのに1週間以内で出します。それをまとめて大丈夫よというのが、あちこちまとめて1カ月、2カ月かかると思うのですが、検査結果が出て、それが違反のものは直ちに結果が出た途端に行政動いていますから、御心配の2カ月たってから動くということはないと。そこだけは間違いないと。私がいた横浜の検疫検査センターでは、少なくとも1週間以内にはすべて検査結果を出す。1週間以上たったものについては、理由を付してなぜそれだけ日数がかかったか。例えば10日かかったら何のために10日検査結果出すのかにかかったのかという理由をちゃんと調べておきまして、少なくとも1週間、先ほど課長が申しあげましたように、1週間以内には検査結果を出す。出した結果についての違反のものについては直ちに措置をしています。まとめて公表していくのは、まとめるのは2カ月ぐらいかかるんだろうという認識をしております。

以上です。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 よろしいでしょうか。なかなか2カ月というので納得がいかないような顔をされていますけども、実際に検査結果は短期間で出すということなのです。公表されるのが、違反がなければ2カ月後にそういう形で取りまとめられた結果が出てくると。違反があるものについては、すぐにもう措置が当然行われているわけですけど、その辺は御心配なくということなのですが、よろしいですか。

はい、どうぞ。

○女性 では、その1週間の間に市場にもう出回ってしまうものなののでしょうか。

○高谷社団法人日本乳業協会常務理事 モニタリングのシステムというのは、そういうシステムなのです。止めて検査をしなければいけないという話とモニタリングで通すという話と仕組みが二通りあって、止めて検査をやるのは皆さんもお聞きになっていると思うのですが、命令検査というのできちんと行っているはずなんです。命令検査は、検査結果が出るまでは絶対物の輸入は認めないという仕組みが一つ。それから、モニタリングのように何か怪しいものがあるかないかというふうにランダムに調査をするのがモニタリングで調査をして、その結果違反が見つかって、これは命令検査しなきゃいかんという判断をすると、それはもう止める検査よと。命令検査に移行していく。モニタリングは、その命令検査するかしないかも含めて、どのような状況かというの一般的に調査をするというのがモニタリング。したがって、モニタリングをしている間に輸入貨物が国内に入っちゃって流通しているという可能性はあります。けども、違反見つければ、流通しているものがまだあるとすればそ

れは回収させるとか、そういうことはやると。私が話しているのかどうかわかりませんが、そんなような状況です。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 モニタリングの仕組みそのものがそういう形になっているということです。ですから、すべてのものを検査して、それが陰性であるということとか、残留基準値内であるということを確認した上で流通させるということになりますと、莫大な経済的な損失と申しますか、そういうものも起こってきます。そういうことのバランスの上に措置というのは行われているんだということです。

ほかにございますか。

はい、どうぞ。

○男性 これは、有馬先生の御発表の中であったのだと思いますが、農場でのGAP、グッド・マニュファクチャリング・プラクティスですか、これについてちょっとお聞きしたいのですが、これは何か聞く限りはどうもラインごとにジェネリックモデルのない状態で作りに上げるHACCPと非常によく似ているような感を受けるのですが、これがその下にある前提条件の中であるとしたら、時々団体によってはそういう農場版HACCPという講義をやっている団体もありますが、その農場版HACCPというのはどういうものになるかというのは、何かそういう形というのはあるんでしょうか。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 では、有馬さん、よろしくお願ひします。

○有馬農林水産省北陸農政局消費・安全部安全管理課長 農場版HACCPって私自身は聞いたことがないのです。結局このGAPがそれの似たような形だというふうに思っているのです。やり方は先ほどもちょっと御説明しましたけれども、危害要因がどこにあるかというのを見つけて、それをチェックシートに落とししていくと。そういった危害要因をチェックすることによって、安全性を確保して、それでその後また再度そのやったのを見直して翌年度以降の生産に反映していくと。だから、やり方自体は非常にHACCPと同じだと思うのですが、これ自体はHACCPという言い方はしていません。どちらかという、このHACCPを流通段階や何かでHACCPを行っていく上の事前の基礎的になる安全性の確保の手法がGAPなのかなというふうに私は思っているのですけれども。お答えになるかどうかわかりませんが。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 よろしいでしょうか。GAPとHACCPというものが同じように考えられるというのは、ちょっと混同しないようにしていただきたいということなんですけれども、いわゆる一般的な衛生管理というのがHACCPの前段階にあるというのと非常に近いものではないかと。要するに農場でやる時にはその部分をしっかりやりましょうと。CCP管理というのは、農場ではそこだけやっていいというものではないということなので、GAP、それからGMP、それからGHPとかいうグッド・ハイジーン・プラクティスとかいうものもあるんですけども、要するにそういう基礎となる、前提となる衛生管理システムという意味では、HACCPの概念も取り込みながらそ

こをやっていくという意味でこれから活用していこうということだと私は理解しております。

ほかにございますでしょうか。まだお時間の方もあるようですので。

はい、そこの女性の方どうぞ。

○女性 きょうは、消費者で参加しました。HACCPということで安全性が確認されるのかなと思ってお話を聞きましたが、そのように思って帰る気持ちには今はとてもなれません。特に輸入品に関しては、そういう検査体制の相手国とのコミュニケーションが十分行われていないような気がします。それでは、食肉の加工品に関しても90%とか牛肉が輸入に頼る状況ではやはり安心して、この食品に関しても、今国の政治に関してもとても不安を持つ状況で、きょうは私はちょっと心が落ち込んで帰るような状況です。もっと行政の方にも毅然とした態度で、たくさんのごことは、消費者に必要な多くをお約束しなくてもいいのですが、大事なところだけでもここはきちんと守っていきたいという声がきょうは聞きたかったです。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 厳しい御意見ということでお伺いするわけですが、食肉関係で新村さん、何か追加の御意見ございますでしょうか。

○新村社団法人日本食肉加工協会理事 私が申し上げた話と少し違っているのかもしれないんですけど、要するに我々の方は原料肉を確保するために、国内原料はもちろん使っておりますけれども、現実には国内では十分な量は確保できないということがあって海外へ依存しているわけです。実は海外へ依存するようになった理由が幾つもあるんですけども、その中の一つに微生物数の問題だとか、食中毒細菌による汚染の問題があったんです。今国内屠場の衛生レベルが相当上がってきていますので、それほど国内外の差はなくなっているのではないかと思うんですけども、私どもが10年ほど前に調査した結果によりますと、国内の豚肉、牛肉、それから鶏肉におきます一般細菌数のレベルが、10の4乗から10の5乗ですから、万のオーダーから10万のオーダーです。極端に言えば1万から99万の菌数であるのに対して、海外のものはそれよりワンオーダー低い。要するに1,000から多くて9万9,000の範囲ですから、10の3乗から10の4乗の範囲というようなことで菌数が非常に少ないということがありました。それから、病原性細菌による汚染も少ない、大腸菌などによる汚染も少ないというような事情がありまして、この総合衛生管理製造過程を導入しようという動きが始まった時点から海外依存度は高くなってきました。

この微生物に関しましては、今はそんなに内外差はないかもしれませんが、もともとはそういう問題があって、むしろ海外に対する依存が高くなっていったということがあるわけで、原料肉を確保するに当たりましては、何でもいいというわけじゃなくて、やはり衛生問題というのは非常に大事な問題ですから、微生物を中心としまして安全なものかどうかということで探し、見つけたところから買い求めるというやり方をしてきているわけです。

先ほど事例として農薬等のポジティブリスト制度に対する対応の件を話しましたけれど

も、これはその中の一つで、原料肉は何も国内だけじゃなくて、海外からも買い求めています。これは等しく安全なものを買求める必要があるということで、現在どのような農薬類が使われているのかを調べている状態で、余り芳しい返事が来ていませんと申し上げましたけれども、返事が来ていないからといって海外の方が質が悪いのかというと、必ずしもそうではありません。例えば海外におきましては一生産農家が非常に大規模に家畜を生産しているという状態もありますので、そういうところはむしろ使っている動物薬は何かも非常にわかりやすいということがあるかもしれませんので、単純に返事があるかないかということだけで今の時点で輸入品が危ないという判断は非常に危険ではないかなと思います。

それから、御質問された方の頭の中にはひょっとしたらBSEの問題があるのではないかなと思いますけれども、これに対しましては今回は脊柱が混入した牛肉が日本に来たということがありましたけれども、今意見を申し上げる立場ではないので、それはやめますけれども、そういう事例が仮にあるにしましても海外の方が危ないという印象を我々は一度も持ったことはありません。いろんな立場、いろんな角度で見えておりますけれども、海外の方が危ないと思ったことはありません。ですから、安心して下さいという言い方はよくないと思うんですけれども、長い間、またいろいろな肉を扱い続けた我々からすると、結論的にはそういうことになるということです。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 では、楠さんも追加でお願いします。
○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 じゃ、行政の立場からというか、今おっしゃった御意見というのはまさに今日のHACCPのテーマそのものだと思うんです。HACCPというのは何かというと、今までできた製品を検査していたんですけども、そうじゃなくてつくる段階、一から全部、この段階正しくつくれた、次の段階正しくつくれた、その次の段階正しくつくれたから、できたものは安全に違いないということを保証するのがHACCPの方法なんです。ここから先は私の個人的な意見になりますけれども、そういうことからすると、例えばアメリカから牛肉が来たというときに日本の水際で検査しているというのはもう既に遅いんです。そうじゃなくて、多分おっしゃったことは、アメリカへ行って、どういうえさを与えて、どういうふうに牛を育てているのかということをよく見てきて下さいよというような御要望だと思うのです。それが要するに我が国と輸出者であるアメリカのコミュニケーションをもっと図る必要があるというような御意見だと思うのです。まさに私そのとおりだと思うのです。だから、さっきモニタリングの話が出たのですが、もうモニタリングなんかやっている時代じゃなくて、実際牛を育てている現場に行って正しく育てられているか見てくるということが大事だと思うのです。

それについて行政にというお話でしたけど、行政はもちろんそれはやるということで、また帰ったら霞ヶ関にも伝えますけれども、それは行政だけにそういうことを求めるのではなくて、やっぱりここにいる皆さん、消費者の方もそうだし、肉を使う加工者の方もそうだし、もちろん行政もそうだし、みんながやっぱり、行政だけがコミュニケーションするんじやな

くて、消費者は消費者レベルで、それから加工者は加工者レベルでみんながそういうコミュニケーションをして、それをまたほかの方に伝えていくというような、そういうふうな活動が大事じゃないかと思うのです。だから、行政だけでなく、今おっしゃった方自身も何らかのアクションを起こしていただければというふうに私期待しているところでございます。よろしくをお願いします。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 なかなか御意見といいますか、説得するわけではないので、総合の意見交換ということですから、そういう気持ちを持っておられるということ自体は、非常に今後監視していくとか、関心を持って接していただく上では大事な気持ちだと思っております。ですから、そういう意味でも完全に安心、上、行政がやってくれていることで安心感というものはあるのでしょうか、自らの知識というものも高めていくという作業というのも今後必要なのかなという気はいたします。

他にございませんでしょうか。時間も余りない中で意見交換というのをやってきたわけですが、あとお一方ぐらいお時間ございます。

じゃ、どうぞ、男性の方。

○男性 今の御意見に対してなんですが、私もよく友人なんかと話すとき非常に意見が違っているんです。というのは、食品を学んだ人間と一般の消費者の皆様ではやっぱり物の見方が違ってしまっている。これは非常によく感じるんですが、しかも世の中には本当に学んで、我々としてはちょっとまゆつばかなという情報も相当氾濫していると思います。その中で、国、企業、それから教育機関、こういったところは何を、どういう情報をどうやって発信していくべきか、これが今回の会の趣旨だと思うんですけど、それについてちょっとどなたか御意見をいただければと思うんですが。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 なかなか難しい問題ですが、では楠さん、お願いします。

○楠厚生労働省関東信越厚生局健康福祉部食品衛生課食品衛生専門官 実は私最後に皆さんにお願いしようと思ったんですけど、多分今日ここにお集まりの方はみんな食に関心のある方がお集まりいただけたと思うんです。今日みたいな話はここに来られなかった、余り食に関心を持っていない方にむしろ聞いてほしいというのが我々の本音でありまして、そういう方にじゃどうやってきょうみたいな話を伝えていけばいいのかというところが非常に我々もわからない。悩んでいるところであります。今日最後に皆さんにお願いしようと思ったのが、アンケート用紙を最後をお願いしているんですが、もしそういうことで皆さん何かいい知恵がありましたら、こういうふうにしたらもっとほかの人に興味持ってもらえるのじゃないかというようなこと、こういう知識を普及していく上でいい知恵がありましたら、アンケート用紙の余白に書いていただけると私どもとしては非常にありがたいと思っております。質問されて逆にお願いすることになってしまいましたけども。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 松田さん、御意見ございましたらどうぞ。

○松田新潟県総合生活協同組合常務理事 お隣の乳業協会の方の方から消費者団体として答えてくれというふうにありましたので、少し今の御質問と先ほどの消費者の方の御質問がございましたので、私もその考え方に対してお答えしたいと思います。リスクコミュニケーションの問題について、私は今の行政を含めました消費者とのコミュニケーション・説明会が審議会制度では如何かと思っています。やっぱり消費者討論会というふうなところで徹底した説明会と討論が必要です。それで消費者と専門家の中では、認知ギャップは当たり前というふうに考えるべきです。または、学習された方も含めまして、科学的知見では研究機関の人たちも、それは消費者とは全然認識度は違うでしょう。しかし、消費者の本来持つ重要性というのは不安感です。その不安感がいろいろな問題を起こしてきたことに対していろいろ反応し、または不安概念が、事前に防止する役割として、また社会的健全性として評価しないでこういうコミュニケーション会議はできないのです。

したがって、消費者の本来持つ不安感に対して、適切な処置と適切なことをやっていくというスタンスが必要です。そういう中でもまだ納得いかないことはいっぱい起こるのですが、その中で研究機関、行政は基礎研究の限りを尽くすということと、行政はやっぱりリスク管理者ですから、管理をしてその公表をするという立場を懸命にすること以外ないはずでしょう。消費者は、不安感から不安、不安と言って、あるときはそういうふうに言いながらも、時間がないからもう表示も見ないで安い物を買いますというふうな消費者態度であってはならないでしょう。危害防止と一緒に考えるというスタンスで、批判的な精神と関心を持って一緒になって協議し、健全な社会構造をつくっていくというのが消費者像です。このことが何十年ぶりに改正された消費者基本法の精神というふうに理解します。それで、2003年度で食品安全基本法ができ、その上に消費者基本法で基本的な権利と、責任・義務という部分が明らかにされています。その中で具体的展開論として安全委員会、そこでのリスク評価、それからリスク管理は厚生労働省、農林水産省等々が管理します。こういうお約束の仕組みができ上がっているというふうに理解しています。そういう中で、消費者はなかなか専門用語等についていけないのは当たり前なのです。しかし、こういう会合を開いて自分の思った不安感を発信し、それがかなり妥当性を持ち、当たっている場合がかなり多いのです。そして、それを聞いて改善措置をしていくことが社会的健全性という予防措置という原則に適合する可能性を持っているというふうに我々としては考えているのです。

以上です。

○山本国立医薬品食品衛生研究所食品衛生管理部長 どうもありがとうございました。消費者の意識というのがこれからの食品安全というものに対して正当な作用をするということが期待されております。それと同時に、逆に情報の開示と、それから透明なそういう措置の決定の仕組み、こういったものも今後はどんどん進めていかなければならないのではないかとこのふうには思います。

きょうは、もうそろそろお時間の方も来たようですが、もしここでどうしても最後に発言されたいという方がおられましたら、あとお一方。よろしいですか。

では、ないようですので、では本日のディスカッションをこれで締めたいと思います。いろいろと御意見いただきまして、いろいろな立場の方に参加していただいておりますけども、この意見を参考にいたしましてこれからの食品の安全というものを考えてまいりたいと、実施していけるのではないかと考えております。

じゃ、これでパネルディスカッションを終了させていただきます。どうもありがとうございました。

(拍手)

○司会 小久保様、山本様、パネリストの皆様、ありがとうございました。

ここでちょっと会場の準備をする関係がありますので、しばらくお時間をいただきたいと思っております。

6 閉 会

○司会 では、最後に新潟県福祉保健部長丸山仁よりごあいさつを予定しておりましたが、業務の都合により新潟県保健福祉部生活衛生課長飯田和久が代理としてごあいさつさせていただきます。よろしくお願いいたします。

閉会あいさつ

○飯田新潟県福祉保健部生活衛生課長 ただいま御紹介いただきました福祉保健部生活衛生課長の飯田でございます。

本日は、食品の安全確保につきまして熱心に意見交換をしていただきまして、大変ありがとうございました。今ほど最後の方で総合生協の松田様から貴重なリスクコミュニケーションのあり方につきましての御提言をいただきました。本日の会は、非常に有意義な会であったというふうに考えております。今後ともこういったリスクコミュニケーションは、ますます活発になるというふうに考えております。

さて、新潟県では、昨年9月に御存じのとおり、にいがた食の安全・安心条例を制定いたしました。その概要につきましては、本日お手元のパンフレットのとおりでございます。その目的としましては、県民の健康を保護する、また県民に安全で安心な食生活が享受でき、そして安全で安心な食品等を消費者に提供できる新潟県を築くということで来ております。今後は、皆様方からいろんな御意見等をいただきましてこの条例の各種事業につきまして取り組んでいきたいと思っておりますので、今後とも県の施策に対しまして御理解、御協力、御支援等を賜りたいというふうに考えております。

終わりに当たりまして、本日御参会の皆様方のますますの御健勝と御活躍を祈念いたしまして、閉会のごあいさつとさせていただきます。本日は、誠にありがとうございました。

(拍手)

○司会 ありがとうございました。

以上をもちまして食品に関するリスクコミュニケーションを終了させていただきます。

本日は、御参集いただきまして誠にありがとうございました。

なお、冒頭にも申し上げましたが、お帰りの際にはこちらの方のアンケート用紙を回収ボックスの方へ御記入の上、お入れいただきますようお願いいたします。