

に必要な知識の取得に努めなければならない。

ア 食品の安全性確保のための知識とその実務を理解させる。また、法律や各種規制等に対するコンプライアンス精神の醸成を図る。

イ 食品の製造、加工の技術、加工の流れ、作業内容及び作業手順を理解させて、標準化を図る（食品として、トータルな安全確保）。

ウ 施設設備及び使用する機械、器具等の保守点検管理、又は操作を理解させる。

エ 個人衛生の標準化

人的資源を効果的に機能させ、無知や不用意に起因する事故を防止するためには、自主管理の励行をサポートすることが重要である。その1つとして個人衛生の標準化を図ること。

特に、自社職員の確保不足を補完するために導入する外部人材に対する教育が重要である。

オ 講習会等教育機会の提供及び講習会等への参加の奨励

カ 講習会等の開催及び参加状況等の記録と保存

4) 健康診断、検便等の受診機会の提供と奨励

5) 管理運営要領の作成（法第50条第2項に基づく条例規定事項）

営業者がそれぞれの営業施設、営業内容・規模等を考慮して、原材料の受け入れから調理加工を経て製品となり消費者にわたるまでの施設、食品取扱い等の衛生管理基準を定めている。

管理運営要領は、規模の大小、取扱い品目に拘わらず営業者が作らなければ成らない自主管理マニュアルである。作業に従事する場合の指示命令や作業内容の手順などを文章化し、作業及び衛生的取扱いの標準化を図り、感、手探りに頼る衛生・安全管理の実施を極力避けること。作成に当っては、従業員等を参加させ、または、意見等を取り入れ協同意識を醸成することにより、マニュアルと現実の乖離を防止すること。

6) 一般的衛生管理プログラムの導入

プログラムは、従来から都道府県等が条例で定めている「施設基準」「衛生上講ずべき措置基準」に相当する。基本は、GMPとSSOPから成り立っている管理手法。

HACCPでは、重要管理点を重点に管理するため、ともすると、重要管理点に重点が置かれ、一般的衛生管理が手薄に成りがちである。一般衛生管理システムは、製造環境や原材料、資材等の保管、従業員の衛生管理など安全、衛生管理の基本的で重要な管理であり、HACCPを効果的に機能させるための前提条件である。一

般衛生管理システムとHACCPは、一対のものとして導入する。

ア 製造工程の整備、洗浄、設備、保守点検に係る事項（適正衛生（製造）基準（規範）・GMP）

事業者の自主的な取り組みにより、品質の確保（製造工程管理による安全性及び有効性の確保）を図り、信頼性を高める。

原材料の受け入れから最終製品、出荷製品、出荷に至る全工程について、必要な要件をリストアップ、製造の中間段階にあるものについても、定められた方法でチェック、記録するシステム。定められたとおり、正確に作業することが必要である。構造設備管理（ハード面）と作業管理（ソフト面）がある。

GMPは、製造環境の整備、衛生確保の寄生の要件を規定し、管理する手法であるが、要件規定を達成するための具体的手法は規定していない。

イ 危害の原因となる物質の汚染、異物混入等を防止する措置など（衛生（標準）作業手順・SSOP）

いつ、どこで、誰が何をどのようにすべきかの役割を取り決めたSSOP（標準作業手順書）を作成して、施設設備の適切かつ確実な保守点検管理及び洗浄、鼠族・昆虫対策、廃棄物の適正処理等を行う（いつでも誰でもその役割が果たせる）。

SSOPの主な内容

- ア) 作業方法、条件、作業上の注意事項
- イ) 作業開始時刻
- ウ) 作業の管理項目
- エ) 異常時の措置
- オ) 作業内容、点検内容の記録方法カ) 使用する設備、機械器具、薬剤等

ウ 教育訓練

衛生教育を効果的に行うためには、年間の衛生教育実施プラン等を作成し計画的に実施する。

実際の教育に当たっては、→（ア）→（イ）→（ウ）→（エ）→を常に循環し衛生管理の向上を目指す。

ア) 教育目標と方針設定

どんな能力をいつまでにどのレベルまで向上させるか。現状の問題の洗い出しを行い、問題点又は作業区分ごとに目標設定。

イ) 衛生管理目標の周知徹底

マニュアル、ポスター等で全員が理解できるように、明確に示す。

ウ) 教育訓練の実施

視聴覚機材、簡易検査の導入等、従業員の能力や水準に合わせて実施し、参加型的手法などにより積極的に意欲を引き出す。

エ) 点検と評価

自主点検表、試験検査結果、簡易検査等による衛生管理の定期的点検・評価を行う。

その結果を教育訓練にフィードバックし従業員（時には、営業者を交えた）積極的参加を醸成する。

7) 総合衛生管理製造管理過程の認証による管理

食品加工施設における原材料の入荷から最終製品の出荷に至る食品の安全性を管理する任意の承認制度で、HACCPの概念を取り入れた衛生管理手法の1つである。

総合衛生管理製造過程の承認（国）をうけるためには、重要管理点として設定された箇所について、危害及び危害の発生要因及びその防止措置、管理基準、モニタリング法、改善措置、検証方法、記録など衛生管理マニュアルを作成する（これはHACCPプログラムに相当する）。

8) HACCPの導入による管理

一般的衛生管理（施設基準・管理運営基準）が確実に実施されていることを前提に、あらかじめ、原材料の生産から最終製品に至る食品の加工工程のどこにどのような危害が発生する恐れがあるかを明らかにして、その危害発生を防止するために科学的根拠に基づいた重点的衛生管理を行い、これを的確にモニタリングし、記録管理するHACCPプランに基づき最終製品による危害を限りなく少なくなるように設計された1つの食品の衛生管理手法である。

あらゆる危害を排除することは不可能であるから科学的な監視、根拠に基づいて許される範囲内に危害を制御するための管理基準を設定して作業をする。

HACCPで管理する危害物質として、①生物学的危害（細菌、ウイルス、寄生虫等）②化学的危険（天然毒、添加物の過剰使用、農薬等）③物理的危険（金属、ガラス等）。

9) 自主検査の積極的実施

製品、半製品、原材料の品質、安全性の確認をおこない、自らの製品に責任を持つこと。

原材料の仕入れ購入に当っては、その安全性をフォローするため関係者から検査成績など安全性に関する資料の提供を受けること。

納品先等には、積極的に検査成績等安全性に関する情報を提供するよう努めること。

1 0) リスクコミュニケーション等への積極的参加及び企画

食品企業者はともすると消費者等との接触に消極的であった

製造者として積極的に参加して、情報公開するとともに、取扱い食品についての理解を求め、共に成長を図る。

消費者との連帯感を深め、正しい理解を得ることにより食品の衛生的取扱いに関する関心を高め、事故防止に資する。生産者（製造者・販売者）と消費者の間できちんとした科学的情報のやり取りと共通理解に努めることが自主管理につながる。

1 1) 異常等の積極的報告等の受理体制の構築と検証

責任追及よりも原因（要因）究明を優先し、迅速な改善

1 2) 自主管理等について積極的に情報開示

企業としてどのような自主管理を実施しているかを積極的に情報公開することで企業内の緊張感の維持を図り、企業内自主管理意識の向上を図る。

1 3) 自主管理の補完事項

ア 各種保険（食品営業賠償・P L等）の積極的加入

イ ISO9000 シリーズの導入（品質管理）

安全衛生は、広義の品質に含まれるので、自主管理の目指す方向は製品の全衛生対策（HACCP）と品質の保証対策（ISO9000 シリーズ）の両面から対応することが求められる。

様々な原材料を調達して加工する食品等事業者は、自社工場(施設)だけでなく、生産委託工場、原材料等の調達先などがあるから、納入する資材、製品の品質管理を保障するためにもISO認証取得が求められる。ISOシリーズとは、国際標準化機構（ISO）が1987年から認証している品質管理と品質保証に関するシステムである。

1 4) 従事者としての自主管理

ア 指示命令の確実な励行、手順書(マニュアル)による行動の習慣化

イ 自己研鑽

講習会等への積極的参加

ウ 健康の自己管理（個人衛生）

エ 会社規範の遵守

オ 事故等異常について上司又は管理者への速やかな報告義務の励行

2 県等食品衛生協会の食品衛生指導員による自主管理指導の強化

(1) 基本的な考え

- 1) 指導員は、自ら食品営業をする中で食品衛生向上のために自らの持てる知識と技術を自身の営業に資するのは勿論のこと、同業会員、並びに地域社会に提供し、同業者は勿論地域からの食に係わる事故の未然防止の実践活動を通して食品業界の育成、消費者保護に貢献する。
- 2) 県等食品衛生協会等は、食品衛生団体（食品衛生協会等）の中核として、食品衛生指導員が活動する方策を示し、食品衛生指導員は、それを受けて、自身の持てる知識、技能等をプラスして、国民（消費者）の保健衛生の向上と食品業界に対する一層のサポートを図る。
- 3) 食品衛生指導員は、相互に資質の標準化をはかる（指導内容の標準化）
- 4) 常に新しい知識の吸収と研鑽に励み、食品衛生協会活動の実務家であるという誇りと自覚をもって行動する。

(2) 食品衛生指導員による自主管理ガイドライン

食品衛生指導員は、積極的に不特定多数の利益の実現を目的とした公益法人である（社）食品衛生協会の中核として、自主的な衛生管理業務の推進や食品衛生思想の周知徹底、人材育成等の実践活動を行い、もって国民の保健衛生の向上増進に寄与する。

食品衛生指導員による自主管理活動は、行政の協力と事業者の理解が相まって効果が発揮できる。

1) 食品衛生指導員の責務

食品衛生指導員は、常に自ら食品衛生知識の向上と指導技術の研鑽に努める。自らの営業の衛生管理は、他のモデルとして範を示し、食品衛生責任者、食品衛生管理者等と連携を図り、営業者の自助努力による衛生管理を促す。

また、営業者、従業員に対する衛生思想及び技術の啓蒙、周知を図る。

更には、消費者に対する食品衛生知識の啓発活動を効果的に実践し、食の安全を支える責務を担っている。

食品衛生団体の代表として、消費者、会員、行政の接点として、又地域食品衛生の担い手として、リーダーとして積極的に活動することが期待されている。

2) 業務(任務)

ア 巡回指導による自主管理の推進

(ア) 点検記録と記録の保存の励行推進

中小零細規模の事業者に対して施設規模等に見合った管理項目の設定、点検、記

録化などの具体的支援、相談に応じて自主管理の推進を図る。

- (イ) 製造管理に関する相談、衛生管理に関する相談
- (ウ) 従業員の健康管理相談指導
- (エ) 食品・容器などの洗浄等の相談
- (オ) 冷蔵保管等に関する相談指導
- (カ) 許可及び更新手続き指導
- (キ) 情報開示の推進（許可書、責任者氏名等の掲示等）

イ 食品衛生思想及び技術の普及

- (ア) 情報提供
- (イ) 指導員体験報告等を通じて相互研鑽
- (ウ) 簡易検査法の技術指導と普及
現場簡易検査等による営業者、従事者生意識の向上を図る。

ウ 行政機関との連携

- (ア) 保健所等への協力
- (イ) 地域食品衛生、保健衛生の向上に貢献

エ 食品衛生責任者との連携

- (ア) 施設設備維持管理、点検
- (イ) 従事者に対する指導監督助言
- (ウ) 衛生管理（HACCP等）の推進、普及協力
- (エ) 各種衛生講習会への受講指導

オ 消費者との連携

- (ア) リスクコミュニケーション等への積極的参加
リスクコミュニケーション等を通して、消費者等に食に関する理解を深める。

カ 食品衛生協会との連携

- (ア) 食品衛生協会活動の推進
- (イ) 公衆衛生向上に寄与
- (ウ) 融資等の情報提供

キ 各種共済制度の加入促進

食品営業賠償共済（損害賠償保険）をはじめとする各種共済制度は、消費者保護と営業者の経営の安定につながる。

ク 健康管理の指導

- (ア) 健康診断、検便の励行指導（督励指導）
- (イ) 食品取扱者等の清潔保持のアドバイス（手洗、服装）

「食品企業における健康危機管理に関する研究」

「食品等事業者の社会的責任(CSR)と健康危機管理」

主任研究者：社団法人 日本食品衛生協会
理事長 玉木 武
研究協力者：社団法人 日本食品衛生協会
理事・事業部長 東島 弘明
社団法人 東京都食品衛生協会
常務理事・東京食品技術研究所所長
山下 征洋
社団法人 千葉県食品衛生協会
専務理事 鎌田 知能

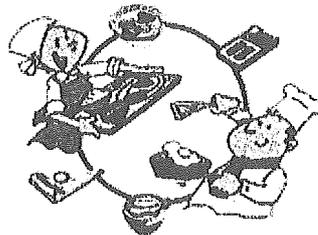
1. 食品安全に係る食品企業の社会的責任と健康危機管理一般

(東島 弘明)

2. 食品等事業者の社会的責務に係る健康危機対応の推進
3. 食品等事業者の責務と自主管理体制の強化推進

食品安全と健康・法的危機管理

1. 食品安全に係る食品企業の社会的責任と健康危機管理一般



食品安全管理の徹底と、
適正な表示、的確な情報
提供で信頼を

適切な危機管理体制で
経営の安定と強化

適切で速やかな賠償
健康被害者への救済
措置で信頼を

(社)日本食品衛生協会

理事・事業部長 東島弘明

WHOにおける食品衛生(保健)の定義から

「生育、生産あるいは製造加工時から口に消費されるまでの全ての段階(行程)において食品の…」

安全性 有毒有害性がない (健康を損なう、又はそのおそれがない)

健全性 成分の変性がない (成分の変質等品質の劣化がない)

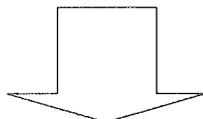
完全性 保健機能がある (栄養機能等健康の保持増進効果あり)

…を確保するために必要なあらゆる手段

一般に安全性と、健全性、完全性との違う点は、食品に安全性を欠くと食べられない、販売できなくなる

最近、食品企業に対するCSR(企業の社会的責任(CSR: Corporate of Social Responsibility))が求められる背景には、大手企業の不祥事、隠ぺい体質、偽装データ、虚偽報告などに対する国民の不安や不信の高まりがあり、特に重大な事件・事故の発生は「企業の危機管理の失敗である」という一部報道の指摘は妥当と思える

この問題の解決には、平成15年の食品安全基本法の制定と食品衛生法等の一部改正に伴う食品等(食品関連)事業者の責務をどう果たすかが重要なカギを握っている



食品等事業者責務は次の三つの視点から…

事業者の法的責務

食品関連事業者

(定義)

肥料、農薬、飼料、飼料添加物、動物用医薬品、その他食品安全性に影響のおそれがある農林漁業生産資材、食品、添加物、器具、容器包装の生産、輸入、販売その他の事業活動を行う事業者

食品安全基本法

- ・食品関連事業者は、自らが食品の安全性の確保について第一義的な責任を有することを認識し、必要な措置を食品供給行程の各段階で適切に実施
- ・食品等の正確かつ適切な情報提供に努める
- ・その事業活動に関し国・地方公共団体が実施する食品安全確保施策に協力

事業者の法的責務

(法第3条)

食品等事業者

(定義)

・食品、添加物の採取、製造、輸入、加工、調理、貯蔵、運搬、販売する営業者・法人
・器具、容器包装を製造、輸入、販売する営業者・法人
・学校、病院その他の施設において継続的に不特定若しくは多数の者に食品を供与する人・法人

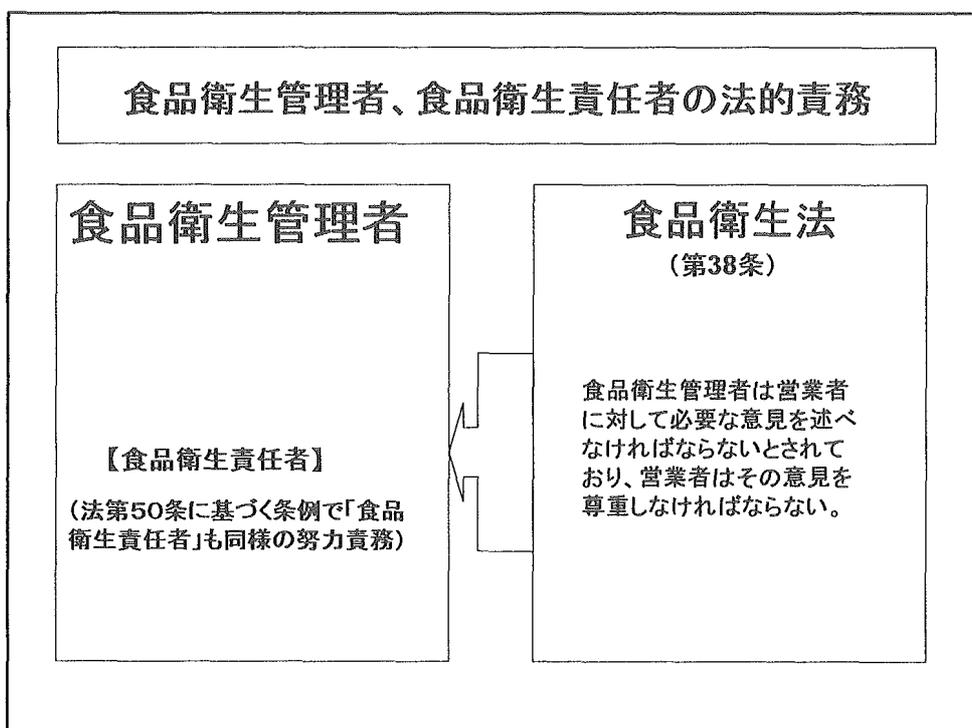
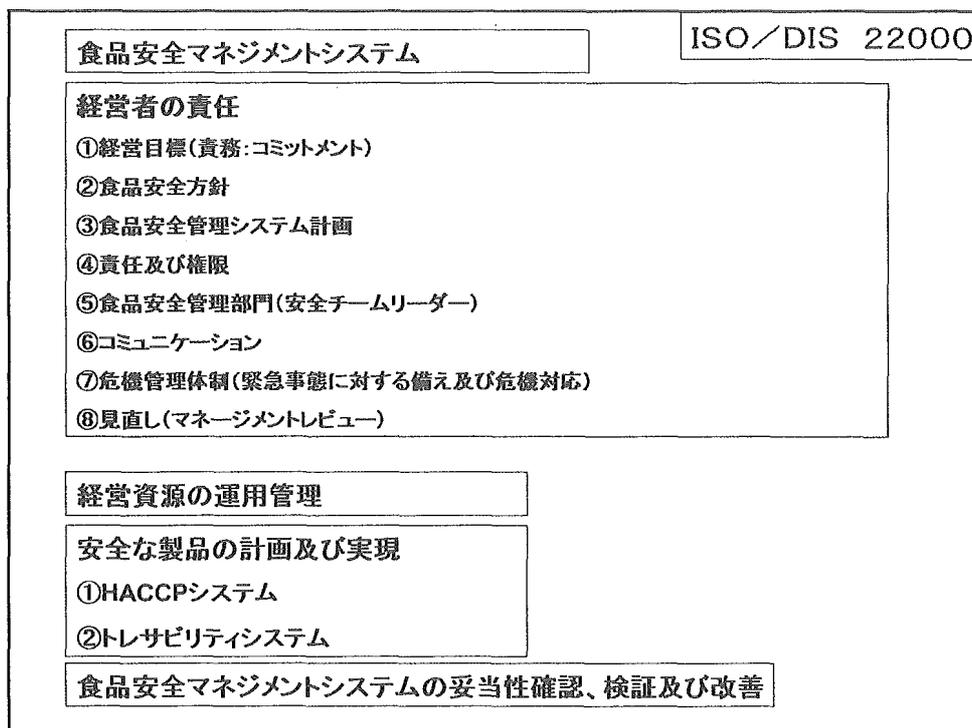
食品衛生法

(通常時の措置)

自らの責任で、①販売食品等の安全性に係る知識及び技術の習得、②販売食品等の原材料の安全性の確保、③自主検査の実施その他の必要な措置努力(記録の作成・保存)
危害発生防止に必要な限度で原材料等の仕入れ元の名称その他必要な情報の作成・保存に努める。

(危害発生時の措置)

①前記の記録を国・自治体に提供②廃棄等の措置
適確・迅速に講ずる努力



衛生規範

- 弁当及びそうざいの衛生規範(昭和54年)
- 漬物の衛生規範について(昭和56年)
- 洋生菓子の衛生規範について(昭和58年)
- セントラルキッチン/カミサリー・システムの衛生規範について(昭和62年)
- 生めん類の衛生規範について(平成3年)

衛生規範の構成

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> • 第1 目的 • 第2 適用の範囲 • 第3 用語の定義 • 第4 施設・設備及びその管理 <ul style="list-style-type: none"> 1. 施設・設備 (1)施設の周囲 (2)施設・設備の構造、機能等 (3)施設・設備等の管理 | <ul style="list-style-type: none"> • 第5 食品等の取扱い <ul style="list-style-type: none"> 1. 原材料 2. 製造・加工中の食品 3. 製品 4. 検査 5. 表示等 • 第6 営業者及び従事者 <ul style="list-style-type: none"> 1. 営業者 2. 従事者 |
|--|---|

食品衛生の一般的衛生原則

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. 原材料の生産 2. 施設の設計と設備 3. 施設の保守と衛生管理 4. 食品の取扱い管理 | <ul style="list-style-type: none"> 5. 食品の搬送 6. 製品の情報と消費者の意識 7. 人の衛生管理 8. 食品取扱者の教育・訓練 |
|--|--|

HACCPシステムの構造

【HACCPシステム】

1. 原材料の生産
2. 施設の設計と設備
3. 施設の保守と衛生管理
4. 食品の取扱い管理
5. 食品の搬送
6. 製品の情報と消費者の意識
7. 人の衛生管理
8. 食品取扱者の教育・訓練

施設設備基準(条例)

管理運営基準(条例)

食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針 (ガイドライン-1)

第1 農林水産物の採取における衛生管理

食用に供する農林水産物の採取にあたっては、次の管理を行うこと

- (1) じん埃、土壌又は汚水による汚染防止を図るほか、廃棄物、有毒物質等を適切に管理することにより、農薬、動物用医薬品、飼料、肥料、糞便等からの汚染を防止すること。
- (2) 食用として明らかに適さない物は、分別すること。
- (3) 廃棄物(排水を含む。)は、衛生上支障がない方法で処理すること。
- (4) 採取、保管及び輸送にあつては、そ族、昆虫、化学物質、異物、微生物等による汚染防止を図ること。
- (5) 温度、湿度管理その他必要な措置を通じて、食品の腐敗、変敗等を防止すること。
- (6) 施設は清掃及び適切な補修により清潔かつ適切に維持管理されていること。
- (7) 食用に供する農林水産物の取扱者の衛生管理が行われていること。

食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針 (ガイドラインー2)

第2 食品取扱施設等における衛生管理

(8. 食品衛生責任者の設置、9. 記録の作成及び保存、13. 情報の提供)

第3 食品取扱施設等における食品取扱者等の衛生管理

第4 食品取扱施設等における食品取扱者等に対する教育訓練

第5 運搬

(1) 運搬車両、コンテナ等の食品等の汚染防止、

(2) 食品以外の貨物と区分け、

(3) じん埃や有毒ガス等による汚染防止の管理、

(4) 食品以外の貨物等の運搬車両、コンテナは、使用時の洗浄・消毒、

(6) 運搬中の温度・湿度等の管理、

(7) 配送時間が長時間に及ばないよう配送ルート等に留意し、時間管理に注意すること

第6 販売

(1) 販売量を見込んだ仕入れを行う等、適正な販売を行うこと

(製造メーカーに対する無理な注文はないか(販売業者の責務)?)

(2) 直射日光にさらしたり、長時間不適切な温度で販売しないよう注意すること

第7 表示

食品等事業者に係る「国内でのテロ事件発生に係る対応について」

(平成15年12月15日付厚生労働省厚生科学課長等連名通知、
関連通知:平成15年3月20日付科発第0320002号等連名通知)

第5 食品等に関する危機管理の対応について

1. 事件発生に備えた事前対応

(1) 店頭陳列等の事前の対策

(ア) 流通での病因物質混入等の防止対策

商品の保管施設を施錠するなど第三者の立ち入りの禁止を徹底したり、商品の受入れ時において、梱包、包装等の異常の有無の確認や第三者立ち入りの禁止を確保することにより、流通過程において病因物質が混入することのないよう対策を講じること。

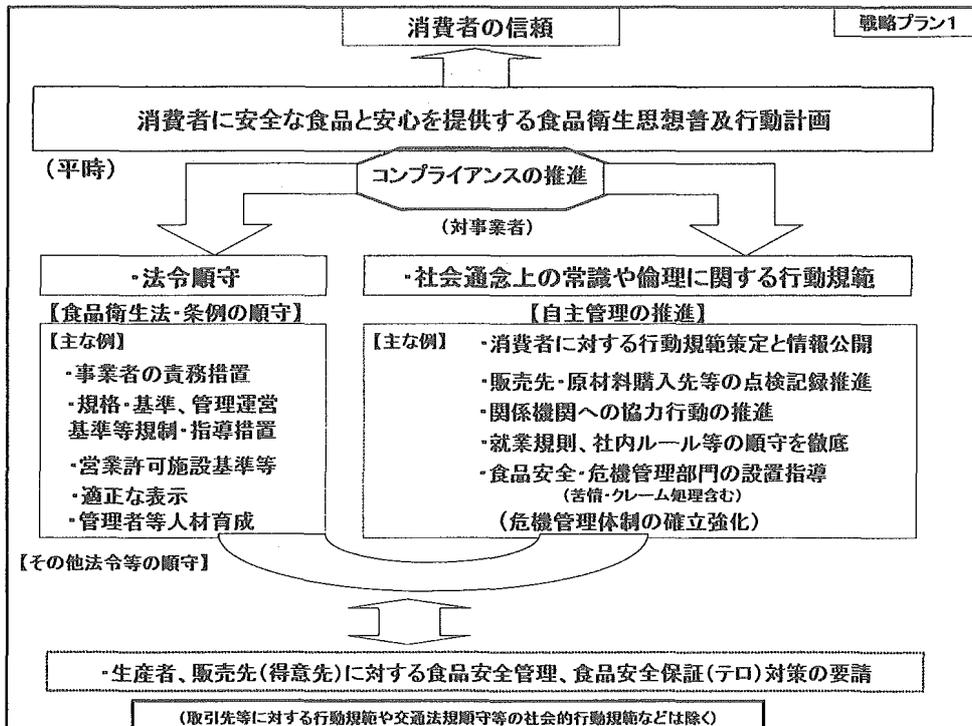
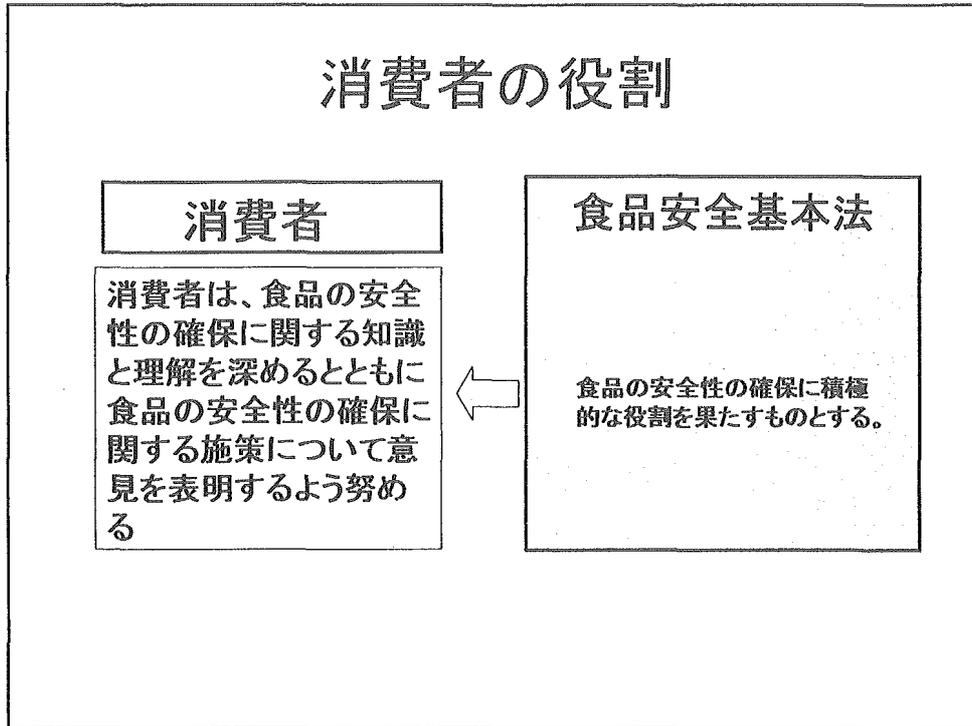
(イ) 店頭における病因物質混入を防止するため、陳列場所の死角防止及び包装等の異常の有無の定期点検を実施し、異常が疑われる製品の除去及び検査を行うこと。

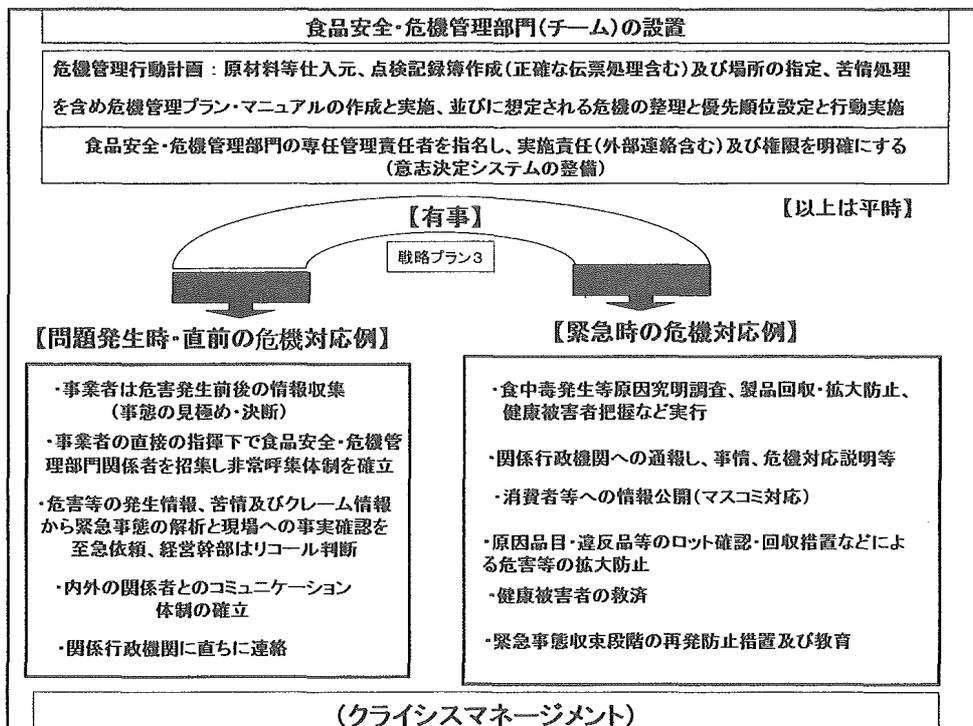
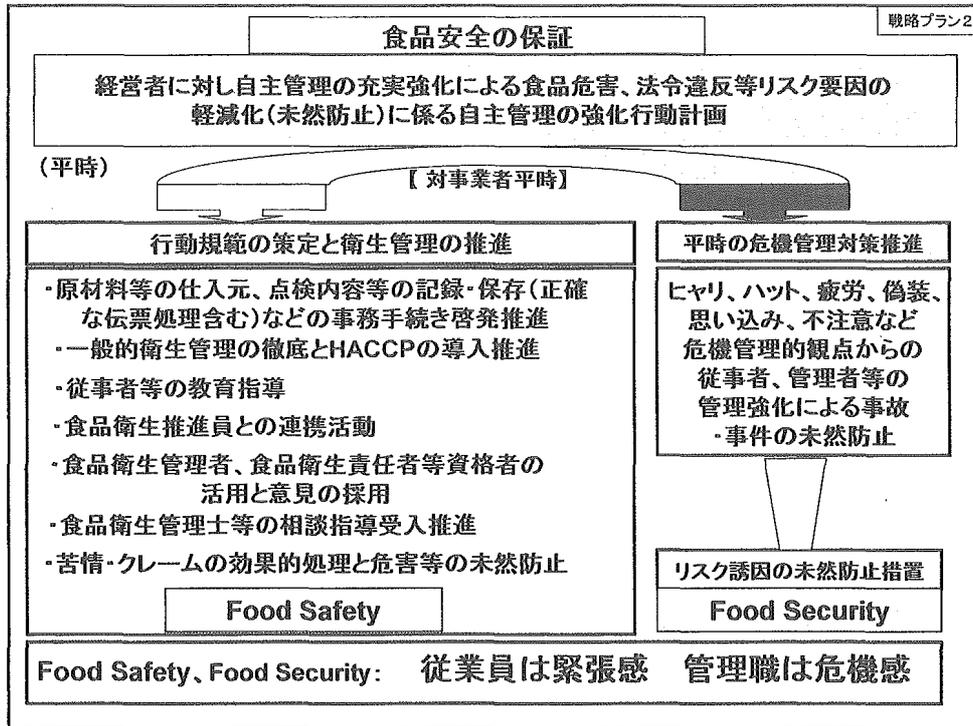
2. 事件発生後の対応

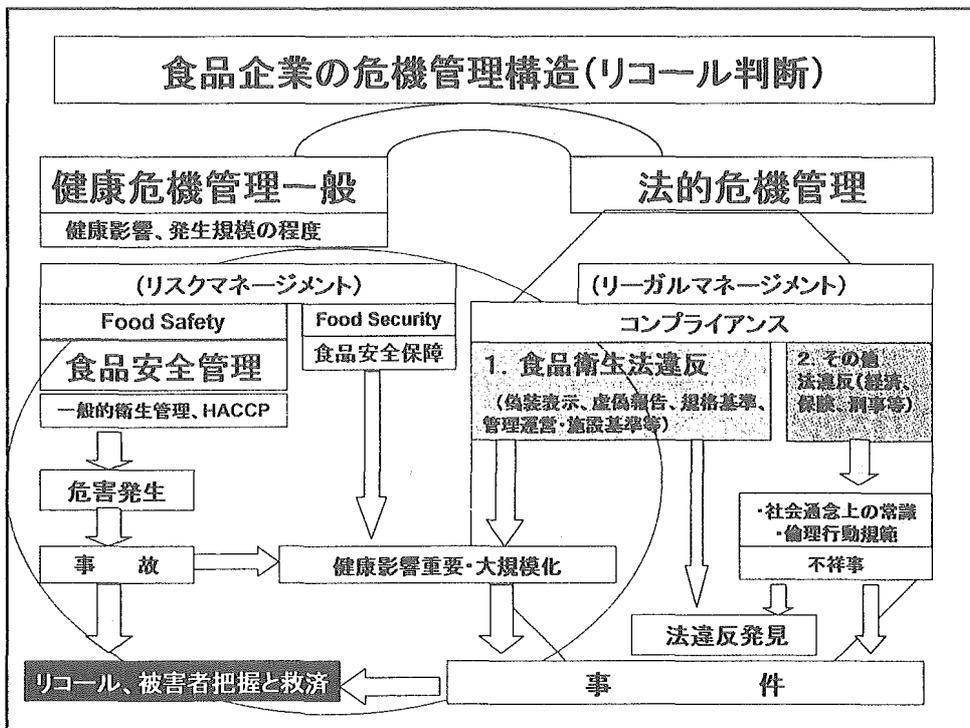
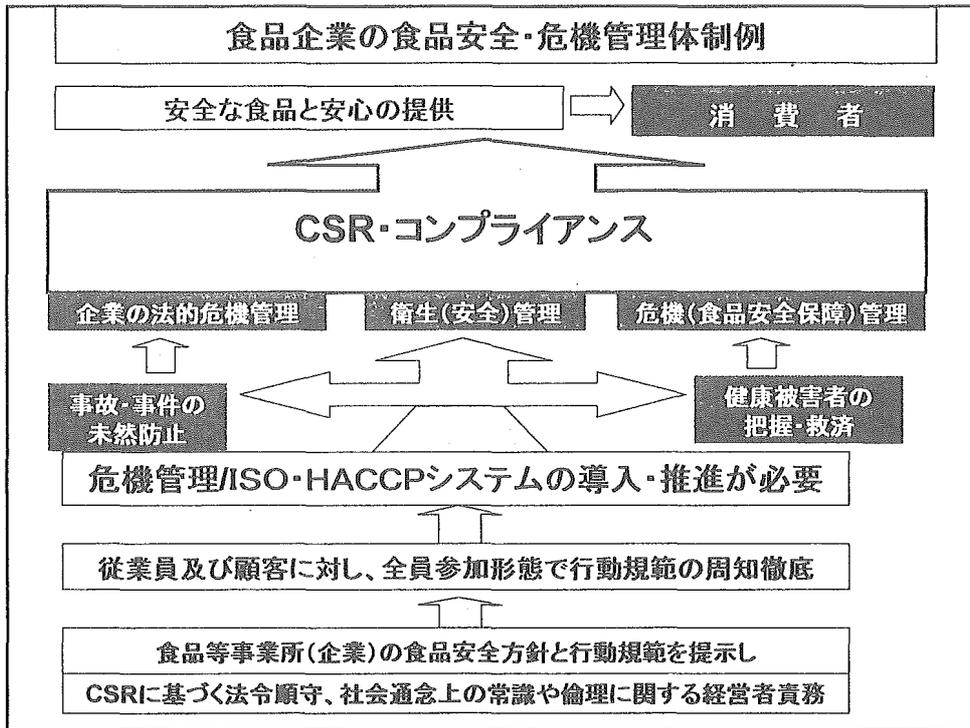
事件発生時には、食中毒処理要領、食中毒調査マニュアル等に基づき迅速に対応をすること。なお、通常の食中毒とは明らかに異なると判断された事例に対しては、国、地域保健所との連絡を密接に取りながら適切に対処されたい。また、事件発生時には、(財)日本中毒情報センターの保有する中毒情報データベースシステムから治療等に関する必要な情報を得ることができるので、有効に活用すること。

第6 地域における健康危機管理体制の確保について

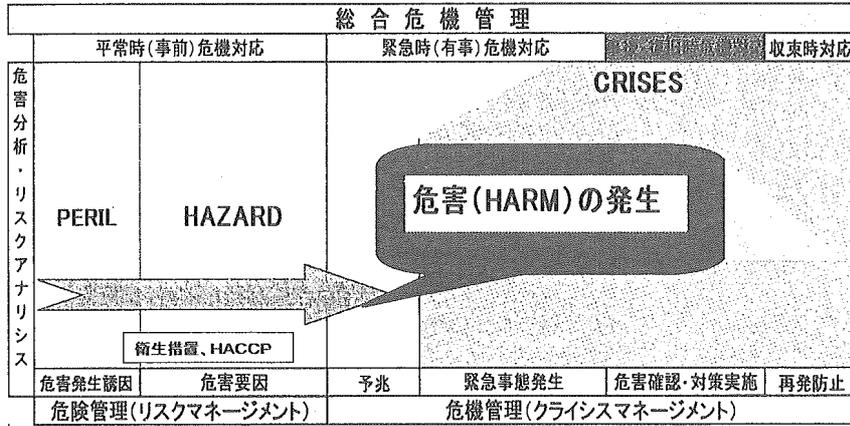
消費者の役割







トータルリスクマネージメントの各対応の流れ



企業にとって、危機管理は社会的責務である

平時の危機管理(ペリル)要件

【ペリル】

- ヒヤリ、ハット
- ミス
- エラー
- 思い込み・勘違い
- 理解・認識不足、かばいあい

- 未研修・未訓練
- 業務量が許容超過
- 設備、機器等工程管理の誤使用、誤作動

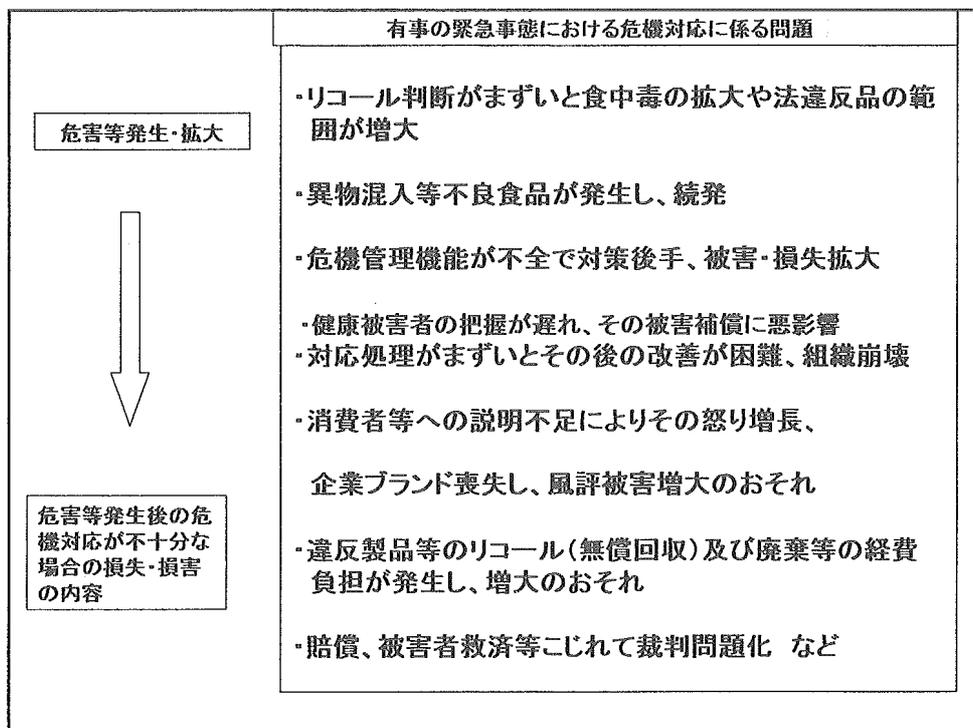
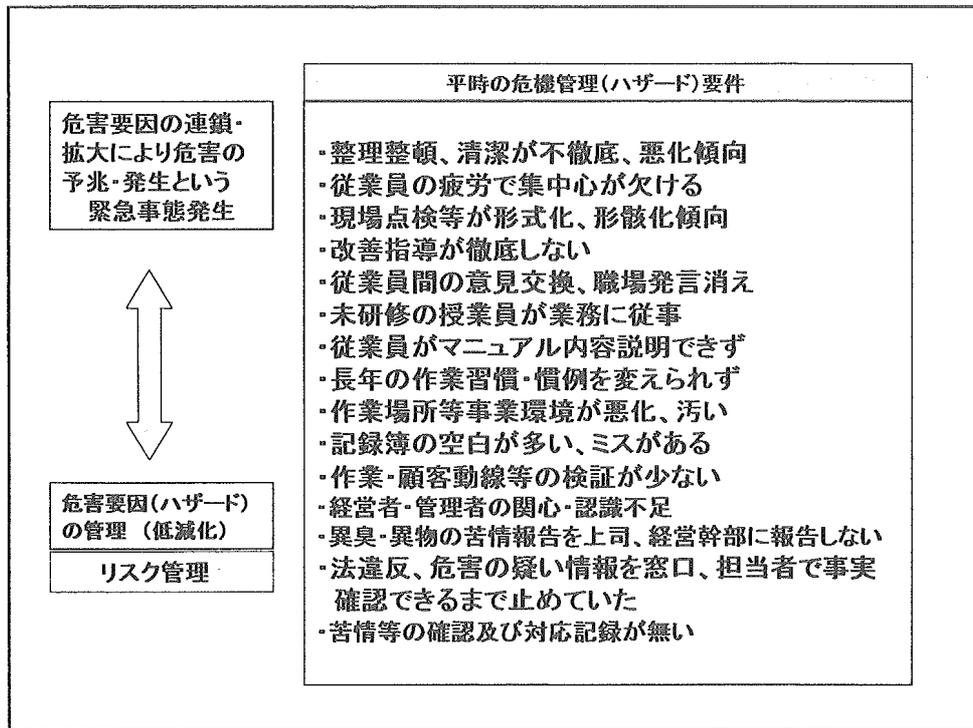
- マニュアルがない
- 記録簿がない
- 作業動線・設計管理の検証がない
- 経営者等が現場の意見を知らない
- 経営者等が現場に来ない、無視

- 現場の発想、諫言を軽視、無視
- 原材料の点検ミス、突然の仕入元変更
- 窓口担当者が苦情等の情報を直ちに関係者に入れない、直ぐ謝るなど

危害要因把握
(ハザード)



危害発生誘因把握
(ペリル)



危機対応の区分		食品等のリコール判断		
A. 健康危害(区分例)		レベル1	レベル2	レベル3
1. 健康影響の程度				
レベル1:	健康被害が重篤又はその可能性が極めて高い、死亡の原因となるおそれをする危害。危害が大規模化する場合	★		
レベル2:	危害が一時的又は、治癒容易であり、重篤な健康被害のおそれは考えられない場合。法令に違反しないが、不適正と判断される場合		◆	
レベル3:	通常は危害発生のおそれがない場合			▲
2. 事故の拡大可能性		★	◆	▲
3. 消費者の信頼を失う程度		★	◆	▲
B. 法的危機(区分例)		★法・条例違反、◆指導等通知軽視、▲指導・注意軽視		
1. 食品衛生法等違反(虚偽、表示、規格・基準等)		★	◆	▲
2. その他法違反等(表示、不祥事、隠ぺい等)		★	◆	▲
リコール(無償回収・修理)評価区分				
(注)★◆▲は1事態(1件)を指し、これが複数、規模拡大になるとレベルが上がる		★印1個以上で直ちにリコール	◆印2個、★◆でリコール検討	▲印1個以上で当事者間の話し合いによりリコール検討

【健康影響の程度】		危機対応に係る健康影響区分
レベル1:	健康被害が重篤又はその可能性が極めて高い、または死亡の原因となるおそれをする危害(同時多発タイプ)、危害が広範囲になり大規模化する場合	
	例1: 食中毒、食品由来感染症、貝毒等危害の発生事態を確認した食品	
	例2: 広域流通の製品から食品から食中毒菌等病原微生物が検出され、大規模な危害発生のおそれが懸念される食品	
	例3: 海外で死亡等健康被害者の発生事象が確認された食品と同じロット製品、またはその原材料の使用が確認されている食品	
	例4: 毒性のある動植物種、またはその毒性部分を含むものを食品として販売している場合、若しくはこれらを原材料として使用が確認されている食品	
	例5: アレルギー物質が含まれており、表示義務があるにもかかわらず、その旨の記載漏れがある食品	
レベル2:	レベル1以外で危害が一時的又は、軽症、治癒容易であり、健康被害が重篤になるおそれのない場合(ランダムな発生)、また法令に違反しないが不適正と判断されるもの	
	例1: ガラス破片、金属破片、注射針、釣り針、硬質プラスチック片、石、家畜骨片、尖った木片等物理的危険を起こす異物の混入が確認された食品と同一ロットの製品	
	例2: ゴキブリ、ハエ等の衛生動物が生きて、又は死骸で混入が認められた食品と同一ロットの製品	
	例3: 過去、寄生虫感染で問題になった魚介類や加熱調理用の生カキ等の食品が生食用として誤記表示し、販売されている食品	
	例4: 異物としてカビ、酵母の発生が認められる食品と同一ロットの製品	
レベル3:	レベル1・2以外で通常は、健康被害のおそれがないもの(偶発的発生タイプ)	
	例1: 毛、糸屑、加熱処理後の衛生動物、紙片、貝殻破片等の不可食部分など不潔・不衛生異物を含む食品、又は混入状態により同一ロットの食品を対象に当事者間でリコール検討	
	例2: 異臭、寄生虫感染の動物性加工食品、容器包装の破損食品、木片混入など食用として好ましくない不良食品	

全米食品工業協会(NFPA)及び米国食品小売(市販)協会(FMI)

製造加工業者、流通業者及び小売業者向け
食品安全保障(テロ)マニュアル
—2002年—

- NFPAによる食品安全保障チェックリスト
- FMIによる小売店及び流通センター向け安全保障チェックリスト

NFPAによる食品安全保障(テロ)チェックリスト

敷地外

立ち入りを制限または管理すべき場所について、施設の境界が明白に示されているか。
施設内に許可なく立ち入ることを防ぐための方策が適所に講じられているか(たとえばフェンスやその他障壁など)。

敷地内(一般)

工場内で確認された食品の安全保障の状況を検査するための特定の手順があるか。
工場内の制限地域(区域)を分離する方法と出入りを管理するためのプログラムが整っているか。

入荷品および供給品

供給業者を知っているか。契約先の供給業者のみから購入しているか。
開封前に包装を点検しているか。

運送に関する安全保障対策

積下ろし作業、食事、燃料補給などのため停車する際に、運転手が行う安全確保手順が用意され、実施されているか。
不審な事態に直面した場合に運転手が行う手順が決められているか など

生産物の区分包装(量り分け)及びその作業場所

監視がなく、あるいは他の作業員が不在の状態、従業員が自分で生産物や原材料を混ぜたり分けたりする場所があるか

倉庫およびラベル

ラベルは、盗難や誤用を防ぐよう安全に保管されているか。
生産物のラベル誤貼付を防ぐためのプログラムが用意されているか

人事

施設で働く雇用者を調べる特定の手順があるか。雇用者が応募用紙に記入した職歴、住所、電話番号は管理者によって確認されているか。その他麻薬や犯罪歴などの確認に関する手順も用意されているか