



包材のポジティブリスト化 食品に関連する産業全体へのインパクト

連載 第3回

小売りの立場から包材のポジティブリスト化への
対応として考えられること

執筆／株式会社ライフコーポレーション
品質保証部 天保山品質保証課 課長
石井 暁子

1. はじめに

ここ数年、食品安全に関わる組織は、食品表示法や食品衛生法の対応で非常に多忙な日々を送っています。小売業界も例外ではなく、農産、水産、畜産、総菜、ベーカリー、日配、加工食品と、取り扱う食品の種類も量も非常に多いため、1つのルールを定めるにしても、様々なパターンを想定しなければなりません。法についての詳しい説明は、今回の連載第1、2回で書かれていますので、私は小売りならではの対応や苦労話を伝えさせていただきます。もっとも、全ての小売り企業が同じような対応をされているかは分かりませんので、もし小売り企業とお取引のあるメーカー様がご覧になられている場合は、あくまで1つの例として、参考にただけでしたら幸いです。

2. 当社について

株式会社ライフコーポレーションは、明治43年に創業、昭和36年に大阪府にスーパーマーケット1号店（豊中店）を開設以来、現在（令和元年9月11日）まで276店舗を展開するスーパーマーケットチェーンです。店舗数は首都圏（東京都、埼玉県、神奈川県、千葉県）120、近畿圏（大阪府、京都府、兵庫県、奈良県）156になります。私達はそこで、『志の高い信頼の経営』を通じて社会の発展向上に貢献する。』という経営理念の下、社会的規範・法令・ルールを順守し、お客様はもとより当社を取り巻く皆様から信頼されるスーパーマーケットとして社会に貢献できるよう、日々努めております。そのためにはまず、安全で安心していただける商品を製造し販売することこそ最も

重要であると考え、特に衛生管理、品質管理については、全社をあげて取り組んでいます。

取り扱う食品は、生鮮食品の他、加工食品として「食品メーカー様が製造された商品」、当社の4つの「プライベートブランド商品（スマイルライフ、ライフプレミアム、ライフナチュラル、スターセレクト）」、5カ所の「プロセスセンターで製造した商品」、そして「店舗のバックヤードで製造しているインスタ商品」に分類できます。それら多岐にわたる商品展開、毎年増加する店舗展開に対し、食品の安全安心を守るため、当社には社長直轄部門として品質保証部があります。私はその中の、近畿圏店舗に出荷する総菜、カット野菜、パンなどを製造する天保山プロセスセンターに常駐する天保山品質保証課に所属し、天保山プロセスセンターの

衛生管理・品質管理を担っております。プロセスセンターでは食品安全の外部認証も取得しており、栗橋プロセスセンター（埼玉県）、加須プロセスセンター（同）、南港プロセスセンター（大阪府）ではISO 22000、船橋プロセスセンター（千葉県）、天保山プロセスセンター（大阪府）ではFSSC 22000を取得しています。



店舗外観(写真上)と店内売り場





「スマイルライフ」は、安全・安心・おいしさ、使い心地を考えたお手ごろ価格のブランドです。



「ライフプレミアム」は、素材、製法にこだわったおいしさを追求したブランドです。



「ライフナチュラル」は、からだに優しい素材や製法。健康や自然志向にあわせたブランドです。



「スターセレクト」は、お客様のより良い生活のためにライフとヤオコーが共同開発したブランドです。

ライフの4つのプライベートブランド(当社HPより抜粋)

3. 器具・容器包装のポジティブリスト導入について

当社は実に様々な食品を取り扱い、製造を担う場所や人も、東西計276店舗に5つのプロセスセンターと非常に多いため、法改正への対応となると様々なパターンを想定しなければなりません。容器包装だけでも膨大な種類でありながら、そこに更に使用器具も…となると、その種類は数え切れません。では、どうすればいいのでしょうか。対応するためには、膨大な種類の対象に対し、それを使用した商品別に分類し、管理手法を選定しなければなりません。

(1) 販売責任者として

まずは、食品メーカー様に製造、包装していただいて、当社で販売している商品についてですが、食品メーカー様には、お取引させていただく際に、食品安全を守っていること、当然法令も順守していることを確認しておりますので、その延長で、ポジティブリストも順守していることを確認できる証明書、または分析結果を確認し、問題ないことを保証します。プライベートブランド商品は、商品ごとに外観や期限、包材の種類や製造工程などを記載する仕様書を作成しておりますので、食品メーカー様にはそちらへの追記も依頼させていただくことになります。また、お取引が継続して

いる以上、機器や器具、包材などの変更もありますので、その際も連絡をいただき確認する、という流れで検討しています。いずれにしても、当社として確認させていただきたいのは、今現在使用している包材が問題ないことと、食品メーカー様がそれらの確認、保証をどのような体制で行っているか、の2点になります。後者の例としましては、担当者や担当部署が設置されているか、食品メーカー様がお取引されている包材や器具メーカー様に対し、どのような手順で継続的な確認をされているか、などになります。

(2) 製造責任者として

店舗で製造するインスタ商品、プロセスセンターで製造する商品、これらについては、当社が製造しておりますので、使用する機器、器具、包材については1つ1つ確認する必要があります。機器、器具、包材のメーカー様に問い合わせ、いずれも問題ないことを、証明書などで確認します。当然、変更や新規で購入する場合も同様の処置を取る予定です。

(3) 課題

以上のように、今当社では、情報を収集し、確認し、継続して管理できる業務フローを整備し、適切に対応できるように体制を整える作業を行っています。お客様からお問い合わせがある可能性がありますので、それらに対し、迅速に対応できるようにしなければなりません。しかしなが

ら、当社の取り扱い商品は膨大であり、毎日のように新商品が店頭と並んでおりますので、やはり、この情報量たるや余りにも膨大であり、ミス無く漏れなく行うためには、相応の努力が必要となります。その最たるものが「教育」である、と私は考えています。

まずは、私達品質保証部。情報を収集し、適切か否かを判断しなければなりませんので、リストの項目や基準などを把握する必要があります。残留農薬のポジティブリストもそうですが、提出していただいた書類にちょっとした不備やミスが全クゼロというわけではありませんので、それらの確認も必要です。

次に、機器、器具、包材を選定するバイヤーやトレーナー。彼らは情報の「発信」という重要な役割を担っています。毎日のように入れ替わる商品、様々な理由で変更、新規導入される機器、器具、包材について、品質保証部が常に把握することは困難であり、どうしても、バイヤー・トレーナーからの情報発信に頼らざるをえません。そんな情報発信源の彼らが、このポジティブリスト化を正しく理解していれば、「次の新商品は包材も新規の物です」や「この機器、器具は新しい取引先様の物です」といった情報を随時提供できるようにしますので、私達の情報収集もはかどります。しかし、一般的なメーカー様や、同業他社様の内情をよく存じ上げない中で申し上げるのも間違いかもしれませんが、当社は人事異動も多く、教育も1回だけで完



プロセスセンター製造商品



プライベートブランド商品

商品一例

了、というわけにはまいりません。しかも、異動者の多くが店舗からの異動となりますので、環境が大きく変わって混乱している当事者に、着任当初から難しい法律をたくさん教えたとしても、なかなか慣れるのには時間がかかります。場合によっては慣れた頃にまた異動、となるかもしれません。更にこれは、首都圏・近畿圏の2大都市商圏に店舗を構える当社ならではのかもしれませんが、東西で各部門にパイヤー、トレーナーがいますので対象人数も多く、彼らへの教育は果てしない持久戦になりそうです。

最後に、実際に機器、器具、包材を取り扱う製造者、これはプロセスセンターと店舗で分類できます。まずはプロセスセンター。ここはまだ、そこまで対応は難しくありません。なぜなら、各プロセスセンターには品質保証部が常駐しており、製造場所も限られ把握することができる状況下にあるからです。といっても、情報発信がうまく機能しないと漏れやミスも起こりえますが、情報発信者も限られますので、教育し続けることが可能です。私が専従する天保山プロセスセンターであれば、一部のパイヤーと、開発担当者、及び生産課のマネジャーが対象であり、毎週、衛生管理やHACCPについて協議するミーティングも行っていますので、教育する場もあらかじめ用意されています。また、そもそもFSSC 22000のマネジメントシステムの中に、包材、器具を含めた原材料のハザード分析があり、新商品を含む4M変動に関しても必ずハザード分析を行うことを定めています。更にお取引先様の評価も実施します

ので、今回のポジティブリスト導入については、現状の仕組みの中に、確認事項が1つ増えた形になり、仕組みの整備もそれほど混乱なく完了する見込みです。

逆に店舗は、管理が非常に大変な場所です。冒頭にも申し上げましたが、当社の店舗は東西合わせて276店舗ございます。そこに農産、水産、畜産、総菜、ベーカリー、チーズ販売専門のチーズハウスや試食コーナーのクッキングスクエアなどの部門があり、それぞれ、社員、パートタイマー、アルバイトがいます。よって、全店舗全部門を品質保証部が常に監視し続けることは物理的に困難だと考えています。もちろん、店舗で使用する機器、器具、包材は、パイヤーやトレーナーが選定したものであり、ポジティブリストに準じた物となりますので問題ありません。しかし、何事も、問題というのはトラブルやイレギュラーがあった時に発生するものです。何もイレギュラーがなければ、ミスも問題もほとんど起こりえないでしょう。

ではどういったトラブルやイレギュラーが起こり得るか、と申しますと、想定しているのは「使用している器具備品が足りなくなった」「壊れた」などです。その場合、売

り場にあるボウルやビニール袋を代用として仕入れて使用してしまうかもしれません。当社店舗で売っているものであれば、当社管理下なので問題はありませんが、場合によっては他社様から仕入れる可能性もあります。他社様も法令に準じてはいらっしゃいますが、それを当社が知る術はありませんので、当社における「管理」という概念で考えると「管理外」の状況となってしまう。よって、もしそのように器具・備品などが足りない、壊れたといった場合には、どうすればいいのかをルール化し、それを全従業員に教育しなければなりません。もちろん、夜間はアルバイトだけが従事する状況もありますので、パートタイマーやアルバイトも、今回の法規制や当社のルールを知っておく必要があります。特に、「食品用」でないものを誤って使用することがないようにしなければなりません。例えば、文具用のハサミをキッチンバサミ代わりに使用するなどです。微生物の観点では、しっかり洗って殺菌していれば問題ないかもしれませんが、その物を構成する成分は洗浄殺菌では対応できませんので、しっかりと教育をして、誤った使用をしないよう徹底させなければいけません。

さて、「教育」の課題について長く書いてきましたが、それ以外の課題もあります。法律もまだ内容が全て確定した、というわけではありませんので、商品、原材料、その他機器・器具・包材のメーカー様より、どういった形の情報を提出していただくのか検討段階の状況です。また、メーカー様



プロセスセンター作業風景(当社HPより抜粋)



4つのクローバーに誓った、お客様へのお約束(当社HPより抜粋)

自身も、どのような形であれば提出可能なのか、ということがまだ不明確である可能性があります。ポジティブリスト導入の情報が入った際に、私はすぐ、とあるメーカー様に問い合わせてみましたが、その時の営業ご担当者様にはまだ法律の情報が届いていなかったようです。直近でも少し問い合わせてみましたが、まだ情報が伝わっていないことが多いように思います。恐らく当社と同じく、今後どのように対応するのか検討中だとは思いますが、決定した内容もメーカー様によって様々になると思われます。そうであれば当社として、提出していただきたい情報は何か、何らかの基準や例などを用意する必要があります。例えば、既存の提出文書フォーマットの中に、ポジティブリストに関する記入欄を設けるなど検討すべきかもしれません。また、当社が使用する機器、器具、備品も一覧化し、管理しやすいようにしなければなりません。新規の店舗で使用しているものはまだ把握が容易ですが、古い店舗で使用しているものの中には「いつどこから買ったのか不明なもの」もあるかもしれません。それらを調査し、必要であれば買い換えなければならない場合もあるでしょう。機器に関しても、部品のどこまでが「食品に接触するのか」調べなければなりません。パッキンなど、外から見えない箇所も、機器メーカー様に問い合わせます。空気を食品に吹き付ける、包装時に空気を充填する、といった製造工程では、空気も食品に該当し、フィルターなどの情報を仕入

れておく必要があるかもしれません。それ以外にもまだまだ予想していなかった所が該当する場合がありますので、準備は速やかに実施し、検証する期間も設けておかなければなりません。

4. おわりに

今回の食品衛生法の改正は、HACCP対応を含め、工場だけではなく店舗を有する当社にとっては非常に重い内容でした。一般的に、店舗は工場と異なり、ISO 22000などの取得をされていない場合が多いと思います。しかしながら、一昔前であれば、店舗で行う製造作業と言えば「切る」「揚げる」くらいしか無かったのが、今ではご飯を炊いたり、生のハンバーグや玉子を焼いたり、サラダや和菓子を作ったりと、その作業、原材料も種類、量共に増えてきました。それと比例して、使用する包材、器具も増えてきました。となるともちろん、それに付随する食品安全上のハザードも増えていきます。よって、HACCPの考え方を店舗でも取り入れるというのは当然の流れだと考えます。器具・容器包装のポジティブリスト導入も、海外製品が増え、種類も用途も一昔前より格段に増えた今では必須となります。実際お客様からのお問い合わせやお申し出でも、「商品を電子レンジにかけたところ容器の一部が溶解してしまった」「誤って容器の一部を飲み込んでしまったが、健康上問題は無いのか」「何か成分が

溶け出して体に入ったのではないかな」などの内容が増えてきました。その他、SNSやメディアでも情報が乱立し、お客様の不安は増すばかりです。そんな時、私達食品を提供する側ができることといえば、お客様に対して「誠実」であることだと思います。正しい情報を収集し、確認し、それを正しく発信する。当たり前のことですがそれが最も大切です。器具・容器包装のポジティブリスト導入も、店舗に関しては特に、小売り側がすべきことは法では言及されていませんが、お客様と直接お会いして販売する立場としては、情報を正しく確認し認識しておくことは必須であると考えます。お客様に安心してお買い物していただけるよう、食品に関わる全ての関係者が一丸となって今後とも衛生・品質管理の向上に努めていきたいと思います。



株式会社ライフコーポレーション
品質保証部 天保山品質保証課 課長
石井 暁子 (いしい あきこ)

株式会社ライフコーポレーションに入社後、店舗の総菜部門を経て、品質保証部に配属。商品検査業務、店舗衛生管理業務を経験し、現在は総菜製造工場(天保山プロセスセンター)で品質管理、衛生管理、及びFSSC 22000事務局業務に従事している。