



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4回 包材のポジティブリスト化に対し、
特に小売業界での対応について

執筆／一般社団法人食品品質プロフェッショナルズ 理事
新 武司

1. はじめに

2018年6月13日に食品衛生法等の一部を改正する法律が公布されました。今回の改正では大きく7つの項目が挙げられており、その中の1つが食品用包材・器具のポジティブリスト化です。その後、2019

年10月9日に公布された政令で、ポジティブリスト化の施行期日が2020年6月1日と定められ、また、対象の素材が合成樹脂と決められました。(図表1)

包材のポジティブリスト化を考える前に、改めて今回の食品衛生法等の改正の概要を見ていきましょう。

厚生労働省の資料では、今回の改正の目的として「国際標準との整合性」が挙げられています。本連載でテーマとしている包材のポジティブリスト化や、現在、食品事業者にとって大きな関心事となっているHACCP制度化を通し、日本の食品の安全性を国際的に示したいという意図

図表1 食品衛生法等の一部を改正する法律の概要(厚生労働省HPより)

改正の趣旨

- 我が国の食をとりまく環境変化や国際化等に対応し、食品の安全を確保するため、広域的な食中毒事案への対策強化、事業者による衛生管理の向上、食品による健康被害情報等の把握や対応を的確に行うとともに、国際整合的な食品用器具等の衛生規制の整備、実態等に応じた営業許可・届出制度や食品リコール情報の報告制度の創設等の措置を講ずる。

改正の概要

1. 広域的な食中毒事案への対策強化

国や都道府県等が、広域的な食中毒事案の発生や拡大防止等のため、相互に連携や協力を行うこととともに、厚生労働大臣が、関係者で構成する広域連携協議会を設置し、緊急を要する場合には、当該協議会を活用し、対応に努めることとする。

2. HACCP(ハサップ)*に沿った衛生管理の制度化

原則として、すべての食品等事業者に、一般衛生管理に加え、HACCPに沿った衛生管理の実施を求める。ただし、規模や業種等を考慮した一定の営業者については、取り扱う食品の特性等に応じた衛生管理とする。

* 事業者が食中毒菌汚染等の危害要因を把握した上で、原材料の入荷から製品出荷までの全工程の中で、危害要因を除去低減させるために特に重要な工程を管理し、安全性を確保する衛生管理手法。先進国を中心に義務化が進められている。

3. 特別の注意を必要とする成分等を含む食品による健康被害情報の収集

健康被害の発生を未然に防止する見地から、特別の注意を必要とする成分等を含む食品について、事業者から行政への健康被害情報の届出を求める。

4. 国際整合的な食品用器具・容器包装の衛生規制の整備

食品用器具・容器包装について、安全性を評価した物質のみ使用可能とするポジティブリスト制度の導入等を行う。

5. 営業許可制度の見直し、営業届出制度の創設

実態に応じた営業許可業種への見直しや、現行の営業許可業種(政令で定める34業種)以外の事業者の届出制の創設を行う。

6. 食品リコール情報の報告制度の創設

営業者が自主回収を行う場合に、自治体へ報告する仕組みの構築を行う。

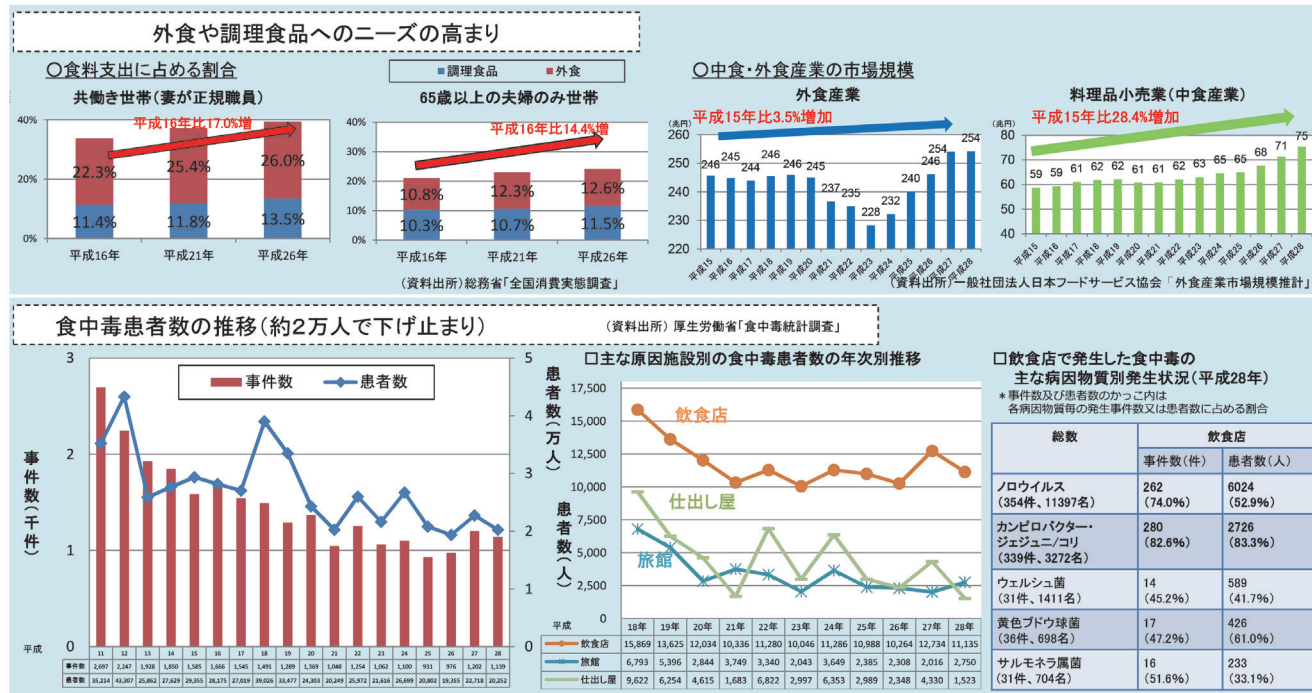
7. その他(乳製品・水産食品の衛生証明書の添付等の輸入要件化、自治体等の食品輸出関係事務に係る規定の創設等)

施行期日

公布の日から起算して2年を超えない範囲内において政令で定める日(ただし、1. は1年、5. 及び6. は3年)

図表2 (食品衛生法等の)改正の背景・趣旨(厚生労働省HPより)

- 前回の食品衛生法等の改正から約15年が経過し、世帯構造の変化を背景に、調理食品、外食・中食への需要の増加等の食へのニーズの変化、輸入食品の増加など食のグローバル化の進展といった我が国の食や食品を取り巻く環境が変化。
- 都道府県等を越える広域的な食中毒の発生や食中毒発生数の下げ止まり等、食品による健康被害への対応が喫緊の課題。
- 2020年東京オリンピック・パラリンピックの開催や食品の輸出促進を見据え、国際標準と整合的な食品衛生管理が求められる。



が同えます。(図表2)

では、なぜ国際標準との整合性が必要なのでしょう?

その理由を一言で表しますと、「産業としての日本の食品が国際競争で負けないため」です。日本の人口が減少を続けている、つまり、国内の市場規模が縮小し続けている状況では、国外に市場を求めていくことは国として当然の流れですが、個々の事業者レベルで考えると、安全性という最低限のことが満たせない状況で、国際競争に勝てる訳がありません。

さて、食品を販売用の製品として見たとき、それは一定の品質を満たす必要があります。品質という言葉はJIS Q 9000:2015 では次のように定義されています。

品質(quality)

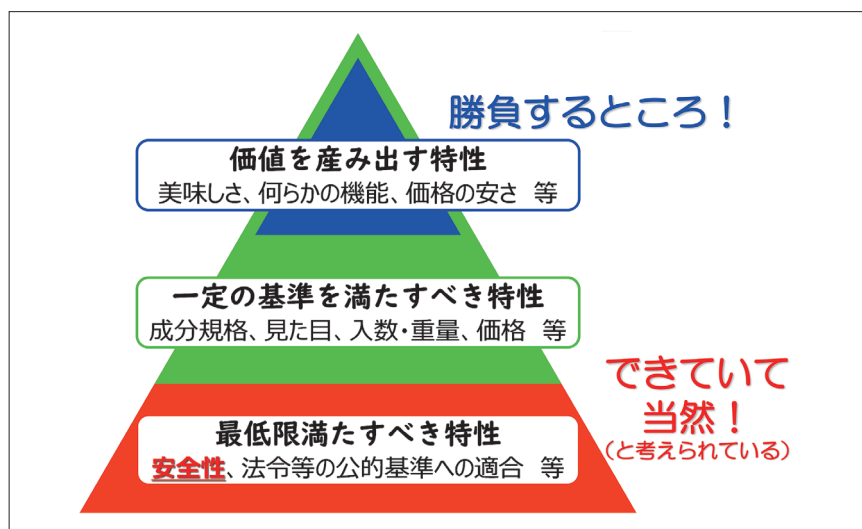
対象に本来備わっている特性の集まりが、要求事項を満たす程度

この「特性」というものは大きく3つに分類できると筆者は考えています(図表3)。

- ① 販売する食品として最低限満たすべき特性(安全性、法令等の公的基準への適合等)

- ② 製品として一定の基準を満たすべき特性(成分規格、見た目、入数・重量、価格等)
- ③ 価値を生み出す特性(上記②の内、他の商品と差別化する特性)(美味しさ、何らかの機能、価格の安さ等)

図表3 「品質」に含まれる特性



多くの日本人にとって「国産」であることが一つの価値であることは別に、諸外国での日本食ブームや和食の世界無形文化遺産登録などから「日本の食文化が国際的に一定の価値がある」ことが推察されます。その延長として、日本の食品自体 ～伝統的な日本食文化とは関わらずとも～ が「価値を産み出す」という点では国際的な競争においてアドバンテージがあるように見受けられます。

＊ 海外の知人からは、「日本のカップ麺や缶飲料はとても美味しい」とよく聞きます。話半分としても日本人として嬉しい言葉であるとともに、日本でごく一般的に売られているものにも十分な価値があることを示唆しています。

一方、食品として最低限満たすべき、安全性という点では日本は遅れている、というよりも、安全性確保への考え方・取り組み方が諸外国と異なり証明(＝相手に理解させること)ができない、というのが現状だと考えられます。

包材の基準にしても、以下の2つを比べると、ポジティブリストの方が安全性を証明しやすいことが明白です。

◆ネガティブリスト(現行)

- ・原則使用を認めたとうえで、使用を制限する物質を定める。
- ・海外で使用が禁止されている物質であっても、規格基準を定めない限り、直ちに規制はできない。

◇ポジティブリスト(改正後)(国際的に主流)

- ・原則使用を禁止した上で、使用を認める物質を定め、安全が担保されたもののみ使用できる。

さらに、公的基準という点でも、国際的にはポジティブリスト制が主流になっており、現行の基準(ネガティブリスト制)では輸出の際、諸外国の基準を満たしていないと見なされることにつながります(図表4)。

このように、国外市場を意識しての食品衛生法の改正ですが、日本の食品が国外に進出しやすくなることは、国外の製品 ～食品にとどまらず、食品用包材・器具自体～ が日本に入りやすくなることと表裏一体です。製造する側は輸入品と比べどのような価値を産み出すか、販売する側や使う側は輸入品が基準に適合しているとどのように判断するか、という

課題がさらに大きくなることを忘れてはいけません。

2. 包材のポジティブリスト化に対し、小売業で想定される取組み

ここからは、包材のポジティブリスト化を受け、小売業として想定される取組みを考えていきます。食品や包材・器具の製造に関わる方、それらを販売する方にとっても、近い将来に起こりうることと参考にしていただければ幸いです。

小売業と一括りにしても、その業務範囲は事業者ごとに異なります。仕入れた商品を販売するだけの小売店もあれば、スーパーマーケットや一部のコンビニエンスストアのように店内で調理加工する店舗もあります。ここでは、本連載先月号と同様に、商品に対する責任の所在(販売責任か製造責任か)で区分し、それぞれに対して小売業として想定される取組みを考えていきます。

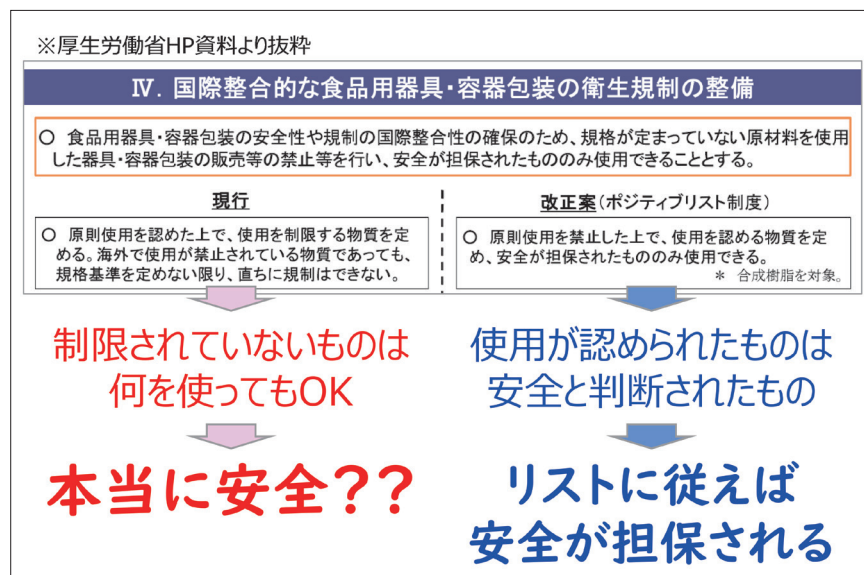
①販売責任

メーカーで製造されたものを仕入れ、店頭でそのまま販売する製品に対して、小売事業者は販売者としての責任を持っています。これらの製品については、使用している包材がポジティブリストを順守しているかの確認を行うことになります。

＊ 店舗で温度帯を変更する製品等、販売までに何かしらの手を加える製品は、通常であれば後述の製造者としての責任を考えて管理を行います。しかし、包材に関しては特に手を加えることはありませんので、包材のポジティブリスト化への対応に際しては、そのまま販売する製品と同様に確認がメインになると考えられます。

さて、「確認」と簡単に述べてきましたが、確認の程度は各小売事業者によって、あ

図表4 ネガティブリストとポジティブリスト



るいは製品設計に小売事業者が関わっているか(製品が小売事業者のいわゆるPB商品か、メーカーブランドのいわゆるNB商品か)によって異なってきます。

パターンA:書面による確認(製品仕様書、検査報告書等)

PB商品では最もオーソドックスなパターンと考えられます。小売事業者指定の製品仕様書がある場合には、包材の材質等と合わせて「ポジティブリストに適合(していることを保証)」といった記載欄が追加されることが想定されます。また、小売事業者によっては定期的な証明書や分析結果の提出等を求めることもあるでしょう。なお、分析方法については、まだまだ不透明なところがあります。本連載11月号をご参照ください。

パターンB:メーカーに任せる

小規模事業者や、大規模事業者でもNB商品に対しては、特に何もせずにメーカー側に任せるということが考えられます。販売責任よりも製造責任が大きいという認識の元、何か問題があればメーカーの責任というスタンスです。

「無責任」と責められるかもしれませんが、筆者は実はこのパターンBが最も現実的ではないかと考えています(私含め、小売の品質管理担当者の力量及び仕事量を踏まえた上で!)。全事業者が法律を守れば法律違反のものは流通しない、よって、購入する側としては特に確認しなくても問題ないというロジックです。パターンA(書面確認)や後述のパターンC(監査)により小売事業者が仕入先の不正行為を確実に見抜けるというのであれば別ですが、現実としては困難であり、小売側のコストパフォーマンス(人件費と成果)も考えると、「仕入先にお任せ!」となる可能性は高いと考えられます。

また、パターンAやパターンCの場合には、「小売側も確認する以上、問題があったら小売側にも責任がある」となるため、あ

えて何もしないというパターンBの判断を行うこともあるでしょう。

パターンC:メーカーに対し小売が監査する
いわゆる第三者監査で仕入先の管理手法の有効性や実施状況を確認します。包材のポジティブリスト化に特化した監査ではなく、定期的な第三者監査の関連項目(仕入先選定や受入確認、トレーサビリティ)で包材や器具までを対象に入れることが想定されます。既に、一部の小売事業者では包材のトレーサビリティも監査項目に入っていますが、その項目の判断基準にポジティブリストに適合しているかという視点が加わると考えられます。また、小売事業者によっては、包材メーカーまで監査対象とする(既に行っている)こともあります。

ところで、第三者監査とは実際にどこまで有効性があるのでしょうか?

取引先による第三者監査といっても、来ると分かっているのであれば、監査者の力量にもよりますが、被監査側はその時だけごまかすということもできます(これは監査に限らず、書面での確認にも当てはまることです)。

そのような視点で考えると、監査という形で牽制はできてもメーカー側に管理を任せざるを得ない、というのが現実ではないでしょうか。

抜き打ちでの監査という手段もありますが、「優越的地位の濫用」と言われることを恐れているという面もあり、メーカー(製品だけでなく食品原材料や包材メーカーまで)と良好な関係を築きたい小売事業者であればあるほど、抜き打ちで第三者監査をすることは敬遠してしまいます。また、普段の管理状況が知りたいので抜き打ちで監査するというのであれば、指摘をするだけではなく、仕組みの構築(妥当性確認まで含む)や検証にも協力し、効果的な改善策の提案まで行わないと、ただの自己満足の監査で終わってしまうで

しょう(普段の管理状況を「知るだけ」では品質の維持・向上にはつながらず、全く意味がありません)。

小売事業者が本気で第三者監査を通し製品品質の維持・向上を図るのであれば、何よりも監査担当者自身が適正な力量～最低限、虚偽の記録等を見抜き、現実を起こっている問題から根本の原因を推察できる力量～を身につける必要があります。

②製造責任

食品原材料や包材、器具を購入し、店舗で製造して販売する製品に対して、小売業は製造者としての責任を持っています。これらの製品については、使用している包材や器具がポジティブリストを順守しているかの確認に加え、自社で適正に使用しているかの管理を行うことになります。

購入した包材や器具がポジティブリストを順守しているかの確認については、先述の①販売責任と同様の確認を包材や器具の仕入先であるメーカーや販売業者に対して行うことになります。

* 監査に関連しまして、筆者も過去に包材メーカーの監査(というより見学)を行わせていただいたことがあります。汚染のリスクは食品に対するものと様々に理解できましたが、材質については勉強不足を痛感しました。「ポジティブリストを片手に適合しているものが各工程で使われていることを確認する」というのが最も確実な確認方法だと考えられますが、これを機に、改めて包材や器具の材質についての理解を深めていきたいものです。仮に包材メーカーが虚偽の情報を提供してきたとしても、十分な知識があれば、そのことに気づく可能性が高まります。

自社での適正使用の管理については、「在庫管理」と「使用包材・器具の選定」がポイントとなります。

在庫管理については「ポジティブリストに適合しているか不明の在庫(使用中のものも含む)は廃棄する」ことで、選定については「ポジティブリストに適合していないものは購入しない」ことで対応できるのですが、最も大きな課題は「適合しているかの判断を誰が行うのか、判断する立場の人にどのように必要な力量をつけるのか」になると考えられます。(図表5)

必要な力量という点では、「ポジティブリストという判断基準の情報を持ち、包材・器具の材質という製品自体の情報と比

較し判断できる」とまとめることができます。この辺りの詳細は、「情報」という点に注目し次項でまとめます。

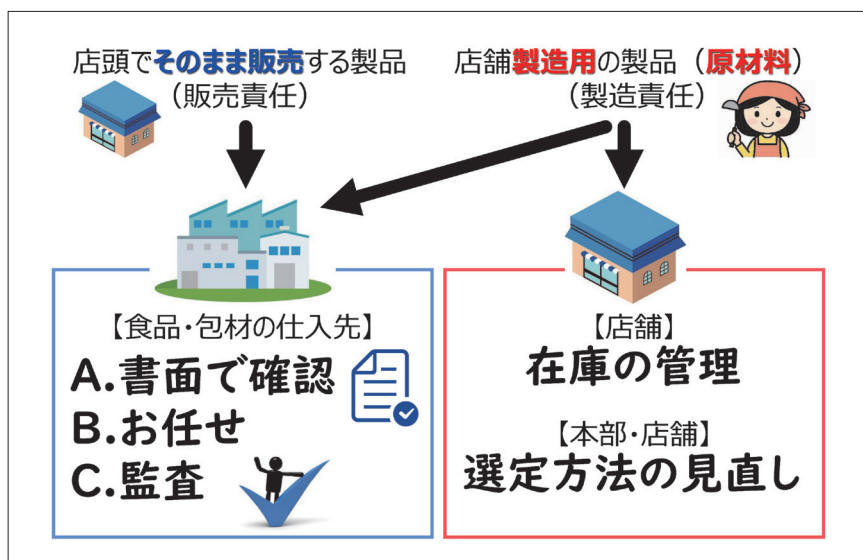
誰が判断するのかという点は小売事業者にはとても大きな課題です。全ての包材や器具を商品開発部門や購買部門が選定していれば問題はないのですが、本連載先月号でも述べている通り、特に一部の器具(食材保管用プラスチック容器等含む)は店舗従業員(パート社員含む)が独自に調達してしまうことが多いのが現状だからです。時には食品用のも

のではないプラスチック容器を使用していることも見られます。

ポジティブリストが決まった後の対応策としては、以下のような業務の組み合わせが考えられます。

- ① 会社指定のものは担当部門が確認し、継続使用または廃棄を指示する
- ② 店舗で独自調達した合成樹脂製の器具は全て廃棄する(判断が困難なため)
- ③ 今後は会社指定のもの(もしくは食品用として販売されているもの)のみ使用可

図表5 包材のポジティブリスト化に対し、小売業で想定される取組み



図表6 食品に関わるリスクの分類

①食品安全リスク

⇒食品安全危害を引き起こすもの

②コンプライアンスリスク

⇒規制値・使用基準・残留基準の逸脱など、通常、食品安全危害には遠いが、法律や(公表している)会社の基準等で規定されている以上、遵守せざるを得ないもの

③ビジネスリスク

⇒毛髪混入など、健康危害は起きないが苦情につながり、ビジネスに悪影響をもたらすもの

今の時点では、「独自調達した器具を使えば法律違反となる可能性がある」旨を従業員に伝えていくことから始めるのが望ましいと考えられます。

なお、包材のポジティブリスト化対応を単独の案件として捉えるのではなく、コンプライアンスに関わるリスクとして捉えHACCPで管理するハザードの1つとすることで、既存の管理手段を生かしたメリのない管理手段につながると考えられます。これは包材のポジティブリスト化に限らず、製品品質に影響を与えるあらゆるリスクの管理に応用できます。(図表6)

* 詳しくは、食品品質プロフェッショナルズ主催のHACCP研修にご参加ください。

3. 包材のポジティブリスト化から、情報というものを考える

前項で、ポジティブリストに適合しているか判断する担当者に必要な力量として、「ポジティブリストという判断基準の情報を持ち、包材・器具の材質という製品自体の情報と比較し判断できる」と述べました。

また、包材のポジティブリスト化への対応に限らず、「社内では情報を共有する」「取引先から情報を入手する」という言葉はよく耳にします。

情報の共有や収集の際には、判断基準の情報ともの自体の情報を区分して取り扱うということを理解しておくことが、その後の作業精度向上・トラブル防止のために大切です。例えば、「包材のポジティブリストを入手した」というだけで、包材の材質がわからないのでは全く意味がありません。(図表7)

そもそも、情報は集めることが目的ではありません。集めた情報をどのように扱うか、実際の作業にどのように反映させるかを考えることが大切なのは言うまでもありません。そのためには、情報の収集・整理・共有の仕方を改めて見直してみてもいかがでしょうか？

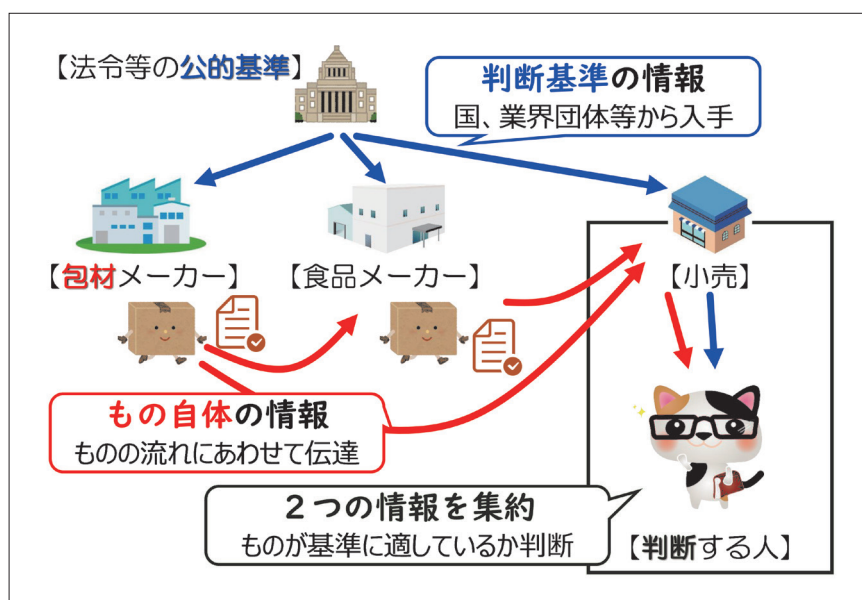
包材のポジティブリスト化に対応するには、「判断基準の情報と製品自体の情報を比較し判断する」という作業が必要です。

情報収集の方法としては、判断基準の情報は品質管理部門やコンプライアンス部門が厚生労働省や業界団体あるいは取引先から入手する、製品自体の情報は商品開発部門や購買部門が仕入先から入手するというものが考えられます(当然、担当部門は各事業者での現状の役割分担に応じて変わってきます)。

その次の段階として、これらの情報を包材・器具の選定権限を持つ部門に集約し、判断を行うことになります。上記の情報収集の部門と重なることが想定されますが、収集を行うだけの部門は選定権限を持つ部門に確実に情報を伝えることが大切です。判断基準の情報ともの自体の情報を区分して取り扱うことが理解できていない場合、「(情報の種類が違うのに)同じことは相手も知っているだろう」との思い込みで情報が伝えられず、判断を誤ることにつながります。

このように考えていくと、製品自体の情報は包材・器具メーカーから使用者(食品メーカー、店内製造をしている小売業)

図表7 「情報」の流れ



へ製品の流れとあわせて伝えられる、判断基準の情報(公的基準としての包材ポジティブリスト)は各事業者で収集するという外部コミュニケーションと、入手した情報を必要な部門に集約するという内部コミュニケーションが重要だと見えてきます。

今後、包材メーカーや食品メーカー、あるいはそれらを小売業者に販売する方には「ポジティブリストの情報をください」という連絡が来ると考えられます。その際、「相手は何の情報が欲しいのか(製品の情報なのか、公的基準の情報なのか)」を意識していただくことが、スムーズなコミュニケーション(さらには信頼感)につながると考えられます。

また、小売(もしくは食品メーカー)によっては、自社基準として公的基準に追加した基準が出されることもあります。包材メーカーや食品メーカーの方にとっては、このような取引先独自基準も製品が適正か判断するための情報となります。

* 公的基準は小売含め各事業者が事業への責任として収集するべきではあ

りますが、一部の事業者では、何でも仕入先に聞く(自分で動かない)という文化に染まっていることが見られます。販売する側としては面倒なことではありますが、どうせ自社でも必要な情報と考え、常に最新の情報を収集しておくことが望ましいかもしれません。

4. おわりに

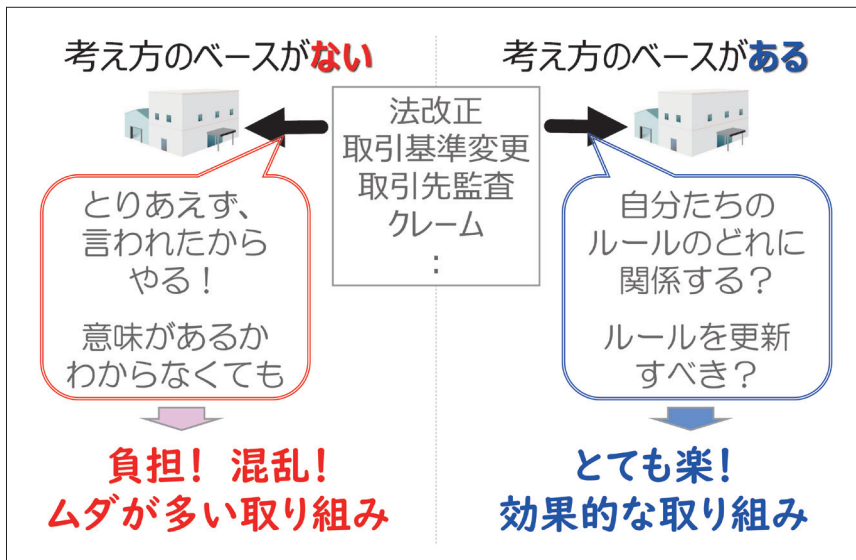
ここまで、包材のポジティブリスト化の背景や小売業で進められるであろうこと、情報の取り扱い方と見てきました。これらを通し、食品に関わる事業者の方には以下の2点を改めてお考えいただければ幸いです。

① 食品安全や品質に関する考え方のベースを持つ

JFSやFSSC22000等、食品安全マネジメントシステムの規格に取り組みという訳ではありませんが、基本となるものは、やはりHACCPだと考えられます。

HACCPに取り組み始める際には、理解しやすくするため、まずは食品安全に関わるハザードに絞って取り組むことが一

図表8 食品安全や品質に関する考え方のベースを持つ



図表9 物事を俯瞰的に・シンプルに見る



一般的です。しかし、先述の通り食品に関わるリスクを安全性に限らず広く考えることで、HACCPの手順を用いて包材のポジティブリスト化等の公的基準の変更や、各事業者で問題となっている事項（クレーム等）にも充分に対応できます。

法改正や取引先基準の変化、さらには社会的要求の変化等があった際、何か新しいことをゼロから始めるのでは、仕組みを考える側にも仕組み通りに作業する側

にも大きな負担となってしまいます。「負担」は仕組みが上手く動かない大きな原因となります。

世の中の変化に対し、楽に効果的に対応するためには、組織として立ち回ることができるベースとなる考え方を持つことが望ましく、その考え方としてはHACCP（やそれを含む食品安全マネジメントシステムの規格）が適しているのではないのでしょうか。（図表8）

②物事を俯瞰的に・シンプルに見る

今回の食品衛生法改正に限らず、何かしらの基準が変わった際には「どうしたら良いかわからない。大変だ!」と混乱してしまうことがあります（今回の食品衛生法改正は稀にみる大改正と言われているため、余計に混乱が目立っています）。

しかし、落ち着いて物事を見ていくと、実はとても単純であることが多いです。包材のポジティブリスト化についても「包材選定時に押さえるべき公的基準が変わる」というだけであり、小売業での対応も概ね図表5及び図表7の内容でまともってしまいます（図表7は立場を変えれば他の業種にも当てはまるかもしれません）。実際の作業としてはとても大変な面があるかもしれませんが、目の前の大変なことだけを見て思考停止しては対応が遅れていくだけです。

問題が発生した際、まずは物事を俯瞰的に・シンプルに見て考える、ということ意識すれば「混乱」「思考停止」ということを減らすことができるのではないのでしょうか。（図表9）

参考資料

- 1) 食品衛生法の改正について 改正の概要 食品衛生法等の一部を改正する法律の概要（概要/背景/趣旨/改正の概要）
（<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000197196.html>）

一般社団法人食品品質プロフェッショナルズ 理事
新 武司（あたらし たけし）

大学卒業後、食品メーカーに勤務。食品品質コンサルティング会社を経て、現在は小売の食品安全担当として、店舗や取引先様がムリ・ムダなく安全性や品質を確保できるよう日々奮闘中。友人にそそのかされ、今の自分は世の中の役に立てるのかを考える中、食品品質プロフェッショナルズの『現場での有効性を重視』という理念に大いに賛同し、その活動に協力中。