

#### <意見交換会の詳細>

#### <厚生労働省 北村>

それではこれから意見交換会を行いたいと思います。パネラーは、右から森永乳業中京工場の木原工場長、東海北陸厚生局の藤原課長、コーディネーターは厚生労働省の牛尾参事官でございます。それでは牛尾参事官よりよろしくお願いします。

#### <厚生労働省 牛尾>

それではこれから、約30分近くありますので特にこの工場をご覧くださいまして色々ご質問あるかと思しますので、まず質問からはじめさせていただきます。

#### <質問1>

2点あるのですが、工場の概要説明において、HACCPを取得すると安全が保証されていますとの趣旨のお話がありましたが、HACCPによる衛生管理は、安全に物を作る為の仕組み作りを目指しているのものであって、HACCPを導入したからといって必ずしも安全だという保証にはならないのではないかと、そして、それを守っていくのは、従業員の皆様方の力量次第ではないかという認識を持っているのですが如何ですか。

それともう一点、CCPの工程である130℃、2秒間という高温殺菌とは、牛乳が殺菌機の中を通る時に130℃の温度で2秒間、曝されるという意味なのか、あるいは牛乳自体が130℃で2秒間の温度になるという意味なのか、また、このような高温殺菌によって我々が期待している牛乳本来の栄養成分が維持されているのか伺いたい。

#### <木原工場長>

説明の中で「HACCPシステムが安全を保証した」という言い方をしたとのご指摘がありました。この事については、ご指摘いただきました通り、HACCPを導入したからそれで安全だということはありません。製品の安全に対するリスクを低減させる為のシステムであるとの認識であります。

2点目の質問ですが、工場で実施するプレート殺菌では、殺菌機の中に生乳を通る層と蒸気を通る層がございます。瞬間的に牛乳をこの層に流しまして、130℃まで温度を上げて、その温度の状態を2秒間保持し、冷却するというものでございます。つまり、牛乳そのものが130℃になるということです。また、130℃加熱による栄養成分の損失については、問題ないものと認識しております。これは、これまで研究機関等で実施した様々な検証データから確認しております。市場で販売される一部の製品には、低温殺菌によるものもございますけれども、これは、栄養成分は変わらないが、フレッシュ感が残るとい

違いはあります。ただし、低温殺菌は、食中毒菌の生存については問題ないのですが、腐敗菌は残っています。その為、お客様に、我々が提供する製品の中には微生物の残存が殆どなく、製品に表示する賞味期限が十分確保できるというという形の製品を製造する為には、この殺菌温度が必要だという認識を持っております。

#### <牛尾>

私から補足させていただきますと、HACCPの意義については、ご質問の通りでありまして、HACCPの承認を取ったらそれでおしまいということではありません。一番最近の例として、問題が認められた地下水を使用して製品を製造してしまった某食品製造会社も承認施設ですが、承認を返上いたしました。HACCPの認証を取ったということは、出発点であり、過程であります。そこから更に、各製造の過程において努力するというのがメーカーに求められることとなります。

#### <質問2>

中京工場では、衛生管理についてはISO9000を取得し、衛生管理に取り組まれているのでしょうか。また、派遣会社あるいは請負会社の社員の方は就労されているのでしょうか。加えて、生乳の受け入れは1農家からのものではないかと思いますが、複数の農家からの生乳をブレンドしても成分に影響はないのでしょうか。そして、生産の過程で生乳が残った場合の処理はどうしているのでしょうか。

#### <木原工場長>

ISO9000については、中京工場では取得しておりません。現在、森永でISOを取得しているのは5工場、松本工場等、調整粉乳を製造している工場です。当工場では環境についての取り組みの為にISO14001について取得しております。派遣社員については製品を入れる冷蔵庫業務、原料等の倉庫への運搬業務、一部の製造業務において派遣社員を採用しております。生乳については全てのものについて品質管理室で抗生物質や脂肪分、アルコール検査、風味検査等の厳しい受け入れ検査を実施し、合格したものだけを受け入れておりますので、合乳することが問題になるとは考えておりません。また、生乳については、残るということは通常ございません。生乳については受け入れた日と翌日の2日間で使い切るように1週間の製造計画を立て管理しております。また、例えば、正月の時期等、製造計画から生乳が余ると見込まれた場合は、バター等の乳製品を製造しているグループ工場に授乳して、乳製品の原料として使用しております。

### <質問3>

先般、テレビ番組で森永乳業について、報道されているのを見ました。その番組の中で、過去に森永乳業で起こったヒ素混入ミルク事件について、当時、起こった事件のことを新入社員にきっちり教えて、事故で得た教訓を会社の基本精神として、衛生管理を行っているという内容が放送されていたのを見て、非常に感銘を受けました。工場での製造工程で行っている事と、私たち主婦が家庭の消費で行っていることは一緒だと思います。今後とも、そのような精神を貫き通して頂きたいと思います。

### <木原工場長>

ご指摘ありましたように、我々は新入社員が入った時、森永ヒ素ミルク事件が起こったことを全社員に話しております。森永ヒ素ミルク事件については、一部の原料にヒ素が混入していたのが原因であります。この反省を踏まえ現在の森永乳業の原料検査体制は、業界で一番厳しいものであると思っております。これは、過去の森永ヒ素ミルク事件の十字架を背負って、例えば、新製品を作る際に新しい原料を使う時には、研究所で様々な検査を実施して問題ないかを確認した上で工場でのテスト製造を行い、更にそのテスト製品に問題がないか検査して初めて製造が出来るというシステムを取っているためです。加えて、毎日の製造においては、工場で原料を使用する際、一次検査、二次検査、三次検査に合格したものだけを使用するという原料の検査体制もしっかりやっております。ご指摘ありました森永ヒ素ミルク事件で背負っている十字架を真摯に受け止めて、二度と繰り返してはいけないということで一生懸命やっております。

### <牛尾>

実はこの会場の後ろの年表に事故のことが書いてあるのです。工場としては決して誇れるべきではない事故のことが年表にしっかり書いてあるということは感心すべきことです。それで、食品事故に関する補償問題ですが、過去に水俣もあれば、カネミもあれば、森永もあれば色々あるのですけども、森永の事件というのは、その後の対応という点においてもの凄く成功している事例でございます。これは、毎年、国と森永さんと協会の方でどのようにしていくかという会合を定期的に行い、患者さんから、また企業の立場からどのようにしていこうかと考えているからです。大変、残念な事案ではあるのですが、そういった意味において、その後の対処としては成功している事例ではないかと考えております。

<質問4>

I S Oの認証を取得した後では、承認工場に対してフォローがあるのですが、H A C C Pの認証（総合衛生管理製造過程）の後にはこういった形で工場に対してのフォローされるのでしょうか。また、昨今、農産物のトレーサビリティについて問題になっているかと思いますが、貴社の場合のトレーサビリティの確保についてはどうでしょうか。

<東海北陸厚生局 藤原>

認証を得た後、どのような取り扱いをしているかですけれども、I S Oについては、いわゆる民間認証と考えて頂き、民間の認証機関が存在していて、認証がなされています。そして、認証した認証機関が定期的に承認施設の監査をするという形になっております。

一方、総合衛生管理製造過程の場合ですが、当初は、一度承認を取得したら、その後は工場側で、引き続き衛生管理を維持して頂きたいという形で行っていたのですが、平成12年の雪印の食中毒事件が起きました。これは認証を取得した工場で生産した加工乳を原因とした食中毒が発生したという事件であり、当時は私も色々と調査を手伝わせて頂いたのですが、承認を取ったということで工場の方が安心をして維持管理や見直しによる衛生管理の向上が実際問題として十分になされていなかったということがございました。その為、平成15年に法律を改正いたしまして、現在は総合衛生管理製造過程の承認の更新制度ということで、一度承認を取得した後、3年間、工場で衛生管理を維持して頂いて、見直しをした上で更新申請をして頂き、厚生局で更新審査を行っております。また、更新時以外にも年に1回、自治体と連携して工場の方にお邪魔して工場がH A C C Pプランの通りに運営されているかどうかを確認しているところであります。

<木原工場長>

H A C C Pの方も民間のI S Oを取得以上にフォローして頂いております。それはどうということかと申しますと、1年に1回必ず、厚生局、県、保健所の方が来て工場のH A C C Pシステムが上手く機能しているか確認して頂き、色々な点を指摘して頂いております。そういった意味において、我々にとっては非常に厳しいと感じておりますが、品質の安定した製品をお客様にお届けするためには、このH A C C Pの認証システムは良いものであると認識しながら御指導頂いております。

トレーサビリティについては、色々言われているところですが、基本的に牛乳は複数の農家で飼育されている何十、何百頭の牛から生乳を集め、ローリーで工場に運び、100トンサイロに入れます。そうすると牛乳のトレーサビリティは、作った製品が何日のサイロに合乳されたというところまではトレースできるのですが、それ以上は出来ないのが現状であります。

そういった意味で牛肉のように一頭、一頭の耳のタグを付けて個々の牛までトレースできるというような状況ではありません。これは日本乳業協会においても、これまで牛乳のトレーサビリティはどこまで可能かという事を検討してきたところですが、牛乳はなかなか難しいとの事でございました。

#### <牛尾>

若干、トレーサビリティについて補足させていただきますと、現在、農林水産省と厚生労働省の共同で表示の調査検討会をやっておりまして、原料・原産地のありかたについて検討しているのですが、特に液体のものについては、非常に難しいようです。今日は牛乳ですが、例えば、清涼飲料ですと日本のみならず、世界各国から原料が入りますから、どこまでトレースできるのかというと、なかなか難しいものがございます。加えて一つの原料についても、だいたい複数の国から同時並行で輸入したものをブレンドしますので、特に果物だと端境期がございますので必ずしも原料の原産が一定しません。その為、最終的な製品への原産地表示が時期により変わってしまうので、メーカーとしては原産地を表示することは非常に難しい状況との説明でした。そのような問題がありまして最終的な結論は出ておりませんが、牛肉に比べると牛乳のトレーサビリティは非常に難しいのではないかと思います。

#### <質問5>

中京工場では、3直体制で連続生産を行っているとのことですが、生乳の受け入れから製品ができるまでの配管ラインは大変な長さになると思うのですが、こういった配管の洗浄や殺菌はどのような考え方によって、あるいは定期的になどのように管理されているのでしょうか。

#### <木原工場長>

工場では、3直体制で24時間稼働しておりますが、全てのエリアが連続的に稼働しているわけではありません。工場では、生乳をサイロに受け入れ、殺菌してサージタンクに貯蔵したものを充填して製品を製造していますが、作業が終了するごとにCIPによる洗浄を行います。だいたい一日に60トン近く生乳を殺菌しますが、殺菌終了後は、その都度ライン洗浄を実施しております。中京工場では一日に約4000～5000トンの水を使用していますが、その中の半分以上の水が洗浄に使用されており、いかに洗浄を十分に行うかが重要であります。そういった意味で連続製造しながら、各製造過程において、十分に洗浄を行うことは我々の製品の品質を確保する上での重要なポイントの一つであると考えております。

<牛尾>

ありがとうございました。まだ、意見交換を続けたいところではありますが、時間がま  
いりましたのでこれぐらいにさせて頂きたいと思います。