



品質保証レポート 2012

2011年度報告

目次

① 「コープ商品の安全・品質向上計画」の取り組み	2
② 工場点検レポート	9
③ お申し出レポート	11
④ 商品検査レポート	13

表紙の写真は日本生協連商品検査センターで行われたコープふくしま「放射性物質検査の見学・実習・交流会」の様様です。詳細は本文8ページをご覧ください。

「安心」をお届けするために。



日本生活協同組合連合会
執行役員 品質保証本部長

内堀 伸健

日本生協連は、2008年1月の「CO・OP手作り餃子」重大中毒事故などを受け「品質保証体系の再構築」に取り組み、原材料の段階から組合員にお届けするまでの工程における、安全・品質管理を強化しています。あわせて、組合員からのお申し出などの情報から商品事故の予兆を把握し、被害の拡大を防止するためのしくみも整備しています。

この度、2011年度の品質保証活動を中心に日本生協連の品質保証の現状をまとめました。会員生協、組合員に、より安心して商品をご利用いただけるよう努めてまいりますので、よろしくお願いいたします。

コープ商品の品質保証体系の全体フロー

コープ商品の品質保証体系で、原材料から製造・流通・消費までのフードチェーンの管理をしています。それぞれのポイントで管理する項目を決め、工場点検や検査できちんと管理されているか確かめています。



コープ商品の安全・品質向上計画の重点目標

品質保証システムをきちんと運用し、コープ商品の安全・品質をさらに向上させるため、「コープ商品の安全・品質向上計画」として課題を整理し、会員生協・取引先・製造者などと共同で取り組んでいます。

コープ商品に関して会員生協・組合員の信頼を得ていくために、下記の6つの重点目標を掲げています。



品質保証評価委員会を設置しています

日本生協連の品質保証の取り組み状況进行评估するために、外部専門家や有識者を主体に構成する「品質保証評価委員会」を設置しています。「コープ商品の安全・品質向上計画」の目標設定や取り組み状況の確認のほか、品質保証体系の継続的な改善に向けた提言をいただいています。年4回開催しています。



▲ 品質保証評価委員会による外部評価を受けています

重点目標Ⅰ

商品事故・お申し出を削減します

2011年度、設計段階や製造段階が原因のお申し出件数は6,807件で、前年比83.4%でした。重点的にお申し出削減に取り組んだ22工場のうち14工場(63.6%)で、お申し出削減の効果がありました。

原材料管理

363工場、1,072商品について、最終製品だけでなく原料加工場を含めて原材料の管理状況の点検を行いました。また、トレース管理が必要な原材料等を取り扱っている工場のうち、特に重要な50工場については、年間を通して抜き打ち点検を行いました。また原材料の品種や産地を検査で確認する取り組みを強化しました。

工場点検

過去の商品事故の原因分析に基づいて、各工場に共通する重要管理工程を設定しました。また会員生協と共同して、工場点検の分担や工場評価結果の情報共有を進めました。



▲工場点検で仕様書どおりに製造されているか確認します

商品のリスク管理

原材料・包材・製造・物流・使用など、それぞれの段階でのリスクを想定して必要な対策を実施しています。2011年度は、食品や化粧品などで使用される化学物質の安全性に関する自主基準の見直しをすすめました。

重点目標Ⅱ

商品事故・お申し出への対応レベルを向上させます

お申し出への対応について組合員がどのように評価しているかを把握するために、会員生協と共同で組合員の満足度アンケートを実施しました。アンケートの点数は5点満点で、受付け時の対応が4.1点、回答までのスピードが3.7点、回答内容が3.9点と、一定の評価を得ました。

クライシス対応

会員生協と日本生協連で「危機管理研究会」を年4回開催し、危機対応の連携強化のために、外部講師による講演会や実践交流などを行いました。また、迅速に原因の特定や拡散性の判断を行うために、毒物検査の手法を調査研究しました。

お申し出受付けから回答までの日数削減

お申し出受付けから回答までの平均回答日数が前年を上回る傾向が見られたため、その対策として、取引先と協力して原因調査や回答作成の方法を見直しました。



▲においのお申し出に迅速に対応できるように嗅覚トレーニングをしています

お申し出品検査

お申し出の中でも、体調不良などの重大なお申し出の場合は、何よりも速やかに原因を特定することが求められます。このようなお申し出の場合にはどのような検査をするのかを、お申し出品検査のための「ガイドライン」としてまとめました。お申し出の原因を特定するための検査法の研究や必要な人材の育成も行いました。

重点目標Ⅲ

組合員の声を生かした商品開発・再開発を強化します

組合員のふだんの暮らしをささえるCO・OP商品づくりをすすめています。会員生協と連携して、組合員の声・意見・要望の分析を行い、商品の開発や改善に生かす取り組みを強化しました。

商品開発への組合員参加

組合員モニター制度を活用して、組合員のニーズに合ったCO・OP商品の開発・改善をしています。組合員モニター制度や組合員の声を活用した商品は、2011年度下期に開発したCO・OP商品の品目のうち40%を超えました。

組合員の声の活用

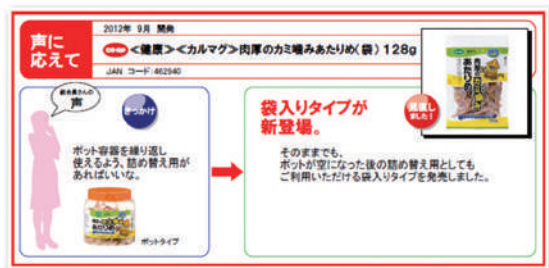
組合員の声を受け止めて、具体的に改善した商品は2011年度までの2年間で424件でした。組合員の声に基づいた商品の改善状況については、会員生協の組合員理事18人が参加する「全国組合員商品委員会（年4回開催）」で毎回報告しました。

声に応えたCO・OP商品ファイルの作成

声に応えた商品の改善の様子を伝えるための紹介シートを100品作成しました。



▲ 全国組合員商品委員会でCO・OP商品を試食します



▲ 商品の改善事例を伝えるために「声に応えて」シートを毎月作成しています

寄せられた声から見直しされた商品をご紹介します



鹿児島島の黒酢ドリンク 「ストローが取り出しにくいです」の声に応えました!

きっかけ

「ストローが取り出しにくい」などのご意見が数多く寄せられていました。

改善しました!

■ 今回の改善で

袋からストローを押し出して取り出す時の抵抗を減らしました。

ストローの飲み口（上部）から下に押し出して下さい。簡単に取り出せます。

2011年11月切替



重点目標Ⅳ

商品の安全・品質に関するコミュニケーションを強化します

コープ商品サイトを定期更新し、組合員や社会に対して、CO・OP商品や品質保証活動の取り組みなどを伝えました。コープ商品サイトのアクセス数が前年比160%を超えました。

■ コープ商品サイト

コープ商品サイトの携帯版を設置し、QRコードによって商品の情報やQ&Aが見られるようにしました。

URL <http://goods.jccu.coop/>



▲ コープ商品サイト携帯版のQ&Aのページです



▲ トップページQRコード
※ QRコードは(株)デンソーウェブの登録商標です

■ CO・OP商品通信

CO・OP商品について、会員生協の総代向けに情報提供する「CO・OP商品通信」を年2回発行しました。CO・OP商品の品質についてわかりやすく伝えるため、工場点検や商品検査、お申し出による品質改善事例を紹介しました。



▲ CO・OP商品通信vol.5(2012年2月発行)で被災地の工場の復興の取り組みを掲載しました

■ 商品検査センターのホームページ

商品検査センターのホームページをリニューアルしました。見学者のレポートや検査風景を紹介する動画などを掲載しました。

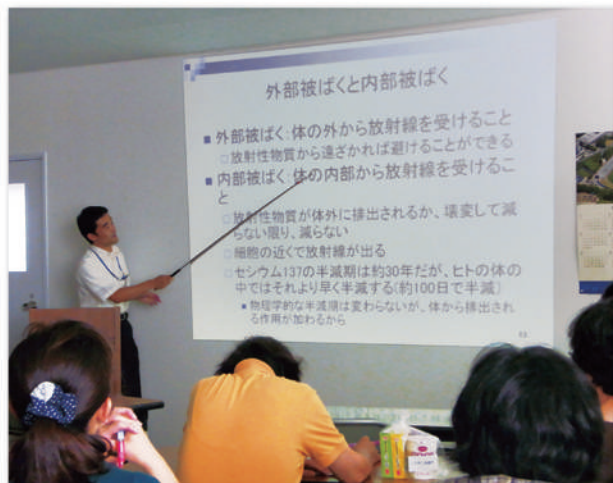
URL <http://goods.jccu.coop/kensa/>



▲ 動画で検査の様子を公開しています

■ 放射性物質問題に関する学習

放射性物質の食品への影響について正しい知識を得るために、学習会を開催したりホームページで情報公開をしたりしました。



▲ コープふくしまでは、放射性物質学習会を数十カ所で開催しました

■ リスクコミュニケーション

「CO・OP商品における化学物質のリスク管理に関する政策検討委員会」を設置して、会員生協とリスク管理を見直しました。組合員に管理方法の変更を伝え、一緒に食品の安全について考えるためのパンフレットやDVDなどを作成しました。



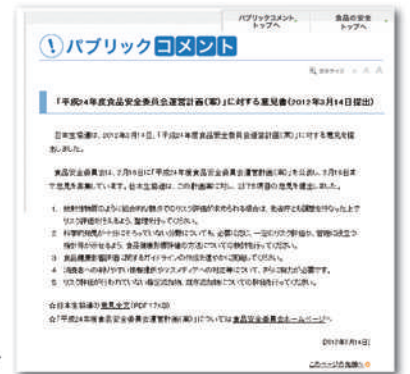
▲ 政策検討委員会答申を作成しました



▲ 意見交換会で会員生協の役員や組合員リーダーが討議しました

■ 審議会への参加とパブリックコメントの提出

食品の安全を確保するための社会的なしくみを定着させる取り組みを進めています。食品表示一元化検討会など政府の審議会や検討会に参画しました。また食品安全委員会に対して、「サッカリンカルシウムに係る食品健康影響評価に関する審議結果(案)」について、「放射性物質の食品健康影響評価に関する審議結果(案)」についてなどのパブリックコメントを提出しました。



▶ 暮らしに関わるさまざまなテーマでパブリックコメントを提出しています

重点目標 V

食品防御への対応を強化します

食品防御に関する社会システム構築に協力するために、厚生労働科学研究費補助金による研究班に参加しています。

■ チェックリストの研究

食品防御とは、食品への意図的な毒物混入などの食品テロへの対策のことです。フードディフェンスとも言われます。製造工場、倉庫や宅配仕分け現場での食品防御の現状を評価し、製造工場や物流設備におけるチェックリストやガイドラインの作成検討を行っています。

■ 健康調査と商品の市販後調査

毎日、「何を食べたか」「体調に変化はないか」といった簡単な質問に答えていただき、それを集計することで、食中毒発生の予兆把握や商品評価に役立てるための調査です。2つの会員生協の協力によって実施しました。

トピックス

冷凍餃子中毒事故の経験を風化させない月間

2012年1月30日に、田井修司 日本生協連副会長・ちばコープ理事長の学習講演会を開催しました。事故の当時の会員生協の状況や組合員の思いをお話しいただき、事故の影響と生協の社会的責任について理解を深めることができました。



▲ 学習講演会「冷凍餃子事故の経験を忘れないために」を開催しました

重点目標 VI

食品放射能汚染問題への対応を強化します

組合員の不安の声に応えるために、会員生協や取引先と協力して、放射性物質の自主検査や家庭の食事からの放射性物質摂取量調査を実施し、わかりやすい情報提供に努めました。

放射性物質の自主検査

全国には生協の商品検査センターが29施設（全国生協商品検査研究会会員の施設数）あります。外部の検査機関も活用しながら、2011年3月～2012年3月までに3万件以上の放射性物質の検査をしました。CO・OP商品の製造委託先430社からも検査計画や検査結果を集約して、ホームページなどで情報提供をしました。

URL <http://jccu.coop/topics/radiation/>

ゲルマニウム半導体検出器

日本生協連商品検査センターでは、厚生労働省「緊急時における食品の放射能測定マニュアル」に沿って、ゲルマニウム半導体検出器2台を用いて測定しています。行政の検査で放射性セシウムが検出された商品、組合員の関心の高いCO・OP商品、原子力災害対策本部が求める検査対象自治体（17都県）にある工場で製造される商品などを中心に、優先順位をつけて検査をしました。



チェルノブイリ原発事故直後の1987年に導入し、検査を継続してきました。

自然界に存在する放射線をしゃ断するため、しゃへい体で検出器を覆っています。

検出器でガンマ線を検知します。

検出器はマイナス196℃の液体窒素で常に冷却されています。

▶ しゃへい体は厚さ10cmの鉛の箱です。
▶ 全体の重さは1,200kg～1,600kgあります。



2012年2月、検査体制をより一層強化するために、2台目の機器を導入しました。

日本生協連で実施したCO・OP商品の検査概要（2011年4月～2012年3月）

CO・OP商品とその原料の検査を1,353件実施し、1,311件からは放射性セシウムは検出されませんでした。放射性ヨウ素の検出はありませんでした。

暫定規制値を超えて放射性セシウムが検出されたのは、2011年6月に検査を行った原料茶葉の4件のみでした（当該茶葉は全て出荷を停止しました）。2011年7月以降、暫定規制値を超える検出はありませんでした。

暫定規制値以下の放射性セシウムが検出されたのは38件でした。内訳は米1件、茶葉36件、干しいたけ1件でした。



家庭の食事からの放射性物質摂取量調査

一般家庭の日々の食事に含まれる放射性物質の量を、「事実をもとに正確に消費者・組合員に摂取量の実態を伝える」ことを目的に、2011年11月14日～2012年4月13日に調査しました。福島県を中心に18都県250家庭の組合員の協力を得て、実際の食事と使用した食材に関する情報を提供いただきました。参加者には調査の意義や結果の見方を丁寧に説明し、放射性物質に関するリスクコミュニケーションを行いました。2012年度も継続して実施しています。

食事に含まれる放射性物質

250サンプル中239サンプルからは、検出限界（セシウム134、セシウム137それぞれ1Bq/kg）以上の放射性物質は検出されませんでした。検出限界以上検出されたのは、11サンプルでした。

1年間の食事からの内部被ばく線量

放射性セシウムを検出した11サンプルと同じ食事を1年間食べ続けたと仮定すると、食事からの内部被ばく線量は、「年間許容線量1mSv」の1.9%～14%と推定されました。



放射性物質検査の見学・実習・交流会

「家庭の食事からの放射性物質摂取量調査」に協力して下さったコープふくしまの組合員親子4組が、日本生協連商品検査センターを訪問しました。

自分たちが参加した調査がどのように検査されていたの？という疑問に対して自分たちの目で見て体験しました。

写真は、放射性物質検査の準備のために、2日間の食事を大型のミキサーにかけて均一になるまで混ぜているところです。このあと「ゲルマニウム半導体検出器」で測定をしました。

参加した組合員から「食べても大丈夫ということがわかり、安心して食べられるようになりました」などの感想をいただきました。説明だけでなく実際に体験することで、安心感が増しました。



▲ 放射性物質検査の体験で、食事をミキサーで混ぜています

工場点検レポート

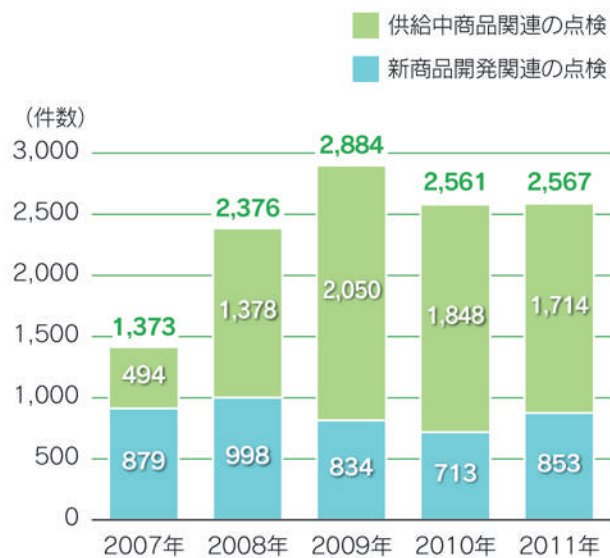
工場点検概要

新しく開発するCO・OP商品や現在供給中のCO・OP商品が、適切な仕様や環境で生産されているかを確認するために工場点検を行っています。また、商品検査センターでの検査結果で問題があった時や、お申し出や商品事故が発生した時に、緊急で工場点検をすることもあります。

2007年の「CO・OP牛肉コロッケ」原料牛肉偽装、2008年の「CO・OP手作り餃子」重大中毒事故の教訓から供給中の商品の点検を強化しています。取引先評価と工場の品質管理評価に基づいて年間計画を作成して点検をしています。

2011年度は、2,567件の工場点検を実施しました。そのうち供給中の商品の点検は1,714件(66.8%)でした。

.....●【工場点検件数の推移】●.....



重点的なお申し出削減の取り組み

お申し出の発生状況や商品特性、工場点検結果などから、重点的にお申し出を削減する工場を決めて点検をしています。1年間に5～6回工場を訪問するなどして、取引先と共同で継続した品質改善に取り組んでいます。

事例紹介

「イタリアスパゲッティに小さな黒い斑点がついている」というお申し出が複数寄せられました。原因解明と対策協議のため、何度かイタリアの工場を訪問したところ、黒い斑点は、スパゲッティの乾燥設備に使用される食品機械用オイルが跳ねて付着したものだわかりました。

対策として、徹底した清掃、油跳ねを防ぐカバーの設置、付着品を排除するためのセンサーの設置、目視点検などを行いました。この結果、黒い斑点のお申し出は、2008年度から2010年度で約10分の1に減少しました。



従業員がていねいに目で確認しています。

■ 会員生協との連携・共同化

生協全体の品質保証体系を強化していくために、会員生協との連携を進めています。

工場点検においては、点検計画や点検結果などの情報を共有化したり、工場点検帳票を統一したりすることによって工場点検の標準化を図っています。また、工場点検のトレーナー育成のトレーニングなど人材育成にも取り組んでいます。



▲ 工場の担当者から製造工程の説明を聞いています



▲ 製造工程の一覧をチェックしながら気がついたことをメモしています

■ お申し出や商品事故対応の緊急工場点検

お申し出や商品事故があった場合や、商品検査の結果で問題があった場合には、原因究明のための工場点検をして、必要な改善対策を行っています。

事例紹介

「コーンフレークフロスト（シュガー）を食べてみたらまったく甘くない」というお申し出がありました。コーンフレークフロスト（シュガー）に、コーンフレーク（プレーン）が混入したのが原因でした。品質管理上の問題なので、製造状況を確認するための緊急工場点検をしました。

製造補助ラインにプレーンが残ったまま、フロストに切り替えて製造されたことがわかりました。対策として、品目切り替え時の作業をマニュアル化してチェック表を改善し、包装作業への教育をしました。

3ヵ月後の工場点検で改善されていることを確認しました。

プレーン



フロスト



お申し出レポート

■ お問い合わせ対応

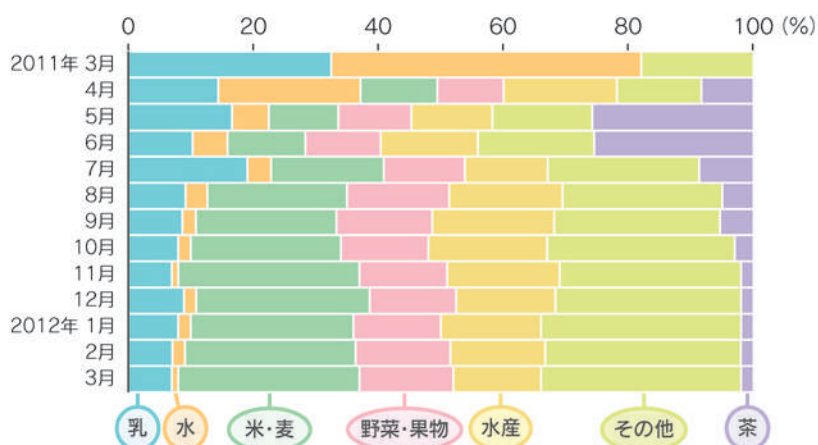
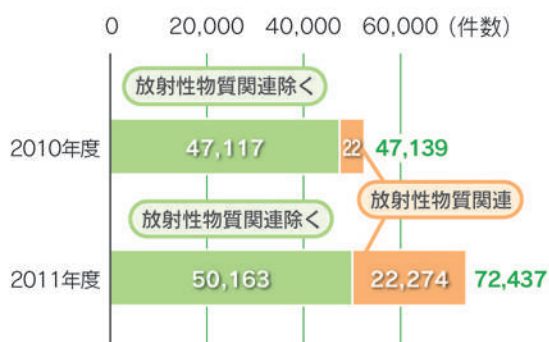
2011年度の日本生協連組合員サービスセンターへのお問い合わせは7万2,437件(前年比153.7%)でした。1年を通じて、放射性物質への不安を背景にした、原料原産地や工場所在地、製造日などのお問い合わせを多くいただきました。組合員の不安に対して、わかりやすい情報提供に努めました。



▲ 組合員サービスセンターで組合員のお問い合わせを受付けています

■ お問い合わせ件数の推移

……●【 お問い合わせ件数の前年との比較 】●…… ……●●【 放射性物質関連お問い合わせの原料別割合の推移 】●●……



放射性物質関連のお問い合わせの例

Q.1

水道水は放射性物質で汚染されていないか心配です。このミネラルウォーターは軟水ですか？ ミルクに使用できますか？

Answer

飲料水として義務付けられている検査はしています。軟水ですので、赤ちゃんのミルクに使えます。

Q.2

かつおパックのかつおはいつどこで獲れたものですか？

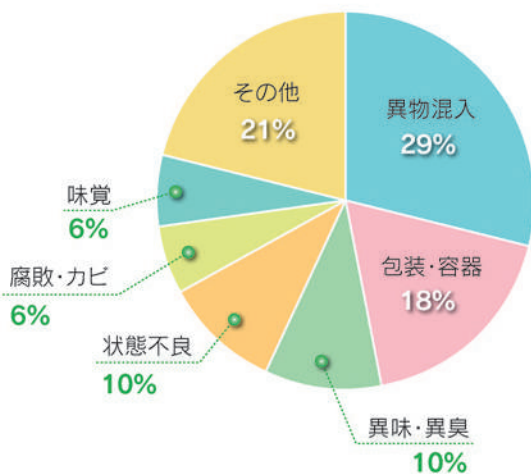
Answer

かつおの漁獲地は太平洋赤道付近です。かつおの漁獲シーズンは3～6月ですので、2011年8月製造分から震災後の原料に切り替えました。

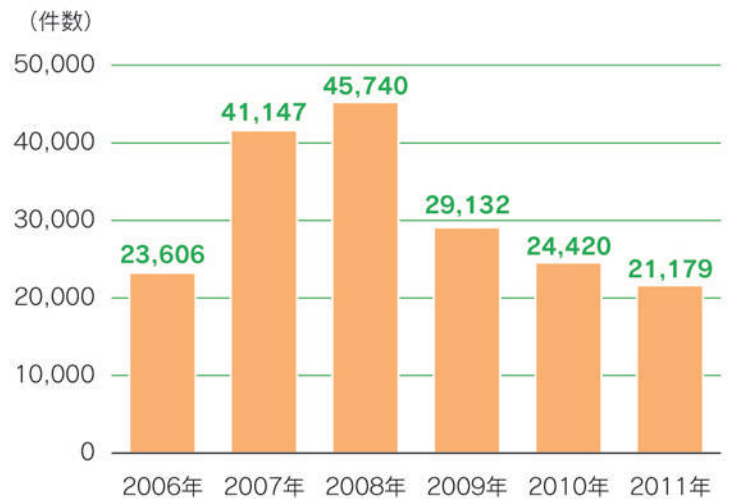
■ お申し出対応

日本生協連のCO・OP商品に寄せられたお申し出件数は、「CO・OP手作り餃子」重大中毒事故が起こった翌年の2008年度をピークに減少し、2011年度は2006年度の件数以下になりました。お申し出の原因は多い順に、異物混入、包装容器不良、異味異臭、状態不良です。

.....●【2011年度のお申し出の主な原因】●.....



.....●【お申し出件数の推移】●.....



■ お問い合わせ・苦情担当者交流会

お問い合わせ・お申し出対応のレベルアップをするために、会員生協と共同してお問い合わせやお申し出担当者の学習・交流をしています。2011年度は「組合員の気持ちに寄り添うお申し出回答を考えよう」というテーマで、原因が特定できないお申し出への回答のあり方についてのグループディスカッションをしたり、食品メーカーの苦情対応について講演を聞いたりしました。



▲ お問い合わせ・苦情担当者交流会を年に1~2回開催しています



放射性物質の汚染問題は、目に見えないこと、難解で理解が難しいこともあり、乳幼児を持つ組合員を中心に、不安が大きいと日々のお問い合わせ対応の中で感じました。会員生協や取引先と協力してCO・OP商品の情報提供を充実させ、丁寧な対応で組合員の不安を少しでも和らげることに努めました。

品質保証本部 カスタマーサービス推進部長 丹 敬二

商品検査レポート

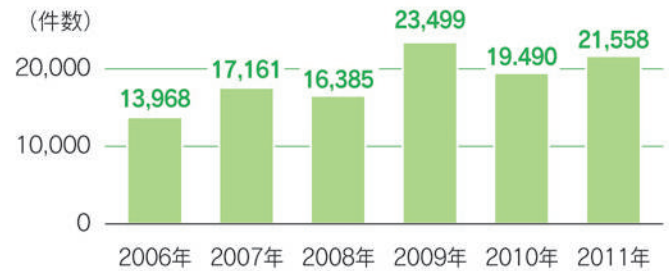
■ 検査実績概要

商品検査センターは、安全で確かな品質の商品をお届けするため、科学的なデータでバックアップしています。

2009年度は、輸入食品の全製造日分の残留農薬検査をし、すべて問題がないことを確認したため件数が多くなりました。

2011年度は、21,558件の検査をしました。

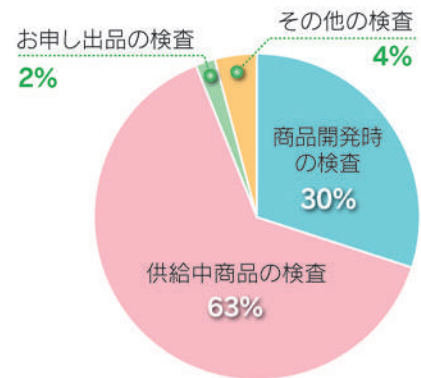
●【検査件数の推移】●



●【2011年度の検査件数】●

検査の役割		検査件数 ※
商品開発時の検査	商品開発の段階で、原料・試作品・初回生産品の検査をします。	6,481
供給中商品の検査	供給中も安全性や品質が維持されているかを確認するため、定期的に検査します。	13,586
お申し出品の検査	お申し出があったときに、迅速に検査して、危害性の有無の確認や原因を調べます。	524
その他の検査	調査を目的とする検査や会員生協からの委託による検査などです。	967
合計		21,558

※検査報告書の発行件数を表します



■ 検査項目別検査実績

●【2011年度の検査項目別検査件数】●

検査項目	検査件数	検査項目	検査件数 ※
残留農薬	2,100	アレルギー物質	2,290
動物用医薬品	548	包材	49
食品添加物	3,842	重金属	285
栄養成分	2,662	カビ毒・貝毒	264
内容量	785	放射性物質	3,822
微生物	3,328	その他	944
遺伝子	639	合計	21,558

※検査報告書の発行件数を表します

●【放射性物質検査件数の前年との比較】●



2011年度は、放射性物質検査を3,822件実施しました。全検査件数の18%になりました。

■ 検査活動のまとめ

■ 残留農薬検査

CO・OP商品の原料・製品について、残留農薬検査を実施しています。適切に農薬が使用されているか、食品衛生法などの基準が守られているかを確認しています。一斉分析法で最大438項目の検査が可能です。



【商品群別件数、項目実施数】

商品群	件数	項目実施数
農畜産品	283	99,804
水産品	4	495
日配品	299	121,936
冷凍食品	398	155,415
加工食品	488	196,596
菓子・飲料	545	206,012
その他	83	29,025
合計	2,100	809,283

■ 動物用医薬品検査

動物用医薬品には、抗生物質、合成抗菌剤、ホルモン剤、内寄生虫用剤などがあり、家畜や養殖魚の疾病対策、生産性向上などを目的に使われています。CO・OP商品の原料を中心に検査を行っています。



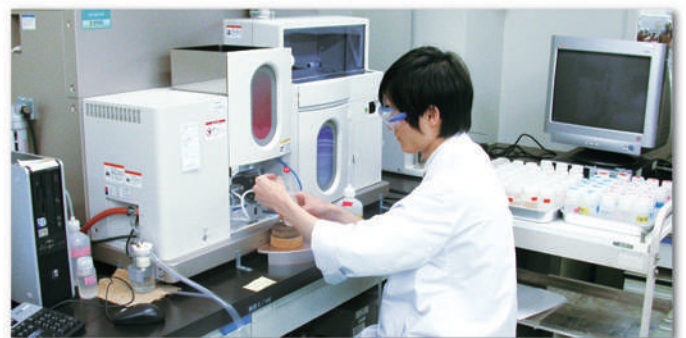
■ 食品添加物検査

食品添加物の検査は、CO・OP商品が食品衛生法や日本生協連の自主基準に適合し、商品仕様に基づいて製造・管理されていることを確認するために行っています。



■ 栄養成分検査

CO・OP商品のうち、加工食品を対象として栄養成分表示を行っています。栄養成分検査は、商品を開発・改善した時の商品仕様の確認、栄養表示の作成、供給中商品の点検を目的として行っています。



微生物検査

微生物による食品の腐敗や変敗、食中毒を未然に防止するために微生物の検査をしています。必要な場合には、微生物検査で検出した細菌・真菌(カビ・酵母)について、遺伝子解析による菌種同定検査をしています。

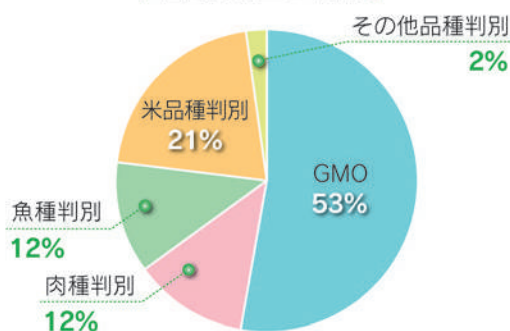
●【項目別実施数】●

項目名	項目実施数	項目名	項目実施数
恒温試験	1,784	サルモネラ	4,496
細菌試験	145	腸炎ビブリオ	687
一般生菌数	5,992	リステリア	10
クロストリジウム属菌	1,876	pH	961
乳酸菌数	158	水分活性	311
大腸菌群	4,421	腸管出血性大腸菌 O157及びO26	145
E.coli	1,344	菌種同定	426
真菌数(カビ・酵母)	164	その他	66
黄色ブドウ球菌	4,083	合計	27,069

遺伝子検査

遺伝子検査には、GMO(遺伝子組換え食品)検査と肉種・品種などの判別検査があります。これらの検査では、原料に由来する遺伝子を解析することにより、その種類を推定することができます。

●【遺伝子検査の内訳】●



アレルギー物質の検査

アレルギー物質は、特定の食品に対してアレルギー症状を起こす方にとっては重篤な症状にも繋がる恐れがあるため、それらを含む食材(特定原材料※)が表示と異なって商品に含まれていないかを確認しています。

※特定原材料:乳、卵、小麦、そば、落花生、えび、かにの7品目が対象



【商品群別件数、項目実施数】

商品群	件数	項目実施数
農畜産品	144	1,384
水産品	271	1,721
日配品	484	3,800
冷凍食品	337	2,785
加工食品	485	4,354
菓子・飲料	366	3,380
その他	203	734
合計	2,290	18,158

放射性物質検査

CO・OP商品とその原料について、モニタリング検査をしています。その他に会員生協からの依頼品や一般流通品の検査をしています。



調査研究活動のまとめ

油揚げと厚揚げの微生物汚染の調査

問題点

油揚げと厚揚げには微生物についての公的基準値がなく、その汚染の実態も不透明です。

製造から食卓までには、以下のような微生物汚染のリスクが考えられます

製造時に菌がつく

原因：不衛生な環境、取扱い
原材料からの持ち込み

製造時についた菌が増える

原因：温度管理の不備

- 製品の輸送時
- 店舗での保管陳列時
- 店舗から家庭へ持ち帰るまで
- 家庭の冷蔵庫での保管時

油揚げと厚揚げをそれぞれ数種類購入し、微生物検査を行って菌数を計測しました。

方法

- ▶ 同じ商品を3個ずつ日を変えて3回購入

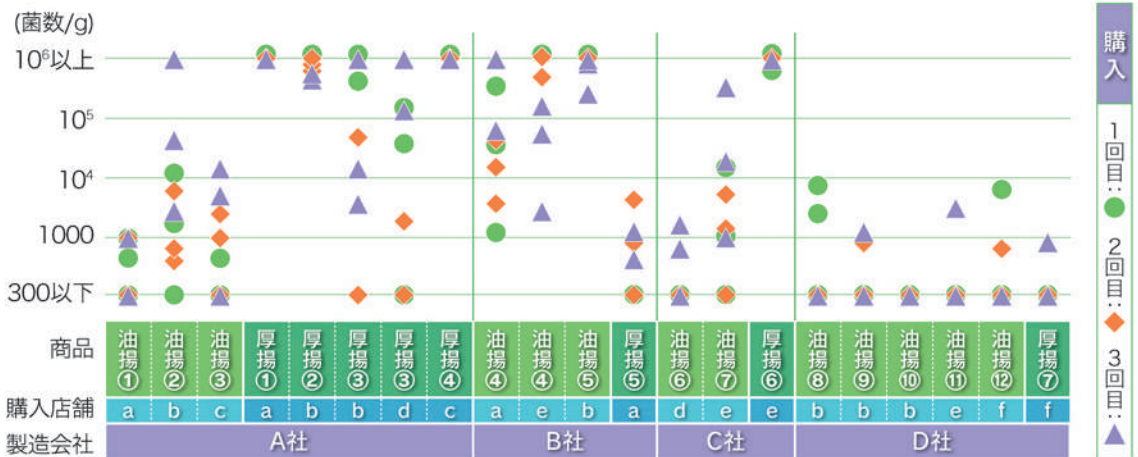
冷蔵保管

- ▶ 印字されている賞味期限日に検査して菌数を計測
(賞味期限：品質の保持が十分に可能であると認められる期限)

- ▶ 油揚げ20商品(198検体)・厚揚げ16商品(162検体)の検査を実施
(グラフには油揚げ12商品・厚揚げ7商品の結果を記載)



結果



まとめ

油揚げや厚揚げは製造会社によって菌数のバラつきがあるという結果になりました。これは、工場の衛生管理等の違いによると考えられます。全体では油揚げに比べて厚揚げは高い菌数が検出される傾向があり、厚揚げは菌数の制御が難しい商品であることがわかりました※この原因の1つとして、厚揚げは油揚げと比べて多くの水分を含んでおり、菌が増えやすい環境であることが考えられます。今後は、この調査結果を参考にしてCO・OP商品の油揚げや厚揚げの衛生管理自主基準を見直していきます。

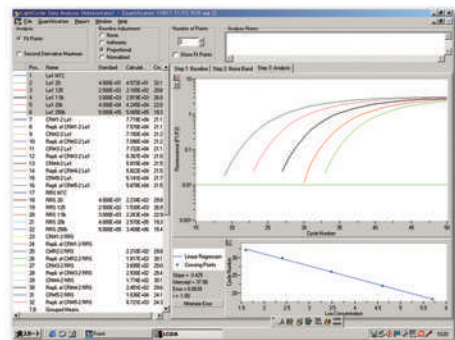
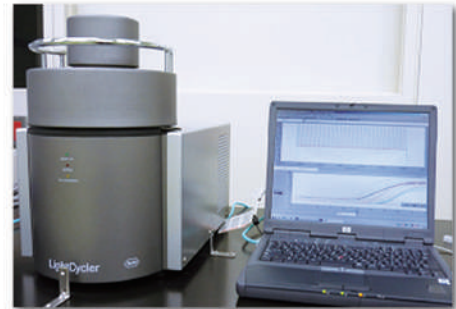
※グラフのB社の厚揚げのように菌数の低い厚揚げもあります。

❑ 遺伝子組換え大豆検査の導入 ❑

一般的に遺伝子組換え食品は、食品安全委員会で安全性に問題ないと判断され、厚生労働省から承認されたものだけが国内で流通できます。「遺伝子組換えでない」と表示する商品では、使用する原料農産物に遺伝子組換え農産物が混ざらないように管理する必要があります(注1)。

日本生協連商品検査センターでは、これまで遺伝子組換え大豆の検査を外部検査機関へ委託していましたが、商品検査センターで検査ができるよう検討を行いました。具体的には公的に決められている検査方法(注2)に沿って、施設内で検査を行った場合の検査精度を確認し、良好な結果を得ました。

これにより、2012年度から商品検査センターで遺伝子組換え大豆の検査を実施することになりました。



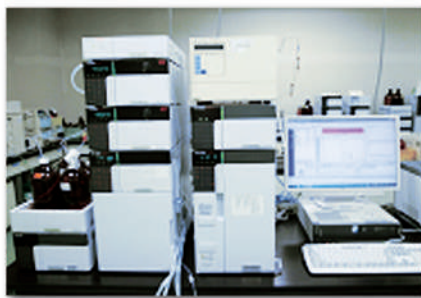
注1 分別管理を行っていても、思いがけず混ざってしまう可能性(意図せざる混入)があるため、意図せざる混入の上限を5%として、5%以下の混入であれば適切に管理されていると認められます。

注2 平成13年3月27日付厚生労働省通知「組換えDNA技術応用食品の検査方法」で示されている除草剤グリホサート耐性の遺伝子組換え大豆(ラウンドアップ・レディー・大豆)の定量PCR法を実施しました。

❑ 新たに導入した食品添加物の迅速測定装置 ❑

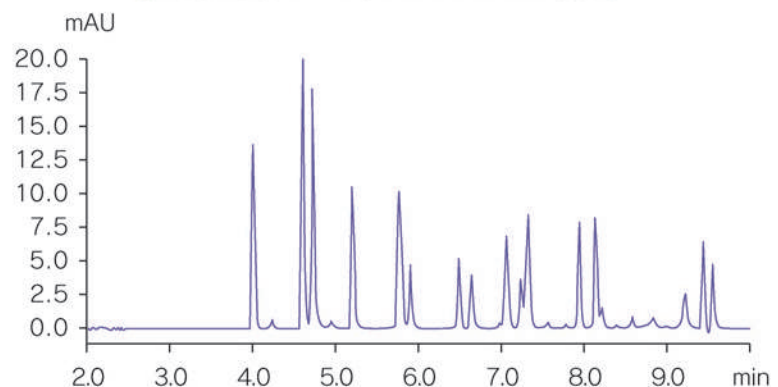
食品添加物の検査は、CO・OP商品が食品衛生法や日本生協連の自主基準に適合し、商品仕様に基づいて製造・管理されていることを確認するために行っています。保存料と酸化防止剤の17物質(注3)は、高速液体クロマトグラフという機器を使って一斉分析法で検査をしていました。

2011年度から検査時間の短縮、検出感度の向上、使用溶媒量の削減を目的として、超高速液体クロマトグラフを導入しました。このことで、検査に要する時間は1分析あたり45分から10分に短縮され、検出感度は約4倍に、使用溶媒量は60%に削減できました。作業効率の向上、経費削減、環境負荷軽減になりました。



注3 安息香酸、ソルビン酸など保存料8物質、BHT、TBHQなど酸化防止剤9物質

● [超高速液体クロマトグラフによる分析例] ●



事例紹介

魚肉ねり製品の開発時の検査の指摘から製造環境を改善しました

2011年9月に、開発中の魚肉ねり製品の微生物検査を実施したところ、一般生菌数が日本生協連自主基準外※となりました。そこで担当者が製造工場に行って原因調査をしました。

※魚肉ねり製品には、一般生菌数の公的な基準が作られていないので、都道府県が定めていた指導基準を参考に判断しています



調査結果

調査から原因として以下の2点が考えられました

- ① 搬送コンベアの清掃・洗浄が不十分だったこと
- ② 包装作業者の加熱後製品の取扱いとアルコール殺菌のルールが行き届いていなかったこと

魚肉ねり製品とは、かまぼこ類、魚肉ハム、魚肉ソーセージを総称している食品衛生法の用語です。



そこで清掃しやすい機械に交替して清掃マニュアルを作成しました。また、作業者の衛生管理教育を強化しました。その後、再び商品検査センターで微生物検査を実施したところ問題ない結果になりました。今後も定期的な検査により、衛生管理レベルが維持されていることを確認していきます。

✓ 全国生協商品検査研究会について

全国生協商品検査研究会は日本生協連が主催し、検査室または検査センターを持つ全国で29の会員生協が参加しています。

この研究会は、検査技術を向上し、検査センター間のネットワークを強化することを目的として活動しています。

微生物検査部門、理化学検査部門の2つの部門があります。

2011年度は、組合員からのお申し出品に対する検査の情報や検査手法、放射性物質の検査について意見交換をしました。



品質保証本部

〒150-8913 東京都渋谷区渋谷3-29-8
コーププラザ
TEL03-5778-8032 FAX03-5778-8031
URL <http://goods.jccu.coop/qa/>

商品検査センター

〒335-0005 埼玉県蕨市錦町1-17-18
TEL048-433-8300 FAX048-433-8309
URL <http://goods.jccu.coop/kensa/>

発行日 2012年11月

発行 日本生活協同組合連合会