

(株) ミヤチク

食肉輸出認定に向けて経緯

1

1) 認定に至るまでの交渉経過

《高崎工場》

目的・・・攻めの農業

平成2年8月に対米輸出認定を取得しています。当時対米輸出認定を取得した施設は、全国で高崎工場を含め3施設でした。

《都農工場》

平成19年6月より、対香港輸出認定取得に向けた施設の改修と申請書作成の検討を開始し平成22年2月24日付、対香港輸出認定を取得する。

2

2) 認定に当たって苦勞した事項等について

※指摘事項の改善⇒ハード面のコスト負担と改修時間の確保

≪高崎工場≫

- * 保管庫の結露対策として壁・天井裏の断熱工事を実施した。
- * 窓枠が45度傾斜になるようにアルミ板を設置した。
- * 内壁と床の境界をR構造に変更した。
- * 照度器具等は露出しない器具への変更や清掃が容易に行える器具へ変更した。

≪都農工場≫

- * 旧工場 牛解体作業現場での作業中の結露⇒有圧換気扇の導入
- * 牛解体ダーティエリアのモニタリング通路の設置

3

3) 衛生管理関係(文書作成等)で苦勞した点

≪高崎工場≫

- * S63年当時は、全てが手書きで作成されかなりの時間と労力を費やしたとOBからは聞いている。
- * SSOPについては、各工程を検証し見直しを行い、不足しているマニュアルは、食肉衛生検査所（以下、検査所）からの指導を得ながら作成を行った。
- * マニュアル作成時の矛盾点や表現の仕方に苦勞した。

≪都農工場≫

- * 輸出文書の作成経験者を窓口にして進めた。検査所の指導の下、担当部署の教育と理解を得ることに苦勞した。

4

4) アニマルウェルフェアへの対応で苦勞した点

《両工場》

1. 搬入時の生体の汚れ⇒生産者へ周知と理解
2. 鼻環の装着
3. 繋留所内での起立不能牛の扱い方法
4. 生体牛の大型化により牛の移動、取扱いが難しい
5. 追い込み誘導時のストレス軽減
6. 動物福祉責任者の教育・研修を外部講師に依頼したが当初、その講師選定に苦勞した。最終的には、検査所の担当者が講師になり指導を得た。

5

5) 懸垂放血への対応で苦勞した点 (血斑発生問題等)

《両工場》

1. 安全作業の確保
2. 懸垂状態から放血までの時間短縮
3. 確実なスタンニングを行い、失神状態の継続
4. ステッキング担当者の知識・技術指導・検証
5. 牛のストレス軽減
6. シミ発生率の検証（出荷農場・生産者）
7. 販売価格の多大な影響と損失

6

6) 大腸菌検査、STEC検査で苦労した点

《両工場》

* 大腸菌検査

- ・社内に検査技術を有する者がいなく、担当者の確保とその後のレベルアップのための教育

* STEC検査

- ・ロットの考え方や検体の採取方法など食肉衛生検査所を通して厚労省に確認をとりながらSSOPの作成を行ったため作成に時間を要した。
- ・検体が検査機関（東京）に到着する翌々日まで要綱で定められた温度（0～10℃）を保持すること。（蓄冷剤を入れすぎると0℃を下回り、足りないと10℃を超えてしまう。また、夏場は蓄冷剤の追加等の措置が必要）

7

7) 認定後の定期的査察への対応

《両工場》

1. 施設内のサビ・カビ等の指摘改善
2. 繋留所追い込み作業での人道的取扱いに関する対策
3. 認定要綱の追加・追記に伴うSSOPの改訂
4. 点検記録・モニタリング記録の指摘（書類検証）
5. ステンレス可食容器の溶接部分の凹凸の発生
6. ステンレス作業台の溶接部分の窪み
7. 結露対策と対応

8

8) 米国の査察等で苦勞した点

《両工場》

1. 査察官の性格や個性に合わせた細心の注意を払った対応が求められること。査察対応のための施設改修などに多額の費用が発生すること。
2. 施設の整備、書類など漏れのないように準備が必要なため、組織だった計画的な準備が求められること。
3. 施設改善を行い、検査所・地方厚生局が認めた改善でも、査察時に査察官が認めなければ指摘になる可能性があるため、慎重にバックデータを取り査察官に説明が必要である。誤解が生じないように説明が必要。
4. 査察前の清掃と準備。

9

9) 認定取得後の記録文書等の管理方法で苦勞した点

《両工場》

* SOPの改訂など担当部署が原案を作成することとなるため、原本の管理と差替えの管理が大変であること。

10) 従業員教育の実施で苦勞した点

1. HACCP研修が遠隔地で開催され、研修期間4日間となるため、費用面、業務面の関係で少数人数しか参加させられない。
2. 従業員の衛生に関するレベルを一定水準以上に保つこと。
3. 輸出認定要綱の内容を従業員に周知、徹底すること。

10

1 1) 施設側と食肉衛生検査所との連携

《両工場》

- * 特に連携必要
- * 毎月の総合検証会で厚労省から輸出国の認定要綱に変更、追加事項などの、情報共有やHACCPプラン、SSOPの改訂など検査所の指導協力仰ぐ。
- * 担当者（窓口）を設置した。工場では庶務課長、検査所では衛生主導主幹を窓口として常に連携をとりながら進める。

12) 輸出認定取得に当たっての課題、要望等

1. ハード面の維持管理とコストの増加
 2. 細菌検査などの検査項目の増加と機器の維持管理と経費増加
 3. 人材育成と要員の確保
 4. 書類検査（申請書）時間が掛かる
- ※都農工場の新工場については、旧工場の実績の基に認可取得がスムーズに実施できた事により会社運営は助かった。
又、販路拡大（対EU）が図れた。