



食肉輸出認定について

株式会社北海道畜産公社 品質管理室 伏見 政司

認定までの交渉経過

- プロジェクトチームを立上げ施設規模等の決定を行う。
- 新設に伴い弊社の根釧工場を閉鎖することとしていたため広範囲に渡っての集畜情報の把握およびと畜計画の立案に苦勞した。
- 施設建設にあたり北海道庁をはじめ地元帯広市・十勝町村会・十勝地区農業協同組合長会並びに多くの関係機関のご支援のもと2014年8月（平成26年）に着工し、国の「強い農業づくり事業」を活用させていただく。

- 食肉衛生検査所等との交渉経過
 - 2016.3 新工場竣工
 - 2016.6 北海道帯広食肉衛生検査所との打合せ開始（施設・作業改善等）
（2018.12まで継続する、以降においては必要の都度開催）
同時に文章（マニュアル）作成開始
 - 2018.3 対米輸出食肉認定申請資料提出（帯広食肉衛生検査所・北海道庁経由）
厚生労働省より書類の修正指摘を受け修正後提出する。
 - 2019.3 厚生労働省現地調査
現地調査において、作業前、作業中、記録について指摘され改善報告を提出する。
 - 2019.5 対米輸出食肉を取り扱う施設として認定される。（31日付）

認定に当たって苦勞した点

➤ 認定に当たって現地調査で厚生労働省等から指摘を受けた事項と対応

- 施設については対米要綱に沿って建設されていることからハード的には大きな改善指摘はなかったが、施設運用を開始した当初は結露対策として空調の稼働時間の調整や除湿機の設置を行い改善につとめた。
- 現地調査時の指摘事項は40項目ありそのうち施設、設備の改善は2点、その他はソフト面。

施設、設備の改善点

- 後肢フットカッター消毒槽の改善
- 部分肉加工資材庫床のヒビ割れの改善

➤ 衛生管理関係(文書作成等) で苦勞した点

● 各種マニュアルの作成

対米要綱に沿ったマニュアルの作成にあたり

- マニュアル作成開始(2015.7月)から申請資料提出(2016.3月)までの時間的制約があった。
- 既存工場のマニュアルはあったが、全てのマニュアルを新規作成する。
- 作成にあたっては品質管理室が主体となって作成した。

● SSOPの作成

- SSOPの作成にあたっては、既存工場で運用している基本的な様式はあったが新たにSOPや作業留意点を追記、又作業留意点に画像を添付しビジュアルでも理解しやすくなるよう工夫した。
- 現場作業に即したものの、教育訓練に適した内容に変更した。

● HACCP計画の作成

- 新工場のHACCPチームを立上げ本社品質管理室と連携し全工程で改めて危害分析を行う。（危害の洗い出し）
- 管理基準となるデータ収集と設定根拠の策定。
各冷蔵保管庫（枝肉）および枝肉表面、枝肉中心温度の温度推移データ収集により作成。
- CCP（重要管理点）の決定はHACCP会議による協議においてチームメンバーからの意見を集約。
- HACCP計画を含む各マニュアルについては食肉衛生検査所の上承を取りながら進めた。

▶ アニマルウェルフェアへの対応で苦労した点

- 米国FSISの家畜の人道的取扱いについて（FSISポリシーに基づくガイドブック）を食肉衛生検査所から提供（英文）があり翻訳を行い内容を理解する。
- FSISガイドブックを基にマニュアルの文書作成。
- 文書作成後、従事者教育の実施を行う。
- 施設・設備的には歩行困難牛の施設外への搬出のため移動レールの設置や台車の作成を行った。

歩行困難牛搬出台車



▶ 懸垂放血への対応で苦労した点（血斑発生問題等）

- 当初はドライランディングゾーンと放血ゾーンに分かれており放血ゾーンへ移動後、懸垂放血を行っていたが血斑の発生が多発していた。
- 試験的にドライランディングゾーンにおいて懸垂放血を実施し、放血までの時間短縮を図ることにより発生率が若干下がったため、ドライランディングゾーンの改修（ドライランディングゾーンを移動）を実施し放血までの時間短縮に繋げているものの、現在においても発生率は高い状況。



➤ 大腸菌検査、STEC検査で苦労した点

- STEC検査については検査機器の導入を検討していましたが、陽性時の確定試験が困難と判断し外部機関での検査とした。

苦労した点

- 荷主(申請者)の検体から採材するため、事前説明と了承を得ること。
農場ロット・流通情報保持の説明に苦慮した。
- 採材ロットの適切な保管と現場従事者への周知。

➤ 残留物質等モニタリングへの対応で苦労した点

- 食肉衛生検査所との協議（検体採材箇所や採材量）と荷主への協力依頼。
- 検査結果が出るまでは衛生証明書の発行が出来ないため、対応に苦慮。
農場ロットの製品に係るトレーサが必要。（保管・流通状況に関する情報保持）

認定後の定期査察への対応

▶ 地方厚生局の査察で苦労した点

- 北海道厚生局による査察においては、始業前点検による指摘が多発し清掃の強化をおこなった。
- 結露発生に伴う冬期間の対応として空調稼働時間の調整に苦慮。
(発生が確認された場合は即拭き取りを行う)

▶ 米国の査察等で苦労した点

- 米国からの査察はまだ受けておりません。

認定取得後の記録文書等の管理方法で苦勞した点

- 認定後当初は文書改訂が多量にあり差し替えが発生していた。
- 又、差し替えにあたっては食肉衛生検査所の了承も必要であり提出分の差し替えも含め多くの差し替えを行った。
- 文書差し替え前には、HACCP会議での意思統一（周知）にも苦勞した。

従業員教育で苦労した点

- 既存工場においては、アニマルウェルフェア（動物福祉）についてのマニュアルがなかったが、新工場稼働にあたりアニマルウェルフェアに関するマニュアル作成とともに従事者への理解を得るのに時間を要した。
- 現場作業の改善をアメリカ向け輸出要綱やガイドラインに基づき改善を品質管理室で進めたため、理想論を先行しており現場との軋轢（あつれき）が生じた。

施設側と食肉衛生検査所との連携

- 2016.6月より認定申請後の2018.12月までの期間は1ヶ月に1度の打ち合わせを実施していた、以降はHACCP会議への参加を積極的に推進している。
- 厚生局査察の指摘に対し、アドバイスを都度求め、連携を取るよう努めている。

輸出認定取得に当たっての課題、要望等

- 輸出認定取得に当たっては輸出要綱に沿った施設整備（新築・改修）が必要
なため費用増。
- 不正防止のため輸出する容器包装に印刷する検査済み証等はあらかじめ作成し厚生労働省の承認を得なければならない。輸出先国が増えることにより各国の要綱に沿った容器包装の表示が必要となり国ごとに違いがあることから使用資材の種類が増え現場が困惑している、資材費においても費用増となっている。

ご視聴ありがとうございました。