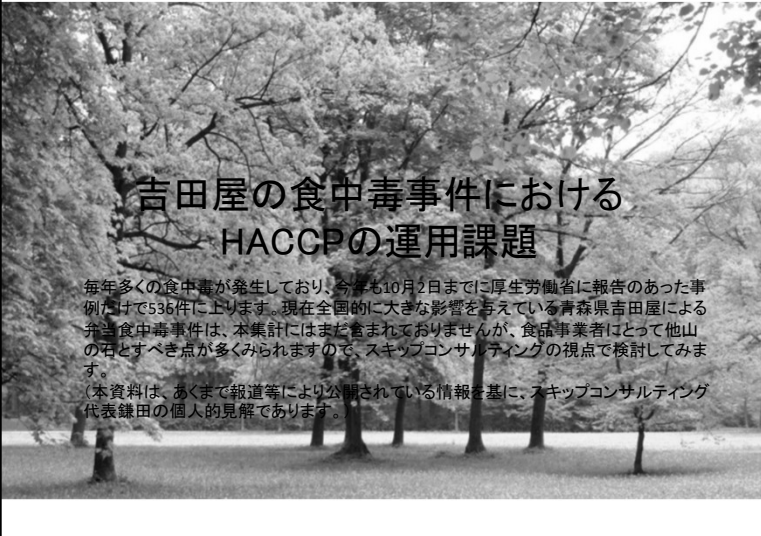


事例研究



事件の概要

- ◆ 本事件は、報道資料によれば以下の経緯を辿っております。
 - 9/17 吉田屋より、「2023年9月16日に販売しました駅弁に商品不良があったことが判明いたしました。」とお詫びが発出された。(原因が判明するまでの販売中止と対象製品を明示)
 - 9/19 八戸保健所より、本事件の概要、対象商品、原因(調査中)、市民への呼びかけが発出された。
 - 9/20 八戸保健所より、本件による体調不良者が1都23県295名(速報値)に上ることが発出され、以後随時人数の更新がなされた。
 - 9/22 八戸保健所より、弁当製造数が、9/15製造分59種18,816個、9/16製造分8種3,368個であることが報告された。
 - 9/23 八戸保健所より、本件の処分について発出された。原因は吉田屋製造の弁当と断定、原因物質は黄色ブドウ球菌又はセレウス菌。
 - 行政対応としては、営業者に対し、9月23日(土)から営業の全部について禁止を命じた。また、危害発生の原因究明並びに原因の除去その他、再発防止に必要な措置の実施について指示を行った。
 - 10/16 八戸保健所より、本件の推定される主な原因について発出された。(別ページ参照)
 - 10/21 吉田屋より、社長が初めて記者会見を開き謝罪した。謝罪と共に本件発生の経緯について説明し、「過去の実績に基づいてリスクを理解しないまま売り上げを重視した。自分に慢心と油断があったこと、再発防止策については、1日に製造する弁当の数を1万5000個までとした上で、外部にごはんの製造を委託しないことや製造中の温度管理や衛生管理を徹底することなどをあげました。

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

吉田屋食中毒事件の原因推定

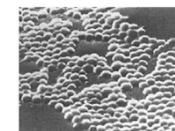
- ◆ 八戸市保健所による原因につながる5つの要因
 - 注文時の指示書より高い温度の米飯を受け入れ、米飯冷却までに原因菌が増殖した可能性
 - 外箱(発砲スチロール製)について、殺菌等の措置をせずに、盛り付け室に搬入したことから、米飯、具材などの原因菌が付着した可能性
 - 手指の消毒、手袋交換等のタイミングや方法が適切に行われず、原因菌が付着した可能性
 - 衛生的な取扱いや健康管理が徹底されず、原因菌が付着した可能性
 - 吉田屋)からの連絡が一部の販売店まで届かず、16日製造分の一部が販売され、食中毒患者が確認
- ◆ 委託した米飯の状態を聞き取り 吉田屋の食中毒で八戸市保健所
 - 吉田屋は普段、30℃以下に冷ましてから盛り付けをしています。米を盛り付けする際に、通常よりも熱いことに気が付き冷却を開始したということです。その時点の米の温度は、45℃程度だったということです。
 - 八戸市保健所によりますと、岩手県を通じて施設の調査をしたところ、衛生管理に特段問題はなかったということです。

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

原因物質

◆ セレウス菌

- 土壌細菌のひとつで、土壌・水・ほこり等の自然環境や農畜水産物等に広く分布する。
- 耐熱性(90℃60分の加熱に抵抗性)の芽胞を形成します。増殖至適温度28～35℃です。また、おう吐を起こす毒素(セレウリド)も熱に強く、126℃90分でも失活しない。
- 一度に大量の米飯やめん類を調理し、作り置きしないこと。
- 穀類等が原料の食品は、調理後保温庫で保温するか、小分けして速やかに低温保存(8℃以下)すること。



◆ 黄色ブドウ球菌

- 化膿性疾患の代表的起因菌で、健康な人でものどや鼻の中などに高率で検出され、動物の皮膚、腸管、ホコリの中など身近にも存在
- 増殖時にエンテロトキシンという毒素をつくり、毒素を食品と一緒に食べることで、人に危害をおよぼす。
- 菌自体は熱に弱いですが、毒素は100℃20分の加熱でも分解されない。酸素のない状態でも増殖可能で、多少塩分があっても毒素をつくります。
- 化膿巣のある人は、食品に直接触れたり、調理をしったりしないこと。
- 手指の洗浄・消毒を十分に行うこと。
- 食品は10℃以下で保存し、菌が増えるのを防ぐこと。
- 調理にあたっては、帽子やマスクを着用すること。

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

ここまでは昨年10月末時点での情報を基にSKIPで検討した内容

最終的な報告をもとに

八戸市保健所 衛生課による報告
(令和6年2月21日(水)開催 厚労省_薬事・食品衛生審議会
_食品衛生分科会食中毒部会_議事録資料より)

はじめに

- ◆ 令和6年2月21日(水)に開催された厚労省_薬事・食品衛生審議会_食品衛生分科会食中毒部会において、昨年9月に発生した八戸市の惣菜事業者が製造した弁当による大規模食中毒事案(日本全国にわたる500名超の患者を発生させた)についての最終報告がなされたので、概略を紹介します。
- ◆ 特にHACCPの視点から、報告書にコメントを加えます。
- ◆ スキップコンサルティングでは、本資料前半で当時(2023年10月末)得られた情報を基に、課題を提示しておりました。特にHACCPを運用していたかどうかについては、八戸保健所に問い合わせし、回答がない状況でした。上記部会での報告で、食中毒発生の経緯及びHACCP計画の有無に関しても情報が得られましたので、紹介いたします。
- ◆ この事案は、一般飲食店及び食品製造事業者にとりまして、示唆に富んでおりますので、是非記憶にとどめていただきたいと思います。
- ◆ 食中毒部会の資料につきましては、下記URLより入手可能です。

https://www.mhlw.go.jp/stf/newpage_37557.html

該社におけるHACCP計画の有無

- ◆ 報告によれば、該社ではHACCP計画を策定していた。
 - 「HACCPに基づく衛生管理に取り組んでおり、外部認証の取得はこれから」の記載がある。
 - HACCPの考え方を取り入れた衛生管理ではなく、CODEXに基づく本来のHACCP原則1-7に基づく計画に取り組んでいる。
 1. ハザードアナリシス
 2. 重要管理点の決定
 3. 許容限界
 4. モニタリング
 5. 是正処置
 6. 検証
 7. 記録付けと文書化

原因

報告では委託製造した米飯が高い温度で輸送されていたことによる原因菌の増殖の可能性、米飯配送に使用した外箱を殺菌等の措置なく盛付室に搬入したことによる、原因菌の付着可能性、作業者の不衛生による原因菌の付着可能性(手指消毒記録なし)、臨時従業員への衛生的取り扱い等の徹底不備による原因菌付着の可能性が指摘された。

原因究明結果について(令和5年10月16日)

【製造施設内】

- 委託製造した米飯について、検取手順及び受入れ基準を定めていなかったことから、注文時の指示書より高い温度の米飯を受け入れ、米飯冷却までに原因菌が増殖した可能性がある
- 委託製造した米飯が配送された外箱(発砲スチロール製)について、殺菌等の措置をせずに、盛り付け室に搬入したこと、米飯、具材等に原因菌が付着した可能性がある
- 自社炊飯分の米飯冷却に加え、予定にない、委託製造した米飯の移し替えや冷却が同時に行われたが、その製造記録が残されておらず、手指の消毒、手袋交換等のタイミングや方法が適切に行われず、原因菌が付着した可能性がある
- 臨時従業員に対して衛生教育や体調・手指の傷等健康状態の確認を行ったが、これらの記録が残されておらず、通常当該施設で実施されている衛生的な取扱いや健康管理が徹底されず、原因菌が付着した可能性がある

【その他】

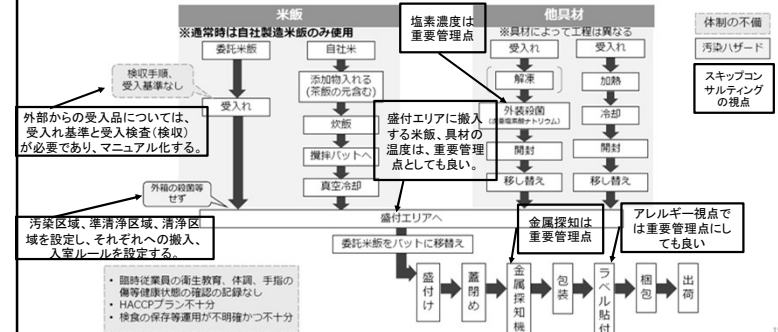
- 回収について、当該営業者からの連絡が一部の販売店まで届かず、16日製造分の一部が販売され、食中毒患者が確認された。回収に関する連絡が確実に販売店まで届くよう、予め定めていなかった

⇒ 以上の原因について改善を指導

弁当製造の流れ(工程フロー)

該社における通常時の工程フローを示した図である。HACCPの取り組みでは、本フロー図を最初に描き、それぞれのステップにおける危害要因を列挙するところから始め、危害要因の種類と重篤性から、前提条件プログラム(一般衛生管理)で管理するか、HACCPで管理するかを決定する。

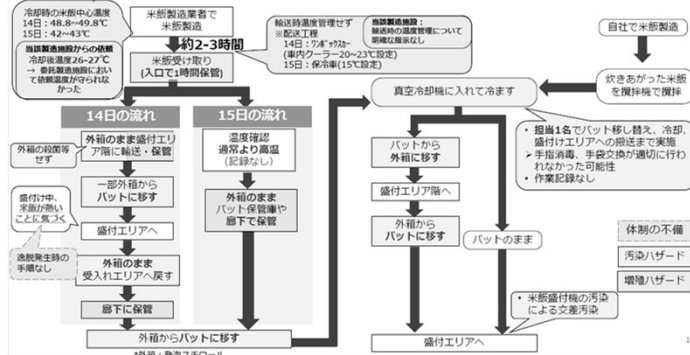
通常時の弁当製造の流れ



食中毒発生時のプロセスと問題点

当事案当日のフローが描かれており、それぞれにおけるプロセス上の問題点が指摘されている。全体に言えることは、原因菌の増殖抑制につながる温度管理が不十分な点、各プロセスでの確認手順が不明確な点、清浄度のエリア管理ができていない点、作業実施記録が行われていない点、異常時対応(温度異常)、外注との情報共有不足、が大きな課題として認識。

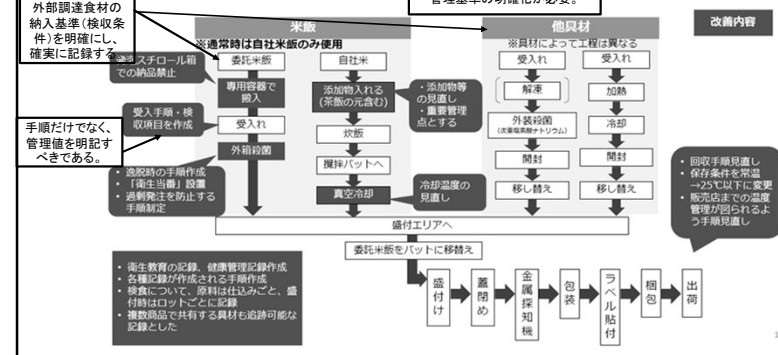
9月14,15日の米飯製造の流れ



製造プロセスの見直し

現状におけるHACCP計画については不明であるが、Codexに従って作成していれば、確実な実施と記録がなされていれば、今回の事態は防げたはずである。HACCP計画は作成したけれど、本気になって実施する意識が乏しかったことが背景にあるように推測する。下記は報告に記載された製造フローの見直しであるが、重要管理点が明確になっていない。

改善後の弁当製造の流れ



まとめ

八戸保健所では、再発防止と今後の改善点について下記内容でまとめている。スキップコンサルティングとしては、下記内容に加えて、経営トップの衛生への関与の強化が必要と考える。本事案では、その場しのぎの対応と記録の未実施、一般衛生管理の不徹底が感じられる。これらは、経営者の関与不足、管理力の欠如を疑われても仕方がない。

再発防止策、今後の改善点

■弁当を製造する施設

- ・ 米飯等の温度管理の実施と記録の徹底
- ・ 各弁当における食材のロット管理と検食
- ・ 清潔区域と汚染区域を明確にした衛生管理
- ・ 製造にかかわる全従業員の健康管理と記録の徹底
- ・ 製造にかかわる全従業員への衛生教育の実施
- ・ 科学的根拠に基づいた弁当保存条件の設定
- ・ 製造手順を作成、手順を逸脱した場合のルール作り など

「HACCP計画は策定したけれど、それに従って日々動いていない。」が多くの事業者の実態ではないでしょうか？

経営者・管理者は、自ら率先して実行するとともに、時には鬼軍曹になって指導することも必要です。

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

SKIPの視点

食中毒部会報告を受けての是正案の提示

「HACCPに基づいた衛生管理」の視点から

1. 日当たり生産量20,000食は、想定範囲内とする必要あり
 - ・ 生産キャパ25,000食で、過去に23,000食生産の実績あり。
2. Codexによる12の手順と7原則に沿った計画になっていない
 - ・ 製品記述が不正確である
 - ・ 原材料、使用すべき容器等に抜け、落ちがあると思われる
 - ・ フローダイアグラムが不正確である：外注品が含まれていない
 - ・ フローの現場検証がおざりである（担当者による現場確認が不十分）
3. ハザード分析が不十分である
 - ・ 外注管理リスクが検討されていない
 - ・ 各フローごとの潜在ハザードの抽出が行われていないと思われる
 - ・ 原材料等の保管・輸送に伴うハザードに対する意識が乏しい
4. 管理・提示すべき数値の合理性、化学的裏付けが乏しい
 - ・ 常温保管可能時間
 - ・ 輸送時及び保管時の温度

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

「HACCPに基づいた衛生管理」の視点から（続き）

5. 標準化、文書化に対する意識が乏しい
 - ・ 手順書がない
 - ・ 記録がない
6. 従業員の食品安全に対する意識が不十分
 - ・ 記録をつけない、放置されている食材を異常と思わない
 - ・ 食の安全に対する感覚が低い
7. 経営者による食の安全を担保するリーダーシップが乏しい
 - ・ 正しい記録を付けさせる義務がある
 - ・ 異常時の回収体制と手順が不十分
 - ・ 形だけは整えるという意識でHACCPに取り組んでいたと思われる

Codexの基本を理解しないまま計画を策定したことがそもそもの誤り
リスク（ハザード）の抽出と分析の手順に不慣れであること
これまで事故は無かったことで、今のやり方に疑問を持たなかったことが大きな問題。
➡「HACCPの考え方を取り入れた衛生管理」を採用する場合にも、HACCPの基本を理解し、現状のやり方に疑問を持って仕組みを作ることが必要。
単に、業種別手引書の帳票を使えばよいものではない。

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

SKIPが考える是正・改善案

再発防止策の策定では、最終的に仕組みの改善に手を入れないと、必ず再発する。本件の場合には、「HACCPに基づいた衛生管理」計画の見直しを行う必要がある。

1. Codexの12の手順に基づいたHACCP計画の再検討

- 適切なメンバーによる検討チーム: 品質管理、製造責任者、経営者そして適切なコンサルタントを含むチームであること
- 正確な製品説明書: 原材料等の入りから客先までを意識した説明書
- 詳細な製造フローチャートの記述: ブロックフローではなくその中身まで
- フローポイントごとのハザード分析: 特性要因図の活用
- フローチャートの現場確認による事実の確認: 調達先のHACCP計画
- 調達仕様書(調達指示書)を管理文書として登録する
- CCPとPRPの検討と決定: 数値基準の根拠、根拠資料、確認データ
- 逸脱対策: 逸脱後手順、報告、回収等の対策の具体化
- ※ CCP(Critical control points: 重要管理点
PRP(Pre-Requisite Program: 前提条件プログラム、一般衛生管理)

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.

SKIPが考える是正・改善案(続き)

2. 想定外の排除

- 巡航速度(定常状態)以外の状態の検討: ハザードのRPM評価
“万が一”の抽出とRPM(Risk Priority Number)による評価

3. 意識づけ教育と記録の徹底

- 経営者から従業員まで
- 納入業者に対するHACCP教育
- 日々朝礼におけるCCP、PPRの読み合わせ

4. 検食ロット基準の明確化

- 製品ロット、原材料ロット、中間製品ロット(仕掛品)の定義

HACCP計画をゼロから策定指導できる

コンサルタントの手を借りることも必要

小規模事業者の皆さんも、形(帳票)だけ揃えても今までと変わりません。

➡ なぜ、この帳票が必要なのかを考えて、正しく記録しましょう

Copyright (C) 2023 スキップコンサルティング All rights reserved.