

食品偽装防止 導入支援ハンドブック

Edition 1.0

一般財団法人 食品安全マネジメント協会

2026年2月25日

目次

背景と目的	3
1. 要求事項	4
2. 導入ステップ	8
3. 事例紹介	28
4. Q&A	59
5. リンク集	67

背景と目的

近年、原材料の置換や希釈、誤表示といった食品偽装事案は、単に消費者の信頼を損なうだけでなく、場合によっては食品安全に重大な影響を及ぼし、企業の事業継続やブランド価値を脅かす要因となっている。

サプライチェーンのグローバル化と調達が多様化に伴い、偽装の手口や発生場面は複雑化・多様化しており、事業者には組織横断的な検知・予防の仕組みが求められている。

こうしたリスクに対応するためには、単なる管理手順の整備にとどまらず、組織の価値観・信念・日常行動に根ざした「食品安全文化」の醸成が不可欠である。

GFSI（Global Food Safety Initiative）は食品安全文化を次のように定義している。

組織全体にわたり、食品安全に対する価値観、信念、規範を共有し、考え方と行動に影響を与えること

食品安全文化が浸透した組織では、従業員が偽装の兆候や異常を自発的に発見・報告し、早期に対応することでリスクを未然に抑止できる。

本ハンドブックは、JFS-Cversion3.2 FSM-8（食品偽装防止）要求事項に準拠し、経営層から現場担当者までが実効性ある食品偽装対策を導入・維持・改善できるように設計された実務型の支援ツールである。

脆弱性評価の手順、優先順位付け、低減措置の設計と運用、検証・記録方法、並びに組織内外のコミュニケーション強化を通じて、『食品安全を最優先にする価値観』を組織内に定着させることを目的とする。

1. 要求事項

JFS-C version3.2 | FSM8 食品偽装防止対策

要求事項

組織は、潜在的、及び顕在的な製品に対する記録や表示の改ざん及び意図的な希釈等の偽装に関する脆弱性を特定し、食品偽装の低減策に優先順位をつけるための評価手順を文書化し、実施し、記録しなければならない。この評価の効果的な計画の開発および維持には、適切な知識と専門能力が活用されなければならない。

組織は、特定された食品偽装の脆弱性による食品安全リスクの低減に向けて組織が実施する対策を明記した食品偽装低減計画を文書化し、実施、検証、維持しなければならない。

また、この計画は、予め組織が定めた間隔で、または新たな脆弱性が確認されたときにチェックを行い、その結果、必要であれば、見直されなければならない。

考え方、具体的事例

1. 「食品偽装」は、コスト削減や優良誤認を目的とした改ざんなど、主に経済的な理由により行われる意図的な行為をいう。例えば、希釈、置き換え、隠匿、不正な表示、認可されていない手段による機能強化、偽造、などが挙げられる。本要求事項は、そのうち、食品安全に関係する食品偽装を対象としている。

食品安全に関係する食品偽装の事例は、以下が挙げられる。

- 2008年に発生した中国製粉ミルクのメラミン混入事件
- 2013年に発生したアイルランドで販売された牛肉使用食品への馬肉混入問題（動物医薬品の混入）

2. 「潜在的、及び顕在的な製品に対する記録や表示の改ざん及び意図的な希釈等を特定」する方法として、以下が挙げられる。

1) サプライチェーンにおける過去、または現在発展中の偽装の事例を参考にする。組織は、偽装の事例にアクセスするためのプロセスを整備する。このような情報は、たとえば次のようなものから得られる。

- 業界団体
- 政府の情報源
- 民間の情報センター
- FSM2において組織が構築した情報システム

2) どういう場面で食品偽装が起きうるかを洗い出す。次のように製造フローごとに食品偽装を想定することも効果的である。

- 使用する原料における偽装
- 製造時における偽装
- 出荷後の製品における偽装（廃棄した不良品の食品としての転売を含む）

3) 起きやすさ（脆弱性）を評価する。

3. サプライチェーンが海外にも及んで複雑化してきており、食品偽装のリスクは高まっている。「脆弱性を評価する」とは、このように組織を取り巻く環境が変化する中でどの様な食品偽装が、外部・内部の要因によってどの程度の起きやすさで、起こり得るのかを分析することである。脆弱性評価の担当者は、潜在的な食品偽装リスクを理解する必要があり、これには現場で使用される原材料の知識と前述の脆弱性評価の考え方が含まれる。脆弱性評価は、製品／サプライヤーの2つの視点で行う。この評価の効果的な計画の開発および維持には、上記を踏まえ、適切な知識と専門能力を活用する必要がある。活用事例としては、官公庁のリコールサイト掲載の他社事例や社内の過去事例、専門の外部研修を受けることや、外部の食品衛生専門家の参画や助言を得るなどがある。

脆弱性評価のステップの例としては、以下が挙げられる。

- ① 取り扱う食品に関連する原材料とその仕様を明確にする。
- ② 偽装を発生させかねない事象とは何か（どのような偽装が起こり得るのか）を推定する。
- ③ 生じる可能性のある偽装についてリスクの大きさを推計する。
- ④ 偽装による食品安全におよぼす影響度の大きさを推計する。
- ⑤ リスクと影響度の大きさによって脆弱性の優先順位をつける。

4. 脆弱性評価の結果を元に、食品偽装に関する現状の管理手段の評価を実施した上で、食品偽装を低減させる管理計画書を作成する。計画書は優先度を明確にしたものとする。食品偽装を低減する手段として、以下の手法が挙げられる。

- ① 脆弱性に対応した適切なモニタリングの実施
- ② 産地とラベルの検証
- ③ 仕様の管理
- ④ サプライヤー監査の実施
- ⑤ 分析試験の実施
- ⑥ 偽造防止技術の活用
- ⑦ 組織内の内部告発者の声を収集する。

5. 手法の具体例として、以下が挙げられる。

- ① 第三者監査を行う場合に偽装も対象に加える。

- ② サプライヤーにサプライチェーンの監視を要望する。
- ③ 原材料の産地/サプライヤーを偽装の前例がないところに変更する。
- ④ 偽装が起きやすい状況では管理を強化する。
例：使用しているサプライヤーの価格が市価よりも極端に安価になる、原材料の相場が高騰する、供給がタイトになる、出荷時刻前倒しの頻度が多い、受注量の急激な増加、人員不足の生産体制
- ⑤ 分析/試験の頻度に偽装脆弱性を加味する。
- ⑥ サプライヤーの財務状況を確認する。

6. 組織は、上記の食品偽装低減計画の対象範囲を明確にし、食品安全マネジメントシステムに組み込んで運用することが求められている。

7. 食品偽装の脆弱性評価は、予め組織が定めた間隔で、及び/または重大な変化が発生するたびにチェックを行い、その結果、必要であれば見直されるものとする。必要に応じて、食品偽装低減計画は修正/更新され、実施、検証、維持されねばならない。

8. 偽装対策の考え方として以下を参照されたい。(①は、日本国内で適用する範囲)

- ① 食品偽装をきっかけに農林水産省で立ち上げたフード・コミュニケーション・プロジェクト（FCP）で作成した「協働の着眼点」の項目が参考になる。FCPの協働の着眼点では、取引先とのコミュニケーションとして、「持続性のある関係のための体制整備」、「取引先との公正な取引」、「取引先との情報共有、協働の取組」を上げているが、これは、食品偽装の発生を抑制する取組として作られたものである。
https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/whats_fcp/kyoudou.html
- ② 米国薬局方（USP）「食品偽装防止ガイダンス(Food Fraud Mitigation Guidance)」
<https://www.usp.org/sites/default/files/usp/document/our-work/Foods/food-fraud-mitigation-guidance.pdf>

本ハンドブック中で使用する用語の説明

用語	説明
食品偽装（Food Fraud）	経済的な利益等を目的に、代替・希釈・不正添加・表示/記録改ざん等を意図的に行うこと（食品安全に影響するケースを主対象）。 参照元：GFSI TACKLING FOOD FRAUD THROUGH FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS

脆弱性 (Vulnerability)	偽装が起きやすい箇所や状況の弱点。原料・工程・表示・記録・取引先管理等で“すり抜け”が生じやすい点。 参照元：SSAFE Food Fraud Vulnerability Assessment Tool
脆弱性評価 (VACCP)	製品・サプライヤーを対象に、発生しやすさ×食品安全への影響で偽装リスクを見積もり、優先度を定める手順（文書化・実施・記録が必須）。
食品偽装低減計画 (Food Fraud Mitigation Plan)	脆弱性評価の結果に基づき、抑止・検知・是正・再発防止の対策、担当、頻度、検証方法を定める計画（文書化・実施・検証・維持）。 参照元：GFSI TACKLING FOOD FRAUD THROUGH FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS
食品偽装 (Food Fraud)	経済的な利益等を目的に、代替・希釈・不正添加・表示/記録改ざん等を意図的に行うこと（食品安全に影響するケースを主対象）。 参照元：GFSI TACKLING FOOD FRAUD THROUGH FOOD SAFETY MANAGEMENT SYSTEMS

2. 導入ステップ^o

食品偽装防止の仕組みは、事業規模や製品特性に応じて様々な形で構築できる。

本ハンドブックでは導入例として、食品防御の仕組みを8つのステップに分けて整備する方法を示す。

2.1 組織整備

2.2 現状把握

2.3 情報収集

2.4 脆弱性評価

2.5 計画の策定・文書化

2.6 計画の運用

2.7 レビュー

2.8 改善

2.1 組織整備

目的：指揮系統と権限を明確にし、不審な事象を現場が迷わず報告・対応できる状態をつくる。

重要な観点

実施内容	目的・ポイント
責任者の任命	食品偽装防止責任者（例：工場長または品質保証責任者）を任命し、各部門にも担当者を置く。
役割・権限の文書化	不審者・不審物を見つけたときの判断基準、報告ルート、停止権限を文書で示す。 夜勤や休日、出張時等の不在時の代行者を明確にしておく。
周知	体制図と連絡フローを現場に掲示し、「誰に何を伝えればよいか」が一目で分かる状態にする。

解説：

- 実効性は「責任の明確化」と「従業員の理解・協力」に左右される。
- 体制は食品安全文化を土台に置き、監視より信頼と心理的安全性を重視する。
- 対象となる部門の例は、トップマネジメント、財務、購買、サプライチェーン、研究開発／製造（製品知識の観点）、そして品質保証（手法・方法論の観点）等の影響が高い部門である。

2.2 現状把握

目的：既存の仕組みを食品偽装防止の観点で棚卸しし、どこが機能していてどこに弱点があるかを明らかにする。

確認項目

① 責任体制：

- 責任者・代行者・体制図・判断基準は有効に機能しているか？
- 夜間、休日、出張時等の不在時の指揮も示しているか？

② サプライチェーン管理：

原材料・包材・表示・サプライヤーの管理に「偽装の抑止・防止・早期発見」の視点が含まれているか。

- 原材料：受入証憑、仕様書、産地確認、相場変動時の追加確認
- 包材・ラベル：数量・廃棄管理、旧版資材の隔離
- 製品表示：承認手順、印刷管理、改ざん防止
- サプライヤー：契約条項（偽装時対応）、監査・実績確認

③ 原材料・資材管理および製品データの取扱い：

検査・分析結果が信頼でき、記録が改ざん防止・監査証跡を備えているか。

- 検査：真正性（DNA・比重等）、表示整合性
- 記録：ログ管理、入力制限、改訂履歴

④ 廃棄・再流通管理：

不良・返品・旧版資材が再利用・横流しされない仕組みと証跡があるか？

⑤ 異常・不正の対応手順の整備：

疑わしい事象を見つけたときの報告・隔離・調査・証拠保全が現場で回るか？

⑥ 内部通報と文化：

報告しやすい制度が運用され、通報者保護が周知されているか。「迷ったら止める」が共有されているか？

⑦ 教育・訓練の実施：

基礎知識・実務教育・実践訓練の各層に教育計画と記録はあるか？

- 基礎教育：目的・脅威・報告の重要性についての教育
- 実務教育：自社手順・役割・報告ルート・判断手順・リコールについての教育
- 実践訓練：教育内容を確実に実行するために効果的な定着のための取り組み

確認基準：

- 機能中：目的に沿って仕組みと運用が一貫して機能
- △ 部分的：仕組みはあるが実効性が弱い／結びつきが薄い
- × 不十分：管理・教育・運用が不十分で機能していない

解説：

- 「既存の取組みが食品安全文化を土台に偽装防止へ効いているか」を把握する。
- すでに取り組んでいることを基にすることで、組織の状況にあった食品防偽装低減計画を構築する。

現状把握（記入例）

No	確認項目	具体例	評価	備考
①	責任体制	品質保証課長を責任者、購買課長を代行として明確化。体制図を掲示。	○	年1回見直し済み
②	サプライチェーン管理	原材料受入証憑 OK。包材旧版隔離済。サプライヤー監査記録が不足。	△	次回監査対象に追加予定
③	検査・分析および記録管理	検査結果は保存済だがログ管理が未導入。	△	電子記録の監査証跡機能を検討
④	廃棄・再流通管理	不良品廃棄票あり、再利用禁止ルールあり。	○	廃棄証跡写真の保存を検討
⑤	異常・不正の対応手順	報告ルート明確、初動マニュアルあり。夜間教育が未実施。	△	夜勤者教育を追加
⑥	内部通報制度と文化	匿名通報制度あり、通報件数少。現場への周知不足。	△	周知と事例共有を強化
⑦	教育・訓練の実施	新任教育に食品偽装項目含まれていない。訓練は半年ごと実施。	△	教材改訂予定

2.3 情報収集

目的：兆候や外部事例を継続的に取り込み、評価と対策に反映する。

収集する情報の例：

情報の種類	情報の例
組織内部の兆候	組織内外からの苦情 価格急変 表示についての修正依頼 監査での内外部の脅威に関する指摘、内部監査記録 組織への匿名通報記録 等
同業・取引先の情報	原材料の価格変動 食品偽装に関する過去の発生事例 (置換、希釈、偽ラベルや虚偽、再流通等)
外部知見	過去の発生事例 公的回収情報 行政からの注意喚起情報 業界・学会・研修で議論の話題となる内容 等 参考先の例： 農林水産省：自主申告・指導情報 https://www.maff.go.jp/j/syouan/kanshitoppage.html#sochi 消費者庁：リコール情報サイト https://www.recall.caa.go.jp/index.php 厚生労働省：公開回収事案検索 https://ifas.mhlw.go.jp/faspub/IO_S020501.do?_Action=_a_backAction

解説：

- 経済要因の変化は偽装のきっかけになりやすいので定期確認する。
- 小さな不一致・値動き・仕様変更の頻発も予兆として扱う。

2.4 脆弱性評価

目的：現状把握と情報収集で整理した対象について、脆弱性を評価し、対策の優先順位を明確にする。

2.4.1 範囲の特定

対象範囲：製品、原材料、包材、サプライヤー、委託製造先、廃棄・再流通、記録管理等。

対象範囲の例：

対象範囲	具体例
原材料	牛肉ミンチ、蜂蜜、魚介類、植物油等
包材・ラベル	表示ラベル、外箱印字、個包装フィルム、バーコード等
製品表示	最終製品の原材料表示、アレルギー表示、賞味期限等
サプライヤー	海外委託製品、原料供給業者、仲介業者、一次加工業者等
検査・分析	蜂蜜の比重測定、品目特有の検査項目等
廃棄・再流通	不良品・返品品、包装資材、回収品の管理等
記録管理	検査データ、購買記録、ロット管理記録、出荷記録等

2.4.2 偽装タイプの整理

偽装タイプと偽装行為の構造：

偽装タイプ	偽装行為の構造例
意図的な異物・非適合物の混入 (Adulteration)	コスト削減や見かけの量・重量を増やすために、食用ではない物質や禁止物質を意図的に混入させる行為。例として、袋や容器の底部に石・砂・金属片・木片等を詰めて重量を水増しする、質の低い原料に発色剤・香料・甘味料等を過剰使用して高品質品に見せかける、といったケースが含まれる。その結果、窒息や歯の損傷・消化管損傷等の物理的危険、または予期しない化学的中毒や慢性毒性リスクが生じる。
原料の置換・代替 (Substitution / Replacement)	原料コストを下げる、あるいは高価格品として販売するために、表示と異なる安価な原料・品質の低い原料に置き換える行為。例として、高価な原材料の一部または全部を類似した別の原料に置換する、アレルギーを含む原料にすり替える等がある。その結果、アレルギーや残留薬剤等想定外のリスクや、栄養成分・品質の大きな乖離による健康影響が生じる。
希釈・混合 (Dilution / Blending)	利益を増やす目的で、安全性が十分確認されていない水や安価な物質で製品や原料を薄める、または質の異なる原料を混合する行為。例として、原料液に未殺菌の水を添加して“かさ”を増やす、異なる格付けの原料を混ぜて高グレードとして販売する等がある。その結果、微生物増殖や品質劣化、成分変化による健康リスクが生じる。
虚偽表示・誤認表示 (Mislabeling / Misrepresentation)	経済的な目的のために、安全性や真正性を担保しないまま、表示情報（原材料名、原産地、賞味・消費期限、等級・格付け等）を意図的に偽る行為。例として、期限切れ品の賞味・消費期限の改ざん、原産地の偽装、高級品グレードの詐称等がある。その結果、期限切れや高残留毒性物質、アレルギー等が気付かれず摂取されるリスクが生じる。
模倣品・文書偽造 (Counterfeiting / Document fraud)	模倣品や非正規品であることを隠すために、認証マークや証明書、検査成績書等の公式文書・ラベルを偽造・不正使用する行為。正規ブランド品・認証品を装った製品が市場に出回り、実際には非承認原料や未検査品・未検疫品が流通する。その結果、未知の病原体、残留薬剤、異物等多様なリスクが生じる。

食品偽装防止支援ハンドブック

不正流通・回収品の再販 (Theft / Diversion / Grey market)	廃棄品・回収品・盗難品等、本来は市場に出てはならない製品を再包装・再ラベリングして販売する行為。例として、温度逸脱品や賞味期限切れ品、回収対象ロットを隠して再販するケースがある。その結果、腐敗やカビ毒、異物混入、アレルギー管理不備等による健康被害のリスクが生じる。
未承認製造・不正原料使用 (Unapproved / Illegal production)	収益を上げるため、または規制を回避するために、許可のない施設・設備で製造する、あるいは禁止農薬・未承認添加物・規格外原料等を使用する行為。適切な衛生管理・検査が行われないうまま流通するため、公的に脅威とされたリスクや未知の危害要因を伴い、健康被害が生じる。

偽装タイプの整理例：

対象範囲	具体例	偽装タイプの例
原材料	牛肉ミンチ、蜂蜜、魚介類、植物油等	異種肉の置換、蜂蜜の希釈・混合 = 原料の置換・代替、希釈・混合
包材・ラベル	表示ラベル、外箱印字、個包装フィルム、バーコード等	旧版ラベルの再利用、印字データ改ざん = 虚偽表示・誤認表示、模倣品・文書偽造
製品表示	最終製品の原材料表示、アレルギー表示、賞味期限、等	虚偽表示、改訂未反映 = 虚偽表示・誤認表示
サプライヤー	外部委託製品、原料供給業者、仲介業者、一次加工業者等	証憑偽造、虚偽報告、未承認原料の使用 = 模倣品・文書偽造、未承認製造・不正原料使用
検査・分析	蜂蜜の比重測定、品目特有の検査項目、等	結果改ざん、分析データ差し替え = 模倣品・文書偽造
廃棄・再流通	不良品・返品品、包装資材、回収品の管理等	返品・不良品の再販売、包装資材の横流し = 不正流通・回収品の再販
記録管理	検査データ、購買記録、ロット管理記録、出荷記録等	データ改ざん、ログ削除、承認履歴の不備 = 模倣品・文書偽造

2.4.3 偽装に至るリスクのあるシナリオの想定

外部・内部の情報源をもとに、起こり得る偽装シナリオを想定する。

潜在的リスク：市場環境・供給状況の変化により将来発生し得るもの。例：価格高騰、原料不足

顕在的リスク：過去の事例や行政指摘等、既に懸念が確認されているもの。

参照情報源：

- 行政機関や業界団体の公開情報
- 同業他社・取引先での偽装事例
- 社内の品質・表示トラブル履歴
- 内部通報、監査指摘、クレーム情報

シナリオの想定例

対象範囲	具体例	偽装タイプの例	偽装シナリオの例（なぜ偽装が起きるのか）
原材料	牛肉ミンチ等	異種肉の置換、蜂蜜の希釈・混合 ＝原料の置換・代替、希釈・混合	原料価格の高騰や供給不足で強いコスト圧力がかかり、安全、品質より採算を優先しやすくなるため。
包材・ラベル	表示ラベル等	旧版ラベルの再利用、印字データ改ざん ＝虚偽表示・誤認表示、模倣品・文書偽造	表示改訂が不利な内容（産地・期限等）の場合、改訂反映を避けたい心理が働きやすいため。
製品表示	原材料表示等	虚偽表示、改訂未反映 ＝虚偽表示・誤認表示	配合・原料変更を正しく表示するとクレームや売上減が懸念され、変更の先送り・隠ぺいを選びやすいため。
サプライヤー	外部委託製品等	証憑偽造、虚偽報告、未承認原料の使用 ＝模倣品・文書偽造、未承認製造・不正原料使用	厳しい価格要求や納期プレッシャーの中で、書類さえ整えれば実態は見抜かれにくいと判断されやすいため。

食品偽装防止支援ハンドブック

検査・分析	比重測定等	結果改ざん、分析データ差し替え = 模倣品・文書偽造	不合格にすると損失やトラブルが顕在化するため、担当者に「少しなら」と妥協・改ざんの誘惑が生じやすいため。
廃棄・再流通	不良品・返品物等	返品・不良品の再販売、包装資材の横流し = 不正流通・回収品の再販	廃棄コストやロスを嫌う意識が強く、廃棄プロセスの管理が甘いと「もったいない」心理から不正流通に傾きやすいため。
記録管理	検査データ等	データ改ざん、ログ削除、承認履歴の不備 = 模倣品・文書偽造	記録がそのまま責任追及や評価に直結するため、不都合な事実を隠す手段として書き換え・削除に頼りやすいため。

2.4.4 既存の管理手段の確認

取り扱う対象に対する既存の管理手段を把握し、偽装防止・検知・抑止の観点で有効性を確認する。

確認例：

対象範囲	具体例	偽装タイプの例	偽装に至るリスクのあるシナリオの例	今取り組んでいる管理手段の確認
原材料	牛肉ミンチ等	異種肉の置換等	原料価格の高騰や供給不足で強いコスト圧力がかかり、品質より採算を優先しやすくなるため。	受入証憑・仕様書・産地確認、相場高騰時の追加確認、真正性確認（外観・分析）
包材・ラベル	表示ラベル等	旧版ラベルの再利用等	表示改訂が不利な内容（産地・期限等）の場合、改訂反映を避けたい心理が働きやすいため。	数量・廃棄管理、旧版資材の隔離、版下・改訂履歴の管理、印字改ざん防止策
製品表示	原材料表示等	虚偽表示等	配合・原料変更を正しく表示するとクレームや売上減が懸念され、変更の先送り・隠ぺいを選びやすいため。	表示承認手順、改訂・印刷手順、版下管理、改ざん防止策（ロック・限定権限）
サプライヤー	海外委託製品等	証憑偽造等	厳しい価格要求や納期プレッシャーの中で、書類さえ整えれば実態は見抜かれにくいと判断されやすいため。	契約条項（偽装発覚時の措置）、監査・評価、取引実績確認、証憑の真正性チェック
検査・分析	比重測定等	結果改ざん等	不合格にすると損失やトラブルが顕在化するため、担当者に「少しなら」と妥協・改ざんの誘惑が生じやすいため。	各種分析による真正性確認、検査記録の改ざん防止（監査証跡）
廃棄・再流通	不良品・返品品等	返品・不良品の再販売等	廃棄コストやロスを嫌う意識が強く、廃棄プロセスの管理が甘いと「もったいない」心理から不正流通に傾きやすいため。	廃棄証跡（写真・記録）、廃棄立会、未開封管理、再流通防止措置（管理区域・鍵）
記録管理	検査データ、等	データ改ざん等	記録がそのまま責任追及や評価に直結するため、不都合な事実を隠す手段として書き換え・削除に頼りやすいため。	改ざん防止ログ、電子承認履歴、アクセス権管理、バックアップ管理

2.4.5 発生容易性の評価

評価は「発生容易性×影響度」で考える。

- 発生容易性（＝偽装が成立しやすいか）
- 影響度（＝発生した場合のダメージの大きさ）

① 発生容易性は、次の4つの脆弱性から総合的に判断する。

経済的脆弱性：価格高騰・供給不足等で不正に手を出しやすい状況か。

組織的脆弱性：サプライヤー管理や監査が甘く、抜け道があるか。

技術的脆弱性：外観や簡易検査で見抜けず、ごまかしが通りやすいか。

倫理的脆弱性：教育不足・トップの姿勢・通報制度等、不正を抑える力が弱い。

総合評価の目安：

高：弱点が多く、偽装が成立しやすい。

中：一定の抑止はあるが、条件次第で起こりうる。

低：管理・文化・技術が整い、不正が成立しにくい。

② 影響度の評価

影響度は、つぎの3点で判断する。

食品安全への影響：健康被害・法令違反の程度。

社会的影響：ブランド・顧客・消費者信頼の失墜、メディア拡散。

経済的影響：回収規模、対応コスト、生産停止や売上減。

総合評価の目安：

高：重大な健康被害や大規模回収につながる。

中：無視できないが致命傷にはならない。

低：限定的な品質問題レベルで収まる。

③ 優先度

優先度は2軸の組み合わせで「高・中・低」を判断する。

	発生容易性：高	発生容易性：中	発生容易性：低
影響度：高	優先度：高	優先度：高	優先度：中
影響度：中	優先度：高	優先度：中	優先度：低
影響度：低	優先度：中	優先度：低	優先度：低

評価例：

食品偽装防止支援ハンドブック

対象範囲	具体例	偽装タイプの例	偽装に至るリスクのあるシナリオの例	今取り組んでいる管理手段の確認	発生容易性	影響度	優先度
原材料	牛肉ミンチ等	異種肉の置換等	原料高騰等	受入証憑・仕様書確認／産地確認／相場変動時追加確認／外観・分析確認	高	高	高
包材・ラベル	表示ラベル等	旧版ラベルの再利用等	不利な表示改訂等	数量・廃棄管理／旧版資材隔離／版下・改訂履歴管理／印字データ管理	中	中	中
製品表示	原材料表示等	虚偽表示等	配合・原料変更等	表示承認手順／改訂・印刷手順／版下管理／権限制御	中	高	高
サプライヤー	海外委託製品等	証憑偽造等	価格・納期プレッシャー等	契約条項（偽装時対応）／サプライヤー監査・評価／取引実績確認／証憑真正性確認	高	高	高
検査・分析	比重測定等	結果改ざん等	不合格回避等	分析による真正性確認／検査記録保存／監査証跡確保	中	中	中
廃棄・再流通	不良品・返品品等	返品・不良品の再販売等	廃棄コスト負担等	廃棄記録・写真／廃棄立会／管理区域・鍵による保管	中	中	中
記録管理	検査データ等	データ改ざん等	責任回避等	改ざん防止ログ／電子承認履歴／アクセス権管理／バックアップ	中	高	高

2.4.6 結果の活用と見直し

- 優先度「高」とされた脆弱性から、方策の策定を進める。
- 新たな脆弱性や組織・設備変更が発生した際には速やかに再評価を実施する。
- 評価結果は記録し、次回見直し時に参照できるよう保存する。

解説：

- 食品防御が「破壊目的」なのに対し、ここは「経済的動機的不正」を見る。
- 懸念を見える化することが目的で、評価者に原料・市場・分析の知識があると精度が上がる。

2.5 計画の策定・文書化

目的：脆弱性評価の結果を踏まえ、優先度の高い項目について、具体的な管理手段と運用方法を整理する。

2.5.1 策定

優先度の高い脅威に対して、だれが・いつ・どう防ぐかを見える化する。

現行の運用を基盤に、実効性のある暫定体制を整え、将来的な拡充に備える。

食品偽装防止低減策定内容：

① 目的・範囲：

- 計画は、意図的な置換・希釈・改ざん・虚偽表示・文書偽造・不正流通等の食品偽装に起因する食品安全リスクを低減することを目的とする。
- 対象範囲は、原材料・包材・表示管理・サプライヤー・検査・廃棄・記録管理を含む、製造工程全体とする。
※JFS-Cでは対象範囲を「食品安全にリスクを及ぼす偽装」と定めている。

② 責任体制

目的：判断・報告・指揮系統を明確にし、迷わず動ける状態をつくる。

策定内容：責任者・代行者・連絡網、判断権限を定める。

ポイント：責任者が不在時（出張等を含む）の代行者が定まっているか、代行者の場合でも現場が即対応できるよう周知できているか。

③ 脆弱性評価に基づく対策設定

目的：脆弱性評価で判明した評価結果を元に、優先順位の高いものから具体的対策を決める

策定内容：現行の管理手順を点検し、脆弱性評価で優先度の高いものから段階的に補強・整備する。

ポイント：既存の仕組みを活かし、現実的かつ実効性のある方策を検討する。

※高コストな対策は、経営判断を要する事項として「参考情報」に整理し、次回見直し時に検討とし、当該脅威に対して実行可能な方策をまず検討する。

脆弱性評価結果と追加方策の策定例：

対象範囲	優先度	追加方策例
原材料	高	<ul style="list-style-type: none"> ・高リスク原料の区分（重点管理原料をリスト化） ・価格急騰／供給不安時のみ追加確認を行うルール化 ・仕入先変更時に仕様・産地・変更理由を簡易メモで記録
包材・ラベル	中	<ul style="list-style-type: none"> ・旧版・廃版資材に色テープ等で「使用不可」を明示 ・最新版の版下だけを現場に置き、旧版は別フォルダに退避 ・表示改訂の都度、旧版をひとまとめに保管
製品表示	高	<ul style="list-style-type: none"> ・原料・配合変更手順に「表示見直し済み？」の一行チェックを追加 ・表示改訂時は品質＋製造等少なくとも2名で確認 ・最新版の表示版下のみ使用可能とし、旧版は現場から物理的に外す
サプライヤー	高	<ul style="list-style-type: none"> ・新規取引開始時に「会社概要・製造場所・証憑」の3点を簡易シートで確認・保管 ・主要仕入先には年1回、簡易質問票で状況確認 ・可能な範囲で代替候補の仕入先を1社だけでも把握しておく
検査・分析	中	<ul style="list-style-type: none"> ・規格の上限／下限に近い値は別の担当者が記録と値を確認 ・検査記録の訂正は日付・記名等と簡単な理由を残す ・「合否を一人で決めない」書式・運用に見直す
廃棄・再流通	中	<ul style="list-style-type: none"> ・廃棄対象品に色付きテープ等で一目で分かる印を付ける ・廃棄物の保管場所を工場内の一か所に固定 ・廃棄時にその場で写真を1枚撮り、簡単な記録と一緒に保存して再流通を抑止
記録管理	高	<ul style="list-style-type: none"> ・紙記録の訂正は二重線・日付・名前を含めて誤字修正するルールを徹底 ・重要記録は責任者が月1回まとめて目を通し、存在と大きな不整合だけ確認 ・電子ファイルは「編集用」と「保管用」のフォルダを分け、保管用は原則編集不可にする

④ 教育・訓練の整備

目的：全員が「抑止・早期発見・報告・是正」を自律的に実践できる状態を維持する。

策定内容：基礎教育、実務教育では、教育の対象・頻度・方法を定め、役割別に段階的な教育を設計する。

異常の発見・通報・初動対応・拡大防止を想定した訓練を計画し、訓練結果を評価・改善に反映する（例：リコール訓練、異常発見時の対応訓練等）*。

教育の枠組み（例）

種類	対象	教育の内容・目的
基礎教育	全従業員	目的・脅威・報告の重要性について
実務教育	現場担当者	自社手順・役割・報告ルート・判断手順について
	管理職・責任者	通報受理、初動判断、再発防止策の指導について
実践訓練	現場担当者	実務教育内容の訓練

ポイント：実際に発生した事件事例を紹介することで自分毎として捉え学習意欲を高める。

*食品偽装につながる異常は、大抵の場合、発見時は食品偽装であるかどうかは定かではない。その為、教育の場では、食品偽装に限定せず、「FSM24 不適合の特定及び不適合品の管理」等と関連する異常時の対応に取り組む。

参考リンク：SSAFE Food Fraud Vulnerability Assessment training module

<https://www.ssafe-food.org/tools/food-fraud-vulnerability-assessment-training-modules>

⑤ 実施・検証・見直し

食品偽装低減計画は、次のサイクルで維持する。

実施 ⇒ 検証 ⇒ 見直し

サイクル	実施内容
実施	各対策の実施者・頻度等を明確にし、日常の運用に定着させる。
検証	計画どおりに実行され、十分に機能しているかを定期的に確認する。 (例：責任者の月次確認、内部監査、第三者監査等)
見直し	以下が生じた場合は評価と計画を更新する。 ・市場変化（価格高騰・供給不安） ・新たな偽装事例や行政指摘 ・社内の異常報告、通報、クレーム ・工程や仕様変更に伴うリスク変動

⑥ 文書・記録の管理

食品偽装低減計画書および関連文書の管理方針を定める。

2.5.2 文書化

目的：策定した食品偽装低減計画を、組織全体で共有・実行・維持できる文書として整備する。

ポイント：

- ・ 計画書には目的・範囲・責任体制・脅威評価結果・対策・見直し方法等を含める。
- ・ 改訂時は承認・周知・教育を行い、改訂理由を残す。
- ・ 最新版を現場で確実に確認できるよう（紙／電子）整備する。
- ・ 購買・品質・検査・記録管理等の関連手順書と整合を取る。

解説：

- ・ 内部脅威の抑止には、従業員同士の信頼と、懸念をためらわずに通報できる文化が不可欠であり、訓練結果は必ず計画に反映する。
- ・ 計画は単なる文書ではなく「組織の実行計画」であり、日常業務と一体化して運用する。
- ・ 各部門に「誰が・何を・どのように実施するか」を明確にし、現場で迷いが生じない構成とする。
- ・ 定期レビュー・教育・訓練・監査等を通じて、計画の実効性を継続的に確認・改善していく。

2.6 計画の運用

目的：決めた対策を現場が再現できる状態にする

運用時の留意点：

留意点	内容
(1) 責任体制	<ul style="list-style-type: none"> ・判断・報告の流れを全員が理解している状態を維持する。 ・シフト変更や人事異動等の変更時には、体制図を更新し速やかに周知する。
(2) 運用の基本ルール	<ul style="list-style-type: none"> ・対策は計画に沿って実施し、必要に応じて頻度や方法を調整する。 ・実施結果は点検表・記録簿等で残す。 ・分析値の異常、仕入価格の変動、証憑不整合等を確認した場合は、速やかに報告・確認する。 ・改訂・補足は承認を経て計画書に反映する。
(3) 記録・管理	<ul style="list-style-type: none"> ・検査報告、受入チェック、廃棄記録等を保管し、追跡できる状態を維持する。 ・定期点検で漏れや不備を確認する。 ・記録は監査や外部審査でも提示できるよう整理しておく。
(4) 異常対応	<ul style="list-style-type: none"> ・発見者が迷わず「報告→隔離→調査」に動けるよう、訓練と効果的な手順を維持する。 ・異常報告に対してはポジティブな声掛けを行い、報告を歓迎する。 ・初動が遅れた場合は、人ではなく仕組みを見直す。
(5) 教育・訓練	<ul style="list-style-type: none"> ・基礎教育では食品偽装防止の目的を明確に伝え、「なぜこの取組が必要か」を共有する。 ・訓練では、想定シナリオを用い、異常時に「発見→報告→隔離」が自然に行動できる状態をつくる。 ・教育・訓練の結果は記録し、次回の内容に反映する。 ・教育内容は、新人・ベテランを問わず、教育内容が行動に定着できているかを踏まえて教育する。

解説：

- ・ 運用段階では、「形を維持すること」ではなく「機能し続けること」を目的とする。
- ・ 教育と訓練は、理解を深める教育と行動を定着させる訓練の両輪で実施する。
- ・ 記録やデータは、単なる証跡ではなく抑止・発見・信頼確保の基盤として活用する。
- ・ 運用は完璧さより継続性を重視し、日常業務に組み込むことで防御を文化として定着させる。

2.7 レビュー

目的：計画の有効性を検証し、変化に追随できる状態を保つ。

定期レビューの実施

- 内部監査や会議等、定めた間隔で浸透度・記録・有効性を確認する。
- 現場の声の聞き取りとして運用上の困りごとや改善提案を収集する。

臨時レビューの実施

- 新たな脅威や社会的に問題となったリコール・事故・事件の発生時、経済状況の変化、価格の変動（ボラティリティ）、サプライチェーンの混乱等が起きた場合に速やかに見直す。

解説：

- 定期＋臨時の両面から確認することで、新しい脅威や変化に対応できる。
- 現場の声を反映することが、机上の計画を実効性のある仕組みに変える。

2.8 改善

目的：運用結果を踏まえ、改善を行う。

分類	内容
是正措置	自社やサプライヤーにて偽装が発生した場合、レビュー結果に基づく改善点に対して発生事象の原因を特定し、再発防止策を講じる。
予防措置	潜在要因に先回りして対策を打つ。
新しい脅威の反映	発生事例、他社事例、社会情勢や新規リスク情報を計画に取り込む。
周知と教育	改訂内容を全員へ周知し、必要に応じて教育・訓練を再実施して定着させる。

解説：

- 改善と更新は、計画を「今の脅威に適合」させ続ける仕組みである。
- 行政・業界団体等が公表する情報や、地域の同業ネットワークからの情報を定期的に取り込み、計画の見直しに活用する。

3. 事例紹介

食品偽装低減計画書の例

タイプ 1：全国多拠点・総合食品メーカー型

- 本社による統括機能と各工場の責任者による多層的な管理体制。
- 本社で定めた標準文書を基本とし、工場固有の設備・人員に応じた「拠点別付属書」を付して運用する。
- 基幹システム・製造記録システム等の IT と連携した入退・記録・監査証跡の管理を行う。
- 委託製造先・外部物流事業者等の外部委託先について、契約・監査により一体的に管理する。
- 教育、内部監査、是正の結果をグループ内で水平展開している。

タイプ 2：中堅～準大手・多ブランド・グループ型

- 1 社あたり 1～数拠点の工場・センターをもつグループ会社が連なる構成。
- 本社の品質・食品安全部門が共通の標準・様式・チェックリストを作成・配布し、各社・各拠点の運用状況を監査する。
- 偽装・改ざんが生じやすい包材・表示・ラベル等の資材管理を重点管理項目としている。
- 外部業者・派遣社員・長期常駐者等、自社と継続的に接触する外部人員の管理も統一ルールで運用する。
- 「グループ標準 + チェックリスト運用」により、工場規模や人員構成の差異があっても一定の防御水準を確保する。

タイプ 3：地域密着・単一工場型（中小企業・専門加工業）

- 品質・製造・総務等が兼務する小規模体制。
- 高価な監視設備の導入よりも、鍵管理・入退記録・包材の隔離・廃棄の立会い等、日常業務に組み込める。
- 異常の報告、製品・資材の一時隔離、証拠保全といった初動対応を迅速に行えるよう、簡潔な手順書と周知を整備。
- 従業員が不利益を恐れず通報・相談できる心理的安全性を確保し、内部脅威の抑止につなげている。

食品偽装低減計画書（例）

タイプ^o1：全国多拠点・総合食品メーカー型

発行日：2025年11月1日

版：1.0

作成：〇〇 〇〇（本社 品質保証部長／食品偽装防止責任者）

承認：△△ △△（専務取締役／食品安全統括責任者）

1. 目的と適用範囲

1.1 目的

本計画は、当社グループ全体（本社、国内外の全工場、委託製造先、外部物流拠点を含む）における、原料の置換・希釈・虚偽表示・文書偽造・不正流通等、経済的動機による食品偽装リスクを低減し、消費者ならびに取引先の安全と信頼を確保することを目的とする。

1.2 適用範囲

本計画の適用範囲は、以下の工程・施設・外部委託先・情報を含むグループ全体の事業活動とする。

区分	内容
対象工程	原材料・包材の調達、受入、保管、製造、充填、包装・表示、出荷、廃棄・再流通、物流
対象施設	本社、国内外の各工場、資材倉庫・製品倉庫、物流センター、共同物流拠点、委託倉庫
対象となる外部委託先	原料・包材サプライヤー（国内・海外）、委託製造先（OEM・PB製造）、外部倉庫・物流業者、外部検査・分析機関
対象情報・記録	仕様書、証明書類（CoA、原産地証明等）、検査記録、製造記録、購買・出荷記録、表示版下データ、基幹システム上の品質・トレーサビリティ記録

2. 責任体制

2.1 責任者一覧

区分	氏名	部署／拠点	役割	主な職責
食品偽装防止責任者（本社）	〇〇 〇〇	本社 品質保証部	全社統括	食品偽装防止方針の決定、グループ全社のルールの策定・承認、重大事案発生時の最終判断と対外説明
代行者（本社）	□□ □□	本社 品質保証部	責任者不在時の代行	責任者不在時の判断・指示、各工場・各社からの報告と事案のとりまとめ、日常運用のフォロー

工場食品偽装防止責任者	各工場 品質保証責任者	国内外 各工場	工場統括	工場ごとの脆弱性評価と対策立案、不審情報の確認、本社への報告、従業員教育の実施
関係部署責任者	各部署責任者	本社購買、本社物流、生産企画、情報システム、各工場（製造・品質・資材）	部門内運用	担当プロセスにおける偽装リスク管理と日常点検、異常・不審情報の報告と初動処置
通報窓口	グループ・コンプライアンス窓口担当	本社 コンプライアンス部、人事部 等	通報受付	グループ共通ホットラインおよび各社窓口での通報・相談受付、通報記録の管理、関係部署への連絡と対応フォロー
事務局	△△ △△	本社 品質保証部	監督・支援	標準文書および全社データ（通報・事案・監査結果等）の管理、各工場の付属書作成支援、教育企画、年次レビューの運営

2.2 報告フロー

食品偽装に関わる可能性のある異常・不審を発見した場合の基本的な報告フローは次のとおりとする。

発見者

- 関係部署責任者（製造・品質・購買・物流 等）
- 工場食品偽装防止責任者・工場長
- 本社 食品偽装防止責任者／本社品質保証部
- 経営層／広報・法務（必要に応じて）

「偽装の疑い」または「製品回収・出荷停止を伴う可能性があるケース」が判明した場合は、工場から本社食品偽装防止責任者と経営層へ即時に連絡し、対応方針を協議する。

3. 脆弱性評価の結果と管理対象

3.1 評価方法

本社品質保証部が中心となり、購買、生産企画、情報システム、各工場代表からなる横断チームで脆弱性評価を実施した。

評価対象は、以下の範囲とした。

- 原材料（香辛料、乾物、添加物 等）
- 包材・ラベル（多銘柄共通ラベル・外箱 等）
- 委託製造先（特に海外 OEM・PB）
- 記録管理（基幹システム上の品質・検査データ 等）

評価軸は以下の通りとした。

- 成り立ちやすさ：高・中・低
- 見つけにくさ：高・中・低

食品偽装防止支援ハンドブック

- 影響度：高・中・低

「脆弱性 × 影響度」により総合評価（高・中・低）を判定した詳細な手順は「食品偽装防止ハンドブック」脆弱性評価章および社内手順書「食品偽装脆弱性評価手順」に定めており、各工場・各社はこれに従う。

3.2 評価結果サマリー（抜粋）

No	対象範囲	具体例	想定偽装タイプ	発生容易性	影響度	総合評価
1	原材料（輸入）	海外産香辛料ブレンド	希釈・混合、異種原料の混入、証憑偽造	高	高	高
2	包材・ラベル	多銘柄共通ラベル・外箱	旧版流用、表示改ざん、誤認表示	中	高	高
3	委託製造	海外 OEM 製造品	未承認原料使用、仕様書と異なる原料使用、証憑偽造	中	高	高
4	記録管理	基幹システム上の検査データ	データ改ざん、削除、事後入力	中	高	高

詳細な評価内容は、別紙「食品偽装脆弱性評価シート（VA シート）」として保管する。

4. 管理方針（対策）

4.1 管理方針一覧

項目	実施方針（概要）	担当部署	補足（頻度・保存期間等）
① 原材料・包材の管理	高リスク輸入原料について、仕様書・CoA・産地情報・相場情報を一体で管理する。年 1 回以上、外部分析機関での分析を実施し、結果を全工場で共有する。相場急騰時には本社から「追加確認指示」を発行し、対象ロットを指定して追加検証を行う。	本社購買、本社品質保証、各工場品質保証	分析結果を年 1 回のグループ品質・食品安全会議でレビューする。
② 製品表示・ラベル管理	本社で「ラベル版下マスタ」を一元管理し、現場ではバーコード／QRコードによる最新版照合作業を行う。旧版資材はシステム上「使用不可」とし、倉庫でも専用エリアに隔離する。	本社品質保証、各工場品質保証	表示改訂時には必ずシステム更新と棚の整理を実施し、内部監査でマスタ・現物・記録を照合する。
③ サプライヤー・委託先管理	国・原料別の「偽装リスクプロフィール」を本社で作成・更新する。高リスクサプライヤー・委託先については、年 1 回以上の監査またはサンプル検査を実施する。契約書には偽装禁止条項、情報提供義務、是正要求への協力を明記する。	本社品質保証、各工場	新規取引開始時および定期再評価時にリスクプロフィールを更新し、結果を共有する。
④ 検査・分析および	高リスク項目の検査について、結果の二重確認（ダブルチェック）と電子監査証跡を必須とする。基幹システムにおいて編集履歴機能を有効化し、月 1 回ログの有無を確認する。	情報システム部、各工場品質保証	月次ログ・監査報告を本社品質保証部へ集約し、異常がないか確認する。

食品偽装防止支援ハンドブック

ひ結果管理			
⑤ 廃棄・再流通管理	廃棄品・回収品・旧版資材を明確に識別（ラベル・色テープ等）し、廃棄時には立会・写真記録により再流通を抑制する。高リスク品は施錠されたエリアで保管する。	各工場 製造・品質保証	廃棄・回収記録および写真はグループ基準に基づき所定年数保管する。
⑥ 記録・情報システム管理	重要記録の訂正ルール（誰が・いつ・なぜ訂正したか）を全社で統一し、アクセス権限の定期棚卸とバックアップを実施する。	本社品質保証	ログおよび権限の年次レビューを行い、結果を経営層へ報告する。
⑦ 内部通報と文化の醸成	グループ共通ホットラインを運用し、通報者保護を明示する。偽装疑いの報告を歓迎する姿勢を、研修や社内報を通じて繰り返し周知する。	コンプライアンス部、人事部、本社品質保証	通報・相談件数と対応状況を年1回のレビューで共有する（個人が特定されない形で）。

5. 教育・訓練

種類	対象	教育の内容・目的	頻度（目安）	担当
基礎教育	グループ全従業員・パート・派遣等	食品偽装の目的・代表的手口・健康・社会的信用・法令への影響、報告の重要性、通報窓口の案内	年1回／入社時	各工場 品質保証部、人事部
実務教育（購買・品質・製造）	購買・品質・製造・物流担当者	自社手順・役割・報告ルート、原料・表示・廃棄・記録管理の注意点、偽装疑い時の初動対応	年1回以上	本社品質保証部、各工場
管理職教育	工場長・部門長・本社マネジャー	通報受理と初動判断、是正・予防措置の決定とフォロー、グループ内水平展開の進め方	年1回	本社品質保証部、コンプライアンス部
実践訓練	購買・品質・製造・物流等の関係部門	シナリオに基づく「発見→報告→隔離→調査」訓練（例：原料置換、表示改訂漏れ、廃棄品再流通等）	年1回以上	本社品質保証部が全社訓練を企画し、各工場で実施

教育・訓練の日時・内容・参加者は、各工場および本社で記録し、内部監査・外部審査時に確認できるよう保管する。

6. 実施・検証・見直し

6.1 実施（運用）

各工場・各社は、本計画の方針を自拠点の付属書（高リスク品目一覧、具体的チェック方法等）および手順書に落とし込み、

「誰が、何を、どの頻度で、どの様式で」実施するかを明確にして日常業務に組み込む。

仕入価格の急変、仕様変更、分析値の異常、不自然な証憑、廃棄や記録の不整合等を確認した場合は、現場担当者から工場責任者を経て、本品質保証部へ速やかに報告する。

6.2 検証

本社レベルでは、次の方法で本計画の実施状況と有効性を検証する。

- 責任者による月次または四半期レビュー
- グループ内部監査（年次：拠点ローテーション）
- 年1回の「グループ品質・食品安全会議」での状況共有とレビュー

主な検証項目は以下の通りとする。

- 対策が計画通りに実施されているか（頻度・記録・ログ等）
- 偽装関連のヒヤリハット・不一致・クレーム・通報の件数と傾向
- 脆弱性評価結果と実際に起きた事象にギャップがないか

6.3 見直し

以下の場合に、脆弱性評価と本計画を見直す。

- 年1回の定期見直し（グループ品質・食品安全会議で実施）
- 原料価格・供給状況等、市場環境やサプライチェーンに大きな変化があった場合
- 新たな偽装事例・行政指摘・業界情報が判明した場合
- 社内の異常報告・通報・クレーム等により懸念が顕在化した場合

見直し結果は文書改訂と教育を通じて全拠点に水平展開する。

7. 文書・記録の管理

7.1 文書管理

- 本計画書を「本社グループ標準」と位置付け、改訂日・改訂内容・改訂理由・承認者を明確に記録する。
- 本社標準と工場別付属書（高リスク品目一覧・代替統制一覧 等）の関係を文書管理システム上で明確にし、リンクを設定する。
- 最新版は本品質保証部および全工場で閲覧できるようにし、旧版は誤使用防止のため明確に区別して保管する。

7.2 主な関連記録

- 原材料・包材の受入証憑・仕様書・真正性確認記録
- 表示承認記録・版下データ・改訂履歴
- サプライヤー／委託先の契約書・監査・評価記録・リスクプロフィール
- 検査・分析記録、訂正履歴、システムの監査証跡

- 廃棄・再流通管理記録（廃棄一覧、立会記録、写真等）
- 月次ログ監査報告、アクセス権限棚卸記録
- 内部通報・相談記録（必要な範囲で匿名性を確保）
- 内部監査記録およびグループ品質・食品安全会議議事録

7.3 保存期間（目安）

- 高リスクに関する記録（高リスク原料、重大事案関連等）：5年
- その他の関連記録：3年

保存期間は、法令・取引先要件・社内規程に基づき必要に応じて見直す。

8. 付録・参考情報

- 付録1：食品偽装脆弱性評価シート（VAシート）
- 付録2：食品偽装低減計画チェックリスト（本社用・工場用）
- 付録3：教育・訓練計画・記録様式
- 付録4：工場別付属書（高リスク品目一覧、代替統制一覧等）

参考情報（将来導入検討）：

DNA・同位体分析、電子記録システムの高度化（監査証跡強化）、ラベル・封印のシリアル化、外部データベース（USP、RASFF等）の定期活用等

以上、食品防御計画書（例）：タイプ1：全国多拠点・総合食品メーカー型

食品偽装低減計画書（例）

タイプ 2：中堅～準大手・多ブランド・グループ型

発行日：2025年11月1日

版：1.0

作成：〇〇〇〇（グループ本社 品質・食品安全部長／食品偽装防止責任者）

承認：△△△△（取締役／食品安全統括）

1. 目的と適用範囲

1.1 目的

本計画は、中堅～準大手規模のグループ企業（複数ブランド・複数拠点）において、原料の置換・希釈・虚偽表示・文書偽造・不正流通等、経済的動機による食品偽装リスクを低減し、消費者ならびに取引先の安全と信頼を確保することを目的とする。

本計画は、グループ共通の基本方針として位置付けられ、各事業会社が自社の状況に合わせて具体化する前提となる。

1.2 適用範囲

本計画の適用範囲は、グループ本社および各事業会社の工場・拠点における以下の活動とする。

- 対象工程：原料・包材の調達、受入、保管、製造、包装・表示、出荷、廃棄・再流通、紙・電子による記録管理
- 対象施設：各事業会社の工場、資材倉庫・製品倉庫、共同または外部物流拠点、グループ本社
- 対象となる外部先
原料・包材サプライヤー、委託製造先（OEM・PB 製造）、外部倉庫・物流業者、派遣会社・構内作業の業務委託先
- 対象情報・記録
受入・出荷記録、仕入・発注記録、表示原稿・版下データ、仕様書・証明書類（CoA 等）、
廃棄・再流通記録、Excel・紙帳票・基幹システム上の記録 等

各社・各拠点は、本計画にもとづき「グループ共通チェックリスト」を用いて、自社の脆弱性評価と具体的対策を定める。

2. 責任体制

2.1 責任者一覧

区分	氏名	部署／拠点	役割	主な職責（概要）
食品偽装防止責任者（グループ本社）	〇〇〇〇	グループ本社 品質・食品安全部長	全社統括	グループ全体の食品偽装防止方針の決定、標準文書の承認、重大事案対応の最終判断、経営層への報告
代行者（グループ本社）	□□□□	グループ本社 品質・食品安全担当者	責任者不在時の代行	責任者不在時の判断・指示、各社からの報告とりまとめ、日常運用のフォロー

食品偽装防止支援ハンドブック

各社食品偽装防止責任者	各社 品質保証責任者	各事業会社 品質保証部	事業会社 統括	自社における脆弱性評価と対策の実施・更新、本社方針に基づく運用、事案・実績の報告
関係部署責任者	各社 部門責任者	各社の購買・品質保証・製造・物流・人事／総務	部門内運用	担当プロセスにおけるリスク管理と日常点検、異常・不審情報の速やかな報告と初動処置
通報窓口	コンプライアンス担当者等	グループ共通通報窓口／各社内部通報窓口	通報受付・集約	通報・相談の受付と記録、通報内容の集約・分析、関係部署への連絡と対応フォロー

2.2 報告フロー

グループ内で食品偽装の疑いがある異常・不審を発見した場合の基本的な報告フローは次の通りとする。

発見者→現場責任者・班長→各社の部門責任者（品質・購買・製造・物流等）→各社食品偽装防止責任者・事業会社社長→グループ本社 食品偽装防止責任者→経営層／広報・法務（必要に応じて）

「意図的な偽装の疑い」または「回収・出荷停止を伴うケース」が判明した場合は、各社食品偽装防止責任者からグループ本社 食品偽装防止責任者および経営層へ即時連絡する。

3. 脆弱性評価の結果と管理対象

3.1 評価方法

グループ本社 品質・食品安全部が中心となり、各社の品質保証・購買・製造・人事／総務担当者から情報を集約し、以下の対象について脆弱性評価を実施した。

- 原材料
- 包材・ラベル
- 製品表示
- 外部人員（派遣社員、長期常駐作業員等）
- 記録管理（紙・Excel・簡易システム等）

評価軸は以下の通りとする。

- 成り立ちやすさ：高・中・低
- 見つけにくさ：高・中・低
- 影響度：高・中・低

リスクマトリクスにより総合評価（高・中・低）を判定した。

詳細な評価手順は「食品偽装防止ハンドブック」脆弱性評価章および「グループ共通脆弱性評価シート」に従う。

3.2 評価結果の抜粋

No	対象範囲	具体例	想定偽装タイプ	発生容易性	影響度	総合評価
1	包材・ラベル	多ブランド共通ラベル・外箱	旧版流用、表示改ざん、誤認表示	中	高	高

食品偽装防止支援ハンドブック

2	製品表示	PB 商品・NB 商品の表示原稿	虚偽表示、改訂漏れ	高	高	高
3	外部人員管理	派遣社員・長期常駐作業員	廃棄品の持ち出し、記録改ざん	中	中	中
4	記録管理	受入・出荷記録（紙・Excel）	転記ミス、意図的な書き換え	中	中	中

詳細は食品偽装脆弱性評価シートに記録し、本計画とともに保管する。

4. 管理方針

4.1 管理方針一覧

項目	実施方針（概要）	担当部署	補足（頻度・保存期間等）
① 包材・ラベル管理	グループ共通「包材・表示チェックリスト」を用い、表示改訂時に旧版資材の隔離と棚卸を必ず実施する。旧版ラベルには「使用禁止」ラベルを貼り、各社で専用棚に集約し、現場から排除する。	各社 品質保証・製造	表示改訂の都度チェックリストに記録し、グループ内部監査で棚・版下・記録を抜き取り確認する。
② 製品表示管理	原料・配合・サプライヤー変更の稟議書に「表示影響確認済」欄を設け、品質保証と商品開発（または営業）の二者承認を必須とする。	各社 品質保証・商品開発	原料・配合変更のたびに運用し、稟議書を年 1 回抜き取り確認する。
③ 外部人員管理	派遣社員・構内委託作業員に対し、年 1 回「偽装・改ざん禁止」と廃棄エリア立入りルールに関するミニ教育を実施し、誓約書を更新する。廃棄エリアには原則として自社社員が付き添う。	各社 総務・人事、現場責任者	新規受入時および年 1 回教育を行い、教育記録・誓約書を内部監査で確認する。
④ 記録管理（紙・Excel）	グループ共通の記録訂正ルール（二重線での訂正、日付、イニシャル、理由の記入）を文書化し、全社で統一する。重要記録は月 1 回、責任者が抜き取り確認を行い、不自然な訂正や記録抜けがないか確認する。	各社 品質保証責任者	随時運用および月 1 回の確認結果を簡潔に記録し、内部監査で訂正状況をレビューする。
⑤ 内部通報・文化	グループ共通通報窓口と各社窓口を周知し、「迷ったら相談・報告してよい」こと、および通報者が不利益を受けないことを就業規則と教育で明示する。	グループ本社 コンプライアンス部、各社 人事	通報・相談件数と対応状況を年 1 回グループ会議で共有し、傾向を分析する（個人特定がされない形で）。

5. 教育・訓練

種類	対象	教育の内容・目的	頻度（目安）	担当
基礎教育	各社の全従業員・パート・派遣等	食品偽装の目的・代表的手口・影響、報告の重要性、通報窓口の案内	年 1 回／入社・配属時	各社 品質保証部、人事部

実務教育	購買・品質・製造・物流・廃棄担当者	自社手順・役割・報告ルート、表示改訂・廃棄・記録管理における注意点、偽装疑い発生時の対応	年1回以上	各社 品質保証、関係部署
管理職教育	工場長・部門長・本社・事業会社マネジャー	通報受理と初動判断、再発防止策の決定とフォロー、グループ内水平展開の進め方	年1回	グループ本社 品質・食品安全部、コンプライアンス部
実践訓練	購買・品質・製造等の関係部門	想定シナリオに基づく「発見→報告→隔離→調査」訓練（表示改訂漏れ、旧版ラベル混入、廃棄品持ち出し等）	年1回以上	各社 品質保証が中心となり実施し、必要に応じて本社が支援する。

教育実施記録（日時・内容・参加者）は各社品質保証部が保管し、内部監査で確認する。

6. 実施・検証・見直し

6.1 実施

各社は、本計画の方針を自社の「チェックリスト」「手順書」に落とし込み、表に示した頻度で運用し、簡潔に記録する。仕入価格の急変、仕様変更、分析値の異常、不自然な証憑、廃棄・記録の不整合等を確認した場合は、各社食品偽装防止責任者を通じてグループ本社へ情報を共有する。

6.2 検証

グループレベルでは次の方法で実施状況と有効性を検証する。

- グループ内部監査（ローテーションにより各社を対象）
- 年1回の「グループ品質・食品安全会議」での実施状況・事例レビュー

主な検証項目は以下の通りとする。

- 対策が計画どおり実施されているか（頻度・記録・教育・誓約書等）
- 偽装関連のヒヤリハット・不一致・クレーム・通報の件数・内容
- 脆弱性評価結果と実際の事象にギャップがないか

6.3 見直し

以下の場合に、脆弱性評価と本計画を見直す。

- 年1回のグループ品質・食品安全会議におけるレビュー結果にもとづき見直しが必要と判断された場合
- 市場環境やサプライチェーンに大きな変化（価格高騰・供給不安等）があった場合
- 新たな偽装事例・行政指摘・業界情報が公表された場合
- グループ内での通報・クレーム等により懸念が判明した場合

見直し結果は、「グループ共通チェックリスト」や各社手順の改訂として反映し、グループ全体で水平展開する。

7. 文書・記録の管理

7.1 文書管理

- 本計画書は「グループ標準」として版管理を行い、改訂日・改訂内容・改訂理由・承認者を記録する。
- 各社は、本計画書にもとづき自社版の付属手順（チェックリスト等）を作成し、内容の整合性を維持する。
- 最新版は各社品質保証部門および主要拠点で閲覧できるようにし、旧版の誤使用がないように管理する。
- 関連するグループ標準（購買、包材・表示管理、廃棄管理、記録管理 等）との整合性を、改訂時に合わせて確認する。

7.2 主な関連記録

- 包材・ラベルの棚卸・旧版隔離記録
- 表示原稿承認記録、稟議書、改訂履歴
- 外部人員向け教育記録・誓約書
- 受入・出荷記録、記録訂正履歴
- 内部監査記録、グループ品質・食品安全会議の議事要旨
- 通報・相談記録（必要な範囲で匿名性を確保）

7.3 保存期間

- 偽装リスクに直接関わる記録（表示・廃棄・通報・監査 等）：3～5年（グループ基準で定める）
- その他の関連記録：3年
保存期間は、法令・社内規程・取引先要件を踏まえ、必要に応じて見直す。

8. 付録・参考情報

- 付録 1：食品偽装脆弱性評価シート（VAシート／グループ共通様式）
- 付録 2：食品偽装低減計画チェックリスト（各社用）
- 付録 3：教育・訓練計画・記録様式

参考情報（任意）：

- 行政・業界団体・学会等の外部情報源 URL 一覧
- 将来検討事項（例：ラベル管理のシステム化、廃棄管理の電子化、派遣会社との情報連携強化 等）

以上、食品偽装低減計画書（例）タイプ 2：中堅～準大手・多ブランド・グループ型

食品偽装低減計画書（例）

タイプ 3：地域密着・単一工場型（中小企業・専門加工業）

発行日：2025年11月4日

版：1.0

作成：〇〇〇〇（工場長・食品偽装防止責任者）

承認：△△△△（代表取締役）

1. 目的と適用範囲

1.1 目的

本計画は、当社〇〇工場において、原料の置換、産地や等級のごまかし、虚偽表示、不良品・廃棄品の不正な再流通等、経済的動機による食品偽装リスクを低減し、地域の消費者ならびに取引先の安全と信頼を確保することを目的とする。あわせて、本計画は当社「食品安全方針」および「コンプライアンス方針」を具体化するものである。

1.2 適用範囲

本計画の適用範囲は、当社〇〇工場における以下の工程および関連活動とする。

- 原材料・包材の受入および保管
- 原料前処理、調合、加熱、冷却等の製造工程
- 包装・表示、最終製品の保管
- 出荷および地域運送業者を利用した配送
- 不良品・返品品の保管および廃棄・再流通の管理
- 仕入・出荷ノート、検査記録等の紙・簡易 Excel による記録管理

対象外とする活動がある場合は、その理由を別途記録に残す。

2. 責任体制

2.1 責任者一覧

区分	氏名	部署／拠点	役割	主な職責
食品偽装防止責任者	〇〇〇〇	〇〇工場 工場長（品質管理責任者兼務）	工場全体統括	工場における食品偽装防止の最終責任を負う。方針・ルールの決定、運用状況の確認、重大事案発生時の判断と対外説明を行う。
代行者	□□□□	製造部 製造リーダー	責任者不在時の代行	責任者不在時の判断・指示の代行、現場での異常・不審情報のとりまとめを行う。
関係者（購買）	◎◎◎◎	管理部 購買担当	日常運用（購買）	仕入先とのやり取り、納品書・請求書の確認、原料台帳の記入を行う。
関係者（現場）	各ラインリーダー	製造部	日常運用（現場）	持ち場でのルール遵守、ラベル・期限の確認、不良品・廃棄品の識別と管理、異常・不審の早期発見と報告を行う。

従業員・パート・アルバイト	全員	製造部・包装部 等	日常運用	指示された手順の遵守、異常・不審を感じた場合の速やかな報告を行う。
通報窓口	△△△△	工場長／代表取締役	通報・相談の受付	従業員からの直接報告や相談の受付、工場内「意見箱」に寄せられた匿名意見・通報の確認と対応を行う。

2.2 報告フロー

工場内で食品偽装に関わる可能性のある異常・不審を発見した場合の報告フローは次のとおりとする。

従業員・パート・アルバイト → ラインリーダー → 製造リーダー（代行者） → 工場長（食品偽装防止責任者）
→ 必要に応じて代表取締役

意見箱への匿名投書があった場合は、工場長が週 1 回収し、内容に応じて製造リーダー・代表取締役と共有する。

「意図的な偽装の疑い」がある場合、または「製品回収・出荷停止につながる可能性がある場合」は、工場長が直ちに代表取締役へ報告し、対応方針を協議する。

3. 脆弱性評価の結果

3.1 評価方法

工場長、製造リーダー、購買担当の 3 名を中心とし、過去のトラブル履歴、原料・包材の特性、取引条件等を踏まえて以下の観点で評価を行った。

- 対象範囲：原材料、包材・ラベル、廃棄・再流通、記録管理
- 発生容易性：高・中・低（供給状況、価格変動、監視の程度等を考慮）
- 影響度：高・中・低（健康被害の可能性、社会的信頼の失墜、経済的損失等を考慮）
- 総合評価：リスクマトリクスにより高・中・低で判定

評価結果の詳細は「食品偽装脆弱性評価シート（VA シート）」に記録し、本計画書とともに保管する。

3.2 評価結果

No	対象範囲	具体例	想定偽装タイプ	発生容易性	影響度	総合評価
1	原材料	地元仕入れ野菜、国産豚肉 等	産地・等級のごまかし、他原料への置換	中	中	中
2	包材・ラベル	製品ラベル、賞味期限印字シール	旧版ラベルの流用、賞味期限の改ざん・貼り間違い	中	高	高
3	廃棄・再流通	不良品・返品品、規格外品	廃棄品の持ち帰り・再販売、「もったいない」による不正利用	中	中	中
4	記録管理	仕入・出荷ノート、簡易 Excel、検査記録	記録抜け、後からの書き換え、都合の悪い記録の削除	低	中	低～中

4. 管理方針

4.1 管理方針一覧

No	対象	主な既存管理手段	追加方策	頻度・タイミング	責任部署／責任者	検証方法
1	原材料	納品書確認、外観チェック	主要原料（豚肉・主要野菜等）について、「いつ・どこから・どれだけ買ったか」を1ロットごとに原料台帳（A4一枚）へ記録する。相場が急に上がった場合は、該当原料のみ工場長が仕入条件（産地・等級・単価）を再確認し、結果を台帳にメモする。	納品ごと／相場急変時	管理部（購買担当）／工場長	原料台帳を年1回抜き取り確認し、記入漏れ・不自然な価格変動の有無を確認する。
2	包材・ラベル	ラベル棚の整理、簡易在庫管理	旧版ラベル・廃版ラベルには「使用不可」シールを貼り、工場奥の専用箱にまとめて保管する。現場のラベル棚には、最新版ラベルのみを置く。賞味期限シールは色別に管理し、ラインごとに当日使用分だけを配布する。	表示内容変更時／日々の作業前	製造部／工場長	年1回の棚卸し時にラベル棚と「使用不可」箱を工場長が確認し、旧版の混在がないかをチェックする。
3	廃棄・再流通	廃棄リストの作成	不良品・返品品・規格外品には目立つ色テープを貼り、「廃棄品置場」を工場内の一か所（西側倉庫内）に固定する。廃棄時は担当者と工場長の二名で製品を確認し、廃棄記録にロット・数量・日付・二名の署名を記入し、可能な範囲で写真を1枚保存する。	廃棄の都度	製造部／工場長	廃棄記録と写真を年1回まとめて見直し、再流通の疑いがないか確認する。
4	記録管理	紙ノート・簡易Excelによる記録	記録訂正は二重線で消し、訂正日とイニシャルを必ず記入する。仕入・出荷・検査の主要帳票は月1回工場長が抜き取りで確認し、白紙ページ・まとめ書き・不自然な訂正がないかを確認する。	記録訂正時／月1回	各担当者／工場長	月次確認結果を簡単にメモし、内部監査・自己点検時に参照する。

5. 教育・訓練

食品偽装防止に関する教育・訓練は、以下の方針で実施する。

1. 基礎教育

対象：全従業員・パート・アルバイト

内容：

- 食品偽装とは何か（産地ごまかし、期限改ざん、不良品の再販売等）

- 当工場で起こり得る具体例
- 異常・不審を見つけたときの報告方法

頻度：年1回（全員集合教育）および入社時

2. 実務教育

対象：購買担当、ラインリーダー、製造リーダー

内容：

- 原料台帳の記入ルール
- ラベル・期限シールの管理方法

- 廃棄・記録管理のルールと記録の残し方
頻度：年 1 回

3. 実践訓練

対象：現場担当者・ラインリーダー

内容：

- 期限シール取り違えを想定した訓練
- 廃棄品が通常品と混ざりそうになった場合の対応訓練
- 不審な原料（異常に安い、見慣れないラベル等）を発見したときの対応
頻度：年 1 回

教育・訓練の実施日、内容、参加者は「教育訓練記録」に記入し、工場長が保管する。

6. 実施・検証・見直し

6.1 実施

本計画に定めた対策は、各担当者が日常業務の中で実施し、チェックリストやノートに記録する。特に、以下の事象があった場合は、必ず工場長に報告する。

- 原料価格の急激な変動や供給不足
- ラベル・期限に関するミスやクレームの増加
- 廃棄品・返品品の数量や内容に不自然な変化があった場合
- 記録に白紙・まとめ書き・不自然な訂正が見られた場合

6.2 検証

- 年 1 回、工場長と製造リーダーおよび購買担当で「簡易内部監査（自己点検）」を実施する。
- 内部監査では、原料台帳、ラベル棚、廃棄記録、主要帳票の一部を抜き取りで確認し、ルールどおりに運用されているか、有効に働いているかを確認する。
- 必要に応じて、主要取引先からの意見・クレームも見直し、偽装リスクとの関連を検討する。

6.3 見直し

以下のいずれかに該当する場合、本計画および脆弱性評価を見直す。

- 年 1 回の定期見直し時（内部監査結果を踏まえて実施）
- 原料価格や供給状況が大きく変化した場合
- 行政・業界団体から新たな偽装事例情報が公表された場合
- クレーム・内部通報・地域からの情報等により偽装の懸念が生じた場合

見直しの結果、原料台帳様式、ラベル管理方法、廃棄ルール等に変更が生じた場合は、工場長が文書を改訂し、従業員に説明のうえ速やかに周知する。

7. 文書・記録の管理

- 本計画書は工場長が版管理を行い、改訂日・改訂内容・改訂理由・承認者を表紙裏に記録する。
- 最新版は工場事務所のファイルおよび現場掲示板付近で閲覧できるようにし、要点は A4 一枚の「食品偽装低減計画要約版」として掲示する。
- 購買手順、包材管理手順、廃棄手順、記録管理ルール等、関連手順書の内容と整合が取れているか、本計画改訂時ごとに確認する。

主な関連記録と保存期間の目安は次のとおりとする。

- 原料台帳：5年
- ラベル棚の棚卸記録・旧版ラベル管理記録：3年
- 廃棄・返品記録および写真：3年
- 仕入・出荷・検査記録および訂正履歴：5年
- 教育・訓練記録：3年
- 内部監査・自己点検結果記録：3年

保存期間は法令および主要取引先との契約条件を考慮し、必要に応じて見直す。

以上、食品偽装低減計画書（例）タイプ3：地域密着・単一工場型（中小企業・専門加工業）

インシデント紹介（実際に発生した例の紹介）

- インシデント例① 食肉加工業者偽装事件（北海道）
- インシデント例② 中国製粉ミルクメラミン混入（中国）
- インシデント例③ 欧州馬肉混入事件（EU 域内）
- インシデント例④ 筋肉増強剤クレブテロール使用畜産物の事件（中国）
- インシデント例⑤ 非食品用着色料スーダンレッドの使用（アジア圏ほか）
- インシデント例⑥ ピーナッツ原材料メーカーによる汚染製品の出荷（米国）
- インシデント例⑦ 菓子の賞味期限改ざん（日本）
- インシデント例⑧ 生菓子の再利用・表示偽装（日本）
- インシデント例⑨ 洋菓子工場における期限切れ原材料の使用（日本）
- インシデント例⑩ 中小焼肉チェーンの生肉提供・表示問題と集団食中毒（日本）
- インシデント例⑪ 家族経営料理店による営業停止命令後の弁当販売とノロウイルス食中毒（日本）

インシデント例① 食肉加工業者偽装事件（北海道）

概要：北海道の食肉加工業者社が、「牛 100%」と表示した製品に豚肉・鶏肉・内臓等を混ぜる不正を長年継続していた事案。農林水産省の調査では、誤表示だけでなく賞味期限改ざん等多数の不正が組織的に行われていたことが判明し、同社は倒産に至った。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 原料コストを抑えつつ「牛 100%」等付加価値の高い商品を維持しようとした。
- 在庫不足や価格高騰時に、社長・幹部の指示で他畜種や低品質部位を混入し、そのまま牛肉として出荷する運用が常態化した。
- 社内の権限が一部経営層に集中し、現場からの異議申し立てや内部通報が機能しない企業文化が背景にあった。

確認された手口：

- 異種肉・内臓の混合（原料の置換・混合）
- 表示ラベルの虚偽記載（牛 100%表示）
- 賞味期限や規格の不正表示
- 発覚の経路
- 取引先からの疑義・行政調査・報道により実態が明らかになり、農林水産省の立入検査で系統的な不正が確認された

学び・示唆：

- 「表示どおりの原料が調達・使用されているか」を、調達量・配合・製品量の突合で検証する仕組みが必要。
- 期限・規格等、「数字でごまかしやすい情報」の改ざん防止（システム記録・二重承認）が重要。
- 経営トップの指示による不正に対抗できるよう、内部通報・外部通報ルートと保護を明確にしておく。

インシデント例② 中国製粉ミルクメラミン混入（中国）

概要：中国で製造された乳幼児用粉ミルクの一部に、工業用化学物質メラミンが混入していた事案。希釈された生乳のたんぱく質検査値をごまかす目的でメラミンが添加され、多数の乳幼児で腎臓障害が発生し、約 30 万人超の健康被害・少なくとも 6 名の死亡が報告された。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 生乳の買い取り価格がたんぱく質含量（窒素量）に連動していた。
- 一部の集乳業者・供給業者が、水で薄めた生乳にメラミンを添加することで、Kjeldahl 法等窒素量ベースのたんぱく質検査値を人工的に引き上げ、見かけ上の品質を偽装した。
- 仕組み上「検査値さえクリアすればよい」構造であり、工場側の受入検査もその前提に依存していた。

確認された手口：

- 工業用メラミンの意図的添加（Adulteration）
- 水増し＋メラミンという複合的な希釈・混合。

発覚の経路：

- 乳幼児の腎臓障害・結石症例が相次ぎ、医療機関・当局の調査で粉ミルクからメラミンが検出されて表面化した。

学び・示唆：

- 「数値基準に強く依存する買い取り・評価」は、その数値自体を操作する偽装動機を生む。
- 主要 KPI・検査指標については、抜取り検査（メラミン・特定物質）や原料サプライチェーンの監査を併用する必要がある。
- 乳幼児向け等高リスク製品では、経済的動機による偽装も含めたリスク設計が求められる。

インシデント例③ 欧州馬肉混入事件（EU 域内）

概要：欧州各国の冷凍食品・ミートボール等で、牛肉と表示された製品に馬肉が混入していた事案。ルーマニア等の「と畜場」で処理された馬肉がサプライチェーンを経る過程で牛肉として扱われ、EU 全域に広がる大規模な表示偽装となった。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 牛肉価格の高騰に対し、馬肉は相対的に安価であった。
- 一部仕入先・中間業者が、経済的利益を優先し、馬肉を牛肉として販売する取引慣行を形成した。
- 食用として想定されていなかった馬（競走馬・作業馬等）が、と畜後に食肉ルートへ流れ、その中には鎮痛薬フェニルブタゾン投与歴のある個体も含まれていた可能性が指摘された。
- サプライチェーンが複数国・複数業者にまたがり、原料の「種」と由来に関する責任の所在が曖昧になっていた。

確認された手口：

- 原料の置換（馬肉→牛肉としての表示・販売）
- 複数業者による文書・表示の不正（原産地・種の誤表示）

発覚の経路：

- アイルランド当局が加工製品を DNA 分析したところ、牛肉製品から馬肉 DNA が検出されたことを契機に、他国でも調査が拡大し、EU 全域で混入が確認された。

学び・示唆：

- 原料の「種」や由来を偽ると、残留動物用医薬品（フェニルブタゾン等）による健康リスクも同時に増大する。
- 多段階・多国間サプライチェーンでは、DNA 等による種判別、原料証憑のクロスチェック（と畜証明・薬剤使用歴）を組み合わせ、書類と実物の整合性を検証する必要がある。
- 「価格優位性のみ」で仕入先を選定すると、構造的に同様の偽装を誘発しやすい。

インシデント例④ 筋肉増強剤クレブテロール使用畜産物の事件（豚肉・牛肉）

概要：

- βアゴニスト系の筋肉増強剤クレブテロールは、多くの国で食用家畜への使用が禁止されているが、過去に中国や欧州等で、豚・牛への違法投与により人の健康被害やドーピング陽性が発生した。中国では2006年に上海等で豚肉を食べた336名が中毒症状を起こした事案が報告されている。

発生に至る経緯・背景の推察：

- クレブテロールを投与すると、脂肪が少なく筋肉質な枝肉となり、市場で高値が期待できる。
- 一部の生産者が、出荷前の短期間のみ投薬することで、「検査をすり抜けつつ収量・見栄えを良くする」ことを狙い、禁止薬剤を使用した。
- 規制・検査が十分でない地域や、流通経路が複雑な場合、残留リスクが低く見積もられ、不正使用が継続しやすい環境となった。

確認された手口：

- 禁止薬剤の違法投与（未承認製造・不正原料使用）
- 動物用医薬品使用歴の隠蔽・記録改ざん
- 取引のある事業者に対して、隠ぺいを強要する動き

発覚の経路：

- 消費者の動悸・震え等中毒症状を契機に、医療機関・当局の調査で肉からクレブテロールが検出された。
- スポーツ選手のドーピング検査で、汚染肉を摂取した可能性が指摘されるケースもあり、国際機関が注意喚起を行っている。

学び・示唆：

- 「見た目が良い・歩留まりが良い」ことを過度に評価する仕組みは、薬剤乱用という形の偽装を誘発する。
- 動物用医薬品の使用管理（投薬記録・休薬期間・証憑）と、残留検査体制をセットで設計することが重要。
- 海外原料・製品の調達では、その国・地域の規制水準と過去の残留・違反事例を把握した上で、サプライヤー監査に組み込む必要がある。

インシデント例⑤ 非食品用着色料スーダンレッドの使用（アジア圏ほか）

概要：カレー粉・唐辛子粉等に、本来食品用途が認められていない合成色素スーダンレッド（Sudan I～IV等）が混入していた事案。英国をはじめ複数国で回収が行われ、その後もアジア圏等で類似事案が続いている。スーダンレッドは発がん性が懸念され、現在多くの国で食品用途が禁止されている。

発生に至る経緯・背景の推察：

- スーダンレッドは油溶性で、少量で鮮やかな赤色を付与できるため、自然由来の色素より安価かつ視覚的に派手な仕上がりが得られる。
- かつて一部の国では類似のアゾ色素が食品着色料として使用されていたが、毒性知見の蓄積により順次禁止され、国・地域ごとに規制が異なる移行期間があった。
- 旧来の慣行やコスト優先の意識から、規制変更後も「以前と同じ色」が求められ、一部サプライヤーが「食品用」と称して工業用色素を混入した。

確認された手口：

- 非食品用着色料の意図的添加（Adulteration）
- 「天然着色料」等の誤表示
- 発覚の経路
- 輸入検査・市場抜取検査で、唐辛子製品・ソース等からスーダンレッドが検出され、各国で回収・警告が発出された

学び・示唆：

- 見た目（色・濃さ）を競う品目では、色素まわりが食品偽装の典型的なホットスポットになる。
- サプライヤー監査では、「使用可能な食品添加物リスト」「非食品用途原料の倉庫・在庫管理」まで踏み込んで確認することが重要。
- 国家間で規制が異なる場合、「自国では禁止でも他国では流通している工業用原料」が紛れ込むリスクを前提に、輸入時の分析・証憑確認を設計する必要がある。

インシデント例⑥ ピーナッツ原材料メーカーによる汚染製品の承知出荷（米国）

概要：米国のピーナッツ原材料メーカーに関連するピーナッツ製品（ピーナッツペースト等）が、2008～2009年のSalmonella Typhimurium 集団感染の原因となった事案である。米国疾病予防管理センター Centers for Disease Control and Prevention（CDC）は、714名（46州）の感染と9名の死亡（報告ベース）を公表している。その後の刑事事件では、当該組織の関係者が、微生物検査結果が判明する前に出荷したこと、および検査結果の改ざん（または虚偽の検査成績書等）等により、顧客を欺いたとして有罪・量刑が示された。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 取引継続・納期遵守・出荷停止回避（損失回避）を優先する圧力が強い局面では、「陰性確認を待つ」運用が崩れやすい。
- 「検査結果（陰性）という“紙”が揃えば良い」という運用になると、検査待ち出荷や書類操作によって、統制が形骸化しやすい。

確認された手口：

- 微生物検査の結果が出る前に、ピーナッツ製品（原材料）を顧客に出荷した。
- サルモネラ陽性の製品を出荷した、またはその出荷に関連して、検査結果の改ざん・虚偽の微生物検査結果が用いられた（顧客を欺く目的の共謀と認定）。
- 付随して、COA（Certificate of Analysis：ロットの陰性証明として扱われる書類）を偽造・改ざんしたことが、起訴・捜査情報として示されている。

発覚の経路：

- 多州での感染拡大を受け、CDC等が疫学調査・検査を実施し、当該ピーナッツ製品との関連を示した。
- その後、当局の調査と刑事手続の中で、検査・出荷・書類の不整合（結果待ち出荷、虚偽の検査結果等）が問題化した。

学び・示唆：

- 「汚染（陽性）を承知」かどうかの断定を待つのではなく、事業者の管理としては、“結果待ちで出荷しない”をルール化する必要がある（例外を許す場合も、二重承認・記録・出荷停止権限を明確化）。
- COA（検査証明書）を単体で信じ切る運用は危険である。COAは「ある/ない」ではなく、ロットと一致するか・原本か・検査の実施事実はあるか・改ざんへの耐性があるか等を確認し、製造記録・出荷記録とつじつまが合うかで監視する。
- 検査結果や書類で顧客を欺きながら出荷を継続する行為は、結果として「故意」と評価され、刑事罰・巨額損失・企業存続リスクに直結し得る。

インシデント例⑦ 菓子の賞味期限改ざん（日本）

概要：菓子メーカーにおいて、賞味期限の改ざんや規格外品の再出荷が長期間行われ、全商品の回収・出荷停止に至った事案である。広範な健康被害は確認されなかったものの、本来の保存期間を超えて流通したことにより、品質劣化や安全性への影響が懸念される事案であった。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 欠品や返品を極力避けたいという経営・営業上のプレッシャーがあったと考えられる。
- 生産計画や在庫管理が十分でなく、売れ残りや想定外の在庫が発生しやすい状況にあったとみられる。
- 「見た目に問題がなければ出荷してよい」という考え方が広がり、賞味期限の延長や再包装を容認する慣行が、長期にわたり続いていた可能性が指摘されている。

確認された手口：

- 賞味期限ラベルの日付を延長・貼り替えすることによる表示の改ざん。
- いったん不合格となった製品（包装不良品等）を再包装し、再出荷する行為。

発覚の経路：

- 行政機関の調査および会社側の内部調査により不正が確認され、その結果が公表された。

学び・示唆：

- 賞味期限は品質だけでなく安全性も考慮して設定しており、恣意的な延長はその前提を損なう。
- 看板商品ほど在庫ロス削減の圧力が強く、「今回だけ」という例外対応が慣行化しやすいことを前提に管理する必要がある。
- 廃棄量・返品量等の経営指標と、期限管理ルールを一体としてマネジメントレビューの議題とし、「ここは決して緩めない」という線引きを経営層が明示することが重要である。
- 同様のプレッシャーは多くの菓子・土産物メーカーに共通し得るものであり、「自社でも同じ構図が生じていないか」を見直す事例として捉えることができる。

インシデント例⑧ 生菓子の再利用・表示偽装（日本）

概要：菓子メーカーにおいて、売れ残りや返品となった生菓子を冷凍保管後に再加熱し、再出荷していた事案である。その際、製造日や消費期限を実際とは異なる日付で表示しており、日持ちの短い生菓子で再利用が繰り返されたことから、微生物増殖による食品衛生上のリスクが高い事案と評価された。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 天候や客足の影響を受けやすい業態であり、売れ残りが発生しやすい一方、生菓子は日持ちが短く、廃棄ロスが経営上の大きな負担になっていたと考えられる。
- 廃棄削減を優先するあまり、「見た目に問題がなければ再利用してもよい」という考え方が徐々に広がり、それが組織的な慣行として継続していたとみられる。
- 経営層が再利用の実態を把握していたとの報道もあり、現場から異議を唱えにくい企業風土があった可能性が指摘されている。

確認された手口：

- 店頭や取引先から戻った製品を冷凍保管し、再加熱したうえで再出荷する行為
- 実際とは異なる製造日・消費期限を表示すること、またはラベルを貼り替える行為

発覚の経路：

- 行政機関による調査で、売れ残り品の再利用および表示偽装が確認され、その内容が公表された。

学び・示唆：

- 生菓子・惣菜等日持ちの短い製品では、「ロス削減」と「食品安全」のバランスが崩れると、再利用や期限偽装に一気に傾きやすい。
- 「再利用してよい条件」を現場の判断に任せるのではなく、「再利用してはならない品目・条件」をあらかじめ明確に定義し、手順として固定することが重要である。
- 経営層が関与する場合、現場だけで不正を是正することは非常に難しく、内部通報・外部窓口等複数の相談・報告ルートを整備しておく必要がある。
- 同様の構造は、地域密着型の菓子店や中小規模の惣菜工場等、多くの事業者で生じ得るものであり、在庫・廃棄管理を見直す上での典型的な事例といえる。

インシデント例⑨ 洋菓子工場における期限切れ原材料の使用（日本）

概要：洋菓子工場において、賞味期限・消費期限を過ぎた牛乳や乳製品等の原材料が製造に使用されていたこと、あわせて温度管理や衛生管理手順の不備が認められ、大規模な回収と工場停止に至った事案である。乳製品等の高リスク原材料の期限超過使用が含まれており、食品安全上の重大な事案と位置付けられた。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 賞味期限・消費期限を過ぎた牛乳や生クリーム等の原材料が、そのまま、あるいは加熱処理したうえで洋菓子の製造に使用されていた。
- 冷蔵・冷凍在庫の管理が不十分で、期限超過原料が発生しやすい状況にあり、「多少期限を過ぎても加熱すれば使える」という認識が現場にあったと推察される。
- 規定された温度管理・洗浄・点検が十分に実施されておらず、記録も不備等で、実態を適切に反映していなかったと報じられている。

確認された手口：

- 賞味期限・消費期限を過ぎた乳製品等の原材料を製造に使用する行為。
- 定められた衛生管理・温度管理手順を実施しない、あるいは不十分な状態で運用し、その状況が記録に正しく反映されていないこと。

発覚の経路：

- 報道機関からの指摘を契機に、行政機関が立入調査を実施し、期限切れ原材料の使用および衛生管理上の問題点が確認された。
- その結果、対象製品の回収、工場の操業停止、経営陣の交代等の対応が公表された。

学び・示唆：

- 「少しの期限超過であれば加熱すれば安全」という前提は、科学的な検証に基づかないリスクイテイクであり、食品安全マネジメントの考え方とは相容れない。
- ロス削減やコスト管理は重要である一方、「期限を超えた原材料は使用しない」「衛生管理手順はコスト削減の対象にしない」といった前提条件を、経営層が明確に示すことが欠かせない。
- 手順・教育・記録が整備されていても、現場の人員配置や設備状況との不整合があると運用は形骸化しやすいため、内部監査やマネジメントレビューで「現場の実態」を継続的に確認する必要がある。
- 乳製品を扱う中小の洋菓子工場・ベーカリーでも、同様のプレッシャーと構造は起こり得るものであり、「特定企業に固有の問題」と捉えるのではなく、自社のリスクとして検討することが重要である。

インシデント例⑩ 中小焼肉チェーンの生肉提供・表示問題と集団食中毒（日本）

概要：地方発の中小規模焼肉チェーンにおいて、ユッケ等の生肉料理を提供した結果、腸管出血性大腸菌 O111・O157 による大規模な食中毒が発生し、多数の患者と複数の死亡例が出た事案。加熱用として扱うべき牛肉を「生食メニュー」として提供していたこと、売れ残りユッケの再提供等、経済的動機を背景としたリスクの過小評価が問題となった。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 「生肉メニューは客単価アップに効く」「見栄えが良い」という理由から、生肉メニューを強みとして継続していた。
- 仕入れた牛肉は本来「加熱用」として扱うべきものであったが、店舗側は生食向けに十分なトリミング・殺菌工程を行わないままユッケ等に使用していたとされる。
- 売れ残りのユッケを翌日に再提供する等、在庫ロス削減を優先した運用が常態化していた。
- 小規模チェーンゆえに品質保証部門や衛生管理専任者が弱く、経営者・店長判断がそのまま運用になりやすい構造があったと考えられる。

確認された手口・問題点：

- 加熱用の牛肉を、生食用であるかのように提供（「ユッケ」「生肉」メニューとして提供）。
- 生食に必要な衛生管理（表面除去、器具の分離、定期検査等）を実施していなかった。
- 売れ残りユッケの翌日提供等、在庫の再利用によるリスク増大。

発覚の経路：

- ヲッケを喫食した客に重篤な下痢・腹痛が多発し、医療機関・保健所への届出から調査が開始。
- 追跡調査の結果、複数店にまたがる集団食中毒と判明し、行政処分・刑事責任の追及へと発展した。

学び・示唆（小規模事業者の視点）：

- 「小さい店だから」「常連客が多いから」という理由で、ガイドラインや表示ルールを“緩く運用”すると、一気に致命的な事故につながる。
- とくに生食メニューは、「生食用の原料の定義」「トリミング・加熱条件」「器具の洗浄・区分」等、科学的根拠のあるルールを満たせないなら、そもそも提供しないという判断が必要。
- 見栄え・客単価・ロス削減といった経営上のメリットを優先するあまり、「ちょっとぐらい大丈夫だろう」という前提で運用を続けると、結果的に企業存続を失うほどのリスクになる。

インシデント例⑪ 家族経営料理店による営業停止命令後の弁当販売とノロウイルス食中毒（日本）

概要：大阪府内の家族経営の日本料理店で、店内飲食および仕出し弁当を原因とするノロウイルス食中毒が発生し、延べ 70～80 名規模の患者が出た事案。保健所から営業停止命令が出された後も、店舗が内密に弁当販売を継続していたことが判明し、食品衛生法違反の疑いで経営者家族が逮捕された。

発生に至る経緯・背景の推察：

- 2月上旬、店内飲食や弁当を食べた客から下痢・腹痛・嘔吐等の症状が多数発生し、ノロウイルスが検出された。これを受け、行政から営業停止（2日間）の措置が出された。
- 店側は繁忙期の売上減少を懸念し、営業停止期間中であるにもかかわらず、弁当を11食分販売したと報じられている。
- その後も追加の患者が発生し、再度ノロウイルスが検出されたことで、長期の営業停止と刑事責任の追及に発展した。

確認された手口・問題点：

- 行政の営業停止命令を無視して営業を継続し、弁当を販売した行為（未承認製造・不正流通）。
- ノロウイルス対策として求められる、手指衛生・トイレ後手洗い・調理場の清掃・嘔吐物処理等の衛生管理が不十分であったとされている。
- 小規模店舗ゆえに、衛生管理が経営者と家族従業員の意識に強く依存しており、一度「たいしたことはない」という認識になると、是正が働きにくい構造だったと推察される。

発覚の経路：

- 食中毒症状を訴えた複数の患者からの届出を契機に、保健所が調査。
- 喫食歴の共通点から当該店舗および弁当が原因と特定され、営業停止命令とその後の違反行為が報道・捜査の対象となった。

学び・示唆：

- 食中毒発生時に行政から出される営業停止や改善命令は、「売上をどう守るか」以前に、二次被害拡大を防ぐための最低ライン。これを無視して営業を続けることは、故意に近いリスクテイクとなる。
- 家族経営や小規模店では、「せっかく予約が入っている」「常連さんだから」といった理由で、ルールを“自分たちなりに解釈”しがちだが、法令に基づく停止命令は絶対条件として守る必要がある。
- ノロウイルスのように、見た目や匂いでは判別できない病原体を扱う現実を前提に、従業員の健康管理（下痢・嘔吐時の就業制限）、トイレ・手洗い設備の整備、生もの・盛付工程のゾーニングを、「家族だから」「人手が少ないから」といった理由で簡略化しないことが重要。

付録1 偽装手口の例

目安：「儲けになる（価格差）」があり、「やりやすい（混ぜやすい）」うえ、「見つけにくい（検知が弱い）」と起こりやすい。

偽装手口の例	内容（何をするか）
入れ替え	高い原料を安い原料に入れ替える／別の原料を混ぜる
薄める	加水・希釈、安価な基材で濃度を下げる
よく見せるために足す	色・香り・成分値を“それらしく”見せるために添加する
混ぜたのに「混ぜていない」と言う	混合比率のごまかし、単一原料の虚偽
産地・原産国・品種のごまかし	国産・特定産地・単一品種等の虚偽
等級・品質のごまかし	グレード、成分規格、規格適合の虚偽
認証・表示のごまかし	組織の取得している認証内容に関する虚偽
重さでごまかす	水で増やす、乾燥不足、緩衝材で重さを増す等による重量
期限・日付のごまかし	賞味期限／消費期限の延長、ラベル貼替え、再包装
記録・書類でごまかす	試験成績書改ざん、試験未実施、別ロット流用等文書偽造
正規品を別ルートで流す	横流し・盗難品混入、経路不明の流通
偽ブランド・偽包装	外装・ラベル・ロットの模倣、なりすまし

付録2 偽装されやすい製品の例

目安：価格差が大きい／混ぜやすい（粉体・液体）／加工で見分けにくい／産地・認証等“表示価値”が高い品目ほど、偽装が起こりやすい。

偽装されやすい製品の種類	代表例
油脂・調味系 (高付加価値)	<ul style="list-style-type: none"> ・オリーブオイル（エクストラバージン等） ・ごま油、えごま油等高付加価値の食用油 ・バルサミコ等の酢、魚醤等の発酵調味料 ・バニラ（ビーンズ／抽出物）
甘味・糖類	<ul style="list-style-type: none"> ・はちみつ ・メープルシロップ ・果汁／濃縮果汁（オレンジ、りんご等）
スパイス・ハーブ（粉体）	<ul style="list-style-type: none"> ・胡椒、クミン、ターメリック、パプリカ、唐辛子、オレガノ等 ・混合香辛料
水産（加工で種が分かりにくいもの）	<ul style="list-style-type: none"> ・白身魚フィレ（例：タラ類等）、すり身・加工水産品 ・マグロ類、ウナギ ・エビ、カニ等
畜産・動物由来 (由来・表示が価値／規制点になるもの)	<ul style="list-style-type: none"> ・牛・豚・鶏の食肉、加工肉 ・ゼラチン、コラーゲン等の動物由来原料
穀物・粉体原料 (混ぜやすい／書類依存になりやすい)	<ul style="list-style-type: none"> ・米（産地・品種訴求があるもの） ・小麦粉、でん粉、植物性たん白（大豆等） ・乳原料（粉乳、ホエイ等）
嗜好品・高単価原料	<ul style="list-style-type: none"> ・コーヒー ・カカオ ・茶
認証・表示価値が価格を作る品目	<ul style="list-style-type: none"> ・有機（オーガニック）等の認証品 ・産地ブランド品

4. Q&A

1. 基本理解

- Q1：食品偽装防止は食品防御と何が違うか
- Q2：HACCP が機能していても、なぜ偽装は起こるのか
- Q3：善意のつもりでも食品偽装と評価されることはあるか

2. リスクの構造と兆候の見抜き方

- Q4：どのような状況で食品偽装は起こりやすくなるか
- Q5：食品偽装の兆候として、どのような「違和感」が手掛かりになるか
- Q6：食品偽装を「見抜く」ことはどこまで可能か
- Q7：現場や内部要員が関与する偽装は防止できるか
- Q8：経営層が関与する偽装に、自社の仕組みで気づけるか

3. 評価と管理の実務

- Q9：偽装リスクの優先順位はどのように決めればよいか
- Q10：「発生容易性（偽装が成立しやすいか）」はどのように評価すればよいか
- Q11：リスク評価はどの程度の細かさで実施すべきか
- Q12：新しい原料・サプライヤー導入時に特に確認すべき点は何か
- Q13：分析・検査技術で食品偽装はどこまで防止できるか
- Q14：中小・単一工場でも実施できる偽装防止のポイントは何か
- Q15：自社にとって妥当な「対策レベル」はどのように決めればよいか

4. 発覚時の対応

- Q16：偽装の「疑い」が生じたとき、最初に何を優先すべきか
- Q17：確証が得られていない段階でも、製品を止めてよいか
- Q18：偽装が判明した場合、どこまで遡って調査・回収すべきか

5. 組織文化・人と仕組み

- Q19：食品偽装防止は品質部門だけの役割か
- Q20：教育・訓練はどの程度行えば「十分」といえるか
- Q21：偽装を報告しにくい雰囲気、どのように改善すべきか
- Q22：通報制度を設ければ、それだけで機能すると考えてよいか
- Q23：経済的理由や「善意」のつもりでの偽装は、どこまで防ぐことができるか
- Q24：食品偽装防止に「完璧」はあり得るか

1. 基本理解

Q1：食品偽装防止は食品防御と何が違うか。

A1：食品防御は、テロや妨害等「危害を与えること自体」を目的とした攻撃から食品を守る取組です。食品偽装防止は、経済的利益を得るための意図的な不正（置換・希釈・虚偽表示・文書偽造等）を抑止・検知する取組です。いずれも意図的行為を対象としますが、「動機」と「主なりスクの現れ方」が異なります。

Q2：HACCP が機能していても、なぜ偽装は起こるのか。

A2：HACCP は、偶発的な汚染や手順ミスを管理する仕組みであり、「意図的に隠される行為」を前提としていません。偽装は、経済的プレッシャーや評価のかけ方、組織文化等、人の意図や判断に根ざすため、HACCP だけでは十分に扱い切れません。そのため、偽装防止のための別の仕組みと文化づくりが必要になります。

Q3：善意のつもりでも食品偽装と評価されることはあるか。

A3：あります。典型的には、次のようなケースです。

- 原料の供給事情が変化し、産地や品種を変更したが、お互いの手間を減らすために表示や仕様書をそのままにした
- 品質を維持・向上する意図で配合比を変えたが、お互いの変更の手間を減らすためにその変更内容が表示・規格・契約に反映させなかった
- 自社の判断で「品質はむしろ良くなっている」と捉え、変更を告知しないまま出荷している

このような場合、当事者としては「消費者のため」「供給確保のため」という善意であっても、結果として、

- 実態と異なる原産地・原材料表示
- 取引先との契約仕様からの逸脱
- アレルゲン表示と内容物の不一致

等が生じれば、法律上・取引上は「虚偽表示」= 食品偽装と判断され得ます。

2. リスクの構造と兆候の見抜き方

Q4：どのような状況で食品偽装は起こりやすくなる。

A4：食品偽装は、複数の要因が重なったときにリスクが高まります。特に以下のような状況が典型的です。

1. 経済的プレッシャーが強い場合

- 原料価格の急騰・著しい供給不足
- 大幅な値下げ要求や苛烈な価格競争
- 高い歩留まり・低原価を強く求める評価・目標設定

2. 管理の目が届きにくいサプライチェーン構造

- 中間業者・委託先が多層化している
- 海外拠点・海外サプライヤーに依存しており、現地実態が見えにくい
- 証憑や記録への依存度が高く、現物確認が困難

3. 報告や相談がしにくい組織文化

- 問題を指摘すると評価が下がる・責任を問われるという認識がある
- 「目標達成」が優先され、「安全・法令順守」のメッセージが弱い
- 「今回は特例で」「とりあえず出荷を優先」といった表現が常態化している

これらの要素が重なるほど、偽装の「起きやすさ（脆弱性）」は高くなると考えられます。

Q5：食品偽装の兆候として、どのような「違和感」が手掛かりになるか。

A5：市場相場と比べて価格が不自然に安い、歩留まりが急に良くなった、色や風味が説明なく変化した、等の変化は注意すべき兆候です。旧版ラベルの長期保管、証憑のコピーのみの運用、記録訂正が多いのに理由が形式的である場合も、偽装のリスクサインとなり得ます。一つ一つは小さく見えても、「複数の不一致や違和感」が重なる場合は、立ち止まって確認することが重要です。

Q6：食品偽装を「見抜く」ことはどこまで可能か。

A6：すべての偽装を見抜くことは困難ですが、「見抜きやすい状態」をつくることは可能です。原料の受入量と出荷量、表示内容と実態、価格と仕様等、基本的な整合性を日常的に確認しておくことが土台になります。そのうえで、高リスク対象には DNA や成分分析等を重点的に適用し、「違和感が生じたときに止めて確認する」文化を組み合わせることが有効です。

Q7：現場や内部要員が関与する偽装は防止できるか。

A7：完全なゼロは難しいものの、発生しにくくし、起きても早く気づける状態に近づけることはできます。そのためには、権限の分散（入力・承認・保管の分離）、改ざんが跡に残る記録様式・システム、通報し

やすいルートの整備が重要です。「不正を見つけて報告することは組織への貢献である」と位置付ける教育・メッセージも欠かせません。

Q8：経営層が関与する偽装に、自社の仕組みで気づけるか。

A8：経営層や上位者が主体となる偽装は、社内だけの仕組みでは非常に見えにくくなります。そのため、第三者認証や顧客監査、外部分析機関等「外部の目」を定期的に取り入れることが重要です。同時に、経営層自身が安全・法令順守を最優先する方針を明示し、これと矛盾する行動を許容しない姿勢を示すことが、重要な抑止力になります。

3. 評価と管理の実務

Q9：偽装リスクの優先順位はどのように決めればよいか。

A9：「発生容易性（偽装が成立しやすいか）」と「影響度（発生した場合のダメージ）」の二軸で評価し、マトリクスで整理する方法が有効です。発生容易性が低くても、健康被害や社会的影響が大きい場合は優先度を上げて対策を検討すべきです。逆に、両方が小さい対象は、簡素な対策にとどめ、資源を重点リスクに振り向けます。

Q10：「発生容易性（偽装が成立しやすいか）」はどのように評価すればよいか。

A10：発生容易性は、「成り立ちやすさ」×「見つけにくさ」で評価することができます。

① 成り立ちやすさ（動機・機会・誘因）

経済：価格高騰・供給不足等で不正に手を出しやすい状況か。

組織：サプライヤー管理や監査が甘く、抜け道がある状況か。

技術：原料・工程の性質上、置換・希釈・混合等のごまかしが行いやすい状況か。

倫理：教育不足、トップの姿勢、通報制度の弱さ等により、不正を抑止する力が弱い状況か。

② 見つけにくさ（早く・確実に発見できるか）

検査・分析：検査の有無・頻度・方法が妥当で、その偽装に効く設計になっているか。

整合性・トレーサ：ロット管理や入出庫・在庫・歩留まりの整合が取れ、記録と実際に突合できるか。

監査・モニタリング：監査頻度や抜き打ち、現物照合、変更管理が徹底されているか。

Q11：リスク評価はどの程度の細かさで実施すべきか。

A11：初回は、原材料・包材・表示・サプライヤー等、対象範囲ごとの「大まかな単位」で整理し、主要リスクを見える化することを優先します。すべてを細かく評価しようとするとう運用が続かないため、リスクが高

いと判断された部分から、段階的に詳細化する進め方が現実的です。「続けられる粒度」を意識することが、偽装防止では特に重要です。

Q12：新しい原料・サプライヤー導入時に特に確認すべき点は何か。

A12：証憑の有無だけでなく、その信頼性と一貫性を確認することが重要です。原料の由来（産地・種・製造場所）、価格と市場相場の整合性、監査実績や認証の有無等を総合的に見て、「信じる根拠」を簡潔に記録しておきます。リスクが高い場合は、初回ロットでの追加分析や、早期の現地確認も検討します。

Q13：分析・検査技術で食品偽装はどこまで防止できるか。

A13：分析・検査は、偽装を完全に防ぐ手段というより、「疑わしい対象を確認するための強力な手段」です。すべてのロットに高度な分析を実施することは現実的でないため、高リスク原料や過去に問題のあった品目等に絞って活用することが望まれます。最も重要なのは、分析結果を踏まえて「止めるべき時に止める判断」ができる組織文化と意思決定の仕組みです。

Q14：中小・単一工場でも実施できる偽装防止のポイントは何か。

A14：高価な設備よりも、「鍵管理」「包材・旧版ラベルの隔離」「廃棄・返品品の一元管理」といった基本的な管理を確実に行うことが効果的です。異常や違和感に気づいたときに、製品・資材を一時隔離し、上長や品質担当へすぐ相談できるシンプルな手順書を整備します。少人数だからこそ、顔の見えるコミュニケーションと、通報しやすい雰囲気づくりが大きな強みになります。

Q15：自社にとって妥当な「対策レベル」はどのように決めればよいか。

A15：事業規模や製品特性、サプライチェーンの複雑さを踏まえ、「リスクの大きさ」「社内外の期待水準」「利用できる資源」のバランスで判断します。すべてを最高レベルにそろえるのではなく、「高リスクの部分には強い対策」「低リスクの部分には簡素な対策」という強弱をつけることが現実的です。対策レベルは一度決めて終わりではなく、見直しの中で調整していくことが前提となります。

4. 発覚時の対応

Q16：偽装の「疑い」が生じたとき、最初に何を優先すべきか。

A16：第一に、関連する製品・原料・記録を動かさずに確保することです（隔離・保全）。次に、社内の定められたルート（上長・品質部門等）への報告と、状況の記録を行います。「確証が固まるまで様子を見る」のではなく、「疑いの段階で止める」ことで、被害の拡大を防ぐことができます。

Q17：確証が得られていない段階でも、製品を止めてよいか。

A17：食品偽装の疑いがあり、食品安全や法令遵守に関わる可能性がある場合は、「確証前でも止める」判断が基本となります。一時的な出荷保留は、後から説明可能ですが、危険な製品を市場に出してしまうと、取り返しがつきません。異常発見時には、大抵食品偽装かどうかの判断はできません。その為、食品偽装かどうかわからない場合でも、製品に問題がある場合は、偽装かどうかの判断を待たず製品への対応をする必要があります。

Q18：偽装が判明した場合、どこまで遡って調査・回収すべきか。

A18：偽装が確認された期間だけでなく、同じ手口・同じ関係者・同じサプライヤーによる製品が出荷された期間を含めて検討する必要があります。原料ロット、製造ロット、出荷記録を突合し、「疑いを排除できない範囲」を調査・回収の対象とするのが原則です。判断に迷う場合は、行政や専門家の助言を得ながら、「消費者側に立った判断」を行います。

5.組織文化・人と仕組み

Q19：食品偽装防止は品質部門だけの役割か。

A19：いいえ、偽装は調達・製造・物流・営業・経営等、組織全体の意思決定や取引条件と深く関わる問題です。品質部門は「仕組みと評価の専門家」として中心的役割を担いますが、実際のリスクは現場・購買・経営判断の場で生じます。したがって、「経営課題としての偽装防止」という位置づけで、全社的に取り組む必要があります。

Q20：教育・訓練はどの程度行えば「十分」といえるか。

A20：年1回の座学・基礎教育だけでは、現場の行動変容にはつながりにくいのが実情です。基礎教育（偽装の考え方・法令・事例）に加え、自社手順に基づく実務教育、簡易なロールプレイや事例演習等を組み合わせることが望まれます。「短時間でも定期的に」「新製品・新サプライヤー導入時や市場変化時に補足教育を行う」等、継続性を意識した設計が重要です。

Q21：問題を発見した際に報告しにくい雰囲気や、どのように改善すべきか。

A21：報告のしやすさは、個人の「勇気」ではなく、組織の「仕組み」と「雰囲気」で支える必要があります。主なポイントは次のとおりです。

1. トップの明確なメッセージ

- 「問題の早期発見・報告は組織への貢献である」「隠すことは許されない」という方針を、トップが繰り返し示す。
- 社内報・朝礼・掲示等で一貫して発信し、「報告してよい」という前提を共有する。

2. 報告＝懲罰ではないことの明文化（Just Culture）

- 報告したことを理由に不利益を与えない旨を、規程・通報ルールに明記し周知する。
- 個人だけを責めず、仕組みや教育不足等「組織側の要因」も必ず検討することを原則とする。

3. 通報・相談ルートの複線化

- 直属上司だけでなく、品質部門、コンプライアンス窓口、匿名通報、必要に応じて社外窓口等、複数の選択肢を用意する。
- 「正式な通報」だけでなく、「まず相談」できる窓口であることを示す。

4. 管理職の受け止め方のトレーニング

- 指摘を受けた際に感情的に否定せず、「聞く→整理する→事実確認の手順を示す」対応を教育する。
- 管理職が「報告をどう扱ったか」について、管理職に対する評価に反映されるようにする。

5. よい事例の共有

- 匿名化したうえで、「報告があったことでリスクを早期に防げた事例」を社内で共有し、報告行動の価値を具体的に示す。

このように、報告しにくさを個人の問題とせず、組織として「安心して声を上げられる条件」を整えることが、偽装防止の基盤となります。

Q22：通報制度を設ければ、それだけで機能すると考えてよいのか。

A22：いいえ、通報制度そのものは「箱」に過ぎず、置いただけでは機能しません。通報に迅速かつ公正に対応し、結果と学びを現場にフィードバックし、通報者を確実に守ることがあって初めて、「通報してよかった」という経験が生まれます。そして、不都合な事実も隠さず共有し、「人を責めるより学びに変える」姿勢を重んじる食品安全文化があることが、こうした運用を支える土台になります。

Q23：経済的理由や「善意」のつもりでの偽装は、どこまで防ぐことができるか。

A23：経済的動機による偽装は、ときに経営層が関与し、計画的かつ組織的に隠される場合があります。このため、「すべてを見抜く」ことを目標とするのは現実的ではありません。目指すべきなのは、①発生しにくい環境をつくること、②発生しても早期に気づき、止められることです。そのうえで、特に次の3点が重要です。

1. 「条件として不自然なこと」を放置しない。

まず、サプライヤーに対して公正な取引の体制を構築し、良好な関係性を維持することが重要です。その上で原料価格、相場、歩留まり、利益率等を共有し、「この条件では正規品では成り立たないのではないか」と感じたときに、立ち止まって確認する文化をつくるのが大切です。過度なコストダウン要求や、「この値段でこの品質は不自然」と思われる取引は、偽装の温床になり得ます。

2. 「知識不足により良かれと認めた対応」もリスクになり得ることを理解する。

たとえば、供給途絶への対応として原料を変更し、「品質は良くなっているから表示はそのままでよい」という判断をしてしまうと、表示との不一致という意味で偽装となり得ます。このようなケースでは、当事者には食品安全リスクの自覚が乏しいまま、アレルゲン・残留農薬・動物用医薬品等、元の設計では想定していないリスクを持ち込んでしまう可能性があります。「善意かどうか」ではなく、「表示・仕様・手順と整合しているか」「設計した安全性評価の前提を変えていないか」という視点で判断することが重要です。

3. 法令違反・企業存続リスクであることを共通認識にする。

多くの偽装行為は、食品表示法等に抵触する違法行為であり、行政処分や刑事責任、取引停止・倒産に直結し得ます。「多少のごまかし」「採算を合わせるための工夫」といった感覚ではなく、「想定外の食品安全リスクを生み出す行為」であること、そして「企業としての信用と存続を脅かす行為」であることを、経営層も含めて繰り返し共有する必要があります。

このように、完全な「見抜くこと」を前提とするのではなく、「不自然な条件や矛盾に気づける目線（経済・技術・表示の整合性）」と、「気づいた違和感を安心して相談・報告できる環境」を整えることが、現実的に取り得る「見抜く力」と「防止策」を両立させるアプローチと言えます。

Q24：食品偽装防止に「完璧」はあり得るか。

A24：現実には、「偽装が絶対に起こらない」と言い切れる状態をつくることはできません。目指すべきは、偽装の発生可能性を可能な限り下げ、万が一発生しても早期に発見・是正できる「しなやかな仕組み」です。そのために、リスク評価・対策・教育・通報・監査を継続的に回し続けること自体が、最も重要な偽装防止策と言えます。

5. リンク集

1. 国内の公式情報源（事例を拾うところ）

消費者庁 | リコール情報サイト

<https://www.recall.caa.go.jp/>

農林水産省 | 食品表示に関する取組

<https://www.maff.go.jp/j/syouan/hyoji/index2.html>

厚生労働省 | 公開回収事案検索（食品等）

https://ifas.mhlw.go.jp/faspub/IO_S020501.do

農林水産省 | FCP「協働」の着眼点

https://www.maff.go.jp/j/shokusan/fcp/whats_fcp/kyoudou.html

2. 国際的な枠組み・基本文書（考え方を揃えるところ）

GFSI | Food Fraud Technical Document

<https://mygfsi.com/wp-content/uploads/2019/09/Food-Fraud-GFSI-Technical-Document.pdf>

SSAFE | Food Fraud Vulnerability Assessment training modules

<https://www.ssafe-food.org/tools/food-fraud-vulnerability-assessment-training-modules>

USP | Food Fraud Mitigation Guidance

<https://www.usp.org/sites/default/files/usp/document/our-work/Foods/food-fraud-mitigation-guidance.pdf>

FDA | Economically Motivated Adulteration (EMA)

<https://www.fda.gov/food/compliance-enforcement-food/economically-motivated-adulteration-food-fraud>

付録：食品偽装低減計画書【テンプレート】

発行日： 年 月 日

版：

作成： (役職：)

承認： (役職：)

1. 目的と適用範囲

1.1 目的（記入）

本計画は、原料の置換・希釈・虚偽表示・文書偽造・不正流通等の経済的動機による食品偽装に起因する食品安全リスクを低減し、消費者ならびに取引先の安全と信頼を確保することを目的とする。

※必要に応じて、自社の方針や経営方針との関係を追記すること。

例)

・「本計画は、当社食品安全方針及びコンプライアンス方針を具体化するものである。」

→ ()

1.2 適用範囲（記入）

- 対象工程（例）

例) 原材料・包材調達／受入／保管／製造／包装・表示／出荷／廃棄・再流通／物流

→ ()

- 対象施設（例）

例) 工場、資材倉庫、製品倉庫、物流センター、共同物流拠点 等

→ ()

- 対象とする外部委託先（該当するものに☑）

原料・包材サプライヤー

委託製造先（OEM、PB 製造 等）

外部倉庫・物流業者

外部検査・分析機関

その他： ()

- 対象情報・記録（例）

例) 仕様書、証明書類（CoA、原産地証明）、検査記録、製造記録、購買・出荷記録、表示版下データ、基幹システム上の記録 等

→ ()

※自社の実態に合わせて追記・削除すること。

2. 責任体制

2.1 責任者一覧（記入）

食品偽装防止支援ハンドブック

区分	氏名	部署／拠点	役割	主な職責（概要）
食品偽装防止責任者（本社／工場）		（例：品質保証部／工場）	全体統括	・食品偽装防止方針の策定・周知 ・脆弱性評価及び本計画の策定・見直しの主導
代行者（本社／工場）			責任者不在時の代行	・責任者不在時の判断・指示の代行 ・異常・不審情報のとりまとめ
部門責任者（購買・調達）		購買・調達部門	部門内運用	・サプライヤー・契約・価格・証憑管理 ・原材料・包材の偽装リスク管理
部門責任者（品質保証）		品質保証部	部門内運用	・検査・分析・表示・記録管理における偽装防止策の運用・点検
部門責任者（製造・現場）		製造部	部門内運用	・現場でのルール遵守と日常確認 ・異常・不審の早期発見・報告
情報システム・記録管理担当		情報システム部 等	情報防御	・基幹システム・電子記録のアクセス権管理・監査証跡・バックアップ管理
通報窓口（内部通報・ホットライン）		（例：コンプライアンス部 等）	通報受付	・通報・相談の受付と記録 ・通報手順に沿った関係部署への連絡

※不要な行は削除し、自社に必要な区分を追加して使用すること。

2.2 報告フロー（例／自社用に修正）

- ・ 発見者 → 現場責任者／班長 → 部門責任者（品質／購買／製造 等）
→ 食品偽装防止責任者（本社／工場） → 経営層／広報・法務（必要時）
- ・ 「意図的な偽装の疑い」または「回収・出荷停止を伴うケース」は、
本社食品偽装防止責任者（または経営層）へ即時連絡とする。

→ 自社の報告フローを記入：

（ ）

3. 脆弱性評価の結果と管理対象（要約）

3.1 評価方法（記入）

- ・ 評価対象（該当するものに☑）
 - 原材料
 - 包材・ラベル
 - 製品表示
 - サプライヤー・委託製造先
 - 検査・分析
 - 廃棄・再流通
 - 記録管理（紙・電子）
 - その他：（ ）

食品偽装防止支援ハンドブック

- 評価軸（例）
 - 発生容易性：高／中／低
（経済的・組織的・技術的・倫理的脆弱性を総合的に判断）
 - 影響度：高／中／低
（食品安全・社会的信頼・経済的影響の3観点で判断）
- 優先度の決定（例）
「脆弱性×影響度」のマトリクスにより、
□ 高 □ 中 □ 低 の3段階で判定する。

※詳細な手順はハンドブック本編や社内手順書に従うこと。

3.2 評価結果サマリー（記入用）

No	対象範囲	具体例（品目・工程等）	想定偽装タイプ（例：置換／虚偽表示等）	発生容易性（高・中・低）	影響度（高・中・低）	総合評価（高・中・低）
1						
2						
3						
4						

※詳細な評価は別紙「食品偽装脆弱性評価シート（VAシート）」で管理すること。

4. 管理方針（対策）

4.1 管理方針一覧（記入用）

項目	実施方針（概要）	担当部署	補足（頻度・保存期間等）
① 原材料・包材の管理	例) 高リスク原材料・包材を区分管理し、受入証憑・仕様書・産地等を確認。相場急変時は追加確認を行う。	（例：購買／品質保証／製造）	例) 高リスク品は年1回以上の真正性確認、記録保存○年
② 製品表示・ラベル管理	例) 表示原稿・版下を集中管理し、旧版は現場から排除。改訂時は2名以上で確認。	（例：品質保証／商品開発）	例) 改訂履歴管理、旧版隔離ルール、ラベル棚の定期点検
③ サプライヤー・委託先管理	例) 契約に偽装禁止・是正要求・情報提供義務を明記し、監査・評価を定期的実施。	（例：購買／品質保証）	例) 新規・高リスク先は年1回以上の評価・監査
④ 検査・分析および結果管理	例) 真正性確認のための検査項目・頻度を定め、分析結果の改ざん防止（監査証跡／ダブルチェック）を行う。	（例：品質保証／分析部門）	例) 検査記録訂正ルール、ログ管理、結果の二重確認
⑤ 廃棄・再流通管理	例) 廃棄品・返品品・旧版資材を明確に識別し、廃棄時は立会・記録・写真等で証跡を残す。	（例：製造／品質保証／総務）	例) 廃棄記録の保存期間、再流通防止措置（施錠・専用エリア等）

食品偽装防止支援ハンドブック

⑥ 記録・情報システム管理	例) 重要記録の訂正ルール・アクセス権限・監査証跡・バックアップ手順を統一。	(例：情報システム／品質保証)	例) 月次ログ確認、アクセス権限の定期棚卸
⑦ 内部通報・文化の醸成	例) 食品偽装の疑いを報告しやすい制度と心理的安全性を整え、通報者保護を明示する。	(例：コンプライアンス／人事 等)	例) 通報件数・対応状況のレビュー、事例共有

※不要な項目は削除し、自社の状況に応じて項目を追加・修正して使用すること。

5. 教育・訓練

5.1 教育の枠組み（記入用）

種類	対象	教育の内容・目的（例）	頻度（例）	担当
基礎教育	全従業員・パート・派遣等	食品偽装の目的・手口・影響、報告の重要性	年1回／入社時	
実務教育	購買・品質・製造担当者	自社手順・役割・報告ルート、判断手順、偽装疑い時の対応	年1回以上	
実務教育	管理職・責任者	通報受理、初動判断、是正・予防措置の決定とフォロー	必要時／年1回	
実践訓練	関連部門（購買・品質等）	想定シナリオに基づく「発見→報告→隔離→調査」の訓練（例：表示誤り、原料置換 等）	年1回以上	

※実際の食品偽装・回収事例を教材に使うと、自分事化しやすい。

6. 実施・検証・見直し

6.1 実施（運用）

- 各対策について、
・「誰が」「何を」「どの頻度で」「どの様式で」実施するかを明確にし、日常業務に組み込む。
- 点検・確認結果は、チェックリスト・記録簿・ノート等で残す。
- 仕入価格の急変、仕様変更、分析値の異常、不自然な証憑等を確認した場合は、速やかに報告・確認する。

必要に応じ、自社ルールを追記：

→ ()

6.2 検証

- 検証方法（該当するものに☑）
 責任者による月次確認
 内部監査
 第三者監査（グループ／取引先 等）
 評価会議（年〇回）
 その他： ()

- 検証内容の例
 - ・対策が計画通り実施されているか（頻度・記録の有無）
 - ・偽装関連のヒヤリハット・不一致・クレーム・通報等の状況
 - ・脆弱性評価結果と実際の事象にギャップがないか 等

6.3 見直し

次のような場合には、脆弱性評価と本計画を見直す。

- 年〇回の定期見直し（例：年 1 回、品質マネジメントレビューの一部として実施）
- 市場環境やサプライチェーンに大きな変化があった場合（価格高騰・供給不安 等）
- 新たな偽装事例・行政指摘・業界情報が判明した場合
- 社内の異常報告・通報・クレーム等により懸念が顕在化した場合

→ 自社のルールを記入：

（ ）

7. 文書・記録の管理

7.1 文書管理

- 本計画書について
 - 改訂日、改訂内容、改訂理由、承認者を明確に記録する。
 - 最新版は、関係者が即時閲覧できるよう、（紙／電子）のいずれかで管理する。
 - グループ標準と拠点別付属書がある場合は、リンク関係を明確にする。

7.2 主な関連記録（例／必要に応じて追記）

- 原材料・包材の受入証憑・仕様書・真正性確認記録
- 表示承認記録・版下・改訂履歴
- サプライヤー／委託製造先の契約書・監査・評価記録
- 検査・分析記録・検査結果の訂正履歴・監査証跡
- 廃棄・再流通管理記録（廃棄一覧・立会記録・写真 等）
- 重要記録（受入・出荷・検査 等）のチェック結果
- 内部通報・相談記録（必要な範囲で匿名性を確保）

7.3 保存期間（目安）

- 高リスクに関する記録（例：高リスク原材料、重大事案関連 等）： 年
- その他の関連記録： 年

※自社基準・法令・取引先要件等に合わせて設定・明記すること。

8. 付録・参考情報

- 付録 1：食品偽装脆弱性評価シート（VA シート）
- 付録 2：食品偽装低減計画チェックリスト（各部門用）

本資料の著作権は一般財団法人 食品安全マネジメント協会に帰属します。本資料のコンテンツのご利用を希望する際には事前に以下までご連絡ください。

〒104-0042 東京都中央区銀座 8 丁目 17 番 5 号

THE HUB 銀座 OCT 605 号室

一般財団法人 食品安全マネジメント協会 (JFSM)

Tel: 03-6268-9691 Email: info@jfsm.or.jp

本資料の無断転載・使用は著作権法上の例外を除き、固く禁じられています。 _