

# 食品安全認証規格・規制実態調査 英国

2016年3月

日本貿易振興機構（ジェトロ）

ロンドン事務所

農林水産・食品部 農林水産・食品課

【免責事項】本レポートで提供している情報は、ご利用される方のご判断・責任においてご使用ください。ジェトロではできるだけ正確な情報の提供を心がけておりますが、本レポートで提供した内容に関連して、ご利用される方が不利益等を被る事態が生じたとしても、ジェトロ及び執筆者は一切の責任を負いかねますので、ご了承ください。

## はじめに

昨今、欧米の大手小売事業者を中心に、納入事業者に対して食品安全に関する認証の取得を求める動きが強まっており、今後、日本産農林水産物・食品、とりわけ加工食品の輸出拡大に際して認証取得が障害となる事態が発生することも想定される。

そこで本調査は、英国発祥の認証制度である BRC（英国小売業協会：**British Retail Consortium**）について、日本の食品関連事業者が取得を検討する際に課題となることが想定される箇所を中心に概略を説明するとともに、英国等に進出している日本の食品メーカーや日本産食材を取り扱う現地事業者の BRC その他の認証制度に対する対応について記した。

本調査が日本の食品関連事業者の参考となれば幸いである。

日本貿易振興機構（ジェトロ）  
ロンドン事務所  
農林水産・食品部 農林水産・食品課

## 目次

1. BRC 認証の概要.....	1
2. 食品安全について.....	1
(1) 経営陣による継続的な関与.....	2
(2) HACCP.....	2
(3) 食品安全及び品質マネジメントシステム.....	3
(4) 施設の基準.....	5
3. 事業者の反応及び対応（企業インタビュー）.....	10

## 1. BRC 認証の概要

BRC とは、英国小売業協会 (British Retail Consortium) が 1998 年に開発した認証制度である。第三者認証の形を取っており、BRC が直接認証を行うのではなく、監査人 (Auditor) と言われる BRC の認定を受けた事業者がコンサルタントから認証までを行うスキームとなっている。BRC のサイトによると、このスキームの下で、123 か国、23,000 以上の事業者が BRC の認証を取得している。

BRC による認証には以下の種類が存在する。

- Food Safety (食品製造業者向け)
- Packaging and Materials (非食品向けも含む、包装材製造業者向け)
- Consumer Products (非食品製造業者向け)
- Storage and Distribution (流通業者向け)
- Agents and Brokers (食品の輸送等に直接携わらない仲介業者向け)

## 2. 「Food Safety」について

主として食品工場等を対象とした認証である「Food Safety」は、食品安全イニシアチブ (GFSI) の承認<sup>1</sup>を受けた最初の認証制度であり、現在最新の認証要件である第 7 版が 2015 年 1 月に出されている。2015 年の 7 月からは認証取得についても第 7 版記載の要件に基づく対応が求められている。

「FOOD SAFETY」の認証取得に必要な要件は、大きく 7 つの分野に分類される。

- (1) マネジメント層による継続的な関与
- (2) HACCP
- (3) ISO9000 をベースとした食品安全・品質管理システム
- (4) 施設環境の整備
- (5) 商品管理
- (6) 加工管理
- (7) 従業員管理

以下、BRC 「食品製造業者向け」第 7 版において、認証要件の概要、日本の企業が BRC の

---

<sup>1</sup> GFSI (Global Food Safety Institute) : 世界規模に展開する食品事業者 (約 70 カ国、約 400 社が参加)。食品安全の向上等に向けた取組を行う機関 CGF (The Consumer Goods Forum) の下部組織として 2000 年 5 月に発足。世界に多数存在する食品安全基準について、一定の基準をクリアしたものについて承認する。GFSI が、複数ある安全基準の同等性を保証することで、グローバルに展開する企業の重複監査の負担を低減することが目的の一つである。 <http://www.mygfsi.com/>  
食品産業センターHP <https://www.shokusan.or.jp/haccp/basis/gfsi.html>  
他に IFS や FSSC22000 等も食品安全認証として GFSI の承認を受けている。

取得を検討するに際して課題となると思われる箇所を中心に概略を整理する。

なお、2016年3月現在、「食品製造業者向け」第7版については以下リンク先よりPDF版のダウンロードが可能である（英語）。

<http://www.brcbookshop.com/>

#### (1) 経営陣による継続的な関与

本項では、基本原則として、施設（工場）の責任者が「認証取得のために実施すべき事項」「食品安全及び品質管理のたゆまざる向上のために必要となるプロセス」について全面的に関与する旨を（従業員やその他利害関係者に）明示することを求めている。

その上で、具体的な対応事項として求められる要件の主なものは以下のとおり。

1. 1. 1 施設を改良していくことは、食品安全のためであり、顧客に対する責任のためである旨を文書化し、施設責任者の署名の上で全従業員に示すこと。
1. 1. 2 施設の幹部は、当該認証の取得等に行われる施設の安全性、品質管理等の恒常の目的を明確にして文書化する。さらに、関係する従業員に伝達した上で、管理の結果が少なくとも年に4回は幹部に報告されるようにしなければならない。
1. 1. 3 現場のパフォーマンスを見直すため、施設幹部による評価のための会議を少なくとも年に1回開催しなければならない。
1. 1. 4 食品安全や品質上の問題は、少なくとも月に一度、施設幹部に報告され、直ちに解決のための行動がとられなくてはならない。
1. 2. 1 組織図を作成し、企業のマネジメント構成を示した上で、食品安全・法令遵守・品質確保に関する責任者を明確にする。また、不在時の代理についても明確にする。

#### (2) HACCP

本項ではHACCPの手法を用いた食品安全の確保について求めている。HACCPの要件については日本で採用されているHACCPと概ね同じであるが、EU規制におけるアレルゲン情報伝達の義務化等を背景に、アレルゲンについて特に取り上げられているところに特色がある。

大部分の項目については、一般的なHACCPプログラム時の策定事項と同じであり割愛するが、上述のアレルゲンの管理等、特徴的な項目を示すと以下のとおり。

2. 2. 1 安全で法令を遵守した食品生産が持続的に可能となる環境づくりのためには必須となる運用計画を策定し、かつ、それを維持していく必要がある。

運用計画には以下のものが含まれ得るが、これらで全てというわけではない。

- ・ 清掃及び衛生確保
- ・ 害虫対策
- ・ 施設及び設備の管理計画
- ・ 従業員に対する衛生面の管理
- ・ 従業員教育
- ・ 購買時
- ・ 輸送の手配
- ・ 交差汚染を防ぐための対策
- ・ アレルゲン物質の管理

2. 3. 1 各商品あるいは商品群ごとに製品説明書を作成する。当該説明書には食品安全に関して適切な情報が全て含まれている必要がある。以下の項目が含まれ得るが、これらで全てというわけではない。

- ・ 構成（原材料、成分リスト、アレルゲン情報、製法等）
- ・ 成分の原材料
- ・ 食品の安全に影響を与える物理的・化学的性質（酸、水分活性等）
- ・ 取扱及び加工方法（調理法、冷蔵保管法等）
- ・ 包装方法（気圧の調整、真空包装等）
- ・ 貯蔵及び運送時の状態（冷蔵、周辺温度等）
- ・ 規定の保存及び使用状態における目標貯蔵期間

2. 4. 1 当該商品のメーカー側が想定する使用方法、それ以外の想定される使用方法について、とりわけ当該使用が影響を受けやすいグループ（幼児、高齢者、アレルギー保有者）を明確にした上で文書化する。

### (3) 食品安全及び品質マネジメントシステム

本項では食品安全及び品質の管理を行う際の具体的な要件が記載されている。業務手順についてのマニュアル作成や正確な管理記録、年に一度の内部監査等、食品安全及び品質管理の観点から我が国でも一般的と思われる項目が多い。一方、施設に原材料等を供給する全ての事業者が品質・安全管理を行っていることを当該施設が自ら確認を行うことを求めている点についてはBRC認証の大きな特徴として挙げられる。

施設への供給業者に対する品質及び安全管理の確認について、具体的項目として挙げられている項目を示すと以下のとおり。

3. 5. 1 【原則】原材料（包装を含む）に起因する商品の安全性、信頼性、法的適

格性、品質面で起こり得るリスクを良く認識した上で管理可能とするためにも、供給業者に対する点検及びモニタリングが確実に行われる必要がある。

3. 5. 1. 1 事業者は、各原材料あるいは原材料群（包装を含む）毎に、商品の安全性、信頼性、法的適格性、品質面で起こり得るリスクに対するリスクアセスメント手法を文書化しておく必要がある。

その際、以下については考慮する必要がある。

- ・ アレルゲン物質の交差汚染
- ・ 異物混入リスク
- ・ 微生物の交差汚染
- ・ 化学物質の交差汚染
- ・ 取り違えや不正行為

また、検討の際には最終製品に対する当該原材料の重要性についても考慮に入れる必要がある。

リスクアセスメントは、原材料の受け入れ、確認方法、供給業者に対して取られる点検及びモニタリング手法等に基づき、まとめられる必要がある。また、リスクアセスメントは、少なくとも年に一回は再検討される必要がある。

3. 5. 1. 2 事業者は、全ての原材料（包装を含む）の供給業者が、原材料の品質及び安全性に対するリスクを良く管理できており、かつトレーサビリティが効果的に行われていることを確認するため、書面で点検するとともに継続的にモニタリングする必要がある。点検及びモニタリングは「リスクとして想定される事象は起こり得る」という考え方で行われる必要があり、以下の一つあるいは組み合わせにより行われる。

- ・ BRC 及びその他 GFSI 認証を得た国際認証の証明書の確認
- ・ 供給業者に対する監査。この監査は、生産面での安全性確認、トレーサビリティ、HACCP の確認、適正な生産規範についての確認を含んでおり、かつ、経験を有する製品安全の監査担当によって行われる。

低リスクと評価された供給業者については、同供給業者への確認をもって代える。

点検は質問を基本として行われ、最低でも3年毎に実施される必要がある。点検に際し、供給業者は、過去の点検からの間に起こった主たる変更点について事業者に知らせる必要がある。

施設は、確認済みの供給業者のリストの最新版を保有していなければならない。

3. 5. 1. 3 原材料を仲介業者から購入するに際して、最終製造業者あるいは包装業者は誰か、原材料をバルクで購入する場合には原材料の集荷地はどこか、について特定されていなければならない。

仲介業者が BRC 認証を取得している場合を除き、3. 5. 1. 2 に記載されている供給業者の確認が可能となるよう、これらの情報は仲介業者あるいは供給業者から直接入手されなければならない。

#### (4) 施設の基準

本項では、主として外形的・物理的な施設要件が記載されている。施設入室者の管理や登録、汚染のリスクを施設地図上に明示する等、コストを要さずに対応可能な項目が多い。一方で、EU-HACCP の認証取得に際しての特徴的な留意点である、ハイリスク汚染エリアの物理的隔離（空気汚染についても防止対策を行うことが必要）等、具体的な施設整備を求めている項目があることに留意が必要である。また、欧州における慣習を踏まえ、従業員の更衣室において私服等と作業服を分ける（同一の個人ロッカーに保管しない）ことを求めている等の特色も見られる。

日本の食品関連事業者が具体的施設整備を行う必要が生じる可能性があると思われる項目を示すと以下の通り。

4. 3. 5 製造施設内におけるハイリスクエリアについては、その他の箇所と物理的に分けられていること。その際、以下について考慮に入れる必要がある。

- ・ 生産品の流れ（フロー）
- ・ 原材料（包装材含む）の状態
- ・ 設備
- ・ ヒト（の動き）
- ・ 廃棄物
- ・ 空気の対流
- ・ 空気の質と水等の基礎インフラの供給（廃水も含む）

ハイリスクエリアとその他の箇所が交差する地点で、当該物理的分離が弱まるようなことがあってはならない。稼働に際しても、例えば搬入時に殺菌消毒を行うなど、汚染を最小化すること。

4. 4. 3 排水施設は製品の汚染リスクを最小化し、製品の安全性を弱めることの無いように構成・設計すること。排水設備や配管は製品加工後の廃水が直接排水溝に流れ込むように設置すること。大量の廃水で直接排水溝に流し込むことが困難な場合には、床に適当な傾斜をつけることで廃水が排水溝に流れ込むようにすること。

4. 8. 1 全従業員、訪問者、搬入業者等の全ての関係者が使用可能な更衣室を整備すること。更衣室は、施設外を通ることなく直接生産・梱包・保管エリアに行くことが可能でなければならない。整備が不可能な場合には、リスクアセスメントを行って検討すること。(例：靴の汚れを落とす装置を設置すれば十分か等)
4. 8. 3 更衣室では、私服や個人の持ち物と作業着を分けて保管すること。また、使用済みの作業着と清潔な作業着を分けられるようにしておくこと。
4. 8. 4 ハイリスクエリアでの作業を伴う場合には、ハイリスクエリアに入るために用意した更衣室を通ること。当該更衣室は以下の要件を満たす必要がある。
- ・ 汚染を防ぐために専用の作業着に着替えること
  - ・ 専用の作業着は、その他のエリアでの作業着と一目で見分けがつくこと、かつ、ハイリスクエリアのみで着用されること。
  - ・ 専用の作業着への着替えを行う際には、汚染しないように手を洗うこと（手洗いは、髪を結び靴を履いた後に、清潔な専用の作業着に触れる前に行うこと）。
  - ・ ハイリスクエリアに入る前には手洗いと消毒をすること。
  - ・ ハイリスクエリアに病原性物質が持ち込まれないよう、適切な靴の洗浄装置が整備されている場合を除き、同エリアでは専用の靴を使用して他のエリアでは靴を分けること。
- 靴の管理が効果的に行われていることを確認するため、モニタリングシステムを設けること。
4. 8. 6 生産エリア内、あるいは生産エリアから容易にアクセス可能な場所に、手洗施設を設置しなければならない。当該手洗施設は、最低限以下の要件を満たす必要がある。
- ・ 適切に手洗いが行われるための注意書き
  - ・ 十分な水量と適切な温度
  - ・ 手を使わずに開閉可能な蛇口
  - ・ 液体／固体の石鹸
  - ・ 使い捨てタオルあるいは据付のドライヤー
4. 8. 7 トイレは、生産及び梱包を行うエリアから直接行けないよう、適切に離して設置されること。その上で、以下の要件を満たす手洗施設が設置される必要がある。
- ・ 石鹸が備え付けられ、適切な温度の水、または湯が出る洗面台
  - ・ 据付のドライヤー

- ・ 適切に手洗いが行われるための注意書き
- 手洗施設は、生産現場に戻る際に使用可能な箇所に設置される必要があり、4. 8. 6 項の要件も適用される。また、注意書きについては、生産エリアに戻る前の手洗いを励行するような位置に掲げられる必要がある。
4. 9. 5. 1 木の香りづけのために木箱の中で保管する等、加工プロセス上不可欠な場合を除き、木材は生産エリアに直に接する箇所で使用してはならない。木材の使用が避けられない箇所については、木材の状態を継続的にモニタリングし、木材が痛み等がない良好な状態で、破片が生産物に混入するような無いようにしなければならない。
4. 16. 1 商品の品質と安全を確保するため、積載や輸送に係る手順は文書化すること。当該文書には、以下のような内容が適宜含まれる。
- ・ 積載エリアの温度管理
  - ・ 荷物積み下ろしに際して屋根つきのエリアを使用する
  - ・ 輸送時に荷物が動くのを防ぐためのパレットの使用
  - ・ 発送前の荷積みの確認

#### (5) 製品管理

本項では、BRC 認証施設で生産される製品に関するデザイン・開発・ラベルの貼付・包装・製品の検査時の要件等、商品の品質管理上の要件について記載されている。EU 規制においてアレルゲン物質に関する卸売り、小売などの下流事業者への情報伝達が義務化されたこと等を背景に、アレルゲン物質の管理について特に詳細な義務項目を設けていること、品質管理に際してリスクを踏まえた上での分析・評価等を求めている点に特徴がある。

日本の事業者にとって特に留意すべきと思われる要件を示すと以下の通り。

5. 3 【原則】施設は、製品へのアレルゲン混入リスクを最小化するためのアレルゲン物質の管理システムを作り、製品販売国におけるラベル表示義務に適應する必要がある。
5. 3. 2 アレルゲンが含まれる原材料については特定の上リスト化する必要がある。当該リストには、原材料だけでなく加工助剤、中間素材、最終製品のほか、製造過程での全ての原材料・生成物が含まれる必要がある。
5. 3. 4 製品の交差汚染を防ぐために、アレルゲン含有原材料の管理手法について文書化する必要がある。当該文書には、以下のような内容が適宜含まれる。
- ・ アレルゲンを含む素材の保管・加工・包装は物理的に隔離されているか、時間的に分けて行われること

- ・ アレルゲンを含む素材を取り扱う際は、別の作業着に着替えるか、(作業着の上に)更に防護のための作業着を着用する
- ・ 加工の際、アレルゲンを含む素材を扱う調理器具等は特定しておく
- ・ アレルゲンを含む素材と含まない素材での(ライン等の)入替を減らすための生産スケジュールを立てる
- ・ アレルゲンを含む埃の発生を抑えるための取組
- ・ 廃棄物の処理及び(アレルゲンを含む物質の)流出コントロール
- ・ 従業員、来訪者、請負業者、ケータリング業者等による施設への食品持ち込みの制限

#### (6) 加工管理

本項では、製品の製造・加工プロセスにおけるモニタリングの実施及び記録に関する具体的な要件について記載されている。基本的に HACCP の考え方に即しており、

- ・ 重要管理点を特定して文書化する(6. 1. 1)
- ・ 商品製造開始前または製造する商品変更時の生産ラインの確認(6. 2. 2)
- ・ 重要管理点のモニタリング及び測定機器の管理(6. 4. 1)

等の要件が定められている。特に EU 規制等の観点で特徴的な項目は見られない。

#### (7) 従業員等の管理

本項では、当該認証施設において従事する従業員等(請負業者や派遣労働者も含む全ての関係者)に対する研修等トレーニングの要件について記載されている。

日本の事業者にとって特徴的と思われる要件は以下の通り。

7. 1. 3 従業員等にとって必要となる研修等計画について、文書化した上で、掲示する。当該計画は最低でも以下について対応している必要がある。
- ・ 特定の業務に従事する際に必要とされるスキルの特定
  - ・ スタッフが必要なスキルを身に付けられるよう研修、あるいは代替措置を受けさせる
  - ・ 研修の効果の検証
  - ・ 受講生にとって適切な言語での研修
7. 1. 4 機器等の保守担当者、派遣労働者、一時労働者及び請負業者も含む全ての関係者は、施設内におけるアレルゲンの取扱に関する基本的な留意事項に関する研修を受講する必要がある。
7. 2. 3 肌に怪我や擦り傷がある場合には、青色等の商品とは異なる色で、金属探知機で検出可能な成分を含んだ絆創膏等を使用すること。絆創膏等の代わ

りに手袋を使用することも望ましい。

以上の要件を総括すると、日本の食品メーカー等が BRC 認証の取得を検討した場合、以下が重要な課題であることがわかる。

- ① EUHACCP 認定取得が可能な水準の食品安全管理システムの確保
- ② 物理的要件の整備（ハイリスクエリアの物理的隔離、手洗い場の整備、生産エリアで外壁等に木材を使用しない等）
- ③ 包装材を含む、全ての原材料供給業者に対する品質及び安全性についての確認。最低でも 3 年に 1 度の監査の実施。

### 3. 事業者の反応及び対応（企業インタビュー）

上記のとおり BRC の認証取得に際しては数多くの要件を満たす必要があるが、実際に BRC はどの程度必要とされ、食品事業者はどのように対応しているのかについて、日本の食品メーカーの欧州事業所や日本産食品等を扱う卸業者へのヒアリングを元に、概要をまとめた。

#### （1） BRC 認証取得の必要性

小売業者等が BRC 等の認証取得を納入先に実際求めているのかどうかについては、以下のような回答が得られた。

- ・ 日本食材取扱業者によると、英国内の大手スーパーや寿司チェーンは BRC の認証取得を求めてくるため、自社でも BRC 認証を取得しているとのことであった。欧州大陸で大手スーパー等に商品を納入している日本食材取扱業者も、BRC・IFS・FSSC22000 のいずれかの取得は必須であるとのことであった。また、英国の大手スーパーでのバイヤー経験者にも同じ質問をしたところ、供給者側に対して BRC 認証取得を要求していたとのことであった。
- ・ 一方で、BRC がスタートするより前から英国の大手スーパー等に商品を納入してきた日本の食品メーカーは、BRC 認証の取得等をこれまで要求されたことはないという。その他、英国の大手スーパーに数年前から日本食材等を納入している別の卸も、BRC 認証を求められたことはないということである。これらの情報から、昔からの継続的な取引については、BRC 認証が要求されないこと、スーパーとの取引が小規模な場合や他に選択の余地がない等の事情がある場合にも、認証が要求されないケースがあることがわかる。
- ・ また、欧州での市場開拓に取り組んでいる別の日本の食品メーカーからは、「現時点では認証を取得していなくても取引はできているが、取引先からは何故認証を取得していないのかという話が出る場合もあり、いずれは必要になると思われる」という声も聞かれた。
- ・ なお、別の英国の日本食材取扱業者によると、百貨店については BRC 等の認証取得を必須としているわけではないが、代わりに商品情報等の膨大な情報の提出が求められたという。

なお、欧州で主要な食品安全認証としては BRC の他に IFS・FSSC22000 等があるが、これらの認証の違い等について尋ねたところ、以下のような回答が得られた。

- ・ BRC・IFS・FSSC22000 は本質的には同じものであり、どの認証が有利であるということはない。大手スーパー等は商品の製造管理を行っていることの証明として認証の

Certificate（証明書）のコピーの提出を要求する（日本食材取扱業者）。

- ・ 小売業の担当者も、各認証の違いを理解しているとは思えない。とりあえず本社・本部から確認するよう言われているから聞いている、という程度であるように感じる。ただし、小売がどの認証を要求するかは、企業によって異なるし、取れるなら複数の認証を取っておいた方が、厳しく管理できているという印象を持たれるように思う（日本の食品メーカー）。

## （2）食品メーカーの対応

上記の通り、小売業者が BRC 等の認証取得を要求する一方で、欧州に進出している日本の食品メーカーの対応は大きく二つに分けられる。

一つは、自社工場で BRC 等の認証を取得することである。ある食品メーカーの場合、欧州に新規に設立した工場については BRC の認証を取得しているほか、世界各地に立地する工場についても、BRC の認証を取得するよう依頼しているとのことである。

なお、BRC の取得に際しては衛生管理をただ厳しくすれば取得できるというものではなく、認証が求める要件に沿った管理をすることが求められるという。ただし、日本の既存の工場で BRC 認証を取得することは、工場がライン等の増改築を重ねている場合、新たに BRC 認証取得のための対応は難しいとのことであった。

もう一つの方法としては、BRC 認証を取得している工場等に生産を委託することである。日本の食品メーカーが欧州に進出する場合、自社で欧州に工場を設立する、他地域から欧州向けに輸出する、欧州での生産はパートナーとなる企業に委託し自社では営業に徹するというケースが見られる。工場等に生産を委託する場合、自ら認証を取得するコストが軽減される一方、品質管理やコンプライアンスの水準をいかに確保するかが課題となる。

## （3）食品流通業者の対応

日本産を含む日本食関連商品を取り扱う食品流通業者の対応についても、大きく二つに分けられる。

自社ブランドの日本食商品（原材料は OEM 供給等で調達）を展開し、大手スーパー等にも商品を納入する食品流通業者の場合は、自社で BRC 認証を取得しており、バルクで調達した商品を自社でパッケージング等を行った上でスーパー等に商品を供給している。ただし、当該食品流通業者がスーパー等に供給する商品のうち、日本産のものはごくわずかであるという。これには、日本の事業者が BRC を取得していないことに加え、価格面の問題、大手スーパーが求める規格等の要件を満たせないことが主た

る要因と思われる。

一方、高級日本食レストラン等を主たる顧客としている食品流通業者のように、

- ・ BRC の認証取得及び維持には年間数千ポンドを要すると見込まれること
- ・ 顧客にその分のコストを転化せざるを得ないこと
- ・ 一方で、自社の顧客である高級日本食レストランは BRC の認証取得等を要求しないことから、あえて BRC 認証を取得しないという判断をしているケースもある。

#### (4) その他

上述の通り、欧州の大手スーパー等と新規に取引を開始するに際しては、BRC 等の認証取得について検討する必要があるが、日本産食品の取引においては、他にも障壁となりうる点がある。

日本の食品メーカーの欧州事務所によると、欧州では Non-GMO (遺伝子組換え不使用) の原材料を要求する傾向が強いが、日本の基準では通用しない<sup>2</sup>ので、欧州向けには Non-GMO の原料を用いて商品を生産しているという。また、食品添加物を避ける動きも強いという。

また、日本食関連商品を大手スーパー等に納入している食品流通業者の場合は、上記 GMO・食品添加物に加えて、(包装材等に関する) REACH 規制への対応 (EU における化学物質規制) の必要性について指摘した。また、柚子果汁等の調味料の納入を例にとり以下について対応しなければいけないと述べた。

- ・ 無菌状態での充填及び殺菌。欧州では食品の賞味期限が長く、棚持ちを長くすることが必要。
- ・ 調味料等の場合、店内で開封されるのを避けるため、キャップ式のふたではなく、スクリュー式にした上で、更に上からシールを添付することが必要。
- ・ 自社工場で生産する場合、酸味や糖度を自社で確認できるよう、食品分析施設を自社で所有することが必要。

---

<sup>2</sup> 日本では『遺伝子組換え不分別』の流通・表示が認められるが、EU 規制上は認められない。また、日本では醤油・大豆等の最終産物に GMO 由来の DNA・タンパク質が残存しない食品については GMO の表示義務がないが、EU 規制上は最終産物への残存の有無に関わらず、GMO を原材料として使用した食品には表示義務が生じる。

食品安全認証規格・規制実態調査（英国）

2016年3月作成

---

日本貿易振興機構（ジェトロ）農林水産・食品部 農林水産・食品課  
〒107-6006 東京都港区赤坂 1-12-32  
Tel. 03-3582-5186

---

禁無断転載