

食品事故の製造物責任訴訟における争点分析に基づく HACCP の重点取り組み項目の検討

EXAMINING HACCP PRIORITY ITEMS BASED ON AN ANALYSIS OF ISSUES IN PRODUCT LIABILITY LITIGATION OVER FOOD ACCIDENTS

川瀬 健太郎¹・豊福 肇²・日佐 和夫³・岡本 満喜子⁴

¹修士 (海洋科学) 日清オイリオグループ株式会社 (E-mail: k-kawase@nisshin-oillio.com)

²獣医学博士 山口大学教授 共同獣医学部 病態制御学講座 (E-mail: toyofuku@yamaguchi-u.ac.jp)

³農学博士 大阪府立大学客員教授 21世紀科学研究機構 食品安全科学研究センター
(E-mail: kazu.hisa@gmail.com)

⁴博士 (人間科学) 長岡技術科学大学准教授 システム安全専攻 (E-mail: okamoto@kjs.nagaokaut.ac.jp)

多発する食品事故は社会的な脅威である。科学的手法に基づく食品衛生管理システムである HACCP の構築と適切な運用は、食品安全の高度化に資する基盤として社会問題の解決に対する有効打となる。本研究では、食品事故の製造物責任訴訟の判例分析から、主張された欠陥類型、事故発生起因に関わる争点を明らかにし、食品事業者が HACCP12 手順/7 原則において取り組むべき適用項目への照合を試みた。そして、その照合結果の数値化による比較検討・考察から、食品事業者が食品安全の構築において留意・遵守すべきポイントを HACCP 適用項目の視点から体系化して明確化することが有効であることを示した。

キーワード：HACCP, 製造物責任法 (PL 法), 食品事故, 食品安全, 欠陥

1. はじめに

現代において、一般消費者を取り巻く各種製品や工業製品は、科学技術の高度化と工業化の発達により大量生産され、消費量増大とその流通範囲の広範化が顕著である。一般消費者を対象とした内閣府調査¹⁾によると回答者の約7割が消費者問題に関心を持ち、その中でも64.8%の消費者が食品の安全性(食中毒事故や食品添加物問題)に関心を持っている。食品に何らかの危害要因が潜んでいた場合、死亡、健康障害等人身損害という重大事故につながる可能性があることから、食の安全確保は現在社会において喫緊の重要課題となっている。

食品事故とは、「食品の腐敗、細菌・毒物、異物等の混入などが原因となって当該食品を摂取した人の健康(生命・身体)に被害を与える形態の不法行為」²⁾などであるが、近年食品への異物混入、腸管出血性大腸菌 O157 やボツリヌス菌による食中毒など食の安全を揺るがす食品事故が多発している。これら事故の原因や食品は多様であり、また事故発生場所も一般家庭の他に、外食店、学校給食等調理施設まで多岐にわたる。いずれも食品の製造・加工の過程に重要な問題があった事故が多い。

消費者の食の安全確保において、食品関連事業者(食品安全基本法第8条にて定義)のうち、食品供給行程(食品安全基本法第5条にて定義)の川上に位置する食品の

製造・加工者は最も重要な役割を担っている。また、食品関連事業者の立場からみても、ひとたび事故が発生すると製造物責任、不法行為等法的責任が問われ多額の賠償責任が科せられるケースがみられる。後述する塩蔵マッシュルーム異臭発生事件³⁾では、製造物責任法に基づき、食品製造・加工メーカーに4,781万9,005円の損害賠償責任が科せられた。ひとたび食品事故に起因する被害が発生すると、被害者の治療費等の補償、ときに訴訟対応費用の負担に加え、事故品の回収費用、さらに取引先離反や信用低下による売上減少等が懸念される。これは特に経営基盤の小さい中小企業にとって、会社の存立に関わる大きな打撃となり得る。

製造物責任法は被害者は製造物の欠陥を証明すれば足るとして消費者保護を図る一方、過失が要件となる一般不法行為と比べ製造者側には無過失責任という責任が厳格に課される。一方で、食品事故の製造物責任訴訟で争点となり、裁判所が何らかの判断をした要素は、今後の食品製造・加工の安全確保の上で重要な意味を持つといえよう。この意味で、食品関連事業者は過去の裁判事例で争点となった要素を抽出して体系化し、より高度な食品安全管理体制構築上のポイントを学ぶことが可能となると考える。その際に重要な役割を果たすのが HACCP と呼ばれる食品衛生管理システムである。本論文は、製造物責任法を争点として訴訟提起された食品事故事案の

判決文を食品安全科学の視点で分析し、HACCP12 手順/原則の適用項目の観点から、食品関連事業者が安全な食品製造システムを構築するにあたり留意・遵守すべきポイントを体系化、明確化することを目的とした。

2. 製造物責任法

2.1. 製造物責任法

まず製造物責任法の概要を述べ、食品事故に関する製造物責任訴訟の現状について説明する。製造物責任法(法律第 85 号)は民法の不法行為(709 条以下)の定める過失責任原則の特別法として立法され、1995 年 7 月 1 日に施行された。全 8 条で構成される。

同法は、技術の高度化とともに企業と消費者の間の技術的知識、製品の安全性や危害に関連し入手できる情報量の差異が顕著となり、消費者が企業の過失を証明することが事実上不可能となったことから、消費者が立証すべき要件を「過失」という主観的要件から「欠陥」という客観的要件とし、欠陥のある製造物に起因した事故に対する消費者の救済・保護を目的としている。同法にいう製造物とは、製造または加工された動産と定義され(同法 2 条 1 項)、食品の場合、農水畜産物など一次産品は対象外である。欠陥とは当該製造物が通常有すべき安全性を欠いていることをいい(同法 2 条 2 項)、一般的に 3 類型⁴⁾(設計上の欠陥、製造上の欠陥、指示警告上の欠陥)に分類される。設計上の欠陥とは製造物の設計段階で安全性に対する配慮が不十分だったために製品の安全性を欠いた場合、製造上の欠陥とは製造物の製造過程で設計どおりに製造されず安全性を欠いた場合、指示警告上の欠陥とは製品それ自体に危険性が存在する場合に、その危険性による事故発生の可能性や事故防止のための情報等を製造者が与えなかった場合をいう⁵⁾。

なお、本法の立法趣旨である消費者の立証負担の軽減と迅速な救済が阻害されないようこの概念は条文上には明文化されていない。これは判断基準等が明文化されることによる消費者の負担を増加させないためである⁶⁾。

2.2. 製造物責任法の運用状況

製造物責任法が争点となった全裁判を消費者庁ホームページ⁷⁾を基に調査した。本法制定の 1995 年から 2016 年 3 月までの期間における訴訟件数は、地方裁判所から上級審までの各裁判数(和解含む)を合算すると 432 事例であった。次に、各裁判例における対象の製造物を筆者が消費生活年報⁸⁾を参考に分類した。エレベーター、容器裁断機などの産業機器・設備(部材・部品含む)が 27.1%と最多となった。次いで石鹸や化粧品などの保健・衛生品が 24.5%、車両・乗物が 13.7%となり、食品は 9.3%

Table 1 訴訟対象食品の分類

訴訟対象食品の分類	事例数	構成比
調理加工食品	9	30.0%
総菜・外食・給食	6	20.0%
菓子類	6	20.0%
健康食品	5	16.7%
飲料・乳・酒類	4	13.3%
合計	30	100.0%

Table 2 発生起因別の分類

発生起因別分類	事例数	構成比
微生物及び毒素等の食中毒起因	11	36.7%
複合起因	8	26.7%
異物混入起因	7	23.3%
容器包装起因	2	6.7%
食品の素材・形状起因	2	6.7%
食品表示起因	0	0.0%
合計	30	100.0%

を占め 4 位に位置し占める割合は少なくない。

2.3. 製造物責任を根拠とした食品事故訴訟の実態

食品の訴訟対象事例は 30 件であった(1 審の判決に対し控訴・上告があった場合は合わせて 1 件とした)。行政資料⁹⁾を参考に筆者が食品流通の実態に照らし合わせて訴訟対象となった食品を分類したものが Table1 である。製造物責任法における食品の「加工」は切断、冷凍、乾燥等新たな危険を生じる人為的操作を広く含むものとして解釈される¹⁰⁾ことを鑑み、食品の分類は加工された食品の納品および提供形態や包装状態で判断した。外食店や給食施設で調理提供が伴い包装されていない状態の食品を惣菜・外食・給食に分類し、調理され包装形態で提供された食品を調理加工食品類と定義した。この調理加工食品類は最も訴訟事例が多く、具体的な食品名はカットベーコン、瓶詰オリーブ、即席カップ麺、バターなどであり、これらが最も多い理由として、①食品の喫食機会が多く多頻度、②提供形態の多様性がみられるなどが考えられる。次にこの 30 事例の損害発生起因の分類とその構成比を Table2 に示す。発生起因は HACCP 検討の際に用いられる「生物学的・化学的・物理的」¹¹⁾の観点で分類し、食品表示起因と複合起因を加え 5 分類の基準¹²⁾を設定した。なお、1 事例で発生起因が複数該当するのは複合起因項に集計した(内訳は後述の Table4 に記載)。微生物及び毒素等の食中毒起因(以下、食中毒起因)が 11 事例と最も多く約 4 割を占め、次いで複合起因、異物混入起因と続く。Table1 及び Table2 で示した通り、食品事故の原因食品や発生起因に多様性が見られることから、

Table 3 HACCP12 手順 7 原則の構成

手順/ 原則	HACCPの12手順/7原則の構成
手順1	HACCPチームの編成
手順2	製品説明書の作成 (製品特徴の記述・整理)
手順3	意図される製品の使用方法確認
手順4	製造工程一覧図(フローダイアグラム)作成 施設の図面(平面図など) 標準作業手順書の作成
手順5	製造工程一覧図の現場での確認
手順6	原則1 危害要因の分析
手順7	原則2 重要管理点(CCP)の設定
手順8	原則3 管理基準(GL)の設定
手順9	原則4 測定方法(モニタリング)の設定
手順10	原則5 改善措置の設定
手順11	原則6 検証方法の設定
手順12	原則7 記録と保存方法の設定、維持管理

事故が多発している特定の食品群や発生起因だけに対策をしても、食品事故の削減につながらない。隙間のない食品安全の管理体制構築が求められているといえよう。そのために重要な役割を果たすものが HACCP と呼ばれる食品衛生管理システムである。そこで、次章以降に HACCP の考え方と国内の製造者の取り組み状況を示す。

3. HACCP

3.1. HACCP とは

HACCP とは食品に関わる危害発生を防止するための科学的な手法に基づく食品衛生管理システム¹³⁾である。原材料の受入から最終製品までの全工程において、発生しうる危害の分析、予測および特定(危害要因分析: Hazard Analysis) と、その発生を防止する工程(重要管理点: Critical Control Point) の特定と管理を実行し、その管理状況の計画的、継続的なモニタリングを通じて最終製品の安全性を確保するシステムである。HACCP を構成する 12 手順/7 原則を Table3 に示す。これはコーデックス委員会¹⁴⁾が 1997 年に公表した「食品衛生の一般原則」の附属文書「HACCP システムとその適用のためのガイドライン(以下、コーデックス HACCP ガイドライン)」¹⁵⁾に 12 の手順として示され、このうち重要な後半 7 手順については 7 原則と呼ばれる。現在の各国の HACCP システムに基づく衛生管理方法は基本的にこの文書に基づいて進められている。

3.2. HACCP に関わる動き

コーデックス HACCP ガイドラインは、食品の衛生管理手法として広く認知され、HACCP のシステム導入の際の国際的調和を図るものとして位置付けられた。米国(1997 年)や EU(2006 年)などでは段階的に HACCP

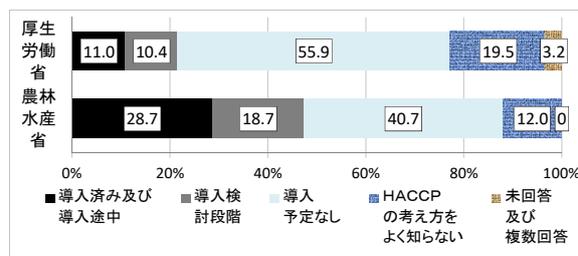


Fig. 1 省庁別に見る HACCP 導入状況調査の対比

規則の導入・実施が始まっている。日本では、HACCP の概念は 1995 年に導入された総合衛生管理製造過程¹⁶⁾の承認制度に盛り込まれたが、本制度は事業者からの申請に基づく任意の審査・承認制度となっており、対象食品も限定的である。しかし、食品事故が起きたときの社会的インパクト、消費者の食の安全に対する目線の厳格化、さらには世界的な HACCP 義務化の潮流に呼応し、日本においても国際的基準との調和を図るべく、全ての食品を対象に HACCP 義務化へと動き出している。例えば、2013 年 6 月の閣議決定では、日本の食品の安全・安心を世界に発信するため、HACCP の普及を図ることが明文化された¹⁷⁾。さらに、将来的な HACCP に基づく衛生管理制度の義務化を見据え、事業者の HACCP 導入の容易化を図るために管理運営基準のガイドラインが改正され、製品検査に重点を置く「従来型基準」に加え、コーデックス HACCP ガイドラインに基づく「HACCP 導入型基準」が新たに設定され、事業者は自社の特性に合わせ選択できる制度となった¹⁸⁾。さらに 2015 年 1 月に厚生労働省食品安全部監視安全課に HACCP 企画推進室が設置され、行政上も HACCP 導入と普及に向けた推進体制が構築された。加えて公的な施策として、「食品の製造過程の管理の高度化に関する臨時措置法(HACCP 支援法)」の制定、各種の HACCP 導入支援事業¹⁹⁾²⁰⁾や民間業界団体に拠る HACCP 認証制度²¹⁾が実施されており、導入に向けた官民をあげた活発な取り組みが存在する。厚生労働省では対象食品及び業種ごとに取り組み事例等をホームページで開示し²²⁾²³⁾、事業者への理解促進に取り組んでおり、食品関連事業者の HACCP 導入を積極的に支援している。

3.3. 日本における HACCP 導入状況

これら HACCP 導入促進と義務化に向けた動きが進む中で、日本の導入状況を明らかにするため、厚生労働省²⁴⁾および農林水産省²⁵⁾のアンケート調査の数値を基に Fig.1 を作成した。前者の調査では「(HACCP の)導入予定なし」「HACCP の考え方をよく知らない」が全体の 75.4%、後者で 52.7%を占め、いずれの調査でも未だ導入途上であることが示されている。特に、前者の調査では事業者の食品販売金額別の導入率も示されており、販

売金額 50 億円以上の事業者は 83.6%が導入済み（導入途中、検討段階含む）であるのに対し、1 億円未満の事業者はこれが 12.5%にとどまり、特に中小零細規模事業者において HACCP 導入が進んでいないことがわかる。

3.4. HACCP の導入課題

中小零細規模事業者が独自に HACCP を導入することが困難であることはコーデックス HACCP ガイドラインでも示されており²⁶⁾、これら事業者への HACCP 導入は世界的な課題であるといえる。中小零細規模事業者において、HACCP 導入を阻害する要因として主に以下の 3 点が考えられる。①経営資源の少なさ（財務基盤の弱さ、指導人材や専門知識の不足等）、②脆弱な組織基盤（仕組みや体制の構築力の弱さ等）、③希薄な取り組み意欲（経営者の危機意識の薄さ、外的環境の理解不足等）である。しかし、3.2.で述べたように HACCP 導入の促進と義務化に向けた取り組みが進む社会情勢の中、これを導入しないままひとたび食品事故を起こせば、多額の紛争解決費用を要するだけでなく、社会に浸透しつつある安全管理手順（HACCP）導入を怠った事業者への社会的非難は大きく、ひいては食の安全に対する社会の信頼も失われると考えられる。これは経営基盤の弱い中小零細規模事業者にとって、組織の存立に直結する問題である。このため、特に中小規模事業者への HACCP 導入が急務と考えられる。これに関し、前述のように行政等が HACCP の研修プログラムやテキスト等を通じ情報提供を行っているが、内容が必ずしも中小零細規模事業者のニーズに即しているとはいえず、普及には今一步至っていないのが現状である。

4. 本研究の目的

中小零細規模事業者への HACCP 導入を促進するには、3.4.で述べた導入阻害要因への対応を検討する必要がある。HACCP は本来、事業者が 12 個の適用項目（Table5）を網羅的に取り組むことでマネジメントシステムとしての機能が具備されるものではある。しかし、3.4.①②は、中小規模事業者では HACCP の知識を得て導入に関わる人材や財政的余裕が少なく、故にその仕組み・体制作りも困難であることが示されている。このような事業者において、最初から完全な形での導入は実際上困難である、そこで、HACCP 各項目で示される取り組みの中でも特に重要な項目を示すことで導入のハードルを下げ、導入のきっかけを示すことが必要と考えられる。この重要な取り組み項目を知る手がかりとなりうるのが、食品事故に関する判決文と思われる。食品事故の中でも事業者の製造物責任が争点となっている事例では、原告が「製造物」

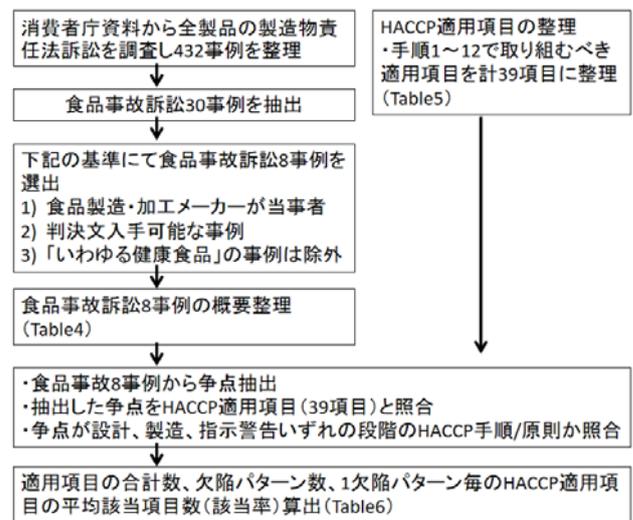


Fig. 2 本調査の流れ

である食品の設計、製造、注意表示（指示警告）の各段階における「欠陥」の存在を主張し、被告（多くの場合食品メーカー）はエビデンスを持ってこれに反論する。これらが裁判上の争点となり、最終的に裁判所が判断を下す。判決文には基本的に原・被告双方の主張と裁判所の判断およびその理由が記載されるので、争点に関する訴訟当事者の安全管理への取り組み状況や保有エビデンスに基づく主張が、判決においてどう影響したかを読み取ることが可能となる。

また、話し合いで解決される紛争の方が多数である現状で訴訟に至るといことは、協議で解決困難なほど紛争が複雑化し、また損害額も大きい事案であることが多く、当事者である事業者は危機的状況に陥っているといえる。その中で争点となった取り組みは、組織の安全管理上の危機に直結するものといえよう。このため訴訟上の争点について HACCP 適用項目上の位置づけを明確に示すことは、食品事故に起因する紛争への組織防衛という点で、3.4.③経営者の危機意識を喚起する意味も持つと考えられる。これらの点から、訴訟上の争点となった HACCP 取組事例を知ることは、安全な食品製造と企業防衛の点で食品関連事業者にとって重要な意味を持つといえよう。

そこで、本研究では、食品事故の判決文で争点となった事項について、設計、製造および指示警告の段階別に HACCP12 手順/7 原則の適用項目（後述する Table5）と照合し、訴訟で争点となった HACCP 適用項目を抽出する。この抽出された項目の検討を通じ、食品事故による紛争に起因する組織の危機管理上重要な項目を示すと同時に、経営資源の少ない中小零細規模事業者が HACCP 導入にあたり重点的に取り組むべき項目を示すことが本研究の目的である。なお、出版物やデータベース等に掲載される判決文は出版社等の判断を経て掲載されており、

Table 4 製造業者が訴訟当事者となった8事例13欠陥パターンの概要

事例番号	食品名	食品分類	原告	被告	申告された被害	発原因分類	訴訟における提起欠陥類型			判決
							設計上	製造上	指示警告上	
1 ²⁷⁾	ポテトチップ	菓子・パン類	菓子袋の角で眼を負傷した男性	菓子製造販売業者	眼球裂傷	容器包装起因	○			被告勝訴
2 ²⁸⁾²⁹⁾	紙パック紅茶	飲料・乳・酒類	容器で怪我をしたレストラン経営者	茶飲料製造会社及び容器製造会社	手指裂傷 店舗営業損失	容器包装起因	○			被告勝訴
3 ³⁰⁾	学校給食	惣菜・外食・給食	死亡した児童の両親	地方自治体	(死亡)	微生物及び毒素等の食中毒起因	○	○		被告敗訴
4 ³¹⁾³²⁾	缶入り野菜ジュース	飲料・乳・酒類	缶入り野菜ジュースを飲んだ家族	缶入り野菜ジュース製造会社	食中毒発症	微生物及び毒素等の食中毒起因 容器包装起因		○		被告勝訴
5 ³³⁾	輸入馬肉	調理加工食品類	畜産物販売会社、食肉加工会社	畜産物輸入会社	食中毒発症 取引及び売上減少	微生物及び毒素等の食中毒起因		○		被告勝訴
6 ³⁴⁾³⁵⁾	こんにやく入りゼリー	菓子・パン類	死亡した児童の両親	こんにやく製品製造販売会社	(死亡)	容器包装起因 食品の素材・形状起因 食品表示起因	○		○	被告勝訴
7 ³⁶⁾	牛肉入りサイコロステーキ	惣菜・外食・給食	ステーキ店のフランチャイザー	食肉販売業者及び牛肉の共同処理等を行う協同組合	売上減少 食材廃棄損失 契約の解除 謝罪出稿費用	微生物及び毒素等の食中毒起因 食品の素材・形状起因 食品表示起因	○	○		被告勝訴
8 ³⁾	塩蔵マッシュルーム	調理加工食品類	保険会社	食品等の原料輸入販売業者	返品回収・廃棄関連費用	異物混入起因		○		被告敗訴

6パターン 5パターン 2パターン / 計13パターン

また訴訟に至る紛争は多くないことから、判決文が世の中で発生する全ての食品事故の実態を反映しているとは言いがたい。しかし、前述のように訴訟の対象となること自体が組織の危機につながりうることで、ここから経営者の危機感を喚起し、人的物的資源が少ない中でまず重点的に取り組む項目を示すことに資するため、入手できる判決文を検討対象とした。本研究は、食品関連事業者が製造する食品の安全性担保において HACCP を積極的に活用するとともに、その運用管理の概念を予防法務（製造物責任法訴訟対策）として企業経営の戦略の一環に組み入れるアプローチとしての有用性にも焦点をあてて検討する。

5. 調査方法

本調査の手順の流れを Fig.2 に示す。2.3.で述べた食品事故訴訟30事例から、調査対象として8事例を抽出した。抽出基準は3点とした。①食品製造・加工メーカーが訴訟当事者（原告含む）であること、②判例データベース（TKC ローライブラリ、判例秘書インターネット、Westlaw Japan）、実務家向け法律専門書である判例タイムズ（第890号から第1417号）および判例時報（第1545号から第2269号）の筆者による探索において、判決文が掲載されていることを抽出条件とした。なお製造物責任法施行後の1995年12月刊行分から2015年11月刊行分までを探索対象とした。③として、健康に関する効果や食品の機能等を表示して販売されている、栄養補助食品、健康補助食品やサプリメントなどの「いわゆる健康食品」は除外した。理由として、一般に飲食に供されることがな

い、または発生した健康被害の態様からみて一般に飲食に供されていないであったという点が挙げられる。また、これらは濃縮等した成分を錠剤化、カプセル化する等により通常の食品の一般的な摂取方法とは著しく異なる方法により摂取される食品だからである³⁷⁾。

これらから収集した文献情報を精査し、事例ごとに事故発生食品名とその分類、原告・被告、申告された被害、発原因分類、訴訟において提起された欠陥類型および訴訟の勝敗など判決概要を Table4 に整理した。なお、1つの訴訟において複数の欠陥類型が提起された事例があるため、それら該当する欠陥類型すべてに○を付して調査対象8事例を延べ13の欠陥類型に分類した。本研究において、この13分類を「欠陥パターン（以下、パターン）」と定義して分析した。

次に、食品関連事業者が HACCP12 手順/7 原則において取り組むべき要素を厚生労働省資料³⁸⁾を参考に全39の適用項目に整理して Table5 に示した。手順/原則ごとに、留意すべき欠陥類型ごとの視点、考え方についても併記した。この39項目は、製造物責任法の欠陥概念に即していうと食品の設計、製造および指示警告の各検討段階で基本的に全て適用され、取り組みが求められる項目である。そこで、各項目の重要度は均等として扱い傾斜配点は行わず、1項目あたり1点として集計した。その上で、食品事故訴訟の判決において、食品安全科学に関わる争点がどのように言及され指摘されているかを抽出し、それが Table5 の HACCP の全39の適用項目のどの部分に該当するか、また設計、製造および指示警告のどの段階の問題かについて照合した。この照合結果を集計し、争点となった数が多かった手順/原則を明らかにすることで、各手順/原則別の重要度を浮かび上がらせることができよ

Table 5 HACCP12 手順7 原則の適用項目と欠陥類型の視点の考え方

手順/原則		番号	適用項目				欠陥類型ごとの視点、考え方					
							設計段階	製造段階	指示・警告段階			
手順1	HACCPチームの編成	1	HACCPチームの機能と役割(HACCPプラン作成、PPおよびSSOP作成、従業員の教育・訓練、検証実施、外部査察への対応、HACCPプランの見直し・修正または変更、作業マニュアル作成、システム維持管理、修正対応記録とその保管等				チーム自体の編成	具体的な生産計画への落とし込み。製造開始後、手順どおり製造されているかをチェックするチームが編成されているか	製品出荷に当たり、表示すべき必要十分条件を満たしているかをチェックする為の組織の編成			
手順2	製品説明書の作成(製品特徴の記述・整理)	2	食品の名称及び種類				2~9に該当する事項を決める	製造開始後、設計段階で決められたとおり製造できているかのチェック(設計段階で問題があっても製造段階で止められる)	実際に製造する段階になったときに、必要な記載(法定表記、注意喚起等)ができていないか			
		3	性状及び特性									
		4	原材料に関する事項									
		5	添加物の名称及び使用量									
		6	流通方法									
		7	保存性、保管条件(保存方法、消費及び賞味期限等)									
		8	容器包装の形態・材質(遮光性、ガス置換、脱気、真空等)									
手順3	意図される製品の使用方法確認	10	販売等の対象となる消費者				10, 11に該当する事項を決める	設計で決まった仕様どおり作れる条件を製造工程が備えているか、設計で決まったとおり製造されているか	設計で決まった消費者や利用方法に合わせた表示ができていないか			
		11	喫食または利用方法									
手順4	製造工程一覧図(フローダイアグラム)の作成	12	製造または加工に用いる機械・器具類の性能				決められた仕様、現有設備でいかに適切に製造が実現できるかを検討する使用、設備が決まった後、危険なく製造する為の手順を作る	決まった手順どおりに製造されているか	行程毎に必要な指示警告ができるような作業手順になっているか			
		13	各工程の作業内容、作業時間及び作業担当者の職名									
		14	機械・器具の仕様(労働安全面)									
		15	施設・設備の構造									
	施設の図面(平面図など)	16	機械・器具の配置									
		17	製品などの移動の経路									
		18	作業者の配置及び動線									
	標準作業手順書の作成	19	作業場内の清浄度の区分・区画									
		20	作業の分解									
		21	最適化された作業方法の構築									
		22	主たる作業区分と重要点									
手順5	製造工程一覧図の現場での確認	23	標準作業の確認				確認方法、内容を定めているか確認	製造に入るに当たり、適切な製造工程かを確認してから製造を行う体制になっているか	全行程が決まった段階で、指示警告すべき工程が明確になっているかの確認			
		24	標準作業書の作成									
		25	文書と作業現場、作業行動の矛盾チェック									
手順6	原則1	危害要因の分析(ハザードアナリシス)	26	汎用性のある文書かどうか				手順1~5で設計した内容について危害要因の抽出、分析、評価、防止措置について検討する主に原材料、素材について	危害要因分析後に、製造段階で危害を発生させない工程、状況を維持できているか(維持できていないなら工程の分析に戻る)	原材料の各危害要因に関する注意表記、工程に関する注意表記がきいているか		
			27	STEP 1	原材料および工程に潜在する危害原因物質の列挙(製造工程一覧図等を参考に発生頻度、重篤度に関係なく全て列挙)		原材料面の危害要因				生物学的	
			28				化学的					
			29				物理的					
			30			製造及び加工方法由来、工程由来						
			31	STEP 2	危害評価(リスクアセスメント)						手順1~5で設計した内容について危害要因の抽出、分析、評価、防止措置について検討する主に原材料、素材について	危害要因分析後に、製造段階で危害を発生させない工程、状況を維持できているか(維持できていないなら工程の分析に戻る)
32	STEP 3	危害の発生要因の整理										
33	STEP 4	危害の発生要因に基づく防止措置の特定										
34	重要管理点(CCP)の設定				※手順7~10が、本来適用を予定している食品事故の類型が食中毒、異物混入のみで、本研究で取り上げる食品事故の類型全体をカバーする手順ではない為、分析対象としない「汚染、混入を防止する為の措置」 ³⁹⁾ として設計された	工程管理において危害発生の防止措置の確認手段が製造段階で実行できるか	工程において発生する危害に対し適切な指示警告ができる状態になっているかの確認					
35	重要管理点について、危害となる物質を許容できる範囲にまで低減または排除するための管理基準を設定する											
36	管理基準の遵守状況を確認するためのモニタリング方法を設定する											
37	管理基準が遵守されなかった場合にとる措置(改善措置:工程の管理を戻す措置及び逸脱している間に製造した製品の対応と措置)についてあらかじめ策定する											
38	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するための検証を行う											
39	作成した手順6から11に関する記録は、食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管する											
手順11	原則6	検証方法の設定	前項までで作成されたHACCPを用いた工程管理により、危害の発生が適切に防止されていることを確認するための検証を行う				設計された製品や製造工程において危害発生の適切な防止ができる確認体制をとっているか	工程管理において危害発生の防止措置の確認手段が製造段階で実行できるか	工程において発生する危害に対し適切な指示警告ができる状態になっているかの確認			
手順12	原則7	記録と保存方法の設定、維持管理	作成した手順6から11に関する記録は、食品等の流通実態等に応じて合理的な期間保管する				記録内容、方法、記録の維持管理方法、保管期間を決める	設計段階で定めた記録に関する決め毎に適切に運用できているか	危害発生を防止する為の指示警告について表示をしたことの記録を継続してとっているか			

※ 手順7~10は食中毒、異物混入等製造工程由来の対策重点項目のため、本研究では欠陥類型間の比較対象から除外した。

Table 6 判決別・欠陥類型別にみた HACCP 適用項目の評価

		◎○合計			△		
		設計	製造	指示警告	設計	製造	指示警告
合計 13パ ターン	該当欠陥パターンの適用項目合計数	78	123	28	61	31	5
	欠陥パターン数	6	5	2	6	5	2
	1事例あたり平均該当項目数 (該当率)	13.0 (37.1%)	24.6 (70.3%)	14.0 (40.0%)	10.2 (29.0%)	6.2 (17.7%)	2.5 (7.1%)
勝訴 10パ ターン	該当欠陥パターンの適用項目合計数	54	76	28	59	23	5
	欠陥パターン数	5	3	2	5	3	2
	1事例あたり平均該当項目数 (該当率)	10.8 (30.9%)	25.3 (72.3%)	14.0 (40.0%)	11.8 (33.7%)	7.7 (21.9%)	2.5 (7.1%)
敗訴 2パ ターン	該当欠陥パターンの適用項目合計数	24	47	事例なし	2	8	事例なし
	欠陥パターン数	1	2		1	2	
	1事例あたり平均該当項目数 (該当率)	24.0 (68.6%)	23.5 (67.1%)		2.0 (5.7%)	4.0 (11.4%)	

う。上記の判例における争点の抽出、食品安全科学的なポイントの指摘や言及部分の抽出と評価、HACCP 各適用項目の整理、照合及び欠陥3 類型への分類などに関しては、食品安全の専門知識を有する学識経験者2名、食品安全の関連業務に15年以上携わる実務家、法律実務と安全分野の学識経験者の計4名で合意に達するまで協議し決定した。なお、HACCP 手順7から手順10は食中毒発生や異物混入の防止を念頭に製造段階のみに適用される手順であり、欠陥類型別の比較を目的とする本研究の目的から外れることから、照合対象から外し、照合対象は35項目とした。

6. 結果と考察

まず、調査対象とした食品事故の欠陥類型、発生起因、勝敗の概要を述べる。8事例全13パターンのうち勝訴が6事例(10パターン)、敗訴が2事例(3パターン)となった。また、主張された欠陥類型は13パターン中設計上の欠陥が6パターン、次いで製造上の欠陥が5パターンであり、指示警告上の欠陥が2パターンである。発生起因別にみると、食中毒は6事例、容器包装は5事例、食品の素材形状は4事例、食品表示は3事例となった。欠陥類型別に最も多い発生起因をみると、設計上は容器包装(4/6パターン)、製造上は食中毒起因(4/5パターン)、指示警告上は2パターンとも食品表示起因であった。

次に対象8事例13パターンにおける争点を、Table5の「HACCP 適用項目35項目(以下、適用項目)」へ照合させた結果がTable6である。評価基準は3段階とし、◎(判決文において明確に争点となった項目)、○(事実上判決文で関連する争点として取り上げられた項目)、および△(判決文では明確に触れられていないが、間接的に深く関連すると思われた項目)とした。Table6の「◎○合計」欄の「該当欠陥パターンの適用項目合計数」とは、全13パターンについて、明確に争点となった、または関連する争点とされた適用項目数を、設計、製造および指示警告の欠陥類型別に加算した数値である。「1事例あたり平均該当項目数」は「該当欠陥パターンの適用項目合計数」を「欠陥パターン数」で除した数値である。「該当率」は「1事例あたり平均該当項目数」を適用項目35項目で除して百分率で示したものであり、この数値が大きいほど、訴訟において明確な争点または関連する争点となった適用項目が多いことを意味する。

これらと比較を通じ、欠陥類型別、判決(被告側の食品関連事業者に欠陥が認められなかった勝訴事例と同欠陥が認められた敗訴事例)別の特徴を検討する。

これらと比較を通じ、欠陥類型別、判決(被告側の食品関連事業者に欠陥が認められなかった勝訴事例と同欠陥が認められた敗訴事例)別の特徴を検討する。

6.1. 全体的な欠陥類型別の特徴

欠陥類型別に適用項目が訴訟上争点となった数と割合についてTable6に基づき検討する。まず13パターン全体についてみると、◎○合計では、食品の設計段階の適用項目の該当率は37.1%、指示警告段階では40.0%であるのに対し、製造段階での該当率は70.3%と多かった。設計および指示警告段階では約4割の適用項目が訴訟で争点となったのに対し、製造段階では7割にのぼる。この違いについて勝訴と敗訴に分けて以下検討する。

6.2. 勝訴となった欠陥類型の傾向

◎○合計では設計段階の該当率は30.9%、指示警告段階では40.0%であるのに対し、製造段階での該当率は72.3%であり、全体傾向に似た傾向がみられた。これは、勝訴が13パターン中10パターンを占めており、その傾向が全体傾向に強く現れたと考えられる。勝訴の10パターン中、5パターンが設計上、3パターンが製造上、2パターンが指示警告上の欠陥が裁判で争点となっている。設計上の欠陥は本研究における裁判例では最も多く主張されているにもかかわらず、HACCP 適用項目の該当率は3割程度に止まる。これに対し、製造上の欠陥の主張は3パターンに止まるが、該当率は7割を超えるという特徴がみられた。

6.3. 敗訴となった欠陥類型の傾向および勝訴の場合との比較

敗訴事例で設計上の欠陥が争点となったのは1パターン、製造上の欠陥では2パターンあり、指示警告上の欠陥は敗訴事例がなかった。これらにおけるHACCP 適用項目の該当率は、設計段階と製造段階いずれも約7割にのぼる。勝訴と敗訴を比較するとHACCP 適用項目の該当率では、勝訴の場合は設計段階で3割、製造段階7割と大きな差がみられたのに対し、敗訴の場合設計/製造両

Table 7 勝訴及び敗訴別、欠陥類型別にみた HACCP 適用項目の重要度の数値化 (カッコ内は欠陥パターン数)

手順/原則	適用項目数	設計上 (6)		製造上 (5)		指示警告上 (2)
		勝訴 (5)	敗訴 (1)	勝訴 (3)	敗訴 (2)	勝訴 (2)
手順1	1	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0
手順2	8	0.4	0.5	0.6	0.6	0.8
手順3	2	0.8	1.0	0.7	0.5	1.0
手順4	13	0.1	0.8	0.7	1.0	0.0
手順5	2	0.2	1.0	1.0	0.6	0.0
手順6/原則1	7	0.4	0.6	0.9	0.6	0.5
手順7/原則2	1					
手順8/原則3	1					
手順9/原則4	1					
手順10/原則5	1					
手順11/原則6	1	0.4	0.0	0.3	0.0	0.5
手順12/原則7	1	0.8	1.0	0.7	1.0	1.0

段階でいずれも約7割と大きな差はみられず、両段階で多くの適用項目が争点となるといえる。敗訴事例では設計/製造いずれの段階でも食品関連事業者による取り組みの不備が多く、それ故原告としては欠陥と主張しうる点が多く、これが争点となった適用項目の多さにつながったと考えられる。HACCP は食品の安全管理手法を定めた手順/原則であり、その取り組みに不備が多いと原告の主張や指摘事項も多くなり、被告側の敗訴につながるのはいわば予想される結果といえよう。これに対し、勝訴する食品事業者は一定レベルの安全管理体制を構築し適切に運用する体制となっていると考えられるが、そのような事業者でも設計、製造、指示警告の各段階でみた場合、欠陥という指摘を受け激しく争われることが多いのは製造段階における取り組みといえよう。この意味で、製造段階における HACCP の取り組みがまずは重要と考えられる。

6.4. 手順/原則別傾向

次に、HACCP 手順/原則別に重要な項目について検討する。Table6 をベースとして欠陥類型および勝敗判決別に個別の HACCP 適用項目への適用状況を数値化したものが Table7 である。Table7 各欄の数値は次の方法で算出した。

各欠陥パターンで争点となった手順別適用項目数の合計
 手順別の適用項目数×欠陥パターン数

適用項目合計数は Table6 における◎○合計を用いた。欠陥類型別にみて、当該欠陥パターンで全ての手順/原則が争点となった場合は 1.0 となり、この数値が 1.0 に近いほど争点となる可能性が高いことを示す。

6.5. 共通する手順/原則別の傾向

手順1 および 12 は、勝訴敗訴および欠陥類型を問わず 1.0 に近く、共通して争点となる割合が高かった。まず手順1 は組織作り (HACCP チームの編成) に関する項目であり、安全管理体制構築のいわばスタート地点で、手順1 以降の取り組みの基盤となる取り組みである。このため、一旦訴訟になるとその組織の有無や活動現況についてまず争点となると考えられる。また、手順12 は食品製造に関わる一連の記録管理に関する項目で、訴訟で記録の有無、さらにその質と精度が争点となると考えられる。すなわち取り組みが行われてもその記録 (証拠) がないと安全管理体制の構築が認められずに敗訴する可能性があり、この意味でも記録の作成と管理は重要な項目と考えられる。

6.6. 設計上の欠陥パターンの手順/原則別傾向

設計上の欠陥において勝訴した5パターンでは、手順1、手順12 以外に手順3 が争点となる割合が高い。その理由として、容器包装起因の事例が多い (5パターン中4パターン:「事例番号1 ポテトチップ」、「事例番号2 紙パック紅茶」、「事例番号4 缶入り野菜ジュース」、「事例番号6 こんにやく入りゼリー」) ためと考えられる。設計段階における手順3 では、販売対象となる消費者、喫食/利用方法といった意図される製品の使用方法を決定するが、その中でも特に容器包装の材質・形状などの安全性や易開封性に関わる部分への配慮が重要な争点となっていることがうかがえる。加えて手順3 での上記の配慮を、手順12 (必要な記録類を保管・維持) における容器包装の設計や調達に関わる管理記録 (例、材質自体の安全性証明書、国際規格に基づいた各種検査記録、製品規格書) として残すことが、万が一の訴訟への対策として重要と思われる。

一方、敗訴事例は食中毒起因 (「事例番号3 学校給食」) の1パターンであり、勝訴に比べ全体にどの手順も争点となる割合が多いが、特に手順3~5 が多い (Table6)。同事例は、学校給食において冷やしうどん (非加熱食材) を献立として設計し提供したことで、喫食した児童が腸管出血性大腸菌 O157 により食中毒に罹患した事例である。事故当時、厚生省 (当時) が O157 食中毒多発を受け、加熱調理献立への切替え推奨を通知⁴⁰⁾していたにも関わらず、非加熱メニューを献立としたことから、設計上の欠陥が争点となった。この不適切な献立設計 (手順3) と調理システム (食材配送条件、温冷等の保管設備) に関わる整備状況 (手順4) およびその確認 (手順5) が特に大きな争点となり、それら食材調達管理や献立情報等の学校給食の管理体に関する記録不備 (手順12) と相まって、食品事業者敗訴の結論に至ったといえる。他1パターンは「事例番号7 牛肉入りサイコロステーキ」

であり、食中毒起因で勝訴事例である。「事例番号7 牛肉入りサイコロステーキ」は、結着肉と呼ばれるサイコロステーキの加熱不十分により O157 食中毒が発生し、休業等店舗営業損害が主張された事例である。原告は結着肉が食中毒菌生残の危険を有する素材であるため、外食店での提供メニュー用素材として不適切であるとして設計上の欠陥(食品の素材形状起因も複合)を主張した。判決では結着肉が O157 などの食中毒菌類の製造中の内部混入・生残の可能性を除去できないと認定され、プロユースの素材取扱い事業者であれば要加熱調理の事実は知り得たとして原告主張は退けられた。保証書等の記載事実が記録としての適切性を認定され勝訴となった。特に決め手となったのは手順3における製品設計の妥当性認定、手順5における製造工程の適切性、手順12の記録認定といえる。

6.7. 製造上の欠陥パターンの手順/原則別傾向

製造上の欠陥パターンの場合、Table 6~7からもわかるように勝敗問わずどの手順も全体的に争点となる可能性が高い(手順11除く)。この中でも特に、勝訴の場合は手順1、手順5、手順6が争点となる確率が高かった。勝訴事例は「事例番号4 缶入り野菜ジュース」、「事例番号5 輸入馬肉」、「事例番号7 牛肉入りサイコロステーキ」である。これら勝訴3パターンはすべて食中毒起因であり、設計された食品が適切に構築された製造工程のなかで意図した通りに製造され、かつその工程が危害を低減させる運用となっていたか(手順5~6)が主な争点となった。つまり製造工程における一連の作業行動が特に厳しく争われたといえる。これは、仮に設計段階で安全性に十分配慮していても、機械類と異なり、短時間で物性変質や微生物増殖等をきたしやすい食品という製品特性故、設計段階とは別途、製造段階で再度、製造工程管理の適切性が改めて問われるためと考えられる。加えて、上記の製造工程に関し手順12(記録の保管維持)による工程、出荷(製造日付、出荷明細、出荷伝票、菌検査状況や記載表示など)について適切に管理された記録を有しており、製造工程での実際の管理運用状況と記録が整合したため、その妥当性について認定され勝訴につながったと考えられる。敗訴事例2パターンのうちは、1つが食中毒起因の「事例番号3 学校給食」、もう1つが異物混入起因の「事例番号8 塩蔵マッシュルーム」である。いずれの事例でも、全体的に争点となる手順は比較的多いが、その中でも特に手順4が争点となることが多い(Table7)。手順4は食品製造現場の施設構造、設置する機械器具の仕様・性能、標準作業手順書や製造工程一覧図の作成と整備状況などについての適用項目である。これは、敗訴2パターンは発生起因の違いはあっても、食品製造工程において定めた手順と運用で安全管理

が担保できていたかが問われたため、争点化したと考えられた。「事例番号3 学校給食」は手順1、手順12以外では手順3~5が多く争点となり、設計上の欠陥における敗訴パターンと同様の結果となった。食中毒は、原材料から持ち込まれた食中毒菌類の工程への移行、衛生管理不備等がある製造工程での混入・付着・生残・増殖や最終工程までにその適切な制御ができず汚染製品が流通することなどが発生原因となる。このことから、工程の管理体制である手順が重要な争点となったことがうかがえる。これに対し、異物混入起因の「事例番号8 塩蔵マッシュルーム」は、製造工程において生成され異物が製品として出荷され事故となった事案であり、手順1、手順12以外では手順5のみが争点となる割合が高かった。この理由は、本事例が製品の基本設計や製造工程のフローの適切性が判断されるよりも、偶発的な事態(工程中において化学反応が発生し異物が生成された)を想定した製造体制、品質チェック体制が整備されていたが訴訟において激しく争われたためと考えられる。また、被告が当該異物の製造工程中の生成メカニズムに関し一定の見識を有していたことも敗訴要因を構成したと思われる。なお、勝訴敗訴ともにほとんど争点となっていない手順11は、本来定めた手順から逸脱があったことを前提に、逸脱が元に戻っているかを検証する手続きであり、勝訴の場合はそもそも安全管理上の逸脱がないと判断されたため争点とならなかったと思われる。敗訴の場合は、手順11に至るまでの製造工程自体やその工程管理状況に該当する手順において激しく争われ、その部分での原告の応酬で、裁判所が判断を行うのに十分な心証を得ており、手順11の危害発生の防止措置の確認・検証部分に至る前に勝敗が決まったと考えられる。

6.8. 指示警告上の欠陥パターンの手順/原則別傾向

指示警告上の欠陥は、「事例番号6 こんにゃく入りゼリー」、「事例番号7 牛肉入りサイコロステーキ」の2パターンであり、手順2~3が多く争点となっていた。その理由として、手順2と手順3は、食品の取扱説明書や指示警告という形で、消費者や需要家の目に直接触れる情報の内容や表示方法等を検討する手順であり、目に見えやすいが故にこれらが適切になされているかが追及され、争点が特に多くなったと考えられる。なお、表示警告は外観上一義的に明確であるため、表示欠落や不適切表記以外の取り組みは、この段階における争点となりにくかったと考えられる。

7. まとめと今後の課題

本研究では、食品事故の製造物責任法を訴訟の判例と

科学的な食品衛生管理システムである HACCP という 2 つの制度に着目した。食品事故の製造物責任訴訟で主張された欠陥類型とその争点毎に、それが HACCP のどの適用項目に該当するかの照合を試み、その結果を欠陥類型別、判決の勝敗別、発生起因別という各視点から分析を加えた。これらの視点から過去の食品事故訴訟において訴訟上の争点となった HACCP の手順/原則とその適用項目を知ることは、安全な食品製造と企業防衛の点で食品関連事業者にとって重要と考えたためである。調査対象 8 事例のうち、食品関連事業者である被告勝訴が 6 事例、同敗訴が 2 事例となった。過半数の訴訟で複数の欠陥類型が争点となっており、(事例番号 3, 4, 6, 7) 欠陥パターン別では設計上が 6 パターン、製造上が 5 パターン、指示警告上が 2 パターンであった。欠陥類型と事故発生起因を合わせてみると、最も多い起因は、設計段階では容器包装起因 (4 起因/6 パターン)、製造段階は食中毒起因 (4 起因/5 パターン)、指示警告段階はいずれも食品表示起因であった。食品事故の訴訟は、1 つの紛争の中でも争点となる欠陥類型や発生起因が多岐に渡り、複雑な争点に対応しうる多面的な組織防衛が必要であることがうかがえた。

欠陥類型別でみると、製造段階における HACCP の取り組みが訴訟において最も多く争点となった。これは、時間の経過に伴い変質しやすい食品を扱うという特性から、設計段階で安全な食品設計・体制構築を行うだけでなく、実際に製造ラインが動き出した後、設計どおり製造されているか、また構築した体制が意図したとおり機能しているかが特に問われているといえよう。HACCP の適用項目別にみると、いずれの欠陥類型でも手順 1 (食品安全管理体制を機能させる為のチーム構築) および手順 12 (記録と保存方法の設定・維持管理) が争点となることが多く、この 2 つの手順が HACCP 導入を検討する食品関連事業者にとって、最初に取り掛かる際に力点を置くべき重要な項目である可能性が示された。次に食品の設計段階では、食品関連事業者は手順 3 (対象消費者と利用方法を設計段階で十分検討しておくこと)、への取り組み、特に食品の容器包装の材質・形状等の安全性や易開封性に関する取り組みが多く争点となり、HACCP 導入の際の重要項目となる可能性が示された。製造段階は前述のとおり全体として取り組みが重要な段階ではあるが、その中でも特に手順 3~6 が重要といえよう。製造段階での争点は食中毒に起因するものが多く、食中毒の発生防止は製造工程における微生物制御が重要であることから、その適切な工程構築と維持管理、危害要因分析に関する手順が特に重要な意味を持つと考えられる。指示警告段階では、手順 2 (製品特性の記述・整理)、手順 3 (製品の使用方法の確認) が多く争点となり、重要な取り組みポイントとなりうる事が示された。これは食品

について法令で義務づけられた表示、対象消費者に配慮した注意喚起・デメリット表示や警告表示の必要性が高まっているためと考えられる。

このように、食品関連事業者が安全管理体制構築上特に重点的に取り組むべきポイントを、HACCP 手順/原則に即して示した。ひとたび紛争に至ると、食品事故訴訟では複数の発生起因や欠陥類型が主張され複雑な争いとなる可能性があり、食品関連事業者は食品の製造と製品の取り扱いにあたって、本研究で明らかにした重要な HACCP の手順/原則とそれら適用項目を参考にして、適切な食品安全体制の構築に取り組むことが重要であろう。なお、手順の重要度についてより精度の高い検討を行うには検討対象とする事例数を増やすことが望ましく、製造物責任訴訟以外の訴訟形態でこの検討を行うことが今後の課題である。また、今回対象とした 8 事例で直接言及されている争点に加え間接的に関連するもの (Table 6 の△) を含めると、ときには 9 割の適用項目が訴訟上の争点と何らかの関連を有しており、導入時は本研究で示した項目を重点的に取り組むとしても、安全な食品製造と企業防衛の観点からは、最終的に 12 手順に則った取り組みの充実が望まれる。今後、HACCP が食品の設計製造における安全管理および組織の危機管理のための有効な手段として、食品製造および加工メーカーをはじめ食品に関わる幅広い事業者、関係者の積極的な取り組みが促進されることが望まれる。

参考文献

- 1) 内閣府 (2015) 『消費者行政の推進に関する世論調査』
http://www.caa.go.jp/adjustments/pdf/26hakusho_8.pdf
[2016, August 10].
- 2) 塩崎勉, 羽成守 (2005) 『実務不法行為法講義』民事法研究会.
- 3) 東京地判 (2013) 平成 25 年 12 月 5 日 (『判例時報』2215,p103-118).
- 4) 木ノ元直樹 (2009) 『暮らしの法律相談 PL 法 [製造物責任法] の知識と Q&A [改訂第 2 版]』法学書院.
- 5) 土倉澄子 (2014) 『逐条講義 製造物責任法—基本的考え方と裁判例』頸草書房.
- 6) 升田純 (1997) 『詳解製造物責任法』商事法務研究会.
- 7) 消費者庁消費者安全課 『製造物責任 (PL) 法による訴訟情報の収集』
<http://www.caa.go.jp/safety/index19.html> [2016, July 30].
- 8) 独立行政法人国民生活センター (2015) 「消費生活年報 2015」.
- 9) 総務省 (1990) 『日本標準商品分類』
http://www.soumu.go.jp/toukei_toukatsu/index/seido/syohuin/2i

- ndex.htm [2016, August 10].
- 10) 日本弁護士連合会消費者問題対策委員会 (2015) 『実践 PL 法 (第2版)』有斐閣.
 - 11) 一般財団法人食品産業センター (2008) 『改訂食品の安全を創る HACCP』日本食品衛生協会.
 - 12) 財団法人食品産業センター 『食品事故情報告知ネット』 <http://www.shokusan-kokuchi.jp/> [2016, August 10].
 - 13) 厚生労働省 『政策について「HACCP」とは』 http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryous/hokuhin/haccp/ [2016, August 10].
 - 14) Codex Alimentarius Commission 『GENERAL PRINCIPLES OF FOOD HYGIENE : CAC/RCP 1-1969.Rev.4-2003』 <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/standards/list-of-standards/en/?provide=standards&orderField=fullReference&sort=asc&num1=CAC/RCP> [2017, March 9].
 - 15) 公益社団法人日本食品衛生協会 『HACCP 危害分析・重要管理点システムとその適用のためのガイドライン(Codex 邦訳版)』 <http://n-shokuei.jp/eisei/pdf/codex03.pdf> [2016, August 8].
 - 16) 厚生労働省 『総合衛生管理製造過程による食品の製造又は加工の承認状況』 http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryous/hokuhin/jigyousya/sougoueisei/ [2016, July 7].
 - 17) 閣議決定(2013) 『日本再興戦略—JAPAN is BACK—』.
 - 18) 厚生労働省(2014) 「食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針 (ガイドライン) の改正について」 <http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinzenbu/0000082846.pdf> [2016, August 10].
 - 19) 厚生労働省(2013) 『食品の衛生管理に係る認証制度等の調査結果について』 http://www.mhlw.go.jp/topics/bukyoku/iyaku/syoku-anzen/gyousei/dl/130507_1.pdf [2016, September 20].
 - 20) 農林水産省(2016) 『第2回食品衛生管理の国際標準化に関する検討会』 <http://www.mhlw.go.jp/file/05-Shingikai-11121000-Iyakushokuhinkyoku-Soumuka/0000122534.pdf> [2016, September 19].
 - 21) 一般社団法人日本惣菜協会 <http://www.nsouzai-kyoukai.or.jp/outline/haccp/> [2016, September 1].
 - 22) 厚生労働省(2016) 「HACCP 入門のための手引書」 http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/kenkou_iryous/hokuhin/haccp/index.html [2016, August 9].
 - 23) 厚生労働省(2016) 「HACCP モデル例」 <http://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000126913.html> [2016, September 9].
 - 24) 厚生労働省(2015) 『平成26年度 HACCP の普及・導入支援のための実態調査』.
 - 25) 農林水産省(2016) 『食品製造業における HACCP の導入状況実態調査(平成27年度)』.
 - 26) Food and Agriculture Organization of the United Nations(2005) 「HACCP and Food Hygiene in Small Businesses」 http://www.fao.org/waicent/faoinfo/food-safety-quality/cd_hygiene/cnt/cnt_en/sec_4/docs_4.1/HACCP%20&%20SLBDs.pdf [2016, August 12].
 - 27) 東京地判(1995)平成7年7月24日 (『判例タイムズ903, p168) .
 - 28) 新潟地長岡支判(1999)平成11年9月8日 (判例集未搭載, LEX/DB 文献番号 25472717) .
 - 29) 東京高判(2000)平成12年2月29日 (判例集未搭載, LEX/DB 文献番号 25472711) .
 - 30) 大阪地判(1999)平成11年9月10日判決 (『判例タイムズ』1025, p85) .
 - 31) 神戸地判(2002)平成14年11月20日 (判例集未搭載, Westlaw . JAPAN2002WLJPCA11206006) .
 - 32) 大阪高判(2003)平成15年5月16日 (判例集未搭載, Westlaw . JAPAN2003WLJPCA05166006) .
 - 33) 東京地判(2004)平成16年8月31日 (『判例時報』1896, p96) .
 - 34) 神戸地姫路支判(2010)平成22年11月17日 (『判例時報』2096, p116) .
 - 35) 大阪高判(2012)平成24年5月25日判決 (判例集未搭載, LEX/DB 文献番号 25442895) .
 - 36) 東京地判(2012)平成24年11月30日 (『判例タイムズ』1393, p335) .
 - 37) 厚生労働省(2009) 『健康食品の安全性確保について』 https://kouseikyoku.mhlw.go.jp/hokkaido/gyomu/bu_ka/shokuhin/documents/risuku_090309_2.pdf [2007, March 11].
 - 38) 厚生労働省(2015) 『HACCP を用いた衛生管理についての自主点検及び確認票について』 <http://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11130500-Shokuhinzenbu/0000082981.pdf> [2016, August 12].
 - 39) 厚生省監修 動物性食品の HACCP 研究班 (1998) 『HACCP : 衛生管理計画の作成と実践』中央法規. 厚生労働省(1996) 「病原性大腸菌 O157 による食中毒防止の徹底について」 <http://www1.mhlw.go.jp/houdou/0806/20.html> [2006, September 23].

謝辞

本研究は、長岡技術科学大学専門職大学院システム安全専攻の授業の一環として実施した調査研究を基礎に、制度の社会実装の観点から再構成し考察を深めたものである。調査を進めるにあたり、同大学教授三上喜貴氏から貴重な助言を得た。また、匿名査読者からは本論文に対し貴重なコメントを頂いた。記して感謝申し上げる。

EXAMINING HACCP PRIORITY ITEMS BASED ON AN ANALYSIS OF ISSUES IN PRODUCT LIABILITY LITIGATION OVER FOOD ACCIDENTS

Kentaro KAWASE¹, Hajime TOYOFUKU², Kazuo HISA³ and Makiko OKAMOTO⁴

¹M.MSc. (Marine Science), The Nisshin Oillio Group, Ltd. (E-mail: k-kawase@nisshin-oillio.com)

²Ph.D. (Veterinary Medicine), Professor, Yamaguchi University, Joint Faculty of Veterinary Medicine, Veterinary Public Health and Epidemiology (E-mail:toyofuku@yamaguchi-u.ac.jp)

³Ph.D. (Agriculture), Guest Professor, Osaka Prefecture University, Research Organization for the 21st Century, Research Center for Food Safety (E-mail:kazuo.hisa@gmail.com)

⁴Ph.D. (Human Science), Associate Professor, Nagaoka University of Technology, Department of System Safety (E-mail:okamoto@kjs.nagaokaut.ac.jp)

Prevalent food accidents threaten society. The development and proper application of hazard analysis and critical control point (HACCP), a science-based food sanitation management system, can improve food safety and thus help solve this social problem. In this study, we analyzed prior cases of product liability litigation concerning food accidents in order to identify issues involving the causes of accidents and defect patterns claimed by plaintiffs. We attempted to collate these issues to applicable items (to be addressed by food-related businesses) in HACCP's 12 Steps and 7 Principles. By comparing and inspecting the quantified collation results, we showed that it is effective to organize and highlight key points that food-related businesses must note and adhere to in order to ensure food safety in terms of applicable HACCP items.

Key Words: HACCP, Product Liability (PL) Act, Food Accident, Food Safety, Defect