

『熱履歴検査』のメリットとデメリット

<はじめに>

当社が提供する『熱履歴検査』は、大半の食品事業者にとって未知の検査技術ではないかと思えます。新しい技術には目的=メリットがありますが、デメリットも必然的に発生します。

そこで、食品に異物混入が発生したというシチュエーションを想定し、“**検査を行わなかった場合**”と“**検査を実施した場合**”それぞれのメリットとデメリットをまとめました。この想定は、これまでの経験の中で聞かれたお客様の声などに基づいたものです。ぜひ、検査をご検討する際の参考にさせていただければと思います。

<想定内容>

「魚肉加工品の缶詰を食べようとした際、5cm程度のビニールの切れ端が混入していた。」



消費者が購入したスーパーマーケット（流通大手）のお客様相談室へ相談
⇒流通大手は製造メーカーに原因究明と対応を指示



- ・ビニールの切れ端は、材質を調べたところポリエチレン樹脂であった。
- ・一般的なポリ袋やシートの切れ端のようで、よく似たフィルムは製造現場にもあった。
- ・缶詰は製造時に 115℃で 30 分加熱する。製造メーカーでは、加熱前の製品に届いたビニールの切れ端（一部）を缶詰に入れて加熱してみたが、見た目に変化は生じなかった。
- ・混入したビニールの切れ端は、実は消費者の家族がポリ袋を切った際に生じたもので、飛ばされて製品に混入したものであった（これは誰も知らない）。

<熱履歴検査を行わなかった場合>

○メリット

- ・ 検査費用は不要。(材質分析などの費用は除く)
- ・ 消費者対応は担当者が謝罪することで基本的に終了。

○デメリット

- ・ 異物と似たフィルムが製造現場にある以上、製造メーカーの責任は不可避。
異物の混入の全責任は製造メーカーに。
- ・ 同様の異物混入が否定できない以上、流通大手は商品回収を指示。
同日生産分を回収することで多くの経費が発生。
- ・ 製造メーカー名と共に回収情報が公開される。
- ・ 現場には再発防止対策が求められる。しかし、現場担当者は「十分チェックしている中で5cmものフィルムが混入することはありません」と考えており、不満を感じている。

<熱履歴検査を実施した場合>

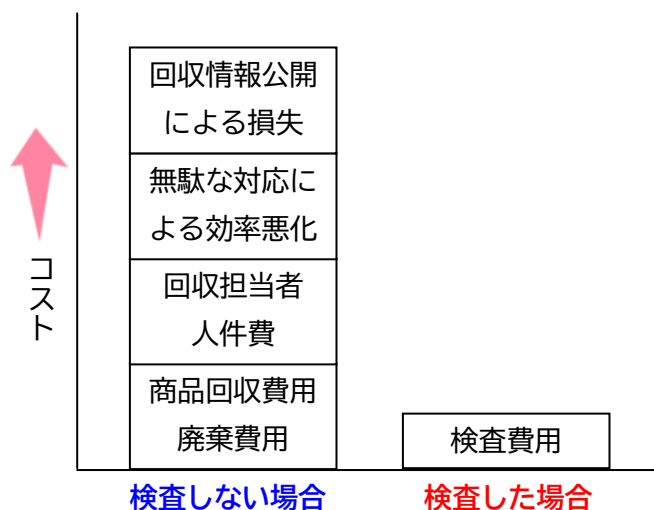
異物が製造時の加熱を受けていない=製造時混入した異物では無いと確認

○メリット

- ・ 製造メーカーの責任は回避。
- ・ 商品回収、再発防止策の検討など一連の対応と経費は不要。
- ・ 現場担当者の不満も解消。

○デメリット

- ・ 検査費用が発生する。それでも、商品回収に比べればかなり安価。
- ・ 日本の消費者意識の中で、今回の事実をどのように説明するかなど、対応が少々難しい。



現在、日本の消費者意識の中で、異物クレームに関して消費者の責任を追及することは難しいのが実情です。
しかし、消費者側のミスや誤認であれば本来不要なことですが、それを証明できなければ商品回収や現場対応が発生し、食品ロスの発生、生産効率の低下などをもたらします。
熱履歴検査はそれを防ぐ技術。
食品などの製造事業者が自身を守るための技術です。

※熱履歴検査では、異物が製造時の混入であることが確認される場合もあります。そのような場合、「正直残念な結果ではあるが、現場担当者が協力的に対応してくれて助かった」という話も聞いています。