

公益事業報告書（平成 29 年度）

（一般社団法人 TAPA アジア日本支部との共同研究）

1：事業の目的

本事業は一般社団法人 TAPA アジア日本支部（TAPA ジャパン）が定款で定め、かつ現に事業を行っている“物流セキュリティの普及啓発、及び体制整備等を推進することにより国際物流及び日本における商品の物流行程における品質及び安全性の確保を図り、もって日本の物流産業におけるセキュリティーサプライマネージメントを確立し、物流経済の発展及び公衆衛生の確保に寄与することを目的とする”に対し、TAPA ジャパンの有する技術と当会が有する技術を相互に融合し、日本国内外の物流関係者に対して、セキュリティーサプライマネージメントの推進を目的として、TAPA ジャパン、日本海事検定協会が共同で調査研究を行ったものである。

共同研究 2 年目である平成 29 年度の共同研究成果を以下の通り報告する。

2：共同研究の成果

2-1：はじめに

初年度共同研究からの継続として 2020 年東京で開催予定の東京オリンピック・パラリンピック競技大会組織委員会と物流セキュリティに関して複数回の意見交換を行ってきたが、オリンピックの運営に関し、TAPA の制度が効果的に活用できるものとして、食品輸送が挙げられる。

長期にわたり厳しい訓練に耐え、鍛え抜かれた世界のアスリートたちがその力をいかんなく発揮するための栄養源(食事)は極めて重要であるが、各産地、各製造者からオリンピック、パラリンピック施設へ搬入される食材、食品類は、国内外の航空輸送、海上輸送、陸上輸送（トラック、鉄道）を介して輸送される。

食材、食品類（以降、貨物）は生産者、製造者の管理下、厳格に管理され、オリンピック、パラリンピック関連施設内（選手村、キッチン、ダイニングルーム）でも同様な管理がなされているものと思慮される。

拠点相互をつなぐ物流途上では物流企業、倉庫企業などに対し、上記同様の厳格な品質管理が求められるが、過去国内外で発生した物流事故を分析する限り、現状の物流システムでは意志を持って、オリンピック、パラリンピックを妨害する攻撃者に対しては有効な手段が取られているとは言い難い。

2014年頃から厚生労働省により検討が始まった PIC/S GUIDE TO GOOD DISTRIBUTION PRACTICE FOR MEDICINAL PRODUCTS では医薬品の輸送、保管過程における品質を確保する（適正な物流に関する基準）ことを目的として普及が進んでおり、我々が口にする食品、医薬品の物流により強い関心が寄せられるとともに、これらの高品位物流は社会のニーズとなってきた。

これら社会のニーズに応えるため、本年度の共同研究では、これら食品物流をターゲットとした攻撃に対して、TAPA の概念を活用して防御を行う制度（食品防御）について検討を行った。

2-2 : TAPA の概要と Food Defense への展開

Transported Asset Protection Association (TAPA) は、高付加価値商品のサプライチェーンに共通する増大しつつあるセキュリティ脅威を主題として、ハイテク、高付加価値企業に関連したビジネスパートナーとセキュリティの専門家が、組織した協会である。

TAPA の基本的な目的は、貨物運送と補償団体全体に関わるセキュリティの実現に積極的な変化を与えることにある。

主要な貨物運送業者は、貨物の保護と取扱いを TAPA 公認のセキュリティ標準に合わせ価値を理解し始めている。

2008年より TAPA 日本支部では TAPA-FSR 認証に加え、製造工程はもとより保管・輸送の安全が重要視される食品・医薬品に焦点を合わせ、2009年、TAPA食品・医薬品セキュリティ要求事項-TAPA Food & Drug Security Requirements (TAPA-FDSR) を作成し、内外の食品製造会社へのモニタ審査（実証化の検討）を導入してきた。

2012年にはアメリカ食品医薬品局（FDA: Food and Drug Administration）より「米国食品安全強化法」が公布され、「外国よりの輸入食品の施設セキュリティ検査」及び「意図的な食品攻撃に対する防止対策」などが打ち出され、食品製造施設においては、従来の HACCP 食品衛生の安全基準に加えて、食品製造・保管・輸送に対する非日常的な危害攻撃対策は不可欠になったと思慮される。

食品医薬品セキュリティ要求事項は食品、医薬品業界におけるテロ、犯罪リスクの急増を背景として、その低減を目的に策定された。

食品、医薬品業界は経口摂取品を扱うという点において、毒物、異物の混入が行われた場合、企業の損害ばかりでなく、大きな社会的影響の発生源となり得る、このため、対策は、盗難ばかりでなく、侵入テロ、サプライチェーン、社内不正の阻止の視点を重視しなければならない。

本要求事項は、世界的な貨物輸送の現場で培われたセキュリティに関する成果を、経口摂取品の製造、流通場面に適用しようとするものであり、こうした業界にセキュリティ対策の達成度評価基準を提供するものである。

FDSR は、食品、医薬品製造の現場からの知見を加えて検証されており、その対応策は、塗布薬など経口摂取しない医薬品に関しても、毒物、異物混入に対する共通した対策点は与えるものとして配慮されている。また、食品、医薬品製造におけるセキュリティ対策の整備手順として、業界に定着した HACCP の手法を、本来のリスク管理策として再構築し、脆弱点の分析と対策立案、管理に役立てることを推奨している。

2-3：食品防御（Food Defense）の必要性

近年、食品企業においては消費期限、賞味期限の偽装をはじめ、原産地偽装、虚偽記載、不利な情報の隠ぺい等、さまざまな不祥事が発生し、また過去には中国産食品での危害異物混入事件（メタミドホスが混入されたギョーザ事件、メラミン混入粉乳事件等）が報道され、食品企業の社会的責任（CSR「Corporate of Social Responsibility」）が問われる事件、問題が頻発していた。

食品企業の社会的役割は、安全で品質の良い食品を消費者に提供することであるが、これを実行するには食品等の衛生管理や品質管理（HACCP衛生管理など）を厳格に実行することが重要である。しかしながら近年、食品安全を損なう危害異物の混入等の事件が国内外で続発しており、目的を持った攻撃者に対する（防犯）対策が求められている。

そこで、食品に意図的な危害異物の混入や不祥事など、犯罪行為を防ぎその根絶を図るには、効果的な食品防御システムの構築や食品製造や流通・保管に携わる人材の養成、及びセキュリティ教育が重要である、またセキュリティ機器・装置や設備等、警備体制を強化し（フィジカルセキュリティの充実）、最少経費と人員により最大限の効果を目指すことが重要である。

特に示威活動を世界に誇示できる東京オリンピック、パラリンピックの開催期間中は食品攻撃に対するテロリスクが高まると考えられる。

2-4:食品・医薬品セキュリティ要求事項

Food & Drug Security Requirements (FDSR) は、食品・医薬品等のサプライチェーンが国際化する中で、脅威が増大してきた食品と医薬品等経口摂取される商品の製造と流通過程における、テロ、犯罪の抑止を目的として制定された。

経口摂取品の製造施設と保管施設を中心とした、セキュリティの視点からの設備要求とその管理体制についての基準である。ここでは、経口摂取品ー食品および医薬品ーは、その盗難による被害と比べて、毒物、異物混入された製品が出荷された場合の、その消費者および取引企業に与える健康被害の社会的影響、企業損失がはるかに大きいという特性を考慮して、TAPA-FSR から、盗難防止の観点での要求事項を一部省略し、内部犯行の防止を含む管理体制の視点を付加している、また、本基準をサプライチェーン全体の企業が採用しやすいように最低限の基準に留めている。

FDSR は、サプライチェーン全体が、セキュリティを維持するに足る施設と管理体制を構築するためのアウトラインである。食品医薬品等の製造、運送業者がこの基準を満たすか上回るサービス提供者を選定する助けとなることを目的としている。本基準の達成のためには、食品、医薬品等の製造業者と運送業者、保管業者、流通業者等の協力が重要である。

2-5: 食品攻撃の対象

TAPA Food & Drug Security Requirements (TAPA-FDSR) による検討では食品供給行程に対する攻撃は以下に大区分されるが、この区分、あるいは複数の組み合わせで実行される。

A:物理的障壁への攻撃

A-1:

外壁・フェンス、保管庫・製造加工施設の防御構造・設備、施錠の破壊・侵入

A-2:

監視カメラ、映像記録、警報装置、出入チェック装置及び関連コンピュータの機能破壊

B:場所的障壁に対する攻撃

B-1:

立入制限区域への侵入

B-2:

危害異物の重要な混入、汚染、注入、散布場所への侵入

C:組織外部・組織内部の人による攻撃

C-1:

外部ステークホルダー（利害関係者）による犯行

C-2:

組織内協力者による情報提供及び犯行

C-3:

不平不満・恨み・妬みを持つ役職員による犯行

C-4:

愉快犯、等による犯行

D:攻撃方法

食品供給行程に健康被害、損害をもたらす意図的な攻撃方法は、次のとおりとする。

D-1:

物品の盗難、すり替え、偽装、破損・水濡れ・ダメージ

D-2:

危害異物、不潔異物の食品への混入・汚染・散布・注入

D-3:

情報漏洩、虚偽報告及び不審行動

D-4:

ゆすり・脅迫

D-5:

物理的な破壊行動

E: 食品防御対策の有効性（食品防御対策の5つのポイント）

意図的な食品攻撃のリスク低減を図る防御対策として次の五つのポイントがある。

（5つのキーポイント）

- i 製品、原材料等の安全・品質保証（Assure）
- ii 侵入、不審挙動、脅威・不信行動の注意・監視（Look）
- iii 役職員、特に従業員の出入り等行動制限（Employees）
- iv 消費者、顧客へ製品、原材料の安全、品質、管理等の履歴報告（Reports）
- v 施設、組織内外の脅威等による食品攻撃に対する危機対応（Threat）

F: 食品防御の作成準備

食品防御計画を効果的に策定するため、経営トップのセキュリティ方針に基づき食品供給行程を調査し、攻撃ルートや方法、使用危害物質の想定、施設及びその周囲の構造、製造加工工程及び運送・保管行程の攻撃への脆弱性、侵入・混入等の時間設定、原材料・製品の受け入れ・保管・出荷工程の攻撃場所設定、危害物質の無毒化等加熱処理工程の有効性評価、苦情、製品のリコールとトレーサビリティなどを調査し、食品攻撃に対する脆弱性評価など攻撃の解析を行わなければならない

G: 計画、準備段階では、下記検討を行う。

- ・食品防御計画の確立、実施の原則

1-1:

食品防御チームの編成、そして食品防御チームの職務、例は以下の通りである。

仮定の危害異物による食品攻撃のシナリオと防御プランを作成し、必要な措置について実施手順を文書化した標準作業書を作成する。

A：食品攻撃シナリオ

A-1：食品供給行程別のフローチャートに攻撃・防御の可能性を書き分ける

- ・ 原材料の採取、運送、一時蔵置、搬入までの行程図を作成する
- ・ 工場の原材料受入から入庫、製造加工、製品の保管・出荷、運送、保管、販売までの行程図を作成する
- ・ 攻撃対象食品（製品、原材料）及び仮定危害異物を決める
- ・ 行程図に食品攻撃を受けた場合の物理的、場所的障壁の脆弱性を評価し、記述する
- ・ 危害異物等の混入、散布・汚染、注入、浸漬（以下「混入等」）できる場所を決める有効な防御措置を講じる
- ・ 危害異物混入等製品及びその外包装・カートン等のすり替えができる場所を決める
- ・ 偽装表示等法令違反行為が行われる場所を決める

A-2：危害異物の混入等ができる場所から重要な攻撃・防御管理点を数か所特定する

A-3：経路、時間の検討

外部から侵入し、重要攻撃・防御管理点に到達し、混入等、逃亡までの経路及び時間を算出する

A-4：

攻撃が終了し、健康被害等が生じるまでの期間を食品の期限表示期間等により決める

A-5：

苦情等により危害の発生等の予兆、及び発生時の情報入手など危機対応時の緊急連絡体制及び異常情報の解析を行う専門家との連絡確認システム体制を構築し、シナリオを作成する

B: 防御プラン

B-1: 調査の手順（食品攻撃分析）

食品防御に必要な措置を講じるには、外部の侵入者に対し、また組織内部の協力者による意図的攻撃の毒物選択や攻撃ルート、混入方法等について実態を調査し、可能性を具体的に考えなければならない。

B-2: 対象食品及び仮定危害異物の設定

B-2-1: 狙われやすい食品を選ぶ（例示食品）

- i そのまま食べる、飲食できる
- ii 簡単な調理で食べる
- iii 異味、異臭が感じにくい（カレー、納豆）
- iv 製造から消費までの期間が短い（パン、牛乳、惣菜、弁当）
- v 開封後、解凍後に直ぐ食べる（清涼飲料水、冷凍食品、アイスクリーム、氷菓）
- vi 乳幼、患者もよく食べるヨーグルト、調製粉乳、牛乳
- vii 卵、乳、小麦、そば、エビ、カニ、落花生等アレルギー表示が必要な品目
- viii 生産量（1回分量：バッチ・ロット）が大きい
- ix 均一に混合しやすい（牛乳、清涼飲料水、醤油、ドレッシング）
- x 容易に近づき、異物を容易に混入・注入・散布できる

B-2-2: 仮定危害異物の選定（選定例：参考4）

- i 100℃以上の調理・加熱処理でも容易に分解、無毒化しない
- ii 食品を食べても容易に異味、異臭を感じない
- iii 消費されるまで毒力がなくなる
- iv 持ち運びが容易であり、瞬間、短時間で混入、注入できる
(注1 形状（・粉末、・液状、・顆粒、・半流動体、・カプセル等）)
- v 殺虫剤、針等入手が容易な市販品、施設内入手品である
- vi 医薬品、試験品など購入は可能である
- vii アレルギーを引き起こす異物〔アレルギー物質を含む特定原材料・食品の選定案〕

B-2-3: 施設・運搬車の忍び込み、逃げる経路、混入時間等を決める

- i 忍び込みやすい施設、車両を選ぶ（外壁、構造、施錠状況等から設定）
- ii 施設、運搬車の忍び込みやすい場所、経路を見つける
- iii 外部から容易に侵入できない構造（邪魔するフェンス・外壁、窓の高さを決め）、抑止効果がある施錠、監視カメラ、警報装置、照明等により侵入経路、侵入・逃亡時間を決める。）
- iv 食品の取り扱い、製造過程で混入、散布・汚染、注入できる場所を全て見つける
- v 狙われやすい食品に混入する危害異物を仮定する
- vi vのうち致命的な打撃を受ける重要攻撃・防御管理点（CCP）を決める
- vii 忍び込んで逃げるまでの時間、混入の方法と時間を決める
（侵入・逃亡時間は、警備会社との契約により決め、25分以内を目途にする）
- viii 食品の倉庫、運送車両、一時蔵置場では、危害異物の混入・注入や表示偽装、盗難、パレット・カートンのダメージ発生が可能な場所を攻撃・防御管理点（CCP）にする

B-2-4: しのび込み、逃げる時間を延ばすための侵入障壁の効果を評価する

- i CCPを設定した場所に、立入制限区域を設けた場合の侵入障壁効果（時間延長、経路変更等）について評価する
- ii 立入制限区域で不法・不審行動者の隠れ場所、侵入ルートを決め、障壁効果を評価する
- iii 出入チェック装置、照明装置、監視カメラ（CCTVシステム）、警報装置等の位置などについて侵入ルート等を中心に監視漏れ等に係る侵入障壁・抑制効果を評価する
- iv 私物を隠す場所（更衣ロッカー等）から作業現場に持込む方法・ルートを決め、障壁効果を評価する
- v 危険物、有毒有害物質の施錠管理（管理番号、持出者、用途を記録）の障壁効果を評価する
- vii 試験室は、施錠管理（職員の入退出、試薬等使用量の管理の手順と記録）の障壁効果を評価する

B-3: 食品防御マネジメントシステムによるセキュリティ対策

攻撃に対する防御プランとして TAPA Food & Drug Security Requirements (TAPA-FDSR) によるセキュリティ要求事項 (Food Defense Security Requirement) を以下の主要項目 (要求事項) として策定する。

これらセキュリティ要求事項は食品のサプライチェーン (食品供給工程) のうち、食品工場における食品原料や製品等の財産を様々なセキュリティ脅威から保全するための最低要件であり、これら防御基準は食品工場において物流保管、販売工程を除く製造加工や入出荷の過程における貨物の窃盗や取換え、異物混入などによる財産の損失リスクの軽減を図り、消費者への安全な商品の提供に寄与されることを目的としている。

0: 組織・統制マネジメント (人的管理)

主な要求事項

- ・ 経営トップマネジメントの関与。
- ・ 食品防御体制の確立、食品防衛計画策定等の備え。
- ・ 意図的な攻撃に対する内部統制対応 (監督、モニタリング等)
- ・ リコール・製品回収、損害把握等、危機管理
- ・ 接近可能性
- ・ 内部監査と警備の検証と有効性等評価
- ・ 教育及び従業員管理
- ・ 重要な感染対策対象の健康管理の推進

1: 外周警備

- ・ 荷扱い、搬入、搬出区画
- ・ 施設外
- ・ 照明
- ・ 警報装置
- ・ 外部ドア
- ・ 外壁と屋根の進入対策
- ・ 屋根への外部からのアクセス

2：アクセスコントロール

- ・ 来訪者、入口コントロール
- ・ 従業員入口

3：アクセスコントロール 搬入、搬出区画 / 製造、貯蔵施設

(事務所と搬入、搬出区画 / 製造、貯蔵施設)

- ・ 入口のセキュリティーコントロール 警備員、カードアクセス、インターフォン付きカメラ など
- ・ 搬入、搬出区画、保管区画、製造区画へのアクセス
- ・ 危険物、有害物質
- ・ 搬入、搬出口および施設ドアの安全

CCTVの監視範囲

- ・ 搬入、搬出口および保管、製造区画
- ・ 原材料と製品のCCTV看視
- ・ 侵入検知 地域の性質を考慮したリスクアセスメントで24時間365日有効なリスク低減策が文書化されていれば免除

4：セキュリティーシステム

- ・ 監視所
- ・ 警報対応
- ・ システム発報記録
- ・ システム管理
- ・ 警報の送信とモニタ
- ・ CCTV録画

電子アクセスコントロールシステム

- ・ CCTV管理
- ・ CCTV記録の保管
- ・ アクセス記録の保管
- ・ アクセス管理
- ・ アクセス記録の検証

5：セキュリティ手順

- ・ 上部報告手順
- ・ トレーニング
- ・ I D バッジ
- ・ 原材料と製品へのアクセス
- ・ ビジターポリシー

セキュリティ手順

- ・ ドライバー確認
- ・ 私用容器、鞆

6：経歴（身元）調査による従業員の安全性

- ・ 従業員の選別と調査（地域の法令が許す範囲内で、本項の要求は全ての製造者に適用される）
- ・ 従業員の解雇

7：搬入搬出手順

- ・ セキュリティシール
- ・ 入荷、出荷記録
- ・ 着荷と配送における貨物とパレットの安全性の検証
- ・ 積載・荷卸し検査
- ・ 事前通知システムがある

上記、0～7の大項目に従った Requirement（セキュリティ要求事項）を策定し、この基準を指標として訓練を受けた内部監査員、また必要に応じて社外から専門家やコンサルタントを招聘し、体制を確立し食品のサプライチェーン（食品供給工程）のうち、食品工場での脅威から保全する。

これに加え、TAPA FSR に適合した物流施設（貨物保管施設）を起用し、食品工場と施設をリンクする輸送では TAPA TSR に適合したトラックを使用することで食品のサプライチェーンは強固な安全性を担保することが可能となる。

おりしも、食品同様あるいはそれ以上に安全性が重要な医薬品の流通においても“PIC/S 医薬品の適正流通基準 (GDP)” が普及しており、食品、医薬品の安全な流通、物流品質の向上は世界のトレンドとなっている。

Food Security Scoring Matrix の関係領域、設置項目、基本条件（案）を下記別表に示す。＜参考情報：2＞

3：共同研究の成果（2年目の共同研究を終えて）

本年度は日本国内、アジア地区で TAPA の普及と展開を目的として協会内にて内部監査員資格保持者の増強を行い、2018 年 3 月 1 日時点にて下記の有資格者の育成を行った。＜参考情報：1＞

今後は、これら有資格者を核として、TAPA アジア日本支部と引き続き国際物流及び日本における商品の物流行程における品質及び安全性の確保を図り、もって日本の物流産業におけるセキュリティーサプライマネジメントを確立し、物流経済の発展及び公衆衛生の確保に寄与する。

おりしも、2020 年は東京にてオリンピック、パラリンピックが開催されるが、関係団体とも協力し、国を挙げての大イベントの成功をめざし、引いてはこのイベントを契機とした日本の物流産業におけるセキュリティーサプライマネジメントの確立に引き続き協力する。

<参考情報：1>

TAPA 内部監査員資格保持者

資格保持者	所属拠点
TAPA FSR 2017 内部監査員資格 TAPA FSR 2017 監査員トレーナー資格	東京
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	北海道 室蘭
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	中国 上海
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	中国 広州
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	台湾 台北
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	シンガポール
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	フィリッピン マニラ
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	タイ バンコク
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	ベトナム ホーチミン
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	インドネシア ジャカルタ
TAPA FSR 2017 内部監査員資格	オランダ アムステルダム

<参考情報：2>

Food Security Scoring Matrix

	関係領域	設置項目	基本条件
1	組織・統制マネジメント(人的管理)		経営トップの方針によりマネジメントシステムの構築及び運営に関する事項が明示されていなければならない
2		防御体制の確立、防御計画策定等の備え	意図的な攻撃に対する経営トップの方針、専任役員及び危機管理体制の構築
3			意図的な食品混入に係る脆弱性評価、危機対応策
4			侵入等に対する防御プラン
5			緊急時対応計画(緊急事態発生時のマスコミ/広報対応マニュアル等)の作成
6			関係機関等の緊急連絡先の管理
7			ヒヤリハット事例の整理・報告
8			意図的な攻撃に対する内部統制対応(監督、モニタリング等)
9			不祥事を起こすおそれがある従業員の把握と管理
10			施設内外の脆弱性評価、日常的点検
11			システム保守
12	担当役員、管理責任者、担当者が適切に配置されているか	リコール・製品回収、被害把握等	危機対応体制の文書化
13		危機管理	管理責任者、担当役員、担当者の配置
14			リコール製品の回収経路、場所、方法、廃棄方法など
15			顧客・取引先、関係機関の連絡先の把握
16	接近可能性	接近可能性	セキュリティゾーンの設置
17			重要管理点への侵入防止措置
18			重要管理点の監視
19			重要管理点への危害要因の持込み阻止
20			重要管理点の攻撃に利用できる情報
21		危険物、有害物質	危険物、有毒物質の管理
22		試験室、試薬管理	試験室の管理
23	テロ行為等の可能性への備え、監督、回収戦略、不審行動の調査評価プログラム	不平社員等の把握	不平、不満の感知と追跡
24		内部監査と警備の検証と有効性等評価	各システムの実行文書及び実施状況の改善
25			マネジメント評価プログラムの有効性検証とレビュー
26			警備保障関係企業の業務、派遣者管理
27			セキュリティ措置及び施設設備、機器の機能の点検確認の実施状況の検証
28		社会的責任とコンプライアンス	経営トップの品質方針の提示、周知徹底
29	疾病対策	重要な感染症対策の健康管理の推進	鳥・新型インフルエンザ等重要な感染症対策の健康管理の推進
30	人的管理	所在等日常業務の配置確認	従業員の職務に応じた行動範囲が管理されている
31		異常・不審行動	従業員の管理と不審行動(職域外立ち入り、カメラ所持等)の報告

32	1. 施設周辺	1.2 CCTV システム	出入り口を含む搬出入ヤードに CCTV が設置され、車と人の動きを撮影・監視している	
33			CCTVで全ての外部ドックエリアを撮影している	
34			CCTVは全ての施設の側面を撮影することができる	
35		1.3 照明	施設内の荷積み/荷降しエリアに投光照明設備がある	
36			夜間、ドッグドアが外部から照明されている	
37			建物内外に高度な CCTV 撮影・記録に十分な照明が確保されている	
38			1.4 警報装置	全ての外部ドアに警報装置が設置されており、中央警報システムに接続されている
39				1.5 窓、ドア、開口部所
40		1階の窓は突入防止装置、又は物的防壁で防御されている		
41		ドッグドアは携帯工具による破壊や車による突入を防ぐ、もしくは困難にする設計、もしくは強行侵入を遅延させる強度がある		
42		出入り口が頑強であり、ドア及びドアフレームが鉄製もしくは同等の強度がある		
43		外壁は建物の骨組みを破壊、切断されたり、車による突入にあっても、耐えうる構造になっている		
44		2. アクセス管理:事務所	2.1 事務所入口	訪問者受付事務所入口の出入管理
45	全ての事務所へのアクセスポイントは管理されている			
46	勤務時間内外を問わず、許可された従業員とビジター以外は立ち入れないよう出入管理されている			
47	3. ドック/製造施設	3.2 ドックエリアのアクセスの制限	許可された従業員及びその従業員の付き添い付きビジターのみドック/製造施設にアクセスできる	
48			3.3 高額商品蔵置(HVC)	高額資産を 2 時間以上保管する場合の立ち入り制限のある高額商品用の保管庫。(天井・屋根を含む全面が高度保安メッシュ、金網、又は強固な壁であること。警報設備、CCTV、アクセスコントロールがある事)
49		3.4 外部ドックエリアと製造施設の間		外部ドックエリアと製造施設間の全ての外部ドアは業務時間内、必要がある場合以外は閉められ、施錠している
50			3.5 CCTV システム	内部ドックエリアは CCTV で監視されている
51		製品は製造施設内で 100% CCTV により監視される ^{注1}		
52		3.6 動体検知警報装置	従業員の退出後、製造施設内部では動体検知警報装置を作動させている (24 時間 365 日年中無休操業の場合には適用免除)	
53	4. 保安システム	4.1 保安システムの監視	24時間365日体制で有人の保安システムの監視ポストがある。監視所は攻撃に対して堅牢である	
54			全ての異常警報は 24 時間 365 日リアルタイムで対応されている	
55		4.2 侵入警報装置	警報の記録は最低 60 日間保持している	
56			警報装置へのアクセスを限定している	
57			侵入警報は監視されている	
58		4.3 CCTV システム	全ての CCTV がリアルタイムに録画 ^{注2} されている。(VCR 又は、DR)	
59			CCTV システム機能の作動操作人を限定している	
60			最低 30 日間録画記録を保管し、安全な場所に保管している	
61		4.4 カードアクセスシステム	すくなくとも 60 日間作動記録の保管	
62			システム機器へのアクセスを制限している	

63			四半期単位でアクセス記録を検証している(*不必要な時間帯の出入確認)
64	5. 保安手順	5.1 保安手順の文書化	荷主貨物の取り扱い手順書を現場に配置し、事故発生時の荷主への連絡手順書が定められている
65			貨物の損失、紛失あるいは盗難を直ちに荷主へ連絡する手順。事故の発生は12時間以内に報告。明白な盗難は直ちに荷主への連絡
66			保安上の事故が発生した場合のサプライチェーンの上下流に対する、管理(警備)責任者間の緊急連絡リスト
67			セキュリティ方針が文書化されており、全ての従業員に周知されている
68			盗難時の対応を含めた保安知識の訓練が従業員全員を対象に行なわれている
69			従業員や契約社員は写真付 ID バッジを着けている
70			従業員、訪問者、下請け業者によるバイヤー貨物へのアクセス制限手順の整備
71			全ての運転手の政府発行の写真付き身分証(免許証、パスポート、国民IDカードなど)による本人確認
72			製造施設内への私物容器(弁当箱・クーラーボックス・バッグ・財布等)の持ち込み管理
73			貨物受け取り時のボックスやパレットの損傷有無確認の手順
74			5.2 従業員・契約業者の雇用など前歴調査(法律範囲内)
75	5.3 従業員解雇、契約社員の解約に伴う手順	権限のない従業員が情報システムへアクセスすることを防止する手順書	
76		解雇者・元取引業者との再雇用・取引再開の際に退職・取引停止時の事情を考慮する為の記録を残す	
77	6. 標準的な安全要求事項	6.1 トラックの保全のために適切な機	貨物チャーターの場合、不正防止シールがかけられている
78		6.2 積み込み・荷卸し	出庫・入庫記録がある。 (日時・ドライバー、入出庫取扱者、貨物明細、数量など)
79	7. 事前通知	7.1 事前通知システム(サプライヤー間)	事前通知の体制
80	8. より高いレベルのセキュリティ要求事項	8.3 車両追尾(荷主との合意に基づく)	GPSもしくは同等技術機器(例、GPRS 機能携帯電話)が全ての輸送用車両に設置されている