

FSSC 22000の認証サービスを開始しました。

JQAは、国際的な食品安全のベンチマーク規格であるFSSC 22000: 2010の認証サービスを開始し、6月17日には、株式会社トッパンパッケージングサービス 嵐山工場が、JQAとして最初のFSSC 22000認証を取得しました。



審査事業センター
食品安全審査チーム長
岩本昌也

食品安全マネジメントシステムの豊富な実績を生かし、充実した認証サービスを提供

JQAはHACCPの審査を1999年に開始し、ISO 22000についても2005年にいち早く認証サービスを開始するなど、食品安全に関し12年にわたる審査経験を有しています。現在、ISO 22000について19名の審査員を擁していますが、うち10名がFSSC 22000の審査資格を有しています。FSSCの審査員資格基準は食品製造業に5年以上従事していることが条件となっており、国内の認証機関随一の充実した陣容といえるでしょう。JQAの審査チームでは、豊富な審査経験で得た知見を全員で共有し、質の高い審査が行える体制を敷いています。

なお、JQAはFSSC 22000の認定を公益財団法人日本適合性認定協会(JAB)から2011年中に受ける予定です。

現場を重視した審査

FSSC 22000では、食品安全の前提条件プログラム(PRP)を主にハード面から約200項目にわたって詳細に規定しています。JQAは、従来から現場を

重視した審査に力を入れてきましたが、これらの事項の確認のため、ISO 22000で業務の概要を把握するために進んでいたブリーフツアー(企業内概略見学)を審査に活用しています。たとえば、FSSC 22000には外周の要求も多くありますが、セキュリティ、廃棄物、防虫などについての対応をブリーフツアーの際に確認します。このブリーフツアーは登録審査の1stステージ、2ndステージで各々実施します。

システム構築で ご留意いただきたい点

まず、PRPについてもISO 22000の検証(7.8項)を使って管理され、問題が見つければ改善していくPDCAが回っていることが必要です。妥当性の確認なども見落とされることが考えられるのでご注意ください。また、アレルギーの管理(PAS 220 10.3項)は原料から製品までの保管において、コンタミネーションを回避する術を確立している必要があります。例えば、①原料倉庫における原料の隔離、②工程中での半製品の隔離、③計量における使用器具の共用、飛散等による混入の回避、④アレルギー含有製品の再生

時の承認、⑤生産ラインが専用でない場合の生産後の洗浄とその適切性の検証、などが挙げられます。

ISO 22000の審査では、フローダイアグラムに沿って工程を見ることが一般的ですが、FSSC 22000ではPRPに関し約200項目の要求事項を確認します。対応に漏れが無いよう、チェックリストを活用するなど工夫することをお勧めします。

FSSC 22000を取り巻く状況

FSSC 22000は大手飲料メーカーが取引先に当規格の認証を要求し話題となりましたが、2011年に入って国内大手流通企業も取引先に認証取得を推奨するなど、食品業界で認証取得に向けた動きが活発化してきています。また、7月に食品容器包装材料メーカー向け前提条件プログラムPAS 223が発行され、これまで食品メーカーが対象であったFSSC 22000の認証範囲が食品包装材料メーカーにまで広がる可能性もあり、今後の動向に注目が集まっています。

JQAはFFSCやGFSIの国際会議に参加しており、今後も最新の情報をホームページやセミナーを使って発信していきます。

注：FSSC (Food Safety System Certification)
FFSC (Foundation for Food Safety Certification)

登録組織に聞く

Q FSSC 22000 認証取得の理由は何ですか？

当工場はトッパングループの一員として、飲料や食品の充填に関する受託業務を展開しています。近年、世界規模で事業展開している取引先などを中心に、グローバル視点から見た品質保証制度へのニーズが高まりを見せてきたことから、JQAの協力を得てFSSC 22000取得に向けた情報収集を行いました。その結果、当工場では従来から品質保証に関するさまざまな取り組みを実施しており、すでにISO 22000の認証を取得していたことなどから、認証取得が可能であるとの感触を受けたため、取り組みを開始しました。

Q 認証までのスケジュールは、どのようなものでしたか？

認証取得を決めてから、工場の食品安全チーム(10名)が手分けして工程ごとに微生物的ハザード、化学的ハザード、物理的ハザードを洗い出し、重篤度(5段階)と発生頻度(5段階)を評価しました。その掛り算で一定の値を超えた工程について管理手法を規定していきました。このハザード分析に3ヵ月あまりかかりました。

Q 認証取得のために新たに必要となったことは？

設備の面では食料品を扱う工場として整備されていたことから、大掛かりな設備投資を必要とするようなことはありませんでした。一方、運用の面ではPAS 220の要求事項に照らすと管理が不十分な点がいくつか明らかになり、新たな対策を講じました。例えば従来のセキュリティ管理にフードディフェンスの要求事項に合わせて施錠管理の徹底や入退場の制限などを実施しました。

Q 認証機関としてJQAを選んだ理由をお聞かせください

JQAにはすでにISO 9001、ISO 22000の審査でお世話になっていました。特に、食品安全審査について高いスキルを

持つ審査員を擁し、審査スキルも高いことがわかっていたので、最も厳しい審査をしてくれる機関としてJQAに審査をお願いしました。今回も、第三者の目で適切な質問や指摘があり、充実した審査だったと思います。

Q 認証取得で得られたメリットと今後の抱負をお聞かせください

国際標準としてのPAS 220の詳細な要求事項をクリアし、第三者認証を取得したことで、食品安全に対するリスク低減と組織体制の強化が図れたと思います。国内外のお客さまに対して安心安全に対する高い信頼性をアピールでき、今後の新規受注の後押しになることを期待しています。一方、認証取得はいわば取り組みの第一歩であることから、今後も継続的改善によって一層の効果的食品安全マネジメントシステムの運営推進を図っていきたくと考えています

(2011年8月取材)

■ 株式会社トッパンパッケージングサービス 嵐山工場の概要

所在地：埼玉県比企郡嵐山町
設立：2003年2月
登録日：2011年6月17日
登録番号：FC0001
登録活動範囲：清涼飲料水(ボトル/パウチ容器)の受託製造
及び即席食品(カップ/シュリンク包装)の受託包装



登録証授与式
左：株式会社トッパンパッケージングサービス 嵐山工場 取締役工場長 千葉功氏
右：JQA企画・推進センター 副所長 仲矢新