

FSSC22000の活動を現場管理に活かすヒントが満載

『「全員参加」で安全・安心を実現する！
FSSC22000 現場管理の実践コース』

◎対象：食品工場の現場リーダー

◎執筆講師：森廣義和
(一般財団法人日本品質保証機構JQA認定審査員)

◎受講期間：1カ月

◎特別受講料：9,900円(税込)

◎添削方法：インターネット添削1回

貴社名	フリガナ		業 種		
ご住所	(〒 -)				
部署名	(役職名)	ご担当者名	JQA 登録番号		
T E L	() -	F A X	() -		
Eメール	@				

コース名	受講料(税込)	人 数	合計金額(税込)
「全員参加」で安全・安心を実現する！ FSSC22000 現場管理の実践コース	特別割引価格(※送料無料) 11,000円 ↓ 9,900円	名	円

- FAX受信後、正式なお申込書をお送りさせていただきます。
- ご請求は貴社で担当者様宛一括請求となります。
- 開講以降、途中解約ならびにご返本はお受けいたしかねますので、あらかじめご了承ください。

■受講スタート月：

年

月

希望(開講は毎月1日です。テキストは受講スタートの前月末までのお届けになります)

●詳しい資料をご希望の方は右欄の☐に✓印をおつけください☐資料を希望する

【お客様情報の取り扱いについて】お預かりするお客様情報は、商品のお届け、お支払いの確認、商品案内のご送付に利用させていただきます。目的遂行のため適切な監督のもとに外部委託する以外、第三者への提供はいたしません。この件のお問い合わせにつきましては下記までご連絡ください。

お問い合わせ

株式会社PHP研究所 教育普及部 TEL:03-3520-9633

このたび食品安全マネジメントシステムFSSC22000に基づいた現場管理に関する通信教育を株式会社PHP研究所より発刊いたしましたのでご案内申し上げます。

この通信教育は、FSSC22000が求めるマネジメントシステムや前提条件プログラム(PRP)を現場管理にどのように活かすかという視点で、特に現場で必要なハザードコントロールの考え方についても解説しています。FSSC22000を導入された組織のステップアップのため、また、これから導入される組織にとっても現場リーダーや食品安全チームメンバーの方々にご活用いただければ幸甚でございます。

一般財団法人日本品質保証機構

FSSC22000の活動を現場管理に活かすヒントが満載

『「全員参加」で安全・安心を実現する！
FSSC22000 現場管理の実践コース』

監修／一般財団法人日本品質保証機構 執筆講師／森廣義和(一般財団法人日本品質保証機構JQA認定審査員)

謹啓 時下ますますご清祥のこととお喜び申し上げます。
日頃は、格別のご愛顧を賜り厚くお礼申し上げます。
さて、弊社では標記通信教育を発刊しております。

FSSC22000を導入したものの、その活動が食品安全チームリーダーや事務局任せになっている職場はよくあります。ですが、「現場はいわれたとおりにするだけ」では、本当の意味でマネジメントシステムが導入されているとはいえません。

そこで本コースでは、用語や活動など、マネジメントシステムの基本にあらためて目を向けるとともに、5Sやハザードコントロールなど、現場管理のポイントについて解説。実際に行われている管理(コントロール)手法の成り立ちへの理解を深めることで、マネジメントシステムの基本である「全員参加の現場づくり」を目指します。

食品製造会社、包材製造会社をはじめとする食品関連会社の幅広い職種の皆様にご活用いただけましたら幸いです。

JQAご登録組織様限定の特別割引価格となっておりますので、この機会にぜひお申込みください。
末筆ではございますが、皆様のご健勝と貴社ますますのご繁栄を心よりお祈り申し上げます。

謹白

株式会社PHP研究所 教育普及部
ホームページ <https://www.php.co.jp/>



現場管理の手法をFSSC22000で読み解き、わかりやすく解説。「食品安全及び品質文化」の醸成にお役立ていただけます。

★この商品の特徴

- ① FSSC22000の要求事項を適宜引用しながら解説することで、FSSC22000と日々の活動とのつながりを実感しながら学習できます。
- ② FSSC22000第6.0版に準拠しています。

テキスト内容

- 第1章 FSSC22000の「用語」を正しく理解する
 - ①「用語」について共通理解をもつことの大切さ
 - ②FSSC22000におけるHACCPの用語
 - ③FSSC22000におけるISOマネジメントシステムの用語
- 第2章 マネジメントシステムを現場管理に活かす
 - ①方針及び目標
 - ②PDCAサイクル
 - ③プロセス
 - ④不適合及び是正処置
 - ⑤検証
 - [コラム]CCPのモニタリングは連続的が望ましいか？
- 第3章 前提条件プログラム (PRP) を現場管理に活かす
 - ①5SとPRP
 - ②PRPの中の整理整頓
 - ③現場管理における整理整頓
 - ④書類の整理整頓
 - ⑤清掃・清潔・習慣(躰)
 - ⑥活動の検証と「食品安全及び品質文化」の醸成
 - [コラム]食品安全のため？ それとも品質管理のため？
- 第4章 ハザードコントロールへの活用(1) ~食品安全ハザードのコントロール
 - ①食品安全ハザードの特定
 - ②ハザード評価
 - ③CCPかOPRPかの決定
 - ④妥当性確認 ISO22000 8.5.3
- 第5章 ハザードコントロールへの活用(2) ~前提条件プログラムによるコントロール
 - ①生物的ハザード1 微生物の交差汚染
 - ②生物的ハザード2 潜在的な汚染源に対するコントロール
 - ③生物的ハザード3 環境モニタリング
 - ④物理的ハザード
 - ⑤化学的ハザード1 非食用化学物質
 - ⑥化学的ハザード2 アレルゲン
 - [コラム]アレルゲンを含む原料の計量に専用器具は必要か？

★ページ見本

1 食品安全ハザードの特定

●製品、用途によりハザードやコントロール方法は異なる

ISO22000に組み込まれたHACCPシステムには、PRPという用語やOPRPの設定といった独特といえる部分がいくつかあります。しかし、FSSC22000の構成要素の一つとなっていますので、それらの正しい理解と現場での活用が必要となってきます。

独特といえる一つは、食品安全ハザードを評価し、そのコントロール方法を決定する手法です。第一に理解していただきたいことは、つくっている製品により、あるいは製品の意図した用途により、製造工場でコントロールしなければならない食品安全ハザードは異なる、またコントロール方法も異なる、ということです。これらを決定するための仕組みがISO22000の中に要求事項として組み込まれていますので、本章ではそれについて解説します。

いくつかの例を示しての説明となりますが、皆さんの工場で生産している製品については、これらの例にならって、皆さん自身で考えてください。準備するものは、製品説明書及びフローダイアグラムです。

●ハザード分析表を使った食品安全ハザードの特定

まず、ISO22000には食品安全ハザードを特定することについて、要求事項があります。

<ISO22000 8.5.2.2.1>

発生することが合理的に予測される全ての食品安全ハザードを特定し、かつ、文書化しなければならない。

<ISO22000 8.5.2.2.2>

各食品安全ハザードが存在し、混入され、増加し又は持続する (残る)

2 生物学的ハザード③ 環境モニタリング

●リスク評価を受けてモニタリングプログラムをつくる

これまで述べてきた清掃・洗浄及び殺菌・消毒プログラム、並びに室内の空気の質のコントロールの実施が効果的であることの検証として、FSSC追加要求事項2.5.7 環境モニタリングがあり、a) からd) を作成し、実施することを要求しています。詳細を見ていきましょう。

<FSSC追加要求事項 2.5.7 環境モニタリング>

組織は、次を作成しなければならない。

a) 関連する病原菌、腐敗菌及び指標菌の、リスクに基づく環境モニタリングプログラム

病原菌、腐敗菌、指標菌について、FSSC財団が発行しているガイドンス文書「環境モニタリング (2023年7月第2版)」には次ページの表があります (表7)。

製品の種類及び意図した用途によって、これらの菌に対するリスクは異なってきます。また、製造工程及び工程を取り巻く環境によっても菌に対するリスクは異なってきます。

したがって、環境モニタリングプログラムをつくる前提となるリスク評価は、意図した用途を含む製品面 (先に「製品の感受性」と表現しました)、及び工程を取り巻く環境面 (いわゆるゾーニング区分) の両面から実施する必要があります。このリスク評価を受けて、どの場所、どのくらい頻度で、どの菌をモニタリングするか、というプログラムができるわけです。

3 化学的ハザード② アレルゲン

●アレルゲンの管理(マネジメント)

<ISO/TS22002-1 10.3 アレルゲンの管理>

製品に存在するアレルゲンは、設計による、又は製造時の交差接触による場合のどちらも、明示されなければならない。明示は、消費者向け製品の表示、及びさらに加工される製品の表示、又は添付文書にしなければならない。

製品は、清掃・洗浄及びラインの切替手順、及び/又は製造順序による意図せぬ交差汚染から保護されなければならない。

製品に含まれるアレルゲンの表示は、日本では食品表示法に定められています。「製造時の交差接触による」アレルゲンの混入は認められていませんが、場合により「この製品は、……を含む製品と同じ工場生産しています」と表示されることが認められています。一方、FSSC追加要求事項 2.5.6 アレルゲンの管理では、具体的に文書化した「アレルゲン管理計画」をつくることを要求しています。

<FSSC追加要求事項 2.5.6 アレルゲンの管理>

組織は、次を含む、文書化したアレルゲンの管理計画を策定しなければならない。

FSSC追加要求事項 2.5.6には、a) からg) の項目があります。このうちa) からf) の内容を含む、文書化したアレルゲンの管理計画を作成しなければならないなりません。ここでとりあげるアレルゲンは、当然食物アレルゲンです。a) からf) を考える前に、まずはアレルゲンとして何を対象とするか、を決めます。

日本では、食品表示法に基づく特定原材料8品目は加工食品の容器包

4 化学的ハザード① 非食用化学物質

●モニタリング手順の文書化

<FSSC追加要求事項 2.5.7 環境モニタリング> 続き

b) 製造環境からの汚染防止に関する全ての管理の有効性を評価するための文書化した手順。これは最低でも、現在実施している微生物管理の評価を含めなければならない。また、法的及び顧客要求事項を順守していなければならない。

「製造環境からの汚染防止に関する全ての管理」とは、接触する器具・装置の清掃・洗浄及び環境としての空気の清浄化です。その有効性を評価するために、菌のモニタリングを実施します。ここでは、モニタリング手順を文書化することを要求しています。この手順には、検査試料のサンプリング方法及び対象となる微生物の検査手順が含まれます。

5 生物学的ハザード② 潜在的な汚染源に対するコントロール

●モニタリング手順の文書化

<FSSC追加要求事項 2.5.7 環境モニタリング> 続き

b) 製造環境からの汚染防止に関する全ての管理の有効性を評価するための文書化した手順。これは最低でも、現在実施している微生物管理の評価を含めなければならない。また、法的及び顧客要求事項を順守していなければならない。

「製造環境からの汚染防止に関する全ての管理」とは、接触する器具・装置の清掃・洗浄及び環境としての空気の清浄化です。その有効性を評価するために、菌のモニタリングを実施します。ここでは、モニタリング手順を文書化することを要求しています。この手順には、検査試料のサンプリング方法及び対象となる微生物の検査手順が含まれます。

6 化学的ハザード② アレルゲン

●アレルゲンの管理(マネジメント)

<ISO/TS22002-1 10.3 アレルゲンの管理>

製品に存在するアレルゲンは、設計による、又は製造時の交差接触による場合のどちらも、明示されなければならない。明示は、消費者向け製品の表示、及びさらに加工される製品の表示、又は添付文書になければならない。

製品は、清掃・洗浄及びラインの切替手順、及び/又は製造順序による意図せぬ交差汚染から保護されなければならない。

製品に含まれるアレルゲンの表示は、日本では食品表示法に定められています。「製造時の交差接触による」アレルゲンの混入は認められていませんが、場合により「この製品は、……を含む製品と同じ工場生産しています」と表示されることが認められています。一方、FSSC追加要求事項 2.5.6 アレルゲンの管理では、具体的に文書化した「アレルゲン管理計画」をつくることを要求しています。

<FSSC追加要求事項 2.5.6 アレルゲンの管理>

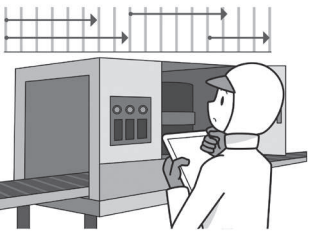
組織は、次を含む、文書化したアレルゲンの管理計画を策定しなければならない。

FSSC追加要求事項 2.5.6には、a) からg) の項目があります。このうちa) からf) の内容を含む、文書化したアレルゲンの管理計画を作成しなければならないなりません。ここでとりあげるアレルゲンは、当然食物アレルゲンです。a) からf) を考える前に、まずはアレルゲンとして何を対象とするか、を決めます。

日本では、食品表示法に基づく特定原材料8品目は加工食品の容器包

★通信教育の受講の進め方★

- ① テキストを自学自習
- ② 問題に解答
⇒ 添削 ⇒ 添削結果を見て復習
- ③ 修了証の受け取り
(レポートが60点以上の場合)



モニタリングは必ず実施するものではありませんが、一方で、実施しなければなりません。ISO22000 8.8.1 a) PRP

れ、かつ効果的であることの検証ですから、検証計画に含まれない項目です。実施記録を検証の責任者が毎日確認する、が実施の検証となります。効果的であることの検証は、ISO/22-1の11.5 サニテーションの有効性のモニタリングによる有効性をモニタリングする、とは、効果的であることを検証

洗浄後の点検

り外して手洗い、という場合は、取りつけ状態の点検は必須しづらいポイントがあれば、目視点検して確認する場合があります (inspection) は人による検査と考えてよいでしょう。(手順書)の毎回の実施に対し、○月×日、対象設備について実施したか、モニタリングの結果、作業後の点検結果責任者名、ということが記録として残されていますか? 検

まされていますか?



シットによって運用するやり方です。薬品名を書かなくても明確に識

る、といえます。

グレードについて、ここでは「清掃・洗浄及び殺菌・消毒用の剤」について、食品用グレードでなければならない、としていた、同8.6 予防及び最正保守に「潤滑油及び熱媒体は、製品、又は間接的に接触するリスクがある場合、食品用グレードでなければならない」とあります。潤滑油は、タンクの配管部のベアリング、充填包装装置周辺でも、可動部分の滑りをよくするためやシリコンがよく使われています。これらは食品用グレードで求められています。食品用グレードであることは、個別容器の場合、カタログなどで確認することができます。

清掃・洗浄及び殺菌・消毒用のための薬剤」について、使用一の指示にのみ従った使い方でなければならない、としていると使用後の残留の問題があり、化学的ハザードの汚染源。反対に、薄いと効果が期待できません。

カーの指定がない場合でも、決めた濃度で使用することが必要ですし、その濃度に決めた経緯は、残しておくべき重要な記録です。

カーの指定がない場合でも、決めた濃度で使用することが必要ですし、その濃度に決めた経緯は、残しておくべき重要な記録です。