

安全な食品を作り続ける仕組み、それがFSSC22000

『[第6.0版対応]よくわかるFSSC22000入門コース』

- 対象：若手社員～リーダー(とくに食品安全チームメンバー)
- 受講期間：2カ月
- 特別受講料：15,840円(税込)
- 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)
- 添削方法：インターネット添削2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		
TEL	() -	FAX	() -		
Eメール	@				

コース名	受講料(税込)	人 数	合計金額(税込)
[第6.0版対応]よくわかるFSSC22000入門コース	特別割引価格(※送料無料) 17,600円 ↓ 15,840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に基づいたシステム作りの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に基づいて製造現場で「何をしなければならないか」という視点で、わかりやすく解説しています。FSSC22000を導入された組織は現状を見直すために、またこれから導入される組織のシステム作りのために、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

安全な食品を作り続ける仕組み、それがFSSC22000

『[第6.0版対応]よくわかるFSSC22000入門コース』

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。

食品を製造・加工する工場には、消費者に安全で安心な食品をお届けする使命があります。FSSC22000は、工場全体の管理や、原材料から製品、消費にいたる流れを意識した食品安全マネジメントシステムの国際規格です。

本通信教育講座は、今後国内でも拡大が見込まれるFSSCの認証登録を受けるために、必要な食品安全やISO22000に関わる知識、実際の審査と登録の進め方などをわかりやすく解説したものでございます。社員の皆様方に短期間でFSSC22000についての理解を深めていただくのに格好の教材になっておりますので、すでにお取組みの企業様、これからの導入をご検討中の企業様、それぞれで有効にご活用いただけるものと存じます。

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/>



食品メーカー様で導入が相次ぐFSSC22000、その全社的な理解促進に最適です。

★この商品の特微

- ①現場を知り尽くしたスペシャリスト陣による監修・執筆です。
- ②FSSC22000の認証登録を受けることを前提に、製造の現場で何が必要かを学ぶことができます。
- ③HACCPの仕組みの構築と運用をCODEXのHACCPの1から12のステップを織り込みながらわかりやすく解説しています。

テキスト内容

第1部 安全な食品を作るための日常作業

1. サプライチェーン

2. 食品安全の国際的な取り組み

3. 前提条件プログラム (PRP)

4. 建物の構造と配置

5. 施設および作業区域の配置

6. ユーティリティー ―― 空気、水、エネルギー

7. 廃棄物処理

8. 装置の適切性、清掃・洗浄および保守

9. 購入材料の管理

10. 交差汚染の予防手段

11. 清掃・洗浄および殺菌・消毒

12. 有害生物〔そ(鼠)族、昆虫等〕の防除

13. 要員の衛生および従業員のための施設

14. 手直し

15. 製品のリコール手順

16. 倉庫保管

17. 製品情報および消費者の認識

18. 食品防御、バイオビジランスおよびバイオテロリズム

[Column] 職場の掲示物……内容は正確ですか? ほか

第2部 安全な食品を作る仕組み

第1章 ISO22000 (HACCPの仕組みの構築と運用)

1. 食品安全チーム

2. 製品の記述と意図した用途

3. 原材料と製品に接触する材料

4. 製造工程とフローダイアグラム

5. 食品安全ハザード

6. ハザードの管理 (CCPとO-PRP)

7. モニタリングと逸脱 ほか

第2章 ISO22000 (マネジメントシステムとしての特徴)

1. 食品安全方針とマネジメントシステム

2. 文書と記録

3. 外部コミュニケーション

4. 内部コミュニケーション

5. トレーサビリティと回収／リコール

6. モニタリングおよび測定 の管理

7. 内部監査 ほか

第3部 FSSC22000の審査と登録

1. FSSC22000の準備をする

2. FSSC22000の登録

★通信教育の受講の進め方★

① テキストUNIT1を自学自習

② 問題vol.1に解答
⇒ 添削 ⇒ 添削結果を見て復習

③ テキストUNIT2を自学自習

④ 問題vol.2に解答
⇒ 添削 ⇒ 添削結果を見て復習

⑤ 修了証の受け取り
(2回のレポートの平均が60点以上の場合)

イラスト: 男性が机で勉強している様子

★ページ見本

2 食品安全の国際的な取り組み

a 国際基準としてのHACCP

HACCPが、米国の1960年代のアポロ計画の中で宇宙食の研究から生まれたシステムであることは有名です。宇宙船内で宇宙飛行士が食べる食品は、絶対的な安全が要求されます。それをどうやって実現するかというのが研究の出発点でした。当初は抜き取りサンプルの検査によって安全を確保しようとしたそうです。ひとつの製造ロットからサンプルを取って検査し、サンプルが全部異常なしであれば元のロットも異常がない、という考えを統計的に処理しようとしたわけですが、この方法ではロットのほとんど全部をサンプルとして検査し、その結果、異常がなければ元のロットも異常がないという結論になりました。レトルトパックのようなものを想像してください。密封したパックは検査のために開封されるので、検査後は製品になりません。大量に作ってもほとんどがサンプルとして検査のために開封され、残りの数個だけが合格、というのでは合理的とはいえません。そこで考えられたのが、合格、というのでは合理的とはいえません。そこで考えられたのが、抜き取りサンプルの検査によって保証するのではなく、製造工程の管理によって保証する、というHACCPです。こうして成立したHACCPはCODEX委員会によって採用され、1993年には「食品衛生の一般原則」の付属書「HACCPシステムおよびその適用のためのガイドライン」として採用されました。CODEX委員会とは、国際連合の機関である食糧農業機関と世界保健機関が設置した合同食品規格委員会 (Codex Alimentarius Commission) で、食品の安全な流通による消費者の保護および国際貿易の円滑化のために、さまざまな食品の規格や取り扱いの基準を定めています。「食品衛生の一般原則」は2009年に改正され、第1章が「適正衛生規範」、第2章が「HACCPシステムおよびその適用のためのガイドライン」という構成となっています。

8 修正・是正処置

a 修正 ISO22000:2018 8.9.2

修正は、モニタリングの結果が逸脱を示したときに直ちに取る処置です。その目的は、食品安全ハザードが含まれている可能性のある製品が消費者に渡るのを防ぐことにあります。そのために取るべき処置の内容としては、装置をはじめとした工程を正常な状態に戻すことと、該当すると考えられる製品を隔離することが重要です。修正が適切にとれるかどうかはモニタリングの担当者に依存します。担当者は教育によって、モニタリング結果の正常／異常が判断できること、そして異常時の処置を理解していることが必要です。装置を「止める」、判断できる人を「呼ぶ」、その人が来るまで「待つ」といった、「止める、呼ぶ、待つ」という処置を教えることも有効でしょう。

b 是正処置 ISO22000:2018 8.9.3

修正が「直ちに取る処置」であるのに対し、是正処置は「原因をよく調査してから取る処置」です。その目的は、同様の事象と逸脱が再発しないようにすること、つまり再発防止です。そのためには逸脱が起こった原因を明らかにしなければなりません。例えば、CCPとして運転している加熱殺菌装置の温度が許容限界以下に下がった場合を考えてみましょう。これは熱源として供給している蒸気の圧力が下がったことが原因かもしれません。しかし、なぜ蒸気の圧力が下がったのか、という原因もさらに探っておく必要があります。そうでなければ、一旦蒸気圧が正常に回復して装置の運転を再開しても、また圧力低下により殺菌温度の逸脱が起こるかもしれません。圧力低下の原因が、工場内の蒸気の使用に對し供給量が不足気味である場合、殺菌装置の稼働を止めて、供給量を確保することが必要です。

1 食品安全方針とマネジメントシステム

a 食品安全方針とマネジメントシステム ISO22000:2018 4.3, 4.4, 5.1, 5.2

あなたの会社の食品安全方針はどのようなものですか? 食品安全方針を書いた小冊子やカードが職場の全員に配付されている場合があります。また、全員が集まる会議場などに掲示してあることもあります。「食品安全を確保できる製品の製造をめざします」とどこの方針にも書かれているでしょう。この方針を作った社長の思いが書かれていたり、会社の社是や理念を盛り込んだりしたものもあるでしょう。第1部でフードチェーン (サプライチェーン) の話をしました。あなたの会社のフードチェーンの中における役割や使命が、食品安全方針の中に盛り込まれているのでしょうか。例えば、消費者の生産に近い位置にあれば安全な食品を食卓に届けるという思いが、原材料の生産に近い位置にあれば生産者との良好な関係構築の意味合いが、それぞれの食品安全方針に含められていることが期待されます。フードチェーンの全体にわたる食品安全の取り組みを通じて消費者の安全は守られる、まさに「農場から食卓まで」というISO22000の立場からは、それぞれの会社の食品安全方針の中に、フードチェーンの中における役割が込められていることを求めています。方針に基づき食品安全に関する目標がたてられます。「食品安全ハザードが発現する製品事故をゼロにする」という目標もある一方、すでに製品事故のゼロを達成していれば、「製品に関わる顧客クレーム全般を何件以下にしよう」という目標もあるでしょう。これらは食品安全方針に基いて、会社の現在の実力を加味して設定した食品安全目標となります。そして、会社の現在の実力を加味して設定した食品安全目標とを比較し、目標をたて、目標を作り、その目標を達成するために各部署が連携をとりながら活動する。その仕組みの全体をマネジメントシステムと呼びます。

品質方針、品質目標 FSSC追加要求事項 2.5.9 a) i

FSSC22000では、食品安全マネジメントシステムとしてのISO22000の活動に加えて、品質方針及び品質目標を設定して計画的に取り組むことを求めています。品質方針とは製品品質についてめざすものであり、それに基づいて品質目標を設定します。

●品質方針、品質目標 FSSC追加要求事項 2.5.9 a) i

FSSC22000では、食品安全マネジメントシステムとしてのISO22000の活動に加えて、品質方針及び品質目標を設定して計画的に取り組むことを求めています。品質方針とは製品品質についてめざすものであり、それに基づいて品質目標を設定します。

外部監査、内部監査の結果

外部監査には、認証機関が規格適合性を見るためにおこなう監査 (第三者監査) と、顧客である納入先が自ら決めた基準への適合性を見るためにおこなう監査 (第三者監査) があります。監査の報告書には、監査員がそれぞれの基準を通して見た工場の現状として、いくつかの改善すべき点が記されているでしょう。食品安全チーム会議では、それぞれの報告内容をよく理解したうえで、必要な再発防止策としての是正処置を決定します。

●コミュニケーションと教育・訓練

理想は、効果的な手順が定められており、その全てを作業する人が守っている、また守っていることの証拠が記録されている、その結果として安全な食品がフードチェーンに供給されているという状態です。この状態を実現するためには、全員が食品安全に関する業務について正しく理解するための教育・訓練が必要であり、その間をつなぐ良好なコミュニケーションが必要です。食品安全チームの使命は、このような状態をめざして食品安全マネジメントシステムを継続的に改善していくことです。

●食品防御、食品偽装の予防

食品防御、食品偽装の予防についても検証結果を分析して新しい対策の必要性を判断したり、対策の優先度を判断しなければなりません。これは、検証に引き続いて食品安全チーム会議でおこなうとよいでしょう。

食品安全マネジメントシステムの改善と更新

ISO22000:2018 9.3, 10.2, 10.3

食品安全チームは、集まった情報を分析・評価することによって、現状のシステムがどうなっているのかを見極め、改善すべき点や更新すべき点はどこかという結論を出します。この結論はマネジメントレビューに報告してトップマネジメントの指示を受け、実施に移します。もちろん、必要投資や人的資源の調達のために時間がかかる場合があり、即座に実施できるものばかりではないでしょう。しかし、改善の重要度を考えて優先順位をつけ、実施に努める必要があります。

イラスト: 3人が会議で話し合っている様子