

特集

現状打破に向けて 内部監査を リストラせよ!

巻頭インタビュー

リスク感性を磨くための支援を行い社会に奉仕

特定非営利活動法人日本リスクマネジャー&コンサルタント協会理事長 **横井 千香子氏**

キーマンインタビュー

自然生態系と調和した循環型社会のあり方を地球的視点から考察

NPO法人循環型社会研究会代表 **山口 民雄氏**

好評連載

使いこなして何ぼ!!のISO

—やはりBCM(事業継続マネジメント)は大切—

徹底研究 ISO22000

—ISO22000危害分析準備—

徹底研究 ISO22000

役立つ食品安全マネジメントシステム(FSMS)構築のポイント

[第9回]ISO22000危害分析準備

エコアオーデット(株) 宮澤 公栄

●ハザード分析の準備

ISO22000はHACCPシステムを含んでおり、効果的なシステムを構築するため、ハザード分析の準備を要求しています。

この準備が不十分であれば、ISO22000の導入時間が延びるだけでなく、食品安全危害要因を除去できないことも考えられるので、「食品安全チーム」「製品の特性及び意図した用途」「フローダイアグラム、工程段階と管理手段」が製品に対して適切か確認し、確実な準備を行う必要があります。

既存のHACCP導入工場なども、雛形文書や他社事例を参考に構築していることや、HACCPチームの力量不足などの原因から、危害要因除去及び異物混入などに対して効果がないシステムになっていることもあります。

●食品安全チーム

正しい食品安全マネジメントシステムを組織にて導入・管理するには、多方面での知識と経験を持ち合わせた「食品安全チーム」が必要です。

食品安全チームリーダーが責任者となり、組織

に応じた規模で構成することになります。

組織内におけるルールづくりや、管理体制に関わることなので各部門から代表者が食品安全チームをつくり、各セクションにおける必要な情報の収集などを行いましょう。

食品安全チームの責任者はトップマネジメント(経営者や工場長などのFSMS最終責任者)から指名された食品安全チームリーダーとなります。例えば図1「A食品工場」で考えると、各部門の代表者を集めて食品安全チームを作成することにより、各部門同意の上で組織内ルールを構築したことになり、ルール遵守への近道となります。

まれに組織の規模に対して過剰なFSMSメンバーを構成する組織もありますが、メンバーが多いと「集合が困難」「まとまりがつかない」ことも予測できるので、多ければ良いというものではありません。

食品安全チームの専門性として、適用範囲内の「製品」「工程」「機器」「危害要因」などの専門性が含まれます。

特に危害要因を管理するので、「生物学」「物理学」「化学」も考慮する必要があります。どの程

図1 A食品工場一組織図

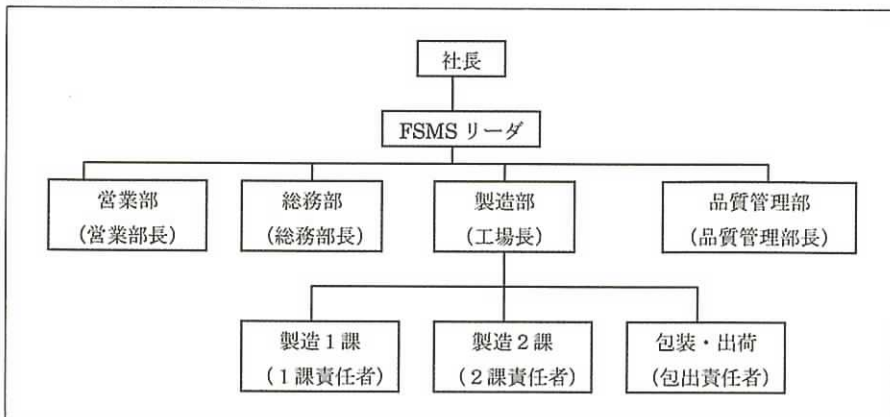


表1 食品安全チーム名簿

名前	役割	力量	客観的記録	所属・役職
●●太郎	FSMSチームリーダー	ISO22000知識 組織マネジメント能力	ISO22000外部研修合格証 ISO9001内部監査員記録	専務
●×花子	食品安全情報の開示	自社商品の食品安全知識	自社商品の安全性解説研修	営業部長
	苦情対応	苦情対応知識	苦情対応研修受講	
××次郎	購買製品の安全性確認	購買製品別の必要情報知識	原料・資材の危害研修受講	総務部長
	食品安全教育の検証	教育訓練の効果確認能力	教育訓練効果判定を自社教育	
×▲義男	工場内の食品安全ルールの遂行	ルール検証能力	ISO22000外部研修合格証	工場長
▲▲雄一	危害要因の特定と検証	ハザード分析能力	生物学科卒 保健所定例研修	品質管理部長
▲×修二	工程と機器の情報管理	工程・機器知識	HACCP指導員外部研修受講	1課責任者
	日常業務検証	日常業務経験	管理業務3年以上	
□●利美	工程と機器の情報管理	工程・機器知識	HACCP指導員外部研修受講	2課責任者
	日常業務検証	日常業務経験	管理業務3年以上	

度の専門性が必要かは、「危害要因分析」が正しくできるメンバーであることを指標に選定してください。

また、専門の学歴や資格を所持していなくとも、外部研修や内部研修で適切な知識や経験があることが確認できれば専門性の一部として考えることができます。食品安全チームの知識や経験などの専門性根拠の記録は維持することが重要です(表1参照)。

●製品の特性

規格上で製品の特性は「原料・材料の特性」と「最終製品」の特性に分けられており、どちらの

安全性も確認していきます。

すべての原料・材料は食品安全に影響がないことを確認するために、情報の入手または自社確認記載などにて文書化しておきましょう。

特性とは、名称・産地・賞味期限・保管輸送方法・組成・生物/物理/化学的な特性・取扱い・意図した利用方法・製品の合否判定基準または仕様書が含まれます。これらは文書化した状態で管理・更新し、法令・規制要求事項を満たしているか確認します。

通常、原材料などを所持している組織は多いのですが、加工商品の脱酸素剤や微量入り調味料などの安全性が欠落しているケースがありますので

注意しましょう。

最終製品においても仕様書(商品規格書など)を統一することにより、これらの要求をもれなく対応でき、顧客への食品安全情報提供としても活用できます。同時に「意図した用途」も仕様書に記載をすることにより、最終製品の誤使用や誤った取扱いを防ぐことにつながります。要冷蔵商品が常温で管理されることや、輸送中に直射日光のあたる車両で運搬されるなどの行為により、食品安全を脅かす可能性もありますので明確に記載をしてください。

●フローダイアグラム/工程段階及び管理手段

フローダイアグラムとは製造工程の段階順序及び相互関係を図式的並びに体系的に表現したものであり、工程の流れが一目で理解できるような図となります。このフローダイアグラムは原料・材料と利用される工程段階を理解するのに有効です。原料によって受入検査の内容が異なることもあり、水などの供給物も明確に示すことが可能となります。

工程表があるからといってフローダイアグラムを作成しないということでは、要求を満たすことができないだけでなく、再加工程や外部委託の安全管理を見失うこととなります。正しい製造工程にてフローダイアグラムを作成することにより、工程中の前後関係や危害要因の発生原因を特

定することが可能です。

フローダイアグラムでは下記内容を明確にします

- ①作業における段階の順序と相互関係
- ②アウトソースしたプロセス及び下請負作業
- ③原料・材料及び中間製品がフローに入る箇所
- ④再加工程及び再利用が行われる箇所
- ⑤最終製品・中間製品・副産物及び廃棄物をリリースまたは除去する箇所

同時に必要になる書類が工程段階と手順が確認できる製造工程表です。フローダイアグラムと同じ番号をつけることにより、具体的な製造手順や基準を把握することができます。

製造工程表にはハザード分析を実施するために必要となる情報を記載しましょう。また、外部の要求事項や管理基準なども記載し、適切な製造手順が確認できる文書を作成します。フローダイアグラム・製造工程表ともに、ハザード分析の重要な情報となりますので、対象の組織と商品に適切な資料を作成することにより、後の効果的な危害除去システムが実現可能となります。

筆者

宮澤 公栄(みやざわ こうえい)
エコアオーデット(株) 代表/CEO
Tel: 042-326-8070 Fax: 042-326-8071
<http://www.ecoreaudit.jp>