



食品工場のお医者さん®

第1回

| 第Ⅰ章 食品安全のパスポート JFS規格とは | 第Ⅱ章 マネジメントシステムとは | 第Ⅲ章 JFS-B規格の導入方法 |
|---------------------------|----------------------------|-------------------------------------|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 社長・役員・食品安全管理責任者・部長・工場長 | 社長・役員・食品安全管理責任者・部長・工場長 | 社長・役員・食品安全管理責任者・部長 ・工場長・HACCPチーム |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| JFS-B規格の良い点が理解できます。 | マネジメントシステムの基本を知ります。 | JFS-B規格を効果的に取り入れる順番を決めます |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| JFS-B規格の適合証明取得をめざします。 | 社長の方針が全従業員に伝わり、継続的改善が進みます。 | HACCPチームによるFS-B規格取得の活動が始まります。 |

| 第Ⅳ章 FSM1. 経営者または経営層の責任 | FSM2. 経営者または経営層のコミットメント | FSM4. 食品安全に係る法令遵守 | FMF6. 食品安全の方針 |
|--|---|--------------------------------|--|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 社長・役員・食品安全管理責任者 ・部長・工場長 | 社長・役員・食品安全管理責任者 ・工場長 | 社長・役員・食品安全管理責任者 ・工場長・品質管理部長 | 社長・役員・食品安全管理責任者・部長 ・工場長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 食品安全管理の責任者を決め、指示・報告・相談の流れがわかる組織図を作ります。 | JFS-B規格を取り入れるために必要なことを指示します、役割分担を決め、全従業員に周知します。 | 食品安全に関連する法律を整理します。 | 食品安全方針(あるいは食品安全マネジメントを含む経営方針)を作成し、全従業員に伝えます。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 社内のコミュニケーションが良くなります。 | 食品安全について問題が発生した時、誰に報告すればよいか、誰と相談すればよいかわかります。 | 食品安全に関連する法律がわかります。 | 会社の方針に全従業員が取り組み、改善が進みます。 |

第2回

| 第 I 章 FSM9. 文書・記録の管理 | 第 II 章 FSM7. 食品防御 | FSM11. 手順 | FSM12. 資源の管理 |
|----------------------------------|---|--|---|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 社長・役員・食品安全管理責任者 ・事務局・HACCPチーム | 社長・役員・食品安全管理責任者 ・部長・工場長 | 食品安全管理責任者・部長・課長 ・工場長・HACCPチーム | 社長・経営層・食品安全管理責任者 ・経理部長・工場長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 文書・の作成及び記録の記入、管理 方法を決めます。 | 従業員、外部の人による意図的な食品 汚染リスクを洗い出し、優先順位を決めて 対策を実行します。 | 食品安全に影響する工程及び作業には 作業手順書を作成します。 | 食品安全のために必要な人・施設設備・ 資金を提供し、安全な食品を製造します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 仕事の手順がわかり、食品安全の証拠 の記録が出来ます。 | 従業員や外部の人の悪意による食品汚染 を予防します。 | 作業手順書は必要な時すぐに見られる ようにします。 新人の教育・訓練に使います。 | 費用が掛かることは、優先順位を決めて、 数年かけて、手配します。 |

| FSM13. 1. 購買 | FSM13. 2. サプライヤーの管理 | 第IV章 FSM14. トレーサビリティ | FSM16. アレルゲンの管理 |
|---|--|--|--|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 購買責任者・食品安全管理責任者 ・工場長 | 購買責任者・食品安全管理責任者 ・工場長 | 食品安全管理責任者・工場長・品質管理 部長・営業部長 | 食品安全管理責任者・工場長・品質管理 部長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 安全な食品を製造するために、安全な 原材料を調達する手順を決めます。 | 納入業者は原材料の安全性については 調査し、評価・承認・フォローアップをしま す。緊急に調達する場合も、同等の安全 な原材料を調達します。 | 原料から最終製品の出荷先まで、製品 の出荷先から原材料まで、トレースでき る手順を決めます。 | アレルゲンによる交差汚染を防止する 管理手順を決めます。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 入荷時に安全な原材料であることを確認 しておく、安全な食品を製造することが 出来ます。 | いつも安全な原材料を購入することが 出来ます。 | 年1回以上のテストで検証出来るので、 事故が起きた時は、速やかに問題の ある範囲を特定出来ます。 | 製品に表示した以外の成分は含まないの で、消費者のアレルゲン由来の健康危害 は発生しません。 |

第3回—1

| | | |
|---|---|--|
| 第I章 FSM17. 測定・モニタリング装置・機器の管理 | FSM18. 製品表示 | FSM19. 検査 |
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・品質管理部長・工場長 | 食品安全管理責任者・品質管理部長・工場長 | 食品安全管理責任者・品質管理部長・工場長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 管理が必要な機器を決め、国家・国際標準と トレースした機器で校正し記録します。 | 取引先、消費者に製品を安全に取扱い、保管、 調理・使用するための表示手順を決めます。 | 原材料受入から半製品・工程の機器、作業環境、 最終製品の安全性について、検査を実施します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 校正記録により、加熱殺菌温度、金属検出、 X線異物検出が正確であったことが証明されます。 | 製品を出荷した後も、安全に管理され、健康被害 を防止でき、お客様に必用な情報を提供できます。 | 製造工程が管理されているので、安全な製品だけが 出荷されます。 |
| 第II章 FSM21. 苦情への対応 | FSM22. 重大事故管理 | 第III章 FSM23. 製品のリリース |
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・営業部長・工場長 ・品質管理部長・社長・役員 | 食品安全管理責任者・営業部長・工場長 ・品質管理部長・社長・役員 | 食品安全管理責任者・工場長・品質管理部長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 苦情(クレーム)のデータを集計し、原因別、発生 部署別に分析し、クレーム撲滅の対策を実行します。 | 重大事故には何があるかを決め、事故発生時の 対応手順を決め、テストし、検証します。 | 最終製品が製品仕様書に適合し、工程管理が 適切であることを責任者が承認し、出荷します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 苦情が減り、取引先・消費者から信頼されるるよう になります。 | 万一事故が発生しても、迅速に対応することにより、 被害を最小限に抑えることができます。 | 安全な食品が出荷されます。 |

第3回—2

| FSM24. 不適合品の管理 | FSM25. 是正処置 | 第IV章 GMP(適正製造規範)について |
|--|--|-------------------------------------|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・工場長・品質管理部長 ・購買責任者・営業部長 | 食品安全管理責任者・工場長・品質管理部長 ・営業部長・社長・役員 | 食品安全管理責任者・全従業員 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 原材料受入から最終製品の出荷までの工程で発生する不適合品は排除し、出荷させないようにします。 | 不適合が発生したら、修正し、原因を特定し、その原因を取り除き、再発を防止します。 | HACCPシステム導入前に、食品衛生管理の基本を理解します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 安全性に問題が出てくる可能性のある製品は、出荷されなくなります。 | 不適合の発生、苦情、重大事故が防止できるようになり、無駄がなくなります。 | HACCPを導入する前に作成するルール・手順書の必要性を理解できます。 |

第4回

| | | |
|--|---|--|
| 第Ⅰ章 GMP2. 敷地管理 | GMP3. 施設・設備の設計、施工及び作業・製品の動線 | 第Ⅱ章 GMP4. 重要管理点(CCP)では管理できない重要な危害要因の管理(交差汚染防止) |
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・総務部 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム ・工場長・工務 | 食品安全管理責任者・工場長・品質管理部長 ・HACCPチーム |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 工場周辺・敷地内の5Sを実施し、昆虫・小動物・鳥の侵入と発生、及び異物の持込みを防止します。 | 安全な食品をつくるための施設・設備を設計し、維持し、適切なレイアウト、動線を決めます。 | CCPでは管理できないアレルゲンの管理や、加熱後包装される食品など、重要な危害要因の管理方法を決めます。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 年間計画を立て、実行し、清潔な作業環境を維持できます。 | 食品安全を確保するための衛生区画とレイアウトと動線を決め、交差汚染のないように管理します。 | CCP以外に、重大な危害を引き起こす可能性がある危害要因を管理することができます。 |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| 第Ⅲ章 GMP5. 従業員用の施設 | 第Ⅳ章 GMP6. 従業員の衛生・作業服及び健康管理 |
| 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・総務 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・工場長 品質管理部長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| リスクを最小限に抑えるように、従業員施設を適切に管理し利用します。 | 従業員の衛生基準、健康管理を文書化し、教育し、周知します。 |
| 到達目標 | 到達目標 |
| アレルゲンを含めた食品安全リスクが抑えられます。 | 従業員が衛生ルールを守ることにより、人由来の危害が予防できます。 |

第5回

| 第I章 GMP7. 教育・訓練 | 第II章 5S,7S活動 | 第III章 GMP8. 整理整頓・清掃、衛生・殺菌・消毒 | 第IV章 清掃・洗淨・殺菌について |
|---|--------------------------------|--|--|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・工場長・各部長 ・HACCPチーム | 食品安全管理責任者 ・HACCPチーム・社長・全従業員 | 食品安全管理責任者 ・HACCPチーム・全従業員 | 食品安全管理責任者 ・HACCPチーム・全従業員 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 従業員それぞれの業務に応じて、食品安全の原則についての教育と、実務に関する訓練を行います。 | 5S・7Sを理解し、清潔維持を習慣づけします。 | 整理整頓、清掃・洗淨殺菌の手順を作成し、実施します。 | 清掃と洗淨の違い、洗淨の三要素、汚れと洗剤の選定、清掃・洗淨用具の衛生管理方法を理解します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 従業員が自己の食品安全の重要性と役割を認識し、業務に必用な力量を身につけることが出来ます。 | 作業環境が改善され職場での清潔が維持されます。 | 手順書通りの洗淨殺菌が出来るようになり、製品検査、ふき取り検査で合格します。 | 清掃洗淨の意味、洗剤の種類、清掃用具の管理方法を理解し、正しい清掃・洗淨を教えること出来る |

第6回

| 第I章 GMP11. 空気及び水の管理 | GMP12. 廃棄物の管理 | GMP13. 有害生物防除 |
|---|--|---------------------------------------|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・工務 | 食品安全管理責任者、HACCPチーム・工務(総務) | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 空気・ガス、水(氷・蒸気)の管理の仕方と使用水の検査における食品安全の必要性を理解します。 | 廃棄物は分別・容器一時保管・廃棄物置き場・引取り・処分の手順を作成し管理します。 | 防虫防鼠の業務委託先と協働で、モニタリング結果により問題個所を改善します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 空気・高圧ガス・使用水(氷・蒸気)を危害要因分析に取り込みます。 | 廃棄物による交差汚染、微生物・昆虫の発生、鳥・ネズミの侵入を防止来ます。 | 有害生物の発生・侵入による捕獲数を減少させることが出来ます。 |

| 第II章 GMP15. 輸送 | GMP17. 在庫の管理 | 第III章 GMP18. 装置・器具 | 第IV章 GMP19. 保守 |
|--|---------------------------------------|--|--|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・購買・営業 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・購買・営業 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・工務 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・工務 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 原材料受入から最終製品までの輸送に関して、容器・車両を含め、清潔に保ちます。 | 原材料から最終製品が期限内に使用され、安全に保管するための手順を決めます。 | 装置・器具は食品安全上のリスクを最小限にするように使用し、維持・管理します。 | 食品安全上重要な装置・器具は保守管理手順を決め、計画的に保守管理を行います。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 原材料入荷及び最終製品出荷時の衛生管理と温度管理が出来ます。 | 原材料、最終製品の汚染・劣化防止と、トレースサビリティの管理が出来ます。 | 装置・器具由来の危害を防止できます。 | 装置・器具の故障・劣化による危害を防止できます。 |

第7回

| 第I章 HACCPについて | 第II章 HACCP手順1. HACCPチームの編成 | HACCP手順2. 製品情報の記述 | HACCP手順3. 製品の使用方法の確認 |
|--------------------------------------|--|---|------------------------------|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・全従業員 | 食品安全管理者・社長・役員・HACCPチーム | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| HACCPシステムを導入する前に、HACCPの基礎と重要性を理解します。 | 様々な部署から専門技量を有している者でチーム編成し、役割を決めます。 | 製品又は製品群ごとに製品表示に必要な事項を記述します。 | 製品表示に製品の使用方法と対象とする消費者を記述します。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| HACCPの重要性を理解した上で、HACCPの導入がしやすくなります。 | HACCPチームが従業員を引っ張って行き、HACCPの仕組みづくり、運用ができます。 | 製品仕様書(製品説明書)に記述し、製品出荷にあたって製品仕様書に適合していることを確認します。 | |

| 第III章 HACCP手順4. フローダイアグラムの作成 | HACCP手順5. フローダイアグラムの現場での確認 | 第IV章 危害要因(ハザード)について |
|--|--|---------------------------------------|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| 製品群ごとに原材料の受け入れから最終製品の出荷までの工程の流れに沿って製造工程を作成します。 | 現場にフローダイアグラムを持ち込み、レイアウト図、動線図、清浄区画図と照合しながら、確認します。 | 危害要因分析を行う前に、各工程の危害要因分析シートへの記入事例を学びます。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 製品群ごとのフローダイアグラムを作成します。 | 現場の作業がフローダイアグラムと異なっている箇所は、文書を修正し、改訂版を発行します。 | 危害要因分析ができるようになります。 |

第8回

| 第 I 章 HACCP手順6(原則1)危害要因の分析 | 第 II 章 HACCP手順7(原則2) 重要管理点の設定 | HACCP手順8(原則3) 許容限界の設定 | 第 III 章 HACCP手順9(原則4) モニタリング方法の設定 |
|---|--|---|--|
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | 対象者 |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム ・品質管理部長 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム ・品質管理部長 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム ・品質管理部長 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム ・品質管理部長 |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい |
| フローダイアグラムに沿って工程・作業ごとに、生物的・化学的・物理的的危害要因を分析していきます。 | 危害要因分析シートに重要管理点(CCP)を記入します。 | 化学的データに基づき許容限界(CL,管理基準ともいう)を設定します。CL逸脱前に管理できる製造基準OLも決めます。 | モニタリング方法は連続的又は相当の頻度で行い、速やかに結果が得られる方法で行います。 |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 |
| 製品群別に、危害要因分析シーが完成します。 | HACCPプランに、CCPを記入します。 | HACCPプランに、CCPごとに許容限界CLと製造基準OLを記入します。 | HACCPプランにCCPごとにモニタリング方法を記入します。 |
| HACCP手順10(原則5) 是正処置の設定 | 第 IV 章 HACCP手順11(原則6) HACCPプランの妥当性確認及び検証手順の設定 | HACCP手順12(原則7) 文書化及び記録保持 | |
| 対象者 | 対象者 | 対象者 | |
| 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部長 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部長 | 食品安全管理責任者・HACCPチーム・品質管理部長 | |
| 目的・ねらい | 目的・ねらい | 目的・ねらい | |
| CCPの許容限界(CL)を逸脱したらすぐに対応できるように、あらかじめ是正処置の手順を決めておきます。 | HACCPプラン実施前に妥当性確認をします。検証は製造工程・機器・加工方法に変化があった場合などに行います。 | HACCPの12手順が要求する文書、HACCPプランに従った活動記録を期間を決めて保存します。 | |
| 到達目標 | 到達目標 | 到達目標 | |
| HACCPプランに、CCPごとの是正処置の手順を記入します。 | HACCPプランに、妥当性確認及び検証の手順を記入します。 | HACCPプランに、必要な文書及び記録名を記入します。 | |

教材学習順(計画的に実行) ※ 教材に関しては、契約期間内であれば「いつでも どこでも」受講できます。

各月1ヵ月の計画にて記載しています。理解度、システムの構築状況、試験結果等により各自調整していただきます。

第1回(1ヵ月目)

JFS規格について、マネジメントシステムとは、JFS-B規格導入の仕方、FSM1経営者又は経営層の責任、FSM2経営者又は経営層のコミットメント
FSM4食品安全に係る法令の遵守、FSM6食品安全の方針

第2回(2ヵ月目)

FSM9文書・記録の管理、FSM7食品防御、FSM11手順、FSM12資源の管理、FSM13.1購買、FSM13.2サプライヤーの管理、FSM14トレーサビリティ、
FSM16アレルギーの管理

第3回(3ヵ月目)

FSM17測定・モニタリング装置・機器の管理、FSM18製品表示、FSM19検査、FSM21苦情への対応、FSM22重大事故管理、FSM23製品のリリース
FSM24不適合品の管理、FSM25是正処置、GMPについて(適正製造規範)

第4回(4ヵ月目)

GMP2敷地管理、GMP3施設・設備の設計、施工及び配置及び作業・製品の動線、GMP4重要管理点(CCP)では管理できない重要な危害要因の管理
(交差汚染防止)、GMP5従業員用の施設、GMP6従業員等の衛生、作業服及び健康管理

第5回(5ヵ月目)

GMP7教育・訓練、5S、7S活動、GMP8整理整頓、清潔、衛生、殺菌、消毒、清掃・洗浄殺菌について

第6回(6ヵ月目)

GMP11空気及び水の管理、GMP12廃棄物の管理、GMP13有害生物防除、GMP15輸送、GMP17在庫の管理、GMP18装置・器具、GMP保守

第7回(7ヵ月目)

HACCPについて、HACCP手順1HACCPチームの編成、HACCP手順2製品情報の記述、HACCP手順3製品の使用方法の確認
HACCP手順4フローダイアグラム(工程図)の作成、HACCP手順5フローダイアグラムの現場での確認、危害要因(ハザード)について

第8回(8ヵ月目)

HACCP手順6(原則1)危害要因の分析、HACCP手順7(原則2)重要管理点の設定、HACCP手順8(原則3)許容限界の設定、
HACCP手順9(原則4)モニタリング方法の設定、HACCP手順10(原則5)是正処置の設定、
HACCP手順11(原則6)HACCPプランの妥当性確認及び検証手順の設定、HACCP手順12(原則7)文書化及び記録保持

eラーニング(好評発売中)と
スマートグラスを使用した遠隔コンサルティング支援



株式会社ファクトリー・クリーンシステム

食品安全のプロ・工場経験者・監査経験から得た知識とノウハウで解決！

株式会社 **ファクトリー・クリーンシステム**



ISO 9001 認証取得



コンサルティングから監査・
適合証明書発行まで一貫した
「食品安全の仕組みづくり」を
サポートします。

E-mail: e.learning@factory-japan.co.jp まで