

SQF2000システムの 要求事項 2

SQF2000システムで必要となる各種手順書の目的と運用方法を理解し、システム導入における実務的負担と対外的な信頼のバランスを検討する。

SQF2000システムに付随する手順書

- P-01文書管理手順書.....更新記録、最新版管理
- P-02教育訓練手順書.....教育内容、資格認定
- P-03是正及び予防処置手順書.....改善記録、長期的予防
- P-04不適合品取扱い手順書.....製品や仕掛品の不具合
- P-05校正手順書.....温度計や測定器の検査
- P-06内部監査手順書.....SQFシステムの機能性確認
- P-07システムの見直し手順書.....SQFシステム全体の見直し
- P-08クレーム対応手順書.....取引先や消費者の対応
- P-09製品及び仕掛品検査手順書.....加工工程の検証活動
- P-10製品出荷手順書.....製品適合性の確認と証明
- P-11製品の識別とトレース及びリコール手順書
.....トレーサビリティ・システム

P-01 文書管理手順書

- 「文書管理手順書の目的」は、SQFシステムに関連する全ての文書及び記録の管理手順を明らかにすることである。

☆文書は改訂し、“最新版”でなければならない。

☆文書は“改訂記録”を保管しなければならない。

★記録は“改ざん”すると認証の取り消しになる。

★記録は“保管期限”まで保管しなければならない。

P-02 教育訓練手順書

- 「教育訓練手順書の目的」は、従業員のスキルアップ手順と自社の人的資源力の管理方法を明らかにすることである。
- ◆ 従業員能力向上の年間教育計画と実施記録を保管する。
- ◆ モニタリング実施者教育を明確にし、CCP & CQPを適切に管理する。
- ◆ 内部監査員教育を明確にし、SQFシステム全体の機能性を高める。

P-03 是正及び予防処置手順書

- 「是正及び予防処置手順書」の目的は、食品の安全性や品質に影響をあたえる問題が発生した場合の適切な対応方法を明らかにすることである。

◎CCP & CQP基準逸脱時の迅速な対応。

◎長期的な観点でのCCP & CQP基準逸脱防止策。

◎管理責任者により、適切に判断すべき事項。

P-04 不適合品取扱い手順書

- 「不適合品取扱い手順書」の目的は、各工程において、食品関連法規ならびに顧客の要求基準を満たさない事柄が発生した場合の対応手順を明らかにすることである。

★不適合品は、明確に隔離する。(不適合品カード)

★廃棄した製品や半製品の処理記録を保管する。

★手直しやB級品扱いの記録も確実に保管する。

P-05 校正手順書

- 「校正手順書」の目的は、製品及び仕掛品の検査・分析業務を確実なものにするために使用する検査器具類の校正手順を明らかにすることである。
 - (1) 温度計(センサー)・・・室内、冷凍庫、冷蔵庫、芯温計、
非接触型温度計、冷蔵車、冷凍車など
 - (2) 警報機・・・冷凍庫、冷蔵庫に関連する警報機の作動状況など
 - (3) 時計・・・室内時計、庫内時計、車内時計、タイマーなど
 - (4) pH計・・・デジタル測定器など
 - (5) ピッキング表示板・・・デジタル表示
 - (6) デジタルタコメーター・・・スピード表示

P-06 内部監査手順書

- 「内部監査手順書」の目的は、SQFシステム全体が適切に運用されていることを確認するための手順を明らかにすることである。

☆監査員は、監査計画と監査チェック表を作成し、監査後には速やかに報告書を提出しなければならない。

☆監査員は、是正すべき重大な問題点を発見した場合には直ちに品質保証責任者に報告し、改善報告後に改善修了確認をしなければならない。

P-07 システムの見直し手順書

- 「システム見直し手順書」の目的は、SQFシステムが継続的に機能する本質的な品質管理システム全体の見直し手順を明らかにすることである。
- ◆ 自社の規模や業態に適合したシステムであるか。
- ◆ SQFの要求事項ならびに食品関連法規や顧客要求事項を満たすことができるものであるか。
- ◆ CCP & CQPの基準やモニタリング方法が適切かつ効果的なものであるか。

SQFエキスパートにより実施されなければならない。

P-08 クレーム対応手順書

- 「クレーム対応手順書」の目的は、取引先や消費者からのクレームに対して、従業員が実施すべき対応手順を明らかにすることである。

◎重篤度に応じた段階的な対応を事前に決める。

◎全てのクレーム情報は記録し、集計分析する。

◎「是正措置記録」や「内部監査報告書」と共にシステムの見直しに活用されるべきものである。

P-09 製品及び仕掛品検査手順書

- 「製品及び仕掛品検査手順書」の目的は、食品の安全性や品質に影響を及ぼす可能性がある工程での仕掛品及び製品の検査手順を明らかにすることである。
- ★ サンプルング検査により、「SQF2000システム」ならびに「食品安全プラン」及び「食品品質プラン」が適切に機能していることを検証する。
- ★ 「食品安全プラン」及び「食品品質プラン」の管理基準等の見直しに活用すべき客観的なデータとして活用する。

P-10 製品出荷手順書

- 「製品出荷手順書」の目的は、出荷するすべての製品が食品関連法規及び顧客の要求事項に適合していることを確認する手順を明らかにすることである。
- ☆ここで管理することにより、万一の場合にも製品回収コストを発生させず、顧客の不満を最小限に抑えることができる。
- 1、欠陥コスト(内部欠陥コスト／外部欠陥コスト)
 - 2、評価コスト(試験・検査コスト)
 - 3、予防コスト(投資コスト)

P-11 製品の識別と

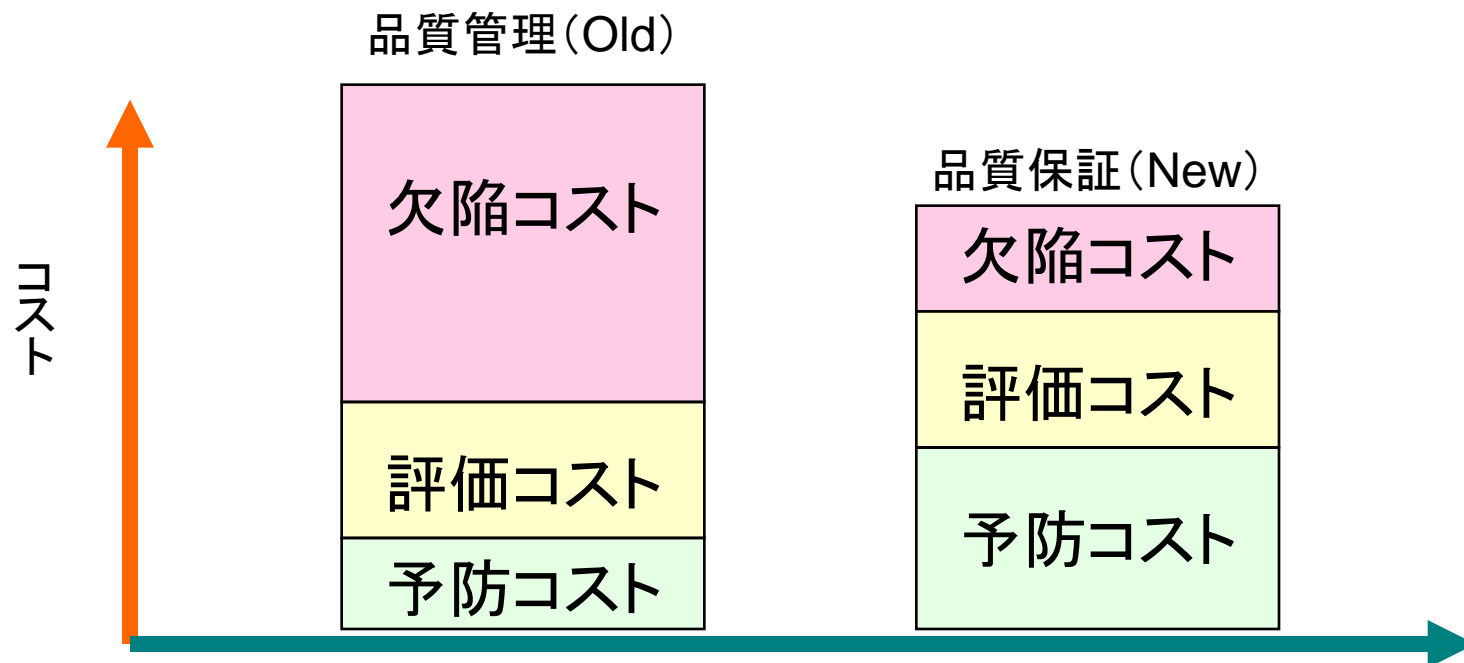
トレース及びリコール手順書

- 「製品の識別とトレース及びリコール手順書」の目的は、万一問題が発生した場合に危害を最小限に止めるための手順を明らかにすることである。
- ◆ 製品は、明確に識別できなければならない。
- ◆ トレースバック及びト्रेसフォワードが可能である。
- ◆ 迅速かつ正確に製品を回収できなければならない。

《機能性が高ければ、コストは最小限度で止まります。》

予防コストへの移行

- 品質改善への投資は、「コストの削減」、「生産性の向上」および「長期的に有利な競争力」をもたらします。



※ 品質管理 (QC) から品質マネジメントシステム (QMS) への移行