

製造向けSQF の基礎

第1.1版



© 2019 Food Marketing Institute (FMI). All rights reserved.

2018年6月初版

いかなる方法であっても、本書の一部または全部を全米フードマーケティング協会の文書による許可なく複製または使用することはできません。許可については、「FMI, 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA」にお問い合わせください。使用資料は必ずコード最新版を出所とし、コード修正または改訂時には使用資料の確実な更新に、細心の注意を払ってください。本コードの日付は明確に表示する必要があります。

本コードの改善点に関して、利用者各位からの提案を歓迎します。提案は、「SQFI, 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA, 22202, USA」へ、書面でご送付ください。

はじめに

SQFからのメッセージ

おめでとうございます！SQFプログラムを使用することで、全世界の何千ものサイトの一員になります。そして、規制当局や購入業者の要求事項で規定された食品安全規格に適合する食品安全プログラムを作成、構築、評価することになります。SQFは、業務に対する食品安全リスクを特定して対処する支援や組織に食品安全文化を構築する手助けを行います。

SQFとは何か？

安全高品質食品(SQF)プログラムは、世界中の小売業者、フードサービスプロバイダー、購入業者に、厳格で信頼できる食品安全マネジメントシステムとして認知されています。また、SQFプログラムは、国際的に認知された国際食品安全イニシアチブ(GFSI)などの組織が概説する要求事項を遵守します。安全高品質食品インスティテュート(SQFI)は、利害関係者のフィードバックを利用して、ブランドの保護に役立つプログラムを策定します。SQFには、全業界および全商品の食品安全に関する解決策があります。SQFプログラムは、全米フードマーケティング協会(FMI)の1部門であるSQFIが運営していて、小売業者に推奨されるプログラムとなっています。

基礎プログラムの利用方法は？

製造向けSQFの基礎第1.1版へようこそ。SQFの基礎コードは、GFSIグローバルマーケットのツールキットを用いて開発しました。当該ツールキットは、中小企業の小売業者と購入業者の要求事項に適合します。製造向けSQFの基礎は、安定した食品安全マネジメントシステムの構築に必須の要求事項を提供します。このプログラムは、文書化された食品安全プランと適正業界規範の実施を含む食品安全文化をサイトで構築する際に役立ちます。

GFSIとGFSIグローバルマーケットのツールキットの詳細については、GFSIのウェブサイト(www.mygfsi.com)を参照してください。

基礎プログラムは、基本と中級の2つの個別コードとして存在します。両プログラムは食品安全の必須要求事項を含みます。ただし、SQFの基礎プログラム - 基本は、食品安全の適正実施ツールの開発に注力し、SQFの基礎プログラム - 中級は基本コードの上に構築され、実施ツールを含むだけでなく、文書化に関する要求事項が追加されています。

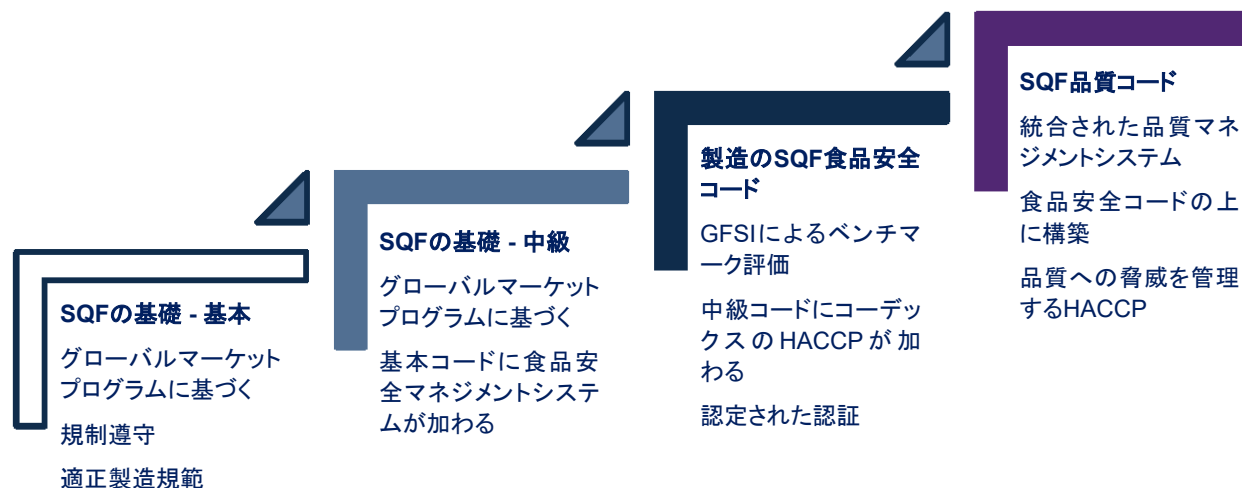
継続的改善の構築

食品安全は継続的に改善していくものであり、基礎レベルの認証を達成したとしても、取引先の小売業者や購入業者はそこに留まることを望まないかもしれません。SQFコードは、食品安全マネジメントシステムの改善を支援するよう構築されました。SQFの基礎コードの基本および中級は、セクションの見出しと付番を含むすべてのSQF食品安全コードと連携していて、GFSIによる完全なベンチマーク評価が行われた食品安全マネジメントシステムを簡単に導入することができるようになっています。

認証までのプロセスは？

SQFには、必要とするレベルの食品安全認証の達成に役立つ一連のコードがあります。各コードは1つ前のコードの上に構築されて、継続的に改善可能な認証プロセスを提供します。

ビジネスニーズと市場ニーズに最適なレベルのプロセスに参加できます。レベルの選択は各自が行います。



以下の表は、SQF認証に向けて何から実施すべきかを案内するものです。食品安全への旅が成功することを願っています！

以下の場合	以下を実行する
中小規模のサイト向けに承認され、かつ GFSI グローバルマーケットプログラムに適合するプログラムが必要な場合	以下の SQF の基礎プログラムの 1 つを使用する。 <ul style="list-style-type: none"> ● 製造向け SQF の基礎:基本 ● 製造向け SQF の基礎:中級
GFSI のベンチマーク評価を行うプログラムを必要とする場合	以下の SQF 食品安全コードの 1 つを使用する <ul style="list-style-type: none"> ● 一次生産 ● 製造 ● 保管および流通 ● 食品包装材の製造
品質が組み込まれた GFSI のベンチマーク評価プログラムを必要とする場合	SQF 食品安全コードの 1 つと SQF 品質コードを使用する
購入業者の要求事項はないが、リスクに基づく食品安全プログラムの評価プログラムを望む場合	SQF の基礎プログラム – 基本を使用する
購入業者の要求事項はないが、コーデックスに準拠する HACCP に基づく、食品安全プログラムの評価プログラムを望む場合	SQF の基礎プログラム – 中級を使用する
購入業者の要求事項はないが、食品安全プログラムをコーデックスに準拠する HACCP に基づいて評価し、かつ厳格な食品安全基準が組み込まれたプログラムを望む場合	SQF 食品安全コードの 1 つを使用する <ul style="list-style-type: none"> ● 一次生産 ● 製造 ● 保管および流通 ● 食品包装材の製造

目次

はじめに.....	2
パートA: 製造コードプロトコル向けSQFの基礎	10
1. 認証の準備	10
1.1 SQFの基礎の基本と中級について学習する.....	10
1.2 関連SQF食品セクター分類を選択する	10
1.3 SQFコンサルタントの利用	11
1.4 食品安全の責任	11
1.5 SQFの基礎のトレーニング.....	12
1.6 SQFコードの文書化と実施	12
1.7 SQFガイダンス文書とヒントシート.....	12
1.8 認証機関選定.....	12
1.9 SQFデータベース登録.....	12
1.10 プレアセスメント審査の実施.....	12
2. 初回認証プロセス	13
2.1 SQF審査員の選定.....	13
2.2 認証範囲の特定	13
2.3 審査範囲の特定	13
2.4 審査期間ガイダンス	13
2.5 サイト審査	14
2.6 季節生産.....	15
2.7 不適合.....	15
2.8 審査証拠記録と審査報告書.....	15
3. 初回認証決定.....	16
3.1 認証決定の責任	16
3.2 サイト審査の是正処置.....	16
3.3 審査のスコアおよび格付け	16
3.4 認証付与.....	16
3.5 不適合.....	17
4. サーベイランスおよび再認証.....	18
4.1 認証の維持.....	18
4.2 サーベイランス審査.....	18
4.3 サーベイランス審査: 季節操業	18
4.4 再認証審査.....	18
4.5 再認証審査: 季節操業.....	19
4.6 認証の一時停止	19
4.7 認証の取り下げ	19
5. サイトと認証機関の義務.....	21
5.1 認証の対象範囲の変更.....	21
5.2 認証機関の変更	21
5.3 製品リコールおよび規制違反の通知	21
5.4 遵守と完全性のプログラム.....	21
5.5 オーナーシップの変更	21
5.6 施設の移転.....	22
5.7 言語	22
5.8 利害の対立.....	22
5.9 苦情、異議申し立て、紛争	22

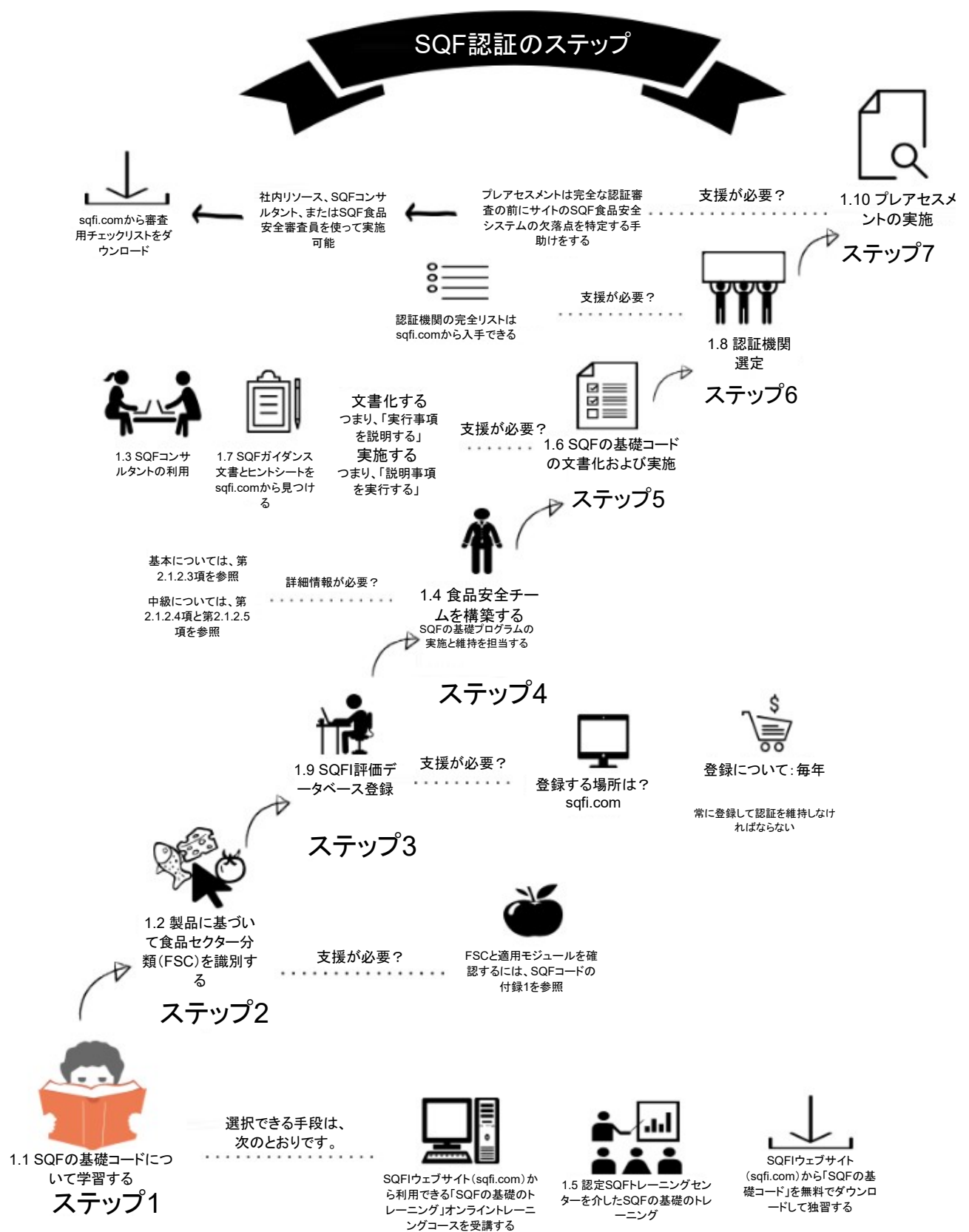
製造向けSQFの基礎 – 基本

パートB: 製造向けSQFの基礎: 基本のシステム要素	24
2.1 マネジメントのコミットメント	24
2.1.1 食品安全方針	24
2.1.2 マネジメント責任	24
2.2 文書管理および記録	24
2.2.1 食品安全マニュアル	24
2.2.2 文書管理	24
2.2.3 記録	24
2.3 仕様書およびサプライヤー承認	24
2.3.1 原料および包装材	24
2.3.2 最終製品	25
2.4 食品安全システム	25
2.4.1 食品関連法規	25
2.4.2 食品安全プラン	25
2.4.3 苦情、是正処置、および不適合製品または機器	25
2.4.4 製品およびプロセスの試験と検証	25
2.5 SQFシステム検証	26
2.6 製品の識別、トレース、撤去、およびリコール	26
2.6.1 製品の識別	26
2.6.2 製品トレース	26
2.6.3 製品の撤去とリコール	26
2.7 フードディフェンスおよび食品偽装	26
2.8 アレルゲンマネジメント	26
2.8.1 食品の基礎のアレルゲンマネジメント	26
2.9 トレーニング	27
2.9.1 トレーニングプログラム	27
モジュール11: 製造向けSQFの基礎: 基本の適正製造規範	28
11.1 サイトの場所と建設	28
11.1.1 施設立地と承認	28
11.2 施設および機器の建設	28
11.2.1 材料と作業台	28
11.2.2 床、排水、廃棄物トラップ	28
11.2.3 壁、仕切り、ドア、天井	28
11.2.4 階段、通路、足場	28
11.2.5 照明と照明設備	29
11.2.6 検査/品質管理エリア	29
11.2.7 埃、昆虫、および有害生物の防御	29
11.2.8 換気	29
11.2.9 機器、器具、防護衣	29
11.2.10 施設と設備機器のメンテナンス	29
11.2.11 較正	30
11.2.12 有害生物の予防	30
11.2.13 清掃および衛生	30
11.3 人員の衛生と福利厚生	31
11.3.1 人員	31
11.3.2 手洗い	31
11.3.3 服装	31
11.3.4 アクセサリーと所持品	31

11.3.5	来訪者.....	31
11.3.6	スタッフ用設備.....	32
11.3.7	更衣室.....	32
11.3.8	洗濯室.....	32
11.3.9	衛生設備.....	32
11.3.10	食堂.....	32
11.4	作業者による加工処理の規範.....	32
11.4.1	食品の取り扱いと加工処理に従事するスタッフ.....	32
11.5	水、氷、空気供給.....	33
11.5.1	給水.....	33
11.5.2	水処理.....	33
11.5.3	氷の供給.....	33
11.5.4	微生物学的水質のモニタリング.....	33
11.5.5	空気およびその他の気体の品質.....	33
11.6	保管と輸送.....	33
11.6.1	商品の保管および取り扱い.....	33
11.6.2	食品の冷蔵保存、冷凍、冷却.....	33
11.6.3	乾燥原材料、包装材、長期保存可能な包装商品の保管.....	34
11.6.4	危険化学物質と有害物質の保管.....	34
11.6.5	積み込み、輸送、荷降ろしの規範.....	34
11.6.6	積み込み.....	34
11.6.7	輸送.....	34
11.6.8	荷降ろし.....	34
11.7	機能の分離.....	34
11.7.1	プロセスフロー.....	34
11.7.2	原材料と包装材、原料成分の受入.....	34
11.7.3	食品の解凍.....	34
11.7.4	高リスク加工処理.....	34
11.7.5	異物混入の管理.....	35
11.7.6	異物の検知.....	35
11.7.7	異物混入事故の管理.....	35
11.8	施設内の検査室.....	35
11.8.1	配置.....	35
11.9	廃棄物処理.....	35
11.9.1	乾燥および液体廃棄物の処理.....	35
11.10	屋外.....	35
11.10.1	地面と道路.....	35
製造向けSQFの基礎 - 中級		
2.2.1	食品安全マニュアル.....	37
2.2.2	文書管理.....	37
2.2.3	記録.....	37
2.3	仕様書および製品開発.....	37
2.3.1	製品開発と商品化.....	37
2.3.2	原料および包装材.....	37
2.3.3	契約サービスプロバイダー.....	37
2.3.4	契約製造業者.....	37
2.3.5	最終製品.....	37
2.4	食品安全システム.....	37
2.4.1	食品関連法規.....	37

2.4.2	食品安全の基礎	37
2.4.3	食品安全プラン	37
2.4.4	承認済みサプライヤープログラム	38
2.4.5	製品または機器の不適合	38
2.4.6	製品の手直し	38
2.4.7	製品リリース	38
2.4.8	環境モニタリング	38
2.5	SQFシステム検証	38
2.5.1	妥当性および有効性	38
2.5.2	検証活動	38
2.5.3	是正処置と予防措置	39
2.5.4	製品のサンプリング、検査、および分析	39
2.5.5	内部監査	39
2.6	製品の識別、トレース、撤去、およびリコール	39
2.6.1	製品の識別	39
2.6.2	製品トレース	39
2.6.3	製品の撤去とリコール	39
2.7	フードディフェンスおよび食品偽装	40
2.7.1	フードディフェンスプラン	40
2.7.2	食品偽装	40
2.8	アレルゲンマネジメント	40
2.8.1	食品の基礎のアレルゲンマネジメント	40
2.9	トレーニング	41
2.9.1	トレーニングの要求事項	41
2.9.2	トレーニングプログラム	41
2.9.3	指示	41
2.9.4	HACCPトレーニングの要求事項	41
2.9.5	言語	41
2.9.6	リフレッシュトレーニング	41
2.9.7	トレーニングスキル登録リスト	41
モジュール11: 製造向けSQFの基礎 – 中級の適正製造規範		42
11.1	サイトの場所と建設	42
11.1.1	施設立地と承認	42
11.2	施設および機器の建設	42
11.2.1	材料と作業台	42
11.2.2	床、排水、廃棄物トラップ	42
11.2.3	壁、仕切り、ドア、天井	42
11.2.4	階段、通路、足場	42
11.2.5	照明と照明設備	43
11.2.6	検査/品質管理エリア	43
11.2.7	埃、昆虫、および有害生物の防御	43
11.2.8	換気	43
11.2.9	機器、器具、防護衣	43
11.2.10	施設と設備機器のメンテナンス	43
11.2.11	較正	44
11.2.12	有害生物の予防	44
11.2.13	清掃および衛生	44
11.3	人員の衛生と福利厚生	45
11.3.1	人員	45

11.3.2	手洗い.....	45
11.3.3	服装.....	45
11.3.4	アクセサリと所持品.....	45
11.3.5	来訪者.....	46
11.3.6	スタッフ用設備.....	46
11.3.7	更衣室.....	46
11.3.8	洗濯室.....	46
11.3.9	衛生設備.....	46
11.3.10	食堂.....	46
11.4	作業者による加工処理の規範.....	46
11.4.1	食品の取り扱いと加工処理に従事するスタッフ.....	46
11.5	水、氷、空気供給.....	47
11.5.1	給水.....	47
11.5.2	水処理.....	47
11.5.3	氷の供給.....	47
11.5.4	微生物学的水質のモニタリング.....	47
11.5.5	空気およびその他の気体の品質.....	47
11.6	保管と輸送.....	47
11.6.1	商品の保管および取り扱い.....	47
11.6.2	食品の冷蔵保存、冷凍、冷却.....	47
11.6.3	乾燥原材料、包装材、長期保存可能な包装商品の保管.....	48
11.6.4	危険化学物質と有害物質の保管.....	48
11.6.5	積み込み、輸送、荷降ろしの規範.....	48
11.6.6	積み込み.....	48
11.6.7	輸送.....	48
11.6.8	荷降ろし.....	48
11.7	機能の分離.....	48
11.7.1	プロセスフロー.....	48
11.7.2	原材料と包装材、原料成分の受入.....	48
11.7.3	食品の解凍.....	48
11.7.4	高リスク加工処理.....	49
11.7.5	異物混入の管理.....	49
11.7.6	異物の検知.....	49
11.7.7	異物混入事故の管理.....	49
11.8	施設内の検査室.....	49
11.8.1	配置.....	49
11.9	廃棄物処理.....	50
11.9.1	乾燥および液体廃棄物の処理.....	50
11.10	屋外.....	50
11.10.1	地面と道路.....	50
付録1:	SQF食品セクター分類.....	51
付録2:	用語集.....	57
付録3:	SQFロゴ使用規定.....	65



パートA：製造コードProtokol向けSQFの基礎

1. 認証の準備

1.1 SQFの基礎の基本と中級について学習する

SQFの基礎コードの実施方法についてサイト内で学ぶ手段がいくつかあります。選択できる手段は、次のとおりです。

- Alchemy Academyから利用できる「製造向けSQFの基礎コードの実施」オンライントレーニングコースを受講する
- トレーニングコースに参加する。「SQFの基礎コードの実施」トレーニングコース(パートAの第1.6項を参照)は、認定SQFトレーニングセンターから参加可能
- SQFIウェブサイト(sqfi.com)から「SQFコード」を無料でダウンロードして独習し、所属業種へのSQFコードの適用方法を把握する

1.2 関連SQF食品セクター分類を選択する

SQFIでは、食品安全規範は製品およびプロセスに対する食品安全リスクによって異なると考え、各業種個別の要求事項を満たすSQFコードを策定しました。

SQF食品セクター分類と適用モジュールのすべては、付録1に記載しています。これには、例、リスクレベル、およびGFSIの要求事項文書に概説されるGFSI業界対象範囲との関係とともに詳細説明が含まれています。

以下では、各食品製造セクターまたは業種グループに適用されるSQFコードとモジュールについて説明します。FSC(食品セクター分類)が以下の表にない場合は、まだ基礎プログラムを使用できます。本コードの後部にある付録1を参照して、FSCと関連モジュールを確認します。基礎コードのシステム要素(モジュール2)とFSCの食品安全コードの関連モジュールを使用する必要があります。

SQF の基礎の基本と中級 小規模または成長中の食品製造業者およびペットフード製造業者向けのエントリーレベルの食品安全コード		
FSC	区分	適用 GMP モジュール
8	加工食肉および家禽の処理	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
9	水産物の収穫および集約養殖プロセス	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
10	酪農食品加工	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
11	養蜂および蜂蜜加工	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
12	卵の加工処理	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
13	パンおよびスナック食品の加工処理	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
14	果物、野菜、ナッツ類の加工処理、および果物ジュース	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
15	缶詰、UHT、および殺菌業務	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
16	氷および飲料加工	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
17	菓子製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
18	保存食品の製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
19	食品原料成分の製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
20	調理済み食品の製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
21	油脂および油脂ベースのスプレッド製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
22	穀物加工	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
25	サイトで製造されない製品の再包装	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
31	栄養補助食品の製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP
33	食品加工助剤の製造	モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP

1.3 SQFコンサルタントの利用

サイトは、自社の有資格リソースを使ってSQFコードを策定および実施することを選択できます。または、登録済みSQFコンサルタントのサービスを利用することができます。SQFIは、SQFコンサルタント全員を特定の食品セクター分類の担当として登録します(付録1を参照)。SQFコンサルタントには、各自が登録されている食品セクター分類を示すIDカードが発行されます。サイトは、コンサルタントサービスを利用する前に、SQFコンサルタント登録に関する詳細をSQFIウェブサイト(sqfi.com)で確認することが推奨されます。SQFコンサルタント資格取得に必要な要求事項を概説する基準および申請フォームは、SQFIウェブサイト(sqfi.com)で入手できます。「SQFコンサルタント行動規範コード」は、SQFコンサルタントに期待される規範を概説します。

1.4 食品安全の責任

SQFコンサルタントを利用するか否かを問わず、SQFコードでは、各サイトが適切な資格を有する従業員またはコンサルタントをサイトに配し、適正製造規範(GMP)を含む、SQFシステムの開発、実施、レビュー、維持管理を監督することを義務付けています。SQFシステムの実施および維持を担当する有資格者の要求事項は、基本の場合はシステム要素の第2.1.2.3項、中級の場合はシステム要素の第2.1.2.4項と第2.1.2.5項に記載されています。

一部サイトでは、シフト上および業務上の要求事項に応じるために、SQFシステムの担当者を複数用意することを選択できます。

1.5 SQFの基礎のトレーニング

SQF食品安全の基礎コードの要求事項の策定、実施、維持を担当する従業員は、SQFの基礎コードの最適な実施方法を学ぶためにトレーニングコースへ参加することが推奨されます。トレーニングには、オンラインや認定トレーニングセンターのSQFIネットワークから参加することができます。

また、SQFの基礎のトレーニングオプションには、SQFIのウェブサイト(sqfi.com)からアクセスできます。このオンライントレーニングソリューションは、スタッフがそれぞれ都合の良い時間に、都合の良い場所で、SQFシステムトレーニングに登録し、修了することのできるウェブベースの教育ポータルです。トレーニングセンターおよびトレーニングセンターが運営されている国に関する詳細は、SQFIウェブサイト(sqfi.com)で入手できます。同コースの日程および開催場所については、トレーニングセンターに問い合わせてください。

SQFの基礎トレーニングの受講は、SQFコードを実施および維持する担当者の必須義務ではありませんが、強く推奨されるものです。

1.6 SQFコードの文書化と実施

SQF認証を達成するために、サイトは、SQFコードのシステム要素と関連GMPモジュールを文書化し、実施しなければなりません(パートAの第1.2項を参照)。これには、以下の2段階のプロセスが必要です。

SQFシステムの文書化: SQFコードのシステム要素と適正製造規範(GMP)モジュールに対応する方針、手順、作業指示、仕様を作成する。つまり、「実行事項を説明する」こと。

SQFシステムの実施: 作成した方針、手順、作業指示、仕様を実施し、SQFコード関連モジュールへの遵守を実証するために記録に残す。つまり、「説明事項を実行する」こと。SQFIは、サイト審査実施前に、最低2カ月間の記録を取ることを推奨。

1.7 SQFガイダンス文書とヒントシート

一部SQFモジュールおよび食品セクター分類のガイダンス文書とヒントシートは、SQFIウェブサイト(sqfi.com)から入手できます。当該文書は、サイトによるSQFコードの要求事項の解釈を助け、SQFシステムの文書化および実施を支援します。文書は食品セクター専門技術者の助力を受けて作成されます。

ガイダンス文書とヒントシートは、サイトにおける運用の補助に利用できますが、審査の際の基準となるものではありません。ガイダンス文書および/またはヒントシート、ならびにSQFコードの間に相違がある場合には、英語版のSQFコードが優先します。

1.8 認証機関選定

SQFの基礎コードの実施は、SQFIからライセンスされ、SQF審査を実施しSQF認証を発行する認証機関に限られます。

サイトには、SQF監査および提供する認証サービスの概要を示す認証機関との契約を常に整えることが義務付けられています。これには、最低でも以下が含まれます。

- i. 認証の対象範囲(パートAの第2.2項を参照)
- ii. 審査実施予定時期および審査終了時期、ならびに報告要求事項
- iii. 認証機関の料金体系
- iv. SQF認証の発行、取り下げ、一時停止の条件
- v. 認証機関の異議申し立て、苦情、および紛争処理手順

認定されている認証機関の最新リストは、SQFIウェブサイト(sqfi.com)に掲載されています。認証機関はSQFI評価データベースにも記載されています。さらに、サイトは、認証済みであれば、見積価格の要請や認証機関選定をオンラインで行えます。

1.9 SQFデータベース登録

SQF認証を受けるため、サイトはSQFI評価データベースに登録する必要があります。このデータベースは、SQFIのウェブサイト(sqfi.com)からアクセスできます。

登録は年1回行います。また、登録時および更新時にサイトごとに支払うべき手数料があります。料金表はSQFIのウェブサイト(sqfi.com)から入手できます。

サイトは、認証取得前にSQFIに登録する必要があります。また、認証を維持するために、継続的な登録が必要です。サイトが非登録状態になった場合、当該サイトがSQFI評価データベースに適切に登録されるまで、そのサイトの認証は無効となります。

1.10 プレアセスメント審査の実施

プレアセスメント審査は強制ではありませんが、サイトが実施したSQF食品安全システムの概要を示すことが推奨されます。プレアセスメント審査は、サイトのSQF品質システムの欠落点の特定に役立てることができます。選択された認証機関が完全な認証審査を請け負う前に、是正処置を講じることができるようになります。このプレアセスメント審査は、社内リソース、登録済みSQFコンサルタント、または登録済みSQFの基礎審査員を使って実施できます。

2. 初回認証プロセス

2.1 SQF審査員の選定

SQFの基礎審査員は、SQFIのライセンスをもった認証機関に雇われるか、同機関と契約を結ばなければならず、かつSQFの基礎審査員の基準を満たすか、SQF食品安全審査員としてSQFIIに登録しなければなりません。

認証機関は、SQFの基礎審査員のためにSQFIが規定する基準をすべての審査員が確実に満たすことに責任があり、垂直的に統合されたサイトを含む、サイトのSQF認証審査のために最適な資格を有するSQF食品安全審査員を選定するものとします。認証機関は、SQF食品安全審査員が、同一サイトの審査の認証サイクルを4回以上連続で実施しないことを保証するものとします。

認証機関は、SQF審査の予定を決める時点で、SQFの基礎審査員名をサイトに通知する必要があります。サイトは、認証機関が提供する認証情報またはSQF食品安全審査員の登録および食品セクター分類をSQFIウェブサイト(sqfi.com)の登録リストで確認できます。

2.2 認証範囲の特定

認証の対象範囲は明確に特定し、初回認証審査の前にサイトと認証機関の間で合意し、初回認証審査と引き続き行われるすべての審査の対象範囲に含めます(パートAの第2.4項を参照)。認証の対象範囲では、サイトにより文書化および実施され、認証機関により審査される関連システム要素とGMPモジュールを決定するものとします。ただし、この決定は認証審査または再認証審査の最中または直後に変更することはできません。

認証の対象範囲の変更に関する要求事項については、パートAの第5.1項を参照してください。

認証の対象範囲は以下を含むものとします。

サイト。 SQF認証はサイト固有です。全施設、支援用建物、サイロ、タンク、ローディングベイおよびアンローディングベイ、ならびに外部の土地を含むサイト全体を認証の対象範囲に含める必要があります。サイトが施設に免除部分を求める場合、認証審査の前に、免除の理由を詳述した書面で免除の要請を認証機関に提出しなければなりません。認証機関により承認されると、免除は、SQFI評価データベースのサイト説明と審査報告書に記載されるものとします。ただし、対象範囲に含まれる製品の生産、加工処理、保管に関与する施設およびプロセスの全部分は免除できません。

認証活動が、運営および技術的管理を担当する同一の上級管理職が監督する複数の施設で行われ、かつ1つのSQFシステムでカバーされる場合は、サイトを拡大して各施設を含めることができます。

サイトの免除部分は、認証対象であると掲げてはなりません。免除されたサイトの装置または区域を掲げていることが(定期審査またはその他の手段により)確認および実証された場合は、SQF認証を即時取り下げるものとします。

製品。 SQF認証は、製品に固有のものです。サイトで加工処理と取り扱いが行われる食品セクター分類および製品は、認証の対象範囲で特定および合意されるものとします。サイトが、サイトで加工処理または取り扱いが行われる製品に免除を求める場合、認証審査の前に、免除の理由を説明した書面による免除の要請を認証機関に提出しなければなりません。認証機関により承認されると、製品の免除は、SQFI評価データベースのサイト説明と審査報告書に記載されるものとします。

2.3 審査範囲の特定

サイトおよび認証機関は、認証審査開始前に審査範囲に合意するものとします。審査の範囲は以下を含むものとします。

- 承認された免除を含む合意した認証の対象範囲(パートAの第2.2項を参照)
- SQFの基礎コード – 製造のバージョン、および適用GMPモジュール
- 審査期間(パートAの第2.5項を参照)
- SQFの基礎審査員の指名
- 出張時間、報告書作成、付帯コスト、および不適合の対処コストを含む認証機関の料金体系

サイトと認証機関の間で審査範囲に一旦合意すると、審査開始時点で審査範囲の変更を行えなくなります。

2.4 審査期間ガイダンス

認証機関とサイトが、認証の対象範囲および対象範囲を裏付ける関連情報に合意した時点で、認証機関は、認証審査完了までの所要期間の見積もりをサイトに提示するものとします。

審査期間は、当該サイトの業務の規模と複雑度により異なります。審査期間に影響を及ぼす可能性のある要素には、以下が含まれます。

- i. 審査の範囲

- ii. サイトの大きさ、製品設計、および／または従業員の流れ
- iii. 製品ラインの数と複雑度、全体的なプロセス
- iv. 製品のリスク度の高低
- v. SQFシステムの策定と文書化の複雑度
- vi. 機械化度、労働集約度
- vii. 会社要員とのコミュニケーションの容易さ(異言語が使用されていると見なして)
- viii. サイト要員との協力

表1に提示しているのは、SQF認証審査期間のガイダンスです。認証機関がこのガイダンスから30%を超えて逸脱する場合には、正当な理由が必要です。

これはガイドに限りません。認証機関は、認証の対象範囲、食品安全リスク、およびプロセスの複雑度に基づき各認証審査の期間を決定しなければなりません。

表1: SQFの基礎:基本および中級の製造向けサイト審査期間表

ステップ 1	ステップ 2	ステップ 3
コード	基本期間(日数)(3つの食品安全/HACCP プランを含む)	サイトの規模に基づく追加日数
SQFの基礎:基本-製造	0.5日	0~200,000平方フィート=0日 (0~19,000平方メートル=0日)
SQFの基礎:中級-製造	0.75日	200,001~300,000平方フィート=0.5日 (19,001~27,000平方メートル=0.5日)
各食品安全/HACCPプランのための追加期間(複数/各種プランがある場合)	追加的食品安全/HACCPプラン3件または追加的生産/製造プロセス3件当たり0.25日	300,001~500,000平方フィート=1.0日 (27,000~46,000平方メートル=1.0日)

認証機関は、審査期間に加えて、計画、出張、報告書作成、不適合対応の所要期間と予想費用をサイトに提示するものとします。

2.5 サイト審査

サイト審査は、認証機関が指名するSQFの基礎審査員によって、サイトで実施されます。主要プロセスが稼働中のサイト審査は、サイトと認証機関の間で合意した時間に実施されます。サイト審査には、認証の対象範囲および合意した免除に関わらず、建物の内部および外部を含む、サイト全体のレビューを含める必要があります。サイト審査には、すべての業務および清掃シフトのレビュー、ならびに該当する場合は業務前の点検も含めるものとします。

サイト審査は、SQFコードが文書化されているとおり効果的に実施されているかどうかを判断するものです。審査での立証および検証ポイントは、以下になります。

- i. 全体としてのSQF食品安全システムの有効性
- ii. 食品安全性のハザードが効果的に特定および管理されていること
- iii. 効果的なSQFシステムの維持ならびに食品安全性に関する規則および顧客要件への適合に対して、サイトが示す献身度
- iv. サイトの適用除外製品またはエリアが認証でカバーされた製品に食品安全リスクをもたらしてはならない

2.6 季節生産

季節生産(主要な活動を連続する5カ月より少ない期間で実施する場合)に関与するサイトの初回認証審査は、季節のピーク操業時に実施するものとします。

サイトが複数季節の製品を認証の対象範囲内に含めるよう求める場合、サイトと認証機関は、最もリスクの高いおよび/または最も生産量の多い操業時に初回認証審査を実施するよう合意するものとします。その他の季節生産の文書化と記録を認証審査の一部としてレビューするものとします。

2.7 不適合

SQFの基礎審査員がSQFコードの関連モジュールに要求事項の不適合を発見した場合、当該審査員は、当該不適合の数、説明、範囲をサイトに伝えるものとします。不適合は、「規格不適合性」と呼ばれることもあります。

SQFコードに対する不適合は、以下のとおり等級分けされます。

- **軽微な不適合**: 対処しないと食品安全のリスクにつながる恐れのある不満足な状態を生み出すが、システム要素の崩壊の原因にはならないSQFコードの不備や欠如
- **重大な不適合**: 食品安全のリスクをもたらず不満足な状態を生み出し、システム要素の崩壊につながる結果を招く可能性のあるSQFコードの不備や欠如
- **致命的な不適合**: 重要管理点、前提条件プログラム、またはその他のプロセスステップにおける致命的な管理の破綻のことで、著しい公衆衛生上の危険を招く可能性がある状態および/または製品が汚染されている状態と判断されるもの

致命的な不適合はまた、サイトが認証機関と合意した期間内に効果的な是正処置を講じない場合、または認証機関が食品安全管理およびSQFシステムに関連する記録が全体的に改ざんされていると見なす場合にも提起される。

是正処置の解決に向けた流れについては、パートAの第3.2項で扱っている。

2.8 審査証拠記録と審査報告書

SQFIは、SQFコード審査時にSQFの基礎審査員が使用する電子審査用チェックリストを認証機関に提供します。このSQF審査用チェックリストは、SQFI評価データベースから入手でき、SQFの業種セクター向けにカスタマイズされます。このSQFチェックリストは、SQF審査要求事項の統一的な適用を確保するために作成されます。SQFの基礎審査員が、所見記録や、サイトに関する業務の規定要求事項の遵守度(審査証拠記録)を判断するために使用します。

適正製造規範(GMP)モジュールは、SQFの基礎:基本/中級の審査の一環として評価するものとします。要素が適用できず、かつ適切に正当性が示される場合、この要素は、SQFの基礎審査員によって、審査報告書に「該当なし」(N/A)と記載されるものとします。

SQF審査時に特定される不適合は、SQF審査報告書に正確に記載するものとし、SQFコードの該当する項および不適合の理由を漏れなく記載するものとします。不適合の報告書についてSQFの基礎審査員は、サイト審査の終了までに、サイトに任せるものとします。

電子審査証拠記録は、SQFの基礎審査員が漏れなく記入した上で、技術レビューを受けるために認証機関に提供するものとします。

認証機関は審査証拠記録をレビューおよび承認し、審査の最終日から10暦日以内にサイトが利用できるようにするものとします。完了して承認された是正処置を含む最終審査報告書は、サイト審査の最終日から45暦日以内に最終認証決定が行われ、その日からサイトが利用できるものとします(パートAの第3.4項を参照)。

SQF審査報告書は、サイトの所有物であり続けるものとし、かつサイトの許可なしに第三者に配布してはならないものとします。

3. 初回認証決定

3.1 認証決定の責任

SQF食品安全審査員によって行われた審査が綿密なものであり、全要求事項を満たし、審査報告書に記入漏れがないことを確保することは、認証機関の責任となります。審査報告書はドラフトの形式で維持され、審査証拠は、技術面のレビューが行われ、認証機関の権限のある認証マネージャーにより承認されるまで、推奨扱いとされます。

認証決定は、SQFの基礎審査員がSQF審査中に推奨する遵守と不適合の証拠に基づいて、認証機関が行うものとします。SQFIは認証に関するガイダンスを提示しますが、認証が、SQFの基礎審査員が提示する客観的証拠に基づいて正当かつ当然であるかを判断する責任を負うのは認証機関です。

本項の対象範囲外で行われる認証決定はすべて、認証機関がSQFIに正当な理由を書面で提出する必要があります。

3.2 サイト審査の是正処置

すべての不適合およびその解決は、SQF食品安全審査員により文書化されるものとします。特定される重大な不適合および軽微な不適合の対処期間は、以下のとおりです。

- **軽微な不適合**は、サイト審査の完了から30暦日以内に、SQFの基礎審査員により、修正、検証、および対処が行われるものとします。製品の安全性に差し迫った脅威がない場合は認証機関によって期間延長が認められる場合があります。その場合、代替手段として暫定的な管理手法が開始されます。サイトは、期間延長について通知を受けるものとします。期間延長が許可された場合、不適合に対処するものとし、SQFの基礎審査員は期間延長の正当な理由、リスク管理の方法、合意された完了日の全詳細を文書化するものとします。
- **重大な不適合**は、サイト審査の完了から30暦日以内に、修正および適切な是正処置の検証、ならびに対処が行われるものとします。是正処置に構造的変更が必要になる場合、または季節的条件や導入リードタイムの理由から修正できない場合、是正処置期間に認証機関が同意でき、かつサイトが暫定措置を講じて製品安全性に対するリスクを軽減するという条件で、この期間を延長することができます。そのような場合は、不適合に対処するものとし、SQFの基礎審査員は期間延長の正当な理由、リスク管理の方法、合意された完了日の全詳細を文書化するものとします。
- SQFの基礎審査員が、認証審査中に致命的な不適合が存在すると見なす場合、当該審査員は、サイトへの助言と認証機関への通知を速やかに行うものとします。初回認証審査において致命的な不適合を提起することは、審査に不手際があったという結果を無条件で招くことになり、サイトは認証を再申請する必要があります（パートAの第3.5項を参照）。

3.3 審査のスコアおよび格付け

SQFの基礎：基本または中級の製造向けコード審査には、スコア評価や格付けは発行されません。SQF食品安全認証審査に適用されるスコアと格付けは、SQFの基礎：基本および中級の製造向けコード認証審査までは及びません。スコアまたは審査の格付けをサイトの顧客が求める場合は、SQF食品安全コードに用いるスコア評価／格付けシステムを認証機関が適用します（SQFIのウェブサイト(sqfi.com)で利用できる適切なSQF食品安全コードを参照）。

3.4 認証付与

以下の場合、サイトはSQFの基礎：基本および中級の製造コードの実施に合格したものと見なされます。

- サイトが30日以内にすべての不適合に対処する

認証決定は、SQFコード審査の最終日から45暦日以内に行われるものとします。サイトの固有の認証番号は、サイトの基礎の修了証に適用するものとします。

基礎の認証授与から10暦日以内に、認証機関はサイトの基礎修了証の電子コピーおよび／またはハードコピーを発行するものとします。認証は、初回認証審査で設定された基準日を超えた75日間まで有効です。登録認証は、SQFIが承認する形式を維持し、以下を含むものとします。

- 認証機関の名称、所在地、およびロゴ
- 「登録認証」という表題
- 「(サイト名)は、製造向けSQFの基礎：基本または中級第1版の要求事項を満たしているものとして登録される」という文言
- 登録の対象範囲に含まれる食品セクター分類および製品
- 審査日(最終日)、次回の再認証審査日、認証決定日、認証の有効期限日

- vi. SQFロゴ
- vii. 正当な権限のある役員および発行担当役員の署名

認証済みサイトの情報はSQFIウェブサイト(sqfi.com)に掲示するものとします。

3.5 不適合

サイトが義務付けられた期間内に不適合に対処しない場合、またはサイトが致命的な不適合の評価を受ける場合、サイトはSQFコード認証審査に失敗したと見なされます。その場合、サイトは、新たなサイト審査を再申請する必要があります。

4. サーベイランスおよび再認証

4.1 認証の維持

SQF認証を維持するために、サイトには、義務付けられた期間内にサーベイランス審査および/または再認証審査を確実に行うこと、致命的な不適合がサーベイランス審査または再認証審査で提起されないことを確保すること、すべての重大な不適合および軽微な不適合を指定期間内に修正することが必須です。

4.2 サーベイランス審査

サーベイランス審査は、サイトが以下のいずれかの数およびタイプの不適合を認証または再認証として提起した場合に実施されます。

- i. 2つ以上の重大な不適合
- ii. 1つの重大な不適合と4つ以上の軽微な不適合
- iii. 14以上の軽微な不適合

(認証を取得または維持するために、すべての不適合は30日以内に対処されなければなりません。パートAの第3.4項を参照)。

このサーベイランス審査は、前回の認証審査または再認証審査の最終日から6カ月目の応当日の前後45暦日以内に実施するものとします。

サーベイランス審査の意図は以下のとおりです。

- i. 前回の食品安全審査で対処済みの修正事項および是正処置の継続的な有効性を検証すること
- ii. SQFコードが、文書化されたとおり継続的に実施されていることを検証すること
- iii. サイトが行う業務変更がサイトのGMP(適正製造規範)と適用食品安全プランに影響を及ぼす場合に、適切な処置を検討し講じること
- iv. SQFコードの要求事項の継続的遵守を確認すること
- v. すべての重要なプロセスおよび食品安全ステップを継続管理中であることを検証すること
- vi. サイトのGMP(適正製造規範)および業務運営の継続的改善に貢献すること

サーベイランス審査で提起された重大なまたは軽微な不適合は、パートAの第3.2項の指示に従って対処するものとします。

サイトが以下に該当する場合、認証機関はサイトの認証を一時停止するものとします。

- i. サイトが、義務付けられた期間内のサーベイランス審査を認めない場合
- ii. サイトが合意した期間内にサーベイランス審査で提起された不適合に対処できなかった場合

4.3 サーベイランス審査: 季節操業

季節操業は、主要な活動が暦年中の連続する5カ月を超えない範囲で実施されているサイトです。

サーベイランス審査の期限が操業季節の範囲内にある場合、サーベイランス審査は、前回の認証審査または再認証審査の最終日から6カ月目の応当日の前後45暦日以内に実施するものとします。

サーベイランス審査の期限が操業季節の範囲外にある場合、認証機関は、次回の季節の30日以上前に、操業前審査を実施するものとします。操業前審査は、最後の審査による是正処置の完全レビューと次回の再認証審査の準備で構成するものとします。

4.4 再認証審査

SQFシステムの再認証審査は、サイトのSQFシステム全体としての継続的な有効性を検証するために行われます。

この再認証審査は、初回認証審査の最終応当日の前後45暦日以内に実施するものとします。

天災や異常気象などの極端な状況により、サイトの再認証審査の期間および認証の有効期限日に対して期間延長を一時的に発行するには、SQFコンプライアンスマネージャーの書面による承認を必要とします。季節サイトについては、パートAの第4.5項を参照するものとします。

再認証審査日の永久的な変更を必要とする状況の場合は、SQFコンプライアンスマネージャーの書面による承認を必要とし、この変更により、サイトの新しい再認証日が基準日より前に移動したり、新しい再認証日が新しい初回認証審査日に決定されたりする場合があります。

期間延長の要請はすべて、サイトのSQF認証を発行した認証機関によりもたらされるものとします。

再認証審査の目的:

- i. 前回審査で対処された修正事項および是正処置の継続的な有効性を検証すること
- ii. SQFコードが、文書化されたとおり継続的に実施されていることを検証すること
- iii. 内部監査、危機プラン、フードディフェンスプラン、およびリコールシステムの年1回のレビュー、ならびにマネジメントレビューが効果的に完了しているかを検証すること
- iv. すべての不適合に対して是正処置と予防措置を講じているかを検証すること
- v. サイトが行う業務変更がサイトのGMP(適正製造規範)に影響を及ぼす場合に、適切な処置を検討し講じること
- vi. すべての重要ステップを継続管理中であること、およびSQFコードの全要素間の効果的な相互作用を検証すること
- vii. 業務上の変更点を踏まえて、SQFシステムの総合的な有効性を全体として検証すること
- viii. サイトが、SQFシステムの有効性を維持すること、ならびに規制および顧客要求事項を満たすことへのコミットメントを継続的に実証していることを検証すること
- ix. サイトのSQFシステムおよび業務運営の継続的改善に貢献すること

4.5 再認証審査:季節操業

季節操業の再認証審査はパートAの第4.4項の要求事項に従うものとします。ただし、季節操業が大幅に変更され、90日間の再認証審査期間を満たせない場合は、季節のピーク操業時期に審査を行うよう、認証機関とサイトは一時的に再認証審査日を設定し直すものとします。

季節的条件のためにサイトが再認証審査日の永久的な変更を希望する場合は、パートAの第4.4項に従って、SQFコンプライアンスマネージャーに書面で要請を行わなければなりません

4.6 認証の一時停止

サイトが以下に該当する場合、認証機関はSQF認証を一時停止するものとします。

- i. サイトの再認証審査またはサーベイランス審査を許可しない場合
- ii. 規定された期間内に重大な不適合の是正処置を講じない場合
- iii. 再認証またはサーベイランス審査で致命的な不適合を受ける場合
- iv. 認証機関により、サイトがSQFコードの要求事項を維持していないと評価される場合

サイトの認証が一時停止すると、認証機関がすぐに、SQFI評価データベース上にある当該サイトの詳細情報を「一時停止」状態に修正し、一時停止の理由と発効日を表示し、さらに、以下を書面で行うものとします。

- i. 一時停止措置の理由と発効日をサイトに通知すること
- ii. サイトに送付した一時停止通知の写しを、SQFコンプライアンスマネージャーに送付すること
- iii. サイトが認証機関に対して取る是正処置を概説する詳細な是正処置プランを、一時停止通知受入後48時間以内に提示するように要請すること

サイトの登録認証が一時停止される場合、認証機関は、詳細な是正処置プランを受け取り次第、以下を行うものとします。

- i. 是正処置プランの受入から30暦日以内に現地訪問によって速やかな修正が行われたことを検証すること
- ii. 是正処置が無事に実行されたときに、サイトのステータスをSQFI評価データベースに再掲示し、登録認証の一時停止が解除されたことを伝える通知書をサイトに送付すること
- iii. 一時停止後6か月以内に、認証機関がサイト訪問を実施して、是正処置プランが効果的に実施されたこと、およびサイトのSQFシステムが規定の目標を達成していることを検証すること
- iv. SQFIIに、サイトに送付される一時停止解除通知の写しを送付すること

認証機関がサイトのSQF認証を一時停止した場合、一時停止期間中、当該サイトはSQF認証取得と自称してはならないものとします。

4.7 認証の取り下げ

サイトが以下に該当する場合、認証機関は登録認証を取り下げるものとします。

- i. サイトの認証が一時停止状態にありながら、認証機関によって規定されている承認済みの是正処置プランを一時停止通知受入後48時間以内に提出していない場合、または認証機関によって決定されている承認済みの是正処置を指定期間内に講じていない場合
- ii. 記録を偽造した場合
- iii. SQF認証の完全性を維持していない場合
- iv. 当該サイトの資産に管財人、財産保全管理人、財産保全管理人兼管理人、公的管理人、暫定清算人が任命されている場合、または当該サイトの閉鎖に関して命令が下される場合もしくは決議が可決される場合(合併や再建目的を除く)、または当該サイトが営業停止もしくは倒産して、倒産や破産者の救済のために法の恩恵を受ける場合もしくは債権者と取り決めや和議を行う場合

サイトの認証が取り下げになると、認証機関が、SQFI評価データベース上にある当該サイトの詳細情報を「取り下げ」状態に修正し、取り下げの理由と発効日を表示し、さらに、以下を書面で行うものとします。

- i. SQF認証が取り下げられたこと、当該措置の理由、発効日をサイトに通知すること
- ii. サイトに送付した取り下げ通知の写しを、SQFIに送付すること
- iii. 登録認証を通知から30日以内に返却するようサイトに指示すること

登録認証の取り下げを受けたサイトは、登録認証がSQFIの認証機関から取り下げを受けた日から12カ月の間、認証の申請が禁止されます。取り下げを受けたサイトは、12カ月の間SQFIウェブサイト(sqfi.com)に掲示されます。

5. サイトと認証機関の義務

5.1 認証の対象範囲の変更

サイトが、食品セクター分類または新製品を認証の対象範囲に加えることを希望する場合、当該サイトは、認証機関に認証の対象範囲拡大を書面で要請することができます。

認証機関は追加のプロセスまたは製品のサイト審査を実施するものとし、新しい認証を発行するか、または新しい認証を発行できない理由を文書にてサイトに通知するものとします。

対象範囲の増分に対する審査では、再認証日または認証の有効期限日は変更されないものとします。新しい認証が発行された場合、再認証審査日と認証の有効期限日は、元の認証に従って継続するものとします。

認証機関は、SQFI評価データベースのサイト記録に対して適切な対象範囲の変更を行うものとします。

対象範囲の変更が新しいプロセスもしくは既存のプロセスの主要変更、新製品ライン、商品、または人員、原材料、包装材、もしくは原料成分の重大な変更である場合、認証機関に書面で通知するものとします。

再認証審査期間までの45日以内に要請を受けた場合、認証機関は、対象範囲の期間延長の決定を次回の再認証審査まで延期し、サイトに通知するものとします。再認証審査に合格するまで新しい認証は発行されないものとします。

5.2 認証機関の変更

認証が一時停止されていないという条件または一時停止もしくは取り下げが危ぶまれていないという条件で、1認証サイクルを経た後で、あらゆる未対処の不適合に対処した場合に限り、サイトは認証機関を変更できます。

サーベイランス審査を必要とするサイトは、当該サーベイランス審査の実施後またはSQFIコンプライアンスマネージャーの書面による承認に限り、認証機関の変更が許可されます。

サイトが認証機関を変更する場合、以前の認証機関が発行した認証は、有効期限まで有効です。

認証番号および再認証日は、サイトが新しい認証機関に伝達します。

新しい認証機関は、以下のためにサイトの認証の移転前レビューを行うものとします。

- i. 登録認証がSQFシステムに関連する最新かつ有効なものであり、したがって認証取得済みであることの確認
- ii. サイトの食品セクター分類が、新認証機関の認証範囲に含まれることの確認
- iii. 受けた苦情に対処していることの確認
- iv. サイトの審査履歴(新しい認証機関の満足のいくように、以前の認証機関が完成させた審査報告書の写しで当該サイトが審査履歴を明示できる場合)および未対処の不適合が及ぼす影響のレビュー
- v. 現在の認証サイクル段階の確認

5.3 製品リコールおよび規制違反の通知

認証取得済みサイトが、公示が義務付けられている食品安全に関する事象(クラスIまたはクラスIIのリコール、あるいは規制による警告状の受入など)を引き起こしたことが確認され次第、当該サイトは、その事象から24時間以内に認証機関およびSQFI(宛先:foodsafetycrisis@sqfi.com)に書面で通知するものとします。

サイトの認証機関およびSQFIは、SQFコードのシステム要素第2.6.3項の定義に従い、サイトの最重要連絡先リストに掲載するものとします。

認証機関は、認証の完全性を守るために講じる処置からさらに48時間以内に、SQFIに通知するものとします。

5.4 遵守と完全性のプログラム

SQFIの遵守と完全性のプログラムの要求事項を満たすために、SQFIは適宜、認証機関とその審査員の活動をモニタリングする場合があります。このモニタリング技法には、妥当性確認審査および/または立会い審査が含まれますが、これらに限定されません。これらの追加のモニタリング活動を実施する一方で、サイトには、審査中またはサイトの審査の開始後に、SQFI認定の追加の代表者、スタッフ、または審査員をサイト内に受け入れる義務があるものとします。SQFIの代表者の出席により、業務が妨げられたり、審査時間の追加や不適合を招いたりすることはないものとします。また、審査に対して認証機関が請求する費用が増えることもありません。

5.5 オーナーシップの変更

認証済みサイトの事業が売却され、商号が存続する場合、新規オーナーは、オーナーシップの変更から30暦日以内に認証機関に通知し、SQF認証と既存の認証番号の維持を申請するものとします。認証済みサイトのオーナーシップは変更しながら、SQFシステムの管理および監督の主要担当スタッフは維持されている場合、当該認証機関は、従来の審査頻度状況を保つことができます。上記申請に当たって、認証機関は、SQFシステムの管理および監督の主要担当スタッフが維持されたかどうかを判断するものとします。

サイトの管理および人員に重大な変更がある場合、認証機関は認証審査を完了し、新しい認証と新しい認証番号を発行するものとします。また、新しい認証に該当する審査頻度が適用されるものとします。

5.6 施設の移転

認証済みサイトが事業施設を移転する場合、当該サイトの認証は、新しいサイトには移行しません。新しい施設の認証を実施して取得しなければなりません。サイトの認証番号は同じものが継続使用されますが、新しい施設には初回認証審査を適用するものとします。

5.7 言語

認証機関は、審査を実施するSQFの基礎審査員が、審査対象サイトの口頭言語および書記言語で完全に意思疎通できることを確保するものとします。

翻訳者が必要な場合は、認証機関が翻訳者を用意するものとし、かつ当該翻訳者は審査中に使用する技術用語の知識を有するものとし、審査対象サイトから独立しているものとし、かつ一切の利害の対立があってはなりません。サイトは、審査期間が長期化し、かつ翻訳者利用に伴う費用が増えることについて通知されるものとします。

対立の解消を目的として、SQFコードの英語版を決定力のある参考資料とするものとします。

5.8 利害の対立

認証機関は、すべての認証活動がコンサルティング活動から切り離して統制および管理(方針および規範の策定を含む)されていることを、確実にするものとします。これにより、認証機関は、候補になっているSQFの基礎審査員を、以下に概説される利害の対立を構成するSQFシステム認証に関する審査の実施、または利害の対立につながる可能性のあるその他の状況に関する審査の実施から除外するものとします。

SQF食品安全審査員は、過去2年間に、論点となっているサイトと関わるコンサルタントとしての役割で参加したことのある場所の審査を行ってはならないものとし、また、サイト関係者の審査も行ってはならないものとします(食品安全プランの策定など審査対象のSQFシステムの開発に積極的かつ独創的な方法で参加していると見なされます)。コンサルティングには、以下の活動が含まれますが、これらに限定されません。

- i. 食品安全プラン、マニュアル、ハンドブック、手順の作成または準備
- ii. SQFシステムに関する意思決定プロセスへの参加
- iii. SQFシステムの設計、文書化、開発、妥当性確認、検証、実施または維持管理について、コンサルタントとして、または別途で助言すること
- iv. 最終的な認証に向けて食品安全プランおよびSQFシステムの開発・実施に関して助言または指示が行われる「社内」食品安全トレーニングサービスを実施すること、または実施に参加すること

認証機関は、SQFの基礎審査員が、当該審査員自身またはその所属組織とサイトの間につながりが現存していること、かつつながりがあったこと、つながりが提案されていることを確実に開示するものとします。

認証機関は、SQFプログラム内で、認証機関が契約または採用している審査員から現行サイトまたはサイト候補に対して生じる利害の対立の可能性、コンサルティング、トレーニングが一切ないことを、組織上の構成を通じて確保するものとします。

SQFの基礎審査員が利害の対立を抱えているとサイトが見えず場合、またはその他の理由がある場合に、当該サイトはSQFの基礎審査員のサービスを拒否できます。そのような場合、サイトは、その理由の概要を書面で認証機関に説明するものとします。

5.9 苦情、異議申し立て、紛争

認証機関は、サイトまたはサイトに関する他の関係者によってなされる異議申し立て、苦情、紛争に対処するための手順を文書化し、サイトに提供するものとします。

審査員の活動や意思決定を含め、サイトが認証機関の活動に関する苦情を表明することになった場合、または認証機関による意思決定について異議申し立てや紛争がある場合、認証機関は、当該問題を先延ばしすることなく調査および解決し、かつすべての苦情、異議申し立て、紛争、それらの決議の記録を取るものとします。

認証機関が他の関係者からサイトに関する苦情を受け取った場合、認証機関は、当該問題を先延ばしすることなく調査および解決し、かつすべての苦情、異議申し立て、紛争、それらの決議の記録を取ることが義務付けられています。

認証機関によるSQF認証の一時停止および／または取り下げについての意思決定に関する異議申し立てでは、認証の一時停止または取り下げを行う判断を先延ばしにしてはならないものとします。

苦情の調査中に、製造のSQF食品安全コードおよび／またはその他関係資料に従わないサイトのSQFシステムまたはその他の状態に、裏付けのある破綻があったと判断される場合、認証機関はパートAの第4.6項で概説しているとおり、認証を一時停止するものとします。

審査員または認証機関の人員の行為や態度について苦情が表明される場合、認証機関は、苦情を先延ばしすることなく調査・解決し、すべての苦情とそれらの解決の記録を維持するものとします。

SQFIは、要請に応じて認証機関に対する苦情および認証機関の調査の記録を利用できるものとします。サイトと認証機関の間で苦情、異議申し立て、紛争を十分に解決できない場合、当該問題は、SQFウェブサイト(sqfi.com)を介してSQFIの苦情および異議申し立て手順に付託するものとします。SQFコードに関する苦情やコメント、SQF評価データベース、SQFトレーニングセンター、コンサルタントもこのアドレスで登録できます。

製造向けSQFの基礎 - 基本

第1.1版



2345 Crystal Drive, Suite 800 • Arlington, VA 22202 USA
202.220.0635 • www.sqfi.com

©2019 Food Marketing Institute. All rights reserved.

このページは意図的に空白ページにしています。

パートB：製造向けSQFの基礎：基本のシステム要素

2.1 マネジメントのコミットメント

2.1.1 食品安全方針

2.1.1.1 サイトの上級管理者は、少なくとも以下について概説する方針声明の準備および実施を行うものとします。

- i. 安全な食品を供給するためのサイトのコミットメント
- ii. 顧客および規制要求事項を遵守するために用いる方法
- iii. 食品安全目標を確立およびレビューするためのサイトのコミットメント

2.1.2 マネジメント責任

2.1.2.1 サイトの上級管理者は、以下を完了したことの検証および文書化に責任を負うものとします。

- i. 特定されるハザードの管理方法が完了して適切であることを確認するためのSQFシステムの毎年のレビュー
- ii. 安全食品を供給するコミットメントを記載する方針声明
- iii. 是正処置および／または原産国と仕向国の食品関連法規の遵守を裏付ける記録

2.1.2.2 サイトの上級管理者は、食品の安全性に関する目標を達成し、SQFシステムの開発、実施、維持、継続的改善を支援するために、適切な資源を確実に利用できるものとするものとします。

2.1.2.3 サイトの上級管理者には、以下を満たす人員を指名するものとします。

- i. サイトがフルタイムで雇用する者
- ii. SQF食品安全システムの開発、実施、および維持を担当する者
- iii. SQF食品安全の基礎と、サイトの認証の対象範囲に関連するSQFシステムの実施および維持の要求事項を理解している者

2.2 文書管理および記録

2.2.1 食品安全マニュアル

2.2.2 文書管理

2.2.1.1 食品安全マニュアルは、電子コピーおよび／またはハードコピーの形式で文書化し、維持するものとし、マニュアルにはSQFシステムの開発と実施、維持と管理の支援に必要な書面の手順、前提条件プログラム、その他の文書を記載するか、または参照するものとします。

2.2.2.1 食品安全関連活動を文書化するとき、更新された最新の方針、手順、フォームに従業員が確実に使うよう文書を管理するものとします。

2.2.3 記録

2.2.3.1 すべての記録は、判読できるものとし、検査、分析などの重要な活動の完了を実証するモニタリング活動を行う者によって適切に正当性が認められるものとします。

2.2.3.2 記録は、安全に管理して損傷や劣化を避け、検索可能で、すぐに利用できるものとするものとし、かつ顧客または規制により指定される期間に従って維持するものとします。

2.3 仕様書およびサプライヤー承認

2.3.1 原料および包装材

2.3.1.1 最終製品の安全性に影響を及ぼす原料成分、添加物、危険化学物質、加工助剤を含むがこれらに限定されない原材料および包装材の仕様は、文書化し、関連法規を遵守し、常に最新の状態を保つものとします。

2.3.1.2 最終製品の安全性に影響を及ぼす原材料、原料成分、包装材、サービスは、合意した仕様を満たし、承認済みサプライヤーから供給されるものとします。検査と分析は標準的な参照方法に従い、審査、検査と分析の記録を維持するものとします。

2.3.2 最終製品

2.3.2.1 最終製品の仕様は、文書化し、最新の状態を保ち、サイトおよびその顧客による承認を受け、関連スタッフが利用できるようなものとし、さらに以下を含む場合があります。

- i. 微生物学的限界および化学的限界
- ii. ラベル付け要求事項および包装要求事項

2.4 食品安全システム

2.4.1 食品関連法規

2.4.1.1 サイトは、顧客への引き渡し時に既知の場合、供給する食品が、食品の原産国および仕向国の食品および食品製造に適用される法規を遵守していることを保証するものとします。これには、最大残留基準値、食品安全、包装材、製品説明、正味重量、栄養成分、アレルギー、および添加物の表示に適用される法的要求事項、食品安全法規に記載されたその他の基準、ならびに関連業界行動規範の遵守が含まれます。

2.4.2 食品安全プラン

2.4.2.1 サイトは、規制および顧客要求事項に適合する、担当機関が策定したHACCPIに基づく食品安全プランを有するか、またはコーデックス委員会のモデルに従う独自のプランを策定するものとします。

サイトの文書化された食品安全プランには、少なくとも以下を含めるものとします。

- i. 分野横断的な食品安全チームの編成
- ii. 全原料成分(原材料、包装、最終製品を含む)の製品と製品カテゴリーの説明、ならびに保管および流通の必須条件
- iii. 製品の使用目的の説明および標的消費者の特定
- iv. プロセスフロー図による製品の製造に必要な全ステップの説明
- v. 正確さを確認するためのプロセスフロー図と製造プロセスとの比較

2.4.3 苦情、是正処置、および不適合製品または機器

2.4.3.1 食品安全の不適合と苦情から生じる是正処置の責任および方法は、文書化し、実施するものとします。記録には、問題、苦情、または食品安全事故の原因、およびそれらを解決するための是正処置を含めるものとします。

2.4.3.2 不適合製品、原材料、原料成分、仕掛品、包装材、または機器は、不用意な使用、不適切な使用、最終製品の完全性に対するリスクを最小限に抑える方法で隔離、処理、手直し、または廃棄するものとします。不適合製品の処理・廃棄記録は維持するものとします。

2.4.4 製品およびプロセスの試験と検証

2.4.4.1 原材料、最終製品、仕掛品のサンプリング、検査および/または分析の手法、責任および基準を文書化し、実施するものとします。適用される方法では以下を徹底するものとします。

- i. 検査と分析は必要に応じ、同意された仕様および法的要求事項に従って一定の間隔で行う
- ii. 原材料、仕掛品、最終製品が、該当する仕様、規制要求事項を遵守しており、表示通りであることを確実にするため検査を実施する
- iii. すべての分析は全国的に認められた方法または全国的に認められた方法に相当する検証済みの代替的方法に従って実施する
- iv. すべての検査および分析の記録を維持するものとする

2.4.4.2 製品リリースの責任および方法を文書化し、実施するものとします。以下のとおり適用される方法によって、製品のリリースを確保するものとします。

- i. 権限を与えられた人員が行う
- ii. すべての検査と分析が無事に完了し、法的統制または定められた食品安全管理に適合していることを検証するために文書化された時点で行う
- iii. 製品リリースを裏付ける記録は完了されていること

2.4.4.3 情報提供または製品分析の実施のために外部検査機関を利用する場合、その検査機関はISO 17025または相当する国内基準の認定を受けているものとします。

2.4.4.4 適正製造規範の遵守に関する検証を文書化し実施するものとします。検証活動には以下を含めることができます。

- i. すべてのプロセス、建物、土地、保管設備の定期点検
- ii. サイトで文書化されたGMPと製品/プロセスの試験の適切性となる証拠を裏付けるためのすべての記録は、レビューし、可

能な限り是正処置をフォローアップすること

2.5 SQFシステム検証

製造向けSQFの基礎 – 基本は該当しません。

2.6 製品の識別、トレース、撤去、およびリコール

2.6.1 製品の識別

2.6.1.1 以下を確実にするため、製品識別システムを実施するものとします。

- i. 受入、生産、保管、出荷の全段階で、製品を明確に識別する
- ii. 最終製品を、顧客の仕様および/または規制要求事項のとおりに表示する

2.6.2 製品トレース

2.6.2.1 以下を確実にするため、製品トレースシステムを実施するものとします。

- i. 最終製品は顧客までトレース可能(1つ先)で、製造元サプライヤーのプロセスを通して、原材料、食品接触の包装材、ならびに材料およびその他のインプットの受入日(1つ前)までのトレーサビリティ(トレース可能性)を提供する
- ii. 製品が手直しされる場合もトレーサビリティを維持する
- iii. 製品トレースシステムの有効性を少なくとも、年1回レビューする
- iv. 原料、包装材の受入および使用、ならびに最終製品の出荷と出荷先の記録を維持する

2.6.3 製品の撤去とリコール

2.6.3.1 流通からの製品の撤去またはリコールが必要な状況が生じた場合に、顧客および重要関係者に通知する方法および責任についてサイトは概説するものとします。これには、食品安全システムの不具合または洪水、水害の勧告、火災などの予定外の事象が引き起こす危機を含める可能性があります。すべての製品の撤去、リコール、および模造品のリコールの記録を維持するものとします。SQFIおよび認証機関は、公示が義務付けられている食品安全に関する事象が確認され次第、24時間以内に書面で通知を受けるものとします。また、SQFIについてはfoodsafetycrisis@sqfi.comの宛先に通知を受けるものとします。

2.7 フードディフェンスおよび食品偽装

製造向けSQFの基礎 – 基本は該当しません。

2.8 アレルゲンマネジメント

2.8.1 食品の基礎のアレルゲンマネジメント

2.8.1.1 アレルゲンを管理し、アレルゲンの源による製品の汚染を防止する責任および方法を文書化し、実施するものとします。アレルゲンマネジメントプログラムは以下を含むものとします。

- i. 食品グレードの潤滑剤を含む、食品アレルゲンを含有する原材料、成分と加工助剤のリスク分析
- ii. ロッカールーム、自動販売機、食堂、来訪者による作業場に関連する食品アレルゲンのアセスメント
- iii. 既知の場合は、製造国および仕向国に適用されるアレルゲンを登録
- iv. アレルゲンとアレルゲンの取り扱い方法に関する指示で構成されるリストには関連スタッフがアクセスできる
- v. 食品安全プランに組み込まれるアレルゲンとその管理に関連するハザード
- vi. 識別済みアレルゲンの管理に関するマネジメント計画

2.8.1.2 アレルゲンを含有する食品を明確に識別および分離するための対策を行うものとします。分離手順を実施および継続的にモニタリングするものとします。

2.8.1.3 アレルゲン性物質が、意図的であるか否かを問わず、存在する可能性がある場合、ライン切り替え間の製品接触表面の清掃および衛生を、リスクと法的要求事項に対し有効、適切であるものとし、交差接触防止のために、必要に応じて、エアロゾルを含むすべての標的アレルゲンを製品接触表面から除去するのに十分であるものとします。十分なラインの衛生と清浄または分離が不可能な場合、取り扱いと生産に別々の設備を提供するものとします。

2.8.1.4 リスクアセスメントに基づき、アレルゲンが使用される区域と設備の清掃および衛生の有効性に関する妥当性確認と検証は効果的に実行するものとします。

2.8.1.5 アレルゲン性物質が存在する可能性がある場合は、製品切り替え手順を文書化および実施して、交差接触のリスクを排除するものとします。

2.8.1.6 製品の識別システムは、アレルゲンを含有する食品を製造する生産ラインと機器により生産される製品の規制要求事項に従った明確な識別と表示を設けるものとします。

2.8.1.7 サイトは最終製品のラベル(または該当する場合は消費者情報)の正確さを管理する方法を文書化および実施し、仕掛品および最終製品がアレルゲンに関してラベルどおりであることを保証するものとします。この措置には、受入時のラベル承認、生産時のラベル調整、使われなくなったラベルの廃棄、および必要に応じて最終製品のラベルの検証、ならびに製品の切り替え手順を含めることができます。

2.9 トレーニング

2.9.1 トレーニングプログラム

2.9.1.1 従業員のトレーニングプログラムを文書化し、実施するものとします。このトレーニングプログラムは、具体的な職務に関する必須スキルおよびトレーニング方法の概要を含み、以下に関連する業務を遂行するスタッフに適用されます。

- i. 適正製造規範の開発および適用
- ii. 食品規制要求事項の適用

2.9.1.2 規制遵守の達成、食品安全の維持管理、および衛生慣行に不可欠な全作業にどのように対応するかを説明する指示とトレーニング資料を、スタッフに関連する言語で利用可能にするものとします。

2.9.1.3 トレーニングプログラムには、臨時、季節、常勤のすべての従業員／契約業者を含めるものとする、組織のリフレッシュトレーニングのニーズを特定および実施するための規定を含めるものとします。リフレッシュトレーニングには、少なくとも個人衛生の慣行、アレルゲン認識、サイトのセキュリティを含めるものとします。

モジュール11：製造向けSQFの基礎：基本の適正製造規範

このモジュールは、生鮮畜産物の加工処理、生鮮植物性製品、家畜および植物性生鮮製品の加工処理、常温保存製品の加工処理、生化学品の生産の適正製造規範要件をカバーしています。

本モジュールを実施するサイトは、基本用基礎製造コードのSQFシステム要素の要求事項も満たす必要があります。

適用される食品セクター分類(FSC)は以下のとおりです。

- FSC 8:加工食肉および家禽の処理
- FSC 9:水産加工
- FSC 10:酪農食品加工
- FSC 11:養蜂および蜂蜜加工
- FSC 12:卵の加工処理
- FSC 13:パンおよびスナック食品の加工処理
- FSC 14:果物、野菜、ナッツ類の加工処理、および果物ジュース
- FSC 15:缶詰、UHT、および殺菌業務
- FSC 16:氷および飲料加工
- FSC 17:菓子製造
- FSC 18:保存食品製造
- FSC 19:食品原料製造
- FSC 20:調理済み食品の製造
- FSC 21:油脂および油脂ベースのスプレッド製造
- FSC 22:シリアル用穀物、ナッツ類の加工処理
- FSC 25:サイトで製造されない製品の再包装
- FSC 31:栄養補助食品の製造
- FSC 33:食品加工助剤の製造

モジュール11のすべての該当要素を実施するものとします。該当要素がない場合、免除の要請の正当性を適切に示し、審査前に書面で認証機関に提出する必要があります。

11.1 サイトの場所と建設

11.1.1 施設立地と承認

11.1.1.1 施設の立地は、近接・隣接する建物、操業および土地の使用により、安全で衛生的な操業が妨げられないものとします。

11.1.1.2 サイトの施設の建設および業務進行は、管轄機関による承認を受けるものとします。

11.2 施設および機器の建設

11.2.1 材料と作業台

11.2.1.1 食品取り扱いエリア、原材料保管庫、包装材保管庫、冷蔵冷凍保管エリアにおける、製品接触表面および製品に直接接触しない表面は、食品安全リスクをもたらさないような材料で構築するものとします。

11.2.2 床、排水、廃棄物トラップ

11.2.2.1 床は、効果的に傾斜させ、排水され、液体が浸透せず、容易に清掃できるような、滑らかで緻密な、耐衝撃性材料で構築するものとします。

11.2.2.2 排水および廃棄物トラップシステムは、容易に清掃でき、危険をもたらさないように構築および配置するものとします。

11.2.3 壁、仕切り、ドア、天井

11.2.3.1 壁、仕切り、天井、およびドアは、耐久性のある構築物とします。内側表面は滑らかで不透水性であり、薄い色の仕上げで、清潔に保たれるものとします(第11.2.13.1項を参照)。

11.2.4 階段、通路、足場

11.2.4.1 食品加工処理および取り扱いエリアの階段、通路、足場は、製品汚染のリスクをもたらさないよう設計および構築され、露出した食品製品表面の真上に開いた格子窓がないようにするものとします。これらは清潔に保たれるものとします(第11.2.13.1を参照)。

11.2.5 照明と照明設備

11.2.5.1 食品加工処理および取り扱いエリア、ならびに検品ステーションでの照明は、スタッフが作業を効率的かつ効果的に実施できるよう適切な強度のものとなります。

11.2.5.2 食品加工処理エリア、検品ステーション、材料と包装の保管エリアおよび製品が露出するすべてのエリアでの照明設備は、飛散防止材質か、飛散防止カバーを伴って製造されているか、保護カバーが取り付けられていて、かつ天井内の凹所に収められているか天井と同一面にはめ込まれているものとします。付属器具を凹所に収められない場合は、構造物を偶発的破損から保護し、清掃可能な材料によって製造され、清掃および衛生プログラムに記載しなければなりません。

11.2.5.3 製品が保護されている倉庫やその他のエリアでの照明設備は、破損および製品汚染を防ぐよう設計されているものとします。

11.2.6 検査／品質管理エリア

11.2.6.1 必要な場合、好適なエリアが、製品検査用に提供されるものとします。

11.2.7 埃、昆虫、および有害生物の防御

11.2.7.1 屋外に面した窓、換気口、ドア、およびその他の開口部はすべて、閉じているときに効果的に密閉され、埃、害虫、その他の有害生物を防ぐものとします。

11.2.7.2 屋外に面した出入り用ドアが提供されるものとします。ドアは、効果的に防虫され、自動閉鎖装置と適切な密閉が備えられ、埃、害虫、その他の有害生物の侵入を防止するものとします。

11.2.7.3 食品取り扱いエリアで製品、人員、トラックアクセスのために使用される頭上ドックドアを含め、屋外に面した窓は、下記の方法の少なくとも1つまたは組み合わせによって、昆虫の侵入を防ぐものとします。

- i. 自動閉鎖装置
- ii. 効果的なエアカーテン
- iii. 防虫スクリーン
- iv. 防虫設備
- v. ドッキングエリアのトラック周りに適切なシーリング

11.2.7.4 電気防虫装置、フェロモン、その他のペイト剤付きトラップは、製品、包装、容器、加工処理機器に汚染のリスクをもたらさないような場所に配置するものとします。毒性殺鼠剤(ペイト剤)は、原料成分もしくは製品保管エリアまたは加工処理エリア内では使用してはならないものとします。

11.2.8 換気

11.2.8.1 密閉された加工処理エリアおよび食品取り扱いエリアには、適切な換気を提供するものとします。

11.2.8.2 製品保管および取り扱いエリアのすべての換気機器および装置は、非衛生的状態を防止するために第11.2.12項に従って十分に清掃するものとします。

11.2.8.3 加熱調理作業が実施されるエリアや、大量の蒸気が発生するエリアには、換気扇および日よけが提供されるものとし、これらは以下の機能を有するものとします。

- i. 結露の蓄積を防ぎ、かつ熱、煙霧、その他のエアロゾルをすべて、調理器の上に配置された排気フードから屋外に逃がすよう、十分な排気能力があるものとする
- ii. ファンと排気口は防虫機能を備え、汚染リスクをもたらさないよう配置するものとする
- iii. 適切な場合は、陽圧システムを設置して、空気からの汚染を防ぐものとする

11.2.9 機器、器具、防護衣

11.2.9.1 機器および器具は、該当する規制要求事項に適合し、製品に汚染の脅威をもたらさないよう設計、構築、取付、操作、および維持するものとします。

11.2.9.2 ベンチ、テーブル、コンベア、ミキサー、ミンサー、グレーダー、その他の機械的加工処理機器は、衛生的に設計され、適切な洗浄ができるよう配置するものとします。機器表面は滑らかで不透水性であり、ひび割れや溝がないものとします。

11.2.10 施設と設備機器のメンテナンス

11.2.10.1 工場、機器、建物の維持管理および修理の方法および責任は、製品、包装、または機器の汚染のリスクを最小限に抑えるような方法で、文書化、計画、および実施するものとします。

11.2.10.2 食品加工、取り扱い、または保管エリアでの工場および機器の日常のメンテナンスは、メンテナンス管理スケジュールに従って実施し、記録するものとします。

メンテナンススケジュールは、製品の安全性および品質上の維持管理に重要と言える建物、機器、および施設のその他のエリアをカバーして準備するものとします。

11.2.10.3 食品加工、取り扱い、または保管エリアの工場および機器の欠損は、メンテナンス管理スケジュールの中で、文書化し、レビューし、そして修理について組み入れるものとします。

11.2.10.4 メンテナンススタッフおよび契約業者は、サイトの人員およびプロセスの衛生要求事項を遵守するものとします(第11.3.1、11.3.2、11.3.3、11.3.4項を参照)。

11.2.10.5 サイトに向いて作業する必要があるすべてのメンテナンス契約業者およびその他のエンジニアリング契約業者は、サイトの食品安全および衛生手順でトレーニングを受けるものとするか、または作業の完了まで案内人が常に付き添うものとします。

2018年6月初版

11.2.10.6 何らかの修理またはメンテナンスが、製品の安全性に対する脅威をもたらす可能性がある(電線の断片、破損した照明設備、緩んだ頭上器具など)場合は、メンテナンス監督者およびサイト監督者に通知するものとします。可能な限り、メンテナンスは加工処理時間外に実施する必要があります。

11.2.10.7 必要とされる応急修理が食品安全リスクをもたらしてはならないものとし、この応急修理を清掃プログラムに盛り込むものとします。応急修理が永久的解決にはならないことを保証するために、応急修理の完了に対処するための計画を準備するものとします。

11.2.10.8 メンテナンススタッフおよび契約業者は、メンテナンス活動が完了した後、メンテナンス活動の工具および屑をすべて除去し、エリア監督者およびメンテナンス監督者に通知するものとします。これにより、適切な衛生および消毒を完了し、サイトの業務を開始する前に、業務前の点検を実施できるようになります。

11.2.10.9 製品または製品コンベアの上にある機器は、食品グレードの潤滑剤で潤滑し、その使用は、製品の汚染を最小限に抑えるように使用を管理するものとします。

11.2.10.10 食品取り扱いまたは接触ゾーンに使用する塗料は、状態がよく、使用に適したものとし、製品接触面には一切使用しないものとします。

11.2.11 較正

11.2.11.1 食品安全と規制要求事項に重要なモニタリング活動用の測定機器、試験機器、検査機器の較正および再較正に関する方法および責任を実施するものとします。

11.2.12 有害生物の予防

11.2.12.1 有害生物予防プログラムは、トレーニングを受けた資格のある作業員が実施するものとします。施設、その周囲、保管設備、機械および機器は、廃棄物や蓄積した屑がないように管理するものとし、これにより有害生物や害虫をおびき寄せないようにするものとします。

11.2.12.2 特定された有害生物の活動により、食品、原材料、または包装材に汚染のリスクをもたらしてはならないものとします。

11.2.12.3 有害生物予防プログラムには以下を含めるものとします。

- i. 有害生物の目撃記録
- ii. 有害生物問題の防止に用いる方法
- iii. 有害生物の排除方法(例: 鼠粘着板、ベイト剤ステーション、電撃殺虫器など)
- iv. 有害生物の状態をチェックする頻度
- v. ベイト剤ステーションの識別、位置、番号、タイプが設定されたサイトマップ
- vi. 使用する化学物質(該当する当局による承認が必要であり、安全データシート(SDS)の利用を可能にする)
- vii. ベイト剤管理プログラムについて、およびベイト剤ステーションに接触した場合の対処方法についてスタッフに周知する方法
- viii. 有害生物と害虫に対する管理された化学物質とベイト剤の使用に関するスタッフの認識とトレーニングの要求事項

11.2.12.4 有害生物の活動の検査は、トレーニングを受けた人員が定期的に行うものとし、有害生物が存在する場合は適切な処置を行うものとします。

11.2.13 清掃および衛生

11.2.13.1 食品取り扱いおよび加工処理機器、ならびに環境、保管エリア、スタッフ用設備(休憩室)およびトイレ設備の清掃のための方法および責任は、文書化して実施するものとします。以下の事項を考慮に入れるものとします。

- i. 何の清掃をすべきか
- ii. どのように清掃をすべきか
- iii. いつ清掃するか
- iv. 清掃の責任者
- v. 洗剤および消毒剤の適正な濃度を確認するために用いる方法
- vi. 清掃および消毒プログラムの効果の確認についての責任および方法

11.2.13.2 加工処理機器、器具、防護衣の効果的なクリーニングのために、設備を用意するものとします。

11.2.13.3 製品容器、刃物、まな板、およびその他の器具を洗浄するため、およびスタッフが使用した防護衣を洗浄するために、設備が備えられた好適なエリアを指定するものとします。これらの清掃作業は、製造操業や機器、製品の邪魔にならないように管理するものとします。洗浄した器具の保管用のラックおよび容器は、リクエストにより提供するものとします。

11.2.13.4 生産の開始前に、食品加工処理エリア、製品接触表面、機器、スタッフ用設備、および衛生設備、ならびにその他の主要エリアが清潔であることを確保するため、清掃および衛生業務に続き、業務前の点検を実施するものとします。資格を有する人員が操業前の検査を実施するものとします。

11.3 人員の衛生と福利厚生

11.3.1 人員

11.3.1.1 包装または保管プロセスを介して他の人に健康に対するリスクをもたらす感染症のキャリアとして知られている人員またはキャリアである人員は、食品の加工処理または包装に従事してはならないものとし、食品が露出している場合は保管エリアに入場してはならないものとします。

11.3.1.2 サイトは措置を整備し、開いた傷口、咳、くしゃみ、つば吐き、その他の手段により体液が、材料、原料成分、食品包装材、食品、または食品接触表面に接触することを防止するものとします。

11.3.1.3 露出した傷、できもの、その他の患部がある人員は、製品の取り扱いまたは加工処理、主な包装材や食品接触表面の取り扱いには関与しないものとします。小さな切り傷や擦り傷が身体の露出部にある場合は、金属ストリップを含んだ色つき絆創膏、またはその他の適切な防水性かつ色つきの保護材で覆うものとします。

11.3.1.4 製品の生産エリア、保管エリア、または露出エリアでは、喫煙、チューインガム、喫食、つば吐きは許されません。水の飲料は、汚染またはその他の食品安全リスクの発生を防止する条件下に限り容認できます。

生産および保管エリアの飲料水容器は、透明なカバー付きの容器に保管し、かつ原材料、包装材、または機器から離れた指名エリアに保管するものとします。

11.3.2 手洗い

11.3.2.1 手洗い台はすべての人員アクセスポイントに隣接させて、必要に応じて食品取り扱いおよび加工処理エリア全体にわたりアクセス可能な場所に設置するものとします。

11.3.2.2 手洗い台はステンレススチールまたは同様の非腐食性材料で構築され、少なくとも次のものを備えるものとします。

- i. 適切な温度の飲料水の供給
- ii. 固定ディスペンサー内に入った液体石鹸
- iii. ハンズフリーの清掃可能なディスペンサー内にあるペーパータオル
- iv. 使用済みペーパータオルを入れる装置

11.3.2.2 高リスクエリアには、以下の追加設備を提供するものとします。

- i. ハンズフリー動作の蛇口
- ii. 手の除菌用ローション

11.3.2.3 人員に手洗いを指導する掲示を、適切な言語で目立つ位置に提供するものとします。

11.3.3 服装

11.3.3.1 サイトは、服装とヘアに関する方針によって、材料、食品、および食品接触表面を意図しない微生物学的汚染または物理的汚染から確実に保護するものとします。

11.3.3.2 食品取り扱いに関与するスタッフが着用する衣服は、製品に汚染リスクをもたらさないよう維持管理、保管、洗濯、着用するものとします。

11.3.3.3 衣服(靴を含む)は各シフトの開始時に清潔であり、作業に適した状態で維持管理するものとします。

11.3.3.4 過剰に汚れたユニフォームは、製品汚染のリスクをもたらす場所では着替えるか交換するものとします。

11.3.3.5 使い捨て手袋およびエプロンは、毎回休憩後、加工処理エリアに再入場する際、および破損した場合に交換するものとします。

使い捨てではないエプロンおよび手袋は、必要に応じて洗浄および消毒するものとし、使用していないときは加工処理エリアに提供されているラック、または人員のロッカーの指定された密閉容器に保管するものとし、包装材、原料成分、製品、機器の上に置いてはならないものとします。

11.3.4 アクセサリーと所持品

11.3.4.1 アクセサリーおよびその他の固定されていない物品は、装着してはならず、食品取り扱いや加工処理作業エリア、また食品が露出しているいかなるエリアにも持ち込まないものとします。石のついていない単純なバンドや、処方された医療用警告ブレスレットの装着は許可されることもありますが、サイトは、顧客要求事項および適用食品関連法規を考慮する必要があります。

11.3.5 来訪者

11.3.5.1 マネジメントの管理者およびメンテナンススタッフを含めすべての来訪者は、食品加工処理・取り扱いエリアに立ち入る際に、好適な衣服および靴を着用するものとします。

11.3.5.2 すべての来訪者は、アクセサリーおよびその他の固定されていない物品を外すことが要求されるものとします。

11.3.5.3 目に見える疾患の兆候を表す来訪者は、食品の取り扱いまたは加工処理エリアへの立ち入りを禁止するものとします。

11.3.5.4 来訪者は、適切なスタッフ入口ポイントを使って食品取り扱いエリアに出入りし、すべての手洗いおよび人員規範要求事項に従うものとします。

11.3.5.5 すべての来訪者は、サイトの食品安全および衛生手順に関するトレーニングを受けてから食品加工処理エリア、取り扱いエリアに入場するものとするか、常に案内人に付き添われて食品加工処理エリア、取り扱いエリア、保管エリアに入場するものとします。

2018年6月初版

11.3.6 スタッフ用設備

製造向けSQFの基礎 - 基本は該当しません。

11.3.7 更衣室

11.3.7.1 スタッフおよび来訪者が必要に応じて防護衣に着替えるため、または脱ぐための更衣室用設備を提供するものとします。

11.3.8 洗濯室

製造向けSQFの基礎 - 基本は該当しません。

11.3.9 衛生設備

11.3.9.1 トイレは、以下の環境を維持するものとします。

- i. スタッフがアクセス可能で、加工処理および食品取り扱い作業から分離されて、設計および構築されている
- ii. 加工処理エリアから、屋外へまたは隣接する部屋を通して排気している気密区画を介して、アクセスできる
- iii. スタッフの最大数に対して十分な数がある
- iv. 容易に清掃および維持管理できるよう構築されている
- v. 施設の利用中に防護衣、外衣、およびその他の物品を保管するためのエリアを屋内またはすぐ近くに含める
- vi. 清潔かつ整理された状態に保つ

11.3.9.2 トイレの排水は、規制に従い、施設内の他の排水に接続してはならず、浄水槽または下水システムへと接続するものとします。

11.3.9.3 手洗い台はトイレのすぐ外またはトイレ内に提供し、第11.3.2.2項の記載に従って設計するものとします。

11.3.10 食堂

11.3.10.1 食堂施設は、食品接触／取り扱いゾーンから離れたところに設置するものとします。

11.4 作業による加工処理の規範**11.4.1 食品の取り扱いと加工処理に従事するスタッフ**

11.4.1.1 食品の取り扱い、準備、または加工処理に関与する人員は全員、製品および材料を損傷や製品汚染から守るような方法で確実に取り扱い、保管するものとします。この人員は次の加工処理規範に従うものとします。

- i. 加工処理エリアに立ち入る人員は、必ず出入り用ドアを通る
- ii. すべてのドアを閉じたままにする 廃棄物除去や製品／原料成分／包装材の受け取りが必要な場合、長時間ドアを開けたままにしない
- iii. 包装材、製品、原料成分は、必要に応じて適切な容器に保管し、床には置かないものとする
- iv. 廃棄物は、その目的が明記された容器に入れ、定期的に加工処理エリアから除去し、蓄積したまま放置しないものとする
- v. スタッフは、要素の第11.4.1.2項に記述されている場合を除き、食品取り扱い／接触ゾーンで加工処理中の製品を食べたり味見したりしてはならない
- vi. 露出した食品を扱う際は、つけ爪、つけまつ毛、まつ毛エクステンション、長い爪、マニキュアの使用を禁止する
- vii. 製品が露出している場合にはヘア拘束具を用いる

11.4.1.2 食品取り扱い／接触ゾーンで官能評価を実施する必要がある場合、サイトは以下の点を確認するよう適切な管理と手順を実施するものとします。

- i. 食品安全性の低下につながらないこと
- ii. 官能評価は、権限が付与された担当者のみが実施すること
- iii. 官能評価を実施する担当者は、高い基準の衛生規範を遂行すること
- iv. 官能評価は、その目的用に備えたエリアで実施すること
- v. 官能評価で使用した機器は、消毒し、加工処理機器とは別に維持管理および保管すること

11.4.1.3 洗い流し用ホースはすべて、使用後にホースラックに保管し、床に放置しないものとします。

11.5 水、氷、空気供給

11.5.1 給水

11.5.1.1 加工処理作業中に使用するため、および施設や機器の洗浄のため、既知の清潔な水源から引かれている、高温および低温の飲料水の適切な供給を行うものとします。

11.5.1.2 施設内の水の供給では、飲料水が汚染されないようにするものとします。

11.5.2 水処理

11.5.2.1 水処理の方法、装置、材料は、必要に応じて、効果的な水の処理が行われるように設計、設置、運用するものとします。

11.5.2.2 水処理装置は、使用可能な状態を確認するため、定期的にモニタリングするものとします。

11.5.2.3 処理済みの水は、規定された指標を確実に満たすために、定期的にモニタリングするものとします。

11.5.2.4 加工処理における原料成分として用いる水、または機器の洗浄および消毒に用いる水を試験し、必要な場合は、飲用を維持するよう対処するものとします(第11.5.2.1項を参照)。

11.5.3 水の供給

11.5.3.1 加工処理作業中、または加工処理支援や原料成分として使用するために提供される水は、第11.5.4.1項に準拠するものとします。

11.5.3.2 製氷室および受取口は、第11.2.1項、第11.2.2項、第11.2.3項に記載された材料で構築され、保管および流通過程で氷の汚染を最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.5.4 微生物学的水質のモニタリング

11.5.4.1 以下に使用する水は、必要に応じて、地域、国または国際的に認められた飲料水の微生物学的基準および品質基準に従うものとします。

- i. 食品の洗浄、解凍、処理
- ii. 手洗い
- iii. 食品の運搬
- iv. 原料成分または食品加工処理支援
- v. 食品接触表面と機器の洗浄
- vi. 氷の製造
- vii. 食品に接触する蒸気の製造、または食品に接触する水の加熱

11.5.5 空気およびその他の気体の品質

11.5.5.1 食品または食品接触表面に接触する圧縮空気またはその他の気体(窒素、二酸化炭素など)は、清浄であり、食品の安全性にリスクをもたらさないものとします。

11.5.5.2 圧縮空気システム、および製造プロセスに使用され、食品または食品接触表面に接触するその他の気体の保管または分配に用いるシステムは維持管理するものとし、品質および該当する食品安全性のハザードについては定期的にモニタリングするものとします。

11.6 保管と輸送

11.6.1 商品の保管および取り扱い

11.6.1.1 サイトは、原材料(冷凍、冷却、および常温)、原料成分、包装材、機器、および化学物質の安全で衛生的な保管を可能にする効果的な保管プランを実施するものとします。

11.6.1.2 効果的な在庫ローテーションの原則の適用を確保する責任および方法を実施するものとします。

11.6.1.3 すべての原料成分、材料、仕掛品、手直し、および最終製品を指定されたシェルフライフ期間内に確実に利用するために手順を設けるものとします。

11.6.1.4 機器保管室は、機器と容器の衛生的かつ効率的な保管を可能にするよう設計および構築するものとします。

11.6.1.6 記録は、原材料、原料成分、包装材、機器、化学物質、または最終製品の保管のための代替のまたは一時的な管理方法に対する妥当性確認に利用できるものとします。

11.6.2 食品の冷蔵保存、冷凍、冷却

11.6.2.1 冷却室、急速冷凍室、冷蔵保存室は、衛生的で効率的な食品の冷蔵を可能とするよう設計および構築され、点検と清掃のためのアクセスが容易であるものとします。

11.6.2.2 冷蔵エリアの定期的な清掃を行った上で、予測される最大量の製品保管処理量で製品を冷却、冷凍、冷却保存、冷蔵保存することができる十分な冷蔵を有するものとします。

11.6.2.3 解凍および凝縮ラインの排出液は、管理して排水システムに放出するものとします。

11.6.2.4 冷凍、冷却、冷蔵保存室は、温度監視装置を備え、室内の最も高温の部分を監視し、容易に読み取りとアクセスが可能な測定装置を備えるものとします。

11.6.2.5 積み込みと荷降ろし用のドックは、積み込みと荷降ろし中に製品を保護するよう設計するものとします。

11.6.3 乾燥原材料、包装材、長期保存可能な包装商品の保管

11.6.3.1 製品原材料、包装材、その他の乾燥原材料の保管に使用する部屋は、濡れたエリアからは離して配置し、汚染と劣化から製品を保護するよう構築するものとします。

11.6.3.2 包装材の保管用に提供されたラックは、不透水性材料で構築し、床や保管室の清掃を可能にするよう設計するものとします。保管エリアは、包装材が有害生物または害虫の温床とならないように構築するものとします。

11.6.3.3 食品接触、取り扱い、もしくは加工処理ゾーン、または冷凍保存室で用いる車両は、食品安全ハザードをもたらさないよう設計および使用するものとします。

11.6.4 危険化学物質と有害物質の保管

11.6.4.1 食品汚染の危険性のある危険化学物質および有害物質は、製品の取り扱いや保管、輸送を行うスタッフ、製品、製品取り扱い装置または区域に対して危険をもたらさないように保管するものとします。

11.6.5 積み込み、輸送、荷降ろしの規範

11.6.5.1 食品の積み込み、輸送および荷降ろしに適用される作業は、適切な保管条件および製品の完全性を維持するよう文書化し、実施し、設計するものとします。交差汚染防止のための適切な条件のもとで、食品の積み込み、輸送および荷降ろしが行われるものとします。

11.6.6 積み込み

11.6.6.1 食品の輸送に使用される車両（トラック／バン／コンテナなど）は、積み込みの前に点検し、清潔で、良好な整備状態であり、目的に対して適切で、製品に対して悪影響を与え得るような臭いまたはその他の状況がないことを確認するものとします。

11.6.6.2 積み込み作業の規範は、積み込み作業および輸送中に、製品と包装の完全性の維持に有害な状況に、製品を不必要にさらすことを最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.6.6.3 車両（トラック／バン／コンテナなど）の不正操作は、シールまたはその他の合意済みの容認可能な装置またはシステムを使用して防止するものとします。

11.6.7 輸送

11.6.7.1 冷蔵装置は食品を必要な温度に維持するものとし、装置の温度設定は、積み込み前に設定、チェック、記録し、必要に応じて積み込み中に製品温度を定期的に記録するものとします。

11.6.7.2 冷蔵装置は常時作動可能状態にあるものとし、装置動作のチェックを完了し、輸送中は定期的にドアの密閉と保管温度をチェックするものとします。

11.6.8 荷降ろし

11.6.8.1 ドアを開ける前に、冷蔵装置の保管温度設定および作動温度をチェックし、記録するものとします。荷降ろしは効率的に完了するものとし、荷降ろし開始時および荷降ろし作業中は定期的に製品温度を記録するものとします。

11.6.8.2 荷降ろしの規範は、製品と包装の完全性の維持に対して有害な状況に、製品を不必要にさらすことを最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.7 機能の分離

11.7.1 プロセスフロー

11.7.1.1 プロセスフローは、交差汚染を防ぎ、かつ加工処理および包装エリアを通して製品の連続的なフローとなるように、系統的に整理し設計するものとします。人員のフローは、汚染の可能性を最小限に抑えるよう管理するものとします。

11.7.2 原材料と包装材、原料成分の受入

11.7.2.1 乾燥原材料および包装材は、冷凍および冷蔵の原材料とは別々に受領および保管し、交差汚染が起こらないようにするものとします。未処理の原材料は、交差汚染が起こらないように受領し、隔離するものとします。

11.7.3 食品の解凍

11.7.3.1 食品の解凍は、その目的に適した装置内および室内で安全に実施するものとします。

11.7.4 高リスク加工処理

11.7.4.1 高リスク食品の加工処理は、高リスク食品が「致命傷となる」ステップや「食品の安全性の介入」を受ける敏感なエリア、または後プロセスの取り扱いの対象となる敏感なエリアにおいて、その他のプロセスから、つまり原材料、または原材料を取り扱うスタッフから、保護／隔離するために、管理された条件下で取り扱い、交差汚染を最小限に抑えるようにするものとします。

11.7.4.2 高リスクエリアで作業するスタッフは、高リスクエリアに入る際に清潔な着衣に着替えるか、一時的に保護外衣を着用しなければなりません。

11.7.4.3 製品輸送ポイントは、高リスクの隔離性を低下させることなく、かつ交差汚染のリスクを最小限に抑えるよう配置、設計するものとします。

2018年6月初版

11.7.5 異物混入の管理

11.7.5.1 製品の異物混入防止についての責任および方法は、文書化され、実施され、全スタッフに通知されるものとします。

11.7.5.2 工場および機器が良好な状態を維持し、潜在的な汚染物質が検出されていないこと、機器が破損や劣化を起こしていないことを確認するため、検査を実施するものとします。

11.7.5.3 食品取り扱い／接触ゾーンにあるすべてのガラス製物品または類似の材料のものは、その場所の詳細を含めて、ガラス登録に記載するものとします。

11.7.5.4 ガラス、磁器、セラミックス、実験用ガラス器具、またはその他同様の材料でできた容器、機器、その他の器具の使用は（製品がこれらの材料でできた包装材に入っている場合や、ガラスダイヤルカバーのある測定機器、規制により必要なMIG温度計を除く）、食品加工処理／接触ゾーンでは許可されないものとします。

11.7.5.5 食品取り扱い／接触ゾーンの定期検査を実施して、そのゾーンにガラスやその他同様の材料がないことを確認し、ガラス登録に記載された物品の状態の変更を確認するものとします。

11.7.5.6 毎回シフトの開始時に、加工処理機器のガラス製機器ダイヤルカバーおよびMIG温度計を点検し、破損がないことを確認するものとします。

11.7.5.7 食品取り扱い／接触ゾーンで使用される木製パレットおよびその他の木製器具は、その目的専用とし、清潔で、良好な形状と状態で維持するものとします。その状態は定期点検の対象となるものとします。

11.7.5.8 機器、機器カバー、頭上構造にある、固定されていない金属製物品は、除去するか、しっかりと固定して危険をもたらさないようにするものとします。

11.7.5.9 加工処理および包装業務に使用する刃物および切断器具は管理し、清潔に保ち、良好に維持するものとします。ポキンと折れる刃のカッターナイフは、製造または保管エリアで使用してはならないものとします。

11.7.6 異物の検知

11.7.6.1 異物を除去または検出するための、監視、維持、較正、およびスクリーンやふるい、フィルター、その他の技術の使用に関する責任、方法、頻度は、文書化し実施するものとします。

11.7.6.2 金属検知機またはその他の物理的汚染検出技術に関して、その動作効果を日常的に監視、検証、確認するものとします。機器は、リジェクトになった時、検出された製品を分離および指し示すことができるように設計されていることとします。

11.7.6.3 異物検知装置の点検およびその装置によりリジェクトまたは除去された製品に関する記録を維持するものとします。記録には、検査時に発生した結果となる是正処置を含めるものとします。

11.7.7 異物混入事故の管理

11.7.7.1 異物混入が起こった場合はすべて、影響を受けるバッチまたは品目の分離、検査、リワーク作業、または廃棄を行うものとします。

11.7.7.2 ガラスまたは類似物の破損が起こった場合は、影響を受けるエリアを分離し、清掃し、完全に点検し（清掃用具および靴を含む）、適切な責任者の承認を受けてから、操業を再開するものとします。

11.8 施設内の検査室

11.8.1 配置

11.8.1.1 製品安全性のリスクをもたらす可能性がある化学的および微生物学的分析を行うサイトの検査室は、適切な掲示を有し、食品加工処理または取り扱い活動から離れた場所に設置し、そのアクセスを権限が与えられた人員に限定するよう設計するものとします。

11.8.1.2 すべての検査室廃棄物を分離し、施設内に保持し、食品廃棄物とは別に管理するための設備を用意するものとします。検査室排水の出口は、少なくとも、食品加工処理および取り扱いエリアの排水の下流にあるものとします。

11.9 廃棄物処理

11.9.1 乾燥および液体廃棄物の処理

11.9.1.1 廃棄物は定期的に除去され、食品取り扱いまたは加工処理エリアに蓄積しないものとします。指定された廃棄物蓄積エリアは、外部の廃棄物回収が行われるまでの間、清潔かつ整理された状態に維持するものとします。

11.10 屋外

11.10.1 地面と道路

11.10.1.1 施設周囲の地面および道路は、埃を最小限に抑え、廃棄物や屑の蓄積、淀んだ水がない状態を維持管理して、有害生物や害虫をおびき寄せないものとします。

11.10.1.2 通路、道路、積み込みおよび荷降ろしエリアは、施設の食品安全性操業に対して危険をもたらさないように維持管理するものとします。

製造向けSQFの基礎 — 中級

第1.1版



このページは意図的に空白ページにしています。

2.2.1 食品安全マニュアル

2.2.1.1 食品安全マニュアルは、電子コピーおよび/またはハードコピーの形式で文書化し、維持するものとし、マニュアルにはSQFシステムの開発と実施、維持と管理の支援に必要な書面の手順、前提条件プログラム、その他の文書を記載するか、または参照するものとします。

2.2.2 文書管理

2.2.2.1 食品安全関連活動を文書化するとき、更新された最新の方針、手順、フォームに従業員が確実に使うよう文書を管理するものとします。

2.2.2.2 SQFシステムに関する最新文書および改訂を示した登録を維持するものとします。

2.2.3 記録

2.2.3.1 すべての記録は、判読できるものとし、検査、分析などの重要な活動の完了を実証するモニタリング活動を行う者によって適切に正当性が認められるものとします。

2.2.3.2 記録は、安全に管理して損傷や劣化を避け、検索可能で、すぐに利用できるようにするものとし、かつ顧客または規制により指定される期間に従って維持するものとします。

2.3 仕様書および製品開発

2.3.1 製品開発と商品化

製造向けSQFの基礎 – 中級は該当しません。

2.3.2 原料および包装材

2.3.2.1 最終製品の安全性に影響を及ぼす原料成分、添加物、危険化学物質、加工助剤を含むがこれらに限定されない原材料および包装材の仕様は、文書化し、関連法規を遵守し、常に最新の状態を保つものとします。

2.3.3 契約サービスプロバイダー

製造向けSQFの基礎 – 中級は該当しません。

2.3.4 契約製造業者

製造向けSQFの基礎 – 中級は該当しません。

2.3.5 最終製品

2.3.5.1 最終製品の仕様は、文書化し、最新の状態を保ち、サイトおよびその顧客による承認を受け、関連スタッフが利用できるものとし、さらに以下を含む場合があります。

- iii. 微生物学的限界および化学的限界
- iv. ラベル付け要求事項および包装要求事項

2.4 食品安全システム

2.4.1 食品関連法規

2.4.1.1 サイトは、顧客への引き渡し時に既知の場合、供給する食品が、食品の原産国および仕向国の食品および食品製造に適用される法規を遵守していることを保証するものとします。これには、最大残留基準値、食品安全、包装材、製品説明、正味重量、栄養成分、アレルギー、および添加物の表示に適用される法的要求事項、食品安全法規に記載されたその他の基準、ならびに関連業界行動規範の遵守が含まれます。

2.4.2 食品安全の基礎

2.4.2.1 サイトは、このコードの以降の関連モジュールに記載する規範を適用するか、または免除の正当な理由を概説するリスク分析もしくは食品の安全性が損なわれていないことを保証する代替管理方法の有効性の証拠に従って免除するものとします。

2.4.3 食品安全プラン

2.4.3.1 サイトは、規制および顧客要求事項に適合する、担当機関が策定したHACCPIに基づく食品安全プランを有するか、またはコーデックス委員会のモデルに従う独自のプランを策定するものとします。サイトの文書化された食品安全プランには、少なくとも以下を含めるものとします。

- i. 分野横断的な食品安全チームの編成
- ii. 全原料成分(原材料、包装、最終製品を含む)の製品と製品カテゴリーの説明、ならびに保管および流通の必須条件
- iii. 製品の使用目的の説明および標的消費者の特定
- iv. プロセスフロー図による製品の製造に必要な全ステップの説明
- v. 正確さを確認するためのプロセスフロー図と製造プロセスとの比較

2018年6月初版

2.4.3.2 サイトは、食品の製造に関連するハザードが存在するか確認するために、少なくとも食品製造プロセスの危害分析を実施するものとします。

サイトはHACCPツールを用いてこのアセスメントを達成するものとします。製造プロセス内にハザードを特定した場合は、事業所でHACCPプランの策定に必要な適切な処置の実施が期待されます。危害分析は、食品の製造プロセスステップごとに実施するものとします。

2.4.3.3 適正製造規範(GMP)では最小限に抑えられないまたは排除されない重大なハザードが食品製造プロセス内に存在することが危害分析で示された場合、その重大なハザードは、重要管理点(CCP)として識別するものとします。

サイトはCCPごとに以下を確実に実施するものとします。

- i. 許容限界をCCPごとに規定する
- ii. モニタリング手順をCCPごとに策定する
- iii. CCPを効果的に実施する
- iv. 許容限界を超える場合は、CCPごとに是正処置を策定する

2.4.3.4 検証手順を確立し、効果的に実施するものとします。

2.4.3.5 すべてのHACCP関連手順の記録維持と文書化を確立し、効果的に実施するものとします。

2.4.3.6 サイトは、CCPとして識別されないすべての関連ステップに対してすでに特定の管理方法を実施しているものとします。

2.4.4 承認済みサプライヤープログラム

2.4.4.1 最終製品の安全性に影響を及ぼす原材料、原料成分、包装材、サービスは、合意した仕様(第2.3.2項を参照)を満たし、承認済みサプライヤーから供給されるものとします。

2.4.4.2 検査と分析は、標準的な参照方法に従うものとします。

2.4.4.3 検査と分析の記録は維持するものとします。

2.4.5 製品または機器の不適合

2.4.5.1 不適合製品、原材料、原料成分、仕掛品、包装材、または機器は、不用意な使用、不適切な使用、最終製品の完全性に対するリスクを最小限に抑える方法で隔離、処理、手直し、または廃棄するものとします。

2.4.5.2 不適合製品の処理・廃棄記録は維持するものとします。

2.4.6 製品の手直し

2.4.6.1 手直し(再利用または再梱包)活動を管理し、トレーサビリティを確保するものとします。

2.4.7 製品リリース

2.4.7.1 製品リリースの責任および方法を文書化し、実施するものとします。以下のとおり適用される方法によって、製品のリリースを確保するものとします。

- i. 権限を与えられた人員が行う
- ii. すべての検査と分析が無事に完了し、法的統制または定められた食品安全管理に適合していることを検証するために文書化された時点で行う

2.4.7.2 すべての製品リリースの記録を維持するものとします。

2.4.8 環境モニタリング

2.4.8.1 以下の項目を考慮に入れて、すべての食品製造プロセスに対してリスクに基づく環境モニタリングプログラムを設けるものとします。

- i. 適用する病原体または指標有機体
- ii. 採取するサンプルの数と場所
- iii. サンプリングの頻度

2.5 SQFシステム検証

2.5.1 妥当性および有効性

2.5.1.1 SQFプログラムのすべての該当要素の有効性の確保に関する方法、責任、および基準は、文書化および実施するものとします。

2.5.2 検証活動

2.5.2.1 検証活動、各活動の完了頻度と担当者を概説する検証スケジュールを作成し、実施するものとします。

2.5.2.2 適正製造規範(GMP)、その他の食品安全管理、および認証済み製品の適法性に関連するモニタリング活動を文書化および実施するものとします。

2.5.3 是正処置と予防措置

2.5.3.1 コンプライアンス違反の解決のために、是正処置を講じるものとします。

2.5.3.2 是正処置の記録を維持しなければなりません。

2.5.4 製品のサンプリング、検査、および分析

2.5.4.1 原材料、最終製品、仕掛品のサンプリング、検査および/または分析の手法、責任および基準を文書化し、実施するものとします。適用される方法では以下を徹底するものとします。

- i. 検査と分析は必要に応じ、同意された仕様および法的要求事項に従って一定の間隔で行う
- ii. 原材料、仕掛品、最終製品が、該当する仕様、規制要求事項を遵守しており、表示通りであることを確実にするため検査を実施する
- iii. すべての分析は全国的に認められた手法または全国的に認められた手法に相当する妥当性確認済みの代替的手法に従って実施する

2.5.4.2 情報提供または製品分析の実施のために外部検査機関を利用する場合、その検査機関はISO 17025または相当する国内基準の認定を受けているものとします。

2.5.5 内部監査

2.5.5.1 SQFシステムの有効性を検証するための内部監査のスケジュール作成および実施の方法および責任を文書化し、実施するものとします。内部監査は少なくとも年1回実施するものとします。適用される方法では以下を徹底するものとします。

- iv. 内部監査中に特定された不備の訂正および是正処置を実施する
- v. 内部監査および内部監査の結果として実施される修正および是正処置の記録を維持する

2.6 製品の識別、トレース、撤去、およびリコール

2.6.1 製品の識別

2.6.1.1 以下を確実にするため、製品識別システムを実施するものとします。

- i. 製品は受入、生産、保管、出荷の全段階で明確に識別する
- ii. 最終製品には顧客の仕様および/または規制要求事項のとりの表示を行う
- iii. サイトの大きさ、製品設計、商品のタイプ、および/または人員の流れ

2.6.1.2 製品識別の記録を維持します。

2.6.2 製品トレース

2.6.2.1 以下を確実にするため、製品トレースシステムを実施するものとします。

- i. 最終製品は顧客までトレース可能(1つ先)で、製造元サプライヤーのプロセスを通して、原材料、食品接触の包装材、ならびに材料およびその他のインプットの受入日(1つ前)までのトレーサビリティ(トレース可能性)を提供する
- ii. 製品が手直しされる場合もトレーサビリティを維持する
- iii. 製品トレースシステムの有効性を少なくとも、年1回レビューする
- iv. 原料、包装材の受入および使用、ならびに最終製品の出荷と出荷先の記録を維持する

2.6.3 製品の撤去とリコール

2.6.3.1 流通からの製品の撤去またはリコールが必要な状況が生じた場合に、顧客および重要関係者に通知する方法および責任についてサイトは概説するものとします。

2.6.3.2 SQFIおよび認証機関は、公示が義務付けられている食品安全に関する事象が確認され次第、24時間以内に書面で通知を受けるものとします。また、SQFIIについてはfoodsafetycrisis@sqfi.comの宛先に通知を受けるものとします。

2.6.3.3 すべての製品の撤去、リコール、および模造品のリコールの記録を維持するものとします。

2.7 フードディフェンスおよび食品偽装

2.7.1 フードディフェンスプラン

2.7.1.1 意図的な妨害工作または準テロ攻撃が原因の食品への不純物混入を予防する方法、責任、および基準を文書化、実施し、維持するものとします。

2.7.2 食品偽装

製造向けSQFの基礎 – 中級は該当しません。

2.8 アレルゲンマネジメント

2.8.1 食品の基礎のアレルゲンマネジメント

2.8.1.1 アレルゲンを管理し、アレルゲンの源による製品の汚染を防止する責任および方法を文書化し、実施するものとします。アレルゲンマネジメントプログラムは以下を含むものとします。

- i. 食品グレードの潤滑剤を含む、食品アレルゲンを含有する原材料、成分と加工助剤のリスク分析
- ii. ロッカールーム、自動販売機、食堂、来訪者による作業場に関連する食品アレルゲンのアセスメント
- iii. 既知の場合は、製造国および仕向国に適用されるアレルゲンを登録
- iv. 関連スタッフによるアクセス可能なアレルゲンのリスト
- v. 食品安全プランに組み込まれるアレルゲンとその管理に関連するハザード
- vi. 識別済みアレルゲンの管理に関するマネジメント計画

2.8.1.2 アレルゲンを含有する原材料を識別、処理、保管、および分離する方法について、原材料、仕掛品、手直し、または最終製品の受入または取り扱いに関与するすべての関連スタッフに指示を与えるものとします。

2.8.1.3 アレルゲンを含有する食品を明確に識別および分離するための対策を行うものとします。分離手順を実施および継続的にモニタリングするものとします。

2.8.1.4 アレルゲン性物質が、意図的であるか否かを問わず、存在する可能性がある場合、ライン切り替え間の製品接触表面の清掃および衛生を、リスクと法的要求事項に対し有効、適切であるものとし、交差接触防止のために、必要に応じて、エアゾールを含むすべての標的アレルゲンを製品接触表面から除去するのに十分であるものとします。十分なラインの衛生と清浄または分離が不可能な場合、取り扱いと生産に別々の設備を提供するものとします。

2.8.1.5 リスクアセスメントに基づき、アレルゲンが使用される区域と設備の清掃および衛生の有効性に関する妥当性確認と検証は効果的に実行するものとします。

2.8.1.6 アレルゲン性物質が存在する可能性がある場合は、製品切り替え手順を文書化および実施して、交差接触のリスクを排除するものとします。

2.8.1.7 製品の識別システムは、アレルゲンを含有する食品を製造する生産ラインと機器により生産される製品の規制要求事項に従った明確な識別と表示を設けるものとします。

2.8.1.8 サイトは最終製品のラベル(または該当する場合は消費者情報)の正確さを管理する方法を文書化および実施し、仕掛品および最終製品がアレルゲンに関してラベルどおりであることを保証するものとします。この措置には、受入時のラベル承認、生産時のラベル調整、使われなくなったラベルの廃棄、および必要に応じて最終製品のラベルの検証、ならびに製品の切り替え手順を含めることができます。

2.9 トレーニング

2.9.1 トレーニングの要求事項

2.9.1.1 SQFシステムの効果的な実施ならびに食品安全および規制要求事項の維持管理に必須の業務を遂行する人員に対し適切なトレーニングを準備するものとします。

2.9.2 トレーニングプログラム

2.9.2.1 従業員のトレーニングプログラムを文書化し、実施するものとします。このトレーニングプログラムは、具体的な職務に関する必須スキルおよびトレーニング方法の概要を含み、以下に関連する業務を遂行するスタッフに適用されます。

- i. 適正製造規範の開発および適用
- ii. 食品規制要求事項の適用

2.9.3 指示

2.9.3.1 規制遵守の達成、食品の安全性とプロセスの効率性の維持に必須の全業務の実行方法を説明する指示をスタッフに関連する言語で利用可能にするものとします。

2.9.4 HACCPトレーニングの要求事項

2.9.4.1 食品安全プランの策定および維持に関与する個人は、HACCP手法のトレーニングを受けるものとします。

2.9.5 言語

2.9.5.1 トレーニング資料とトレーニングの実施はスタッフが理解できる言語で提供するものとします。

2.9.6 リフレッシュトレーニング

2.9.6.1 トレーニングプログラムには組織のリフレッシュトレーニングの必要性の判断および実施に関する対策を含むものとします。

2.9.7 トレーニングスキル登録リスト

2.9.7.1 トレーニングスキル登録リストにより、関連スキルのトレーニングを受けた人員のリストを維持するものとします。

モジュール11: 製造向けSQFの基礎 – 中級の適正製造規範

このモジュールは、生鮮畜産物の加工処理、生鮮植物性製品、家畜および植物性生鮮製品の加工処理、常温保存製品の加工処理、生化学品の生産の適正製造規範要件をカバーしています。

本モジュールを実施するサイトは、SQFの基礎 – 中級の製造コードのSQFシステム要素の要求事項も満たす必要があります。

適用される食品セクター分類(FSC)は以下のとおりです。

FSC 8: 加工食肉および家禽の処理

FSC 9: 水産加工

FSC 10: 酪農食品加工

FSC 11: 養蜂および蜂蜜加工

FSC 12: 卵の加工処理

FSC 13: パンおよびスナック食品の加工処理

FSC 14: 果物、野菜、ナッツ類の加工処理、および果物ジュース

FSC 15: 缶詰、UHT、および殺菌業務

FSC 16: 氷および飲料加工

FSC 17: 菓子製造

FSC 18: 保存食品製造

FSC 19: 食品原料製造

FSC 20: 調理済み食品の製造

FSC 21: 油脂および油脂ベースのスプレッド製造

FSC 22: シリアル用穀物、ナッツ類の加工処理

FSC 25: サイトで製造されない製品の再包装

FSC 31: 栄養補助食品の製造

FSC 33: 食品加工助剤の製造

モジュール11のすべての該当要素を実施するものとします。該当要素がない場合、免除の要請の正当性を適切に示し、審査前に書面で認証機関に提出する必要があります。

11.1 サイトの場所と建設

11.1.1 施設立地と承認

11.1.1.1 施設の立地は、近接・隣接する建物、操業および土地の使用により、安全で衛生的な操業が妨げられないものとします。

11.1.1.2 サイトの施設の建設および業務進行は、管轄機関による承認を受けるものとします。

11.2 施設および機器の建設

11.2.1 材料と作業台

11.2.1.1 食品取り扱いエリア、原材料保管庫、包装材保管庫、冷蔵冷凍保管エリアにおける、製品接触表面および製品に直接接触しない表面は、食品安全リスクをもたらさないような材料で構築するものとします。

11.2.2 床、排水、廃棄物トラップ

11.2.2.1 床は、効果的に傾斜させ、排水され、液体が浸透せず、容易に清掃できるような、滑らかで緻密な、耐衝撃性材料で構築するものとします。

11.2.2.2 排水および廃棄物トラップシステムは、容易に清掃でき、危険をもたらさないように構築および配置するものとします。

11.2.3 壁、仕切り、ドア、天井

11.2.3.1 壁、仕切り、天井、およびドアは、耐久性のある構築物とします。内側表面は滑らかで不透水性であり、薄い色の仕上げで、清潔に保たれるものとします(第11.2.13.1項を参照)。

11.2.4 階段、通路、足場

11.2.4.1 食品加工処理および取り扱いエリアの階段、通路、足場は、製品汚染のリスクをもたらさないよう設計および構築され、露出した食品製品表面の真上に開いた格子窓がないようにするものとします。これらは清潔に保たれるものとします(第11.2.13.1項を参照)。

11.2.5 照明と照明設備

11.2.5.1 食品加工処理および取り扱いエリア、ならびに検品ステーションでの照明は、スタッフが作業を効率的かつ効果的に実施できるよう適切な強度のものとします。

11.2.5.2 食品加工処理エリア、検品ステーション、材料と包装の保管エリアおよび製品が露出するすべてのエリアでの照明設備は、飛散防止材質か、飛散防止カバーを伴って製造されているか、保護カバーが取り付けられていて、かつ天井内の凹所に収められているか天井と同一面にはめ込まれているものとします。付属器具を凹所に収められない場合は、構造物を偶発的破損から保護し、清掃可能な材料によって製造され、清掃および衛生プログラムに記載しなければなりません。

11.2.5.3 製品が保護されている倉庫やその他のエリアでの照明設備は、破損および製品汚染を防ぐよう設計されているものとします。

11.2.6 検査／品質管理エリア

11.2.6.1 必要な場合、好適なエリアが、製品検査用に提供されるものとします。

11.2.7 埃、昆虫、および有害生物の防御

11.2.7.1 屋外に面した窓、換気口、ドア、およびその他の開口部はすべて、閉じているときに効果的に密閉され、埃、害虫、その他の有害生物を防ぐものとします。

11.2.7.2 屋外に面した出入り用ドアが提供されるものとします。ドアは、効果的に防虫され、自動閉鎖装置と適切な密閉が備えられ、埃、害虫、その他の有害生物の侵入を防止するものとします。

11.2.7.3 食品取り扱いエリアで製品、人員、トラックアクセスのために使用される頭上ドックドアを含め、屋外に面した窓は、下記の方法の少なくとも1つまたは組み合わせによって、昆虫の侵入を防ぐものとします。

- i. 自動閉鎖装置
- ii. 効果的なエアカーテン
- iii. 防虫スクリーン
- iv. 防虫設備
- v. ドッキングエリアのトラック周りに適切なシーリング

11.2.7.4 電気防虫装置、フェロモン、その他のベイト剤付きトラップは、製品、包装、容器、加工処理機器に汚染のリスクをもたらさないような場所に配置するものとします。毒性殺鼠剤(ベイト剤)は、原料成分もしくは製品保管エリアまたは加工処理エリア内では使用してはならないものとします。

11.2.8 換気

11.2.8.1 密閉された加工処理エリアおよび食品取り扱いエリアには、適切な換気を提供するものとします。

11.2.8.2 製品保管および取り扱いエリアのすべての換気機器および装置は、非衛生的状態を防止するために第11.2.12項に従って十分に清掃するものとします。

11.2.8.3 加熱調理作業が実施されるエリアや、大量の蒸気が発生するエリアには、換気扇および日よけが提供されるものとし、これらは以下の機能を有するものとします。

- i. 結露の蓄積を防ぎ、かつ熱、煙霧、その他のエアロゾルをすべて、調理器の上に配置された排気フードから屋外に逃がすよう、十分な排気能力があるものとする
- ii. ファンと排気口は防虫機能を備え、汚染リスクをもたらさないよう配置するものとする
- iii. 適切な場合は、陽圧システムを設置して、空気からの汚染を防ぐものとする

11.2.9 機器、器具、防護衣

11.2.9.1 機器および器具は、該当する規制要求事項に適合し、製品に汚染の脅威をもたらさないよう設計、構築、取付、操作、および維持するものとします。

11.2.9.2 ベンチ、テーブル、コンベア、ミキサー、ミンサー、グレーダー、その他の機械的加工処理機器は、衛生的に設計され、適切な洗浄ができるよう配置するものとします。機器表面は滑らかで不透水性であり、ひび割れや溝がないものとします。

11.2.10 施設と設備機器のメンテナンス

11.2.10.1 工場、機器、建物の維持管理および修理の方法および責任は、製品、包装、または機器の汚染のリスクを最小限に抑えるような方法で、文書化、計画、および実施するものとします。

11.2.10.2 食品加工、取り扱い、または保管エリアでの工場および機器の日常のメンテナンスは、メンテナンス管理スケジュールに従って実施し、記録するものとします。

メンテナンススケジュールは、製品の安全性および品質上の維持管理に重要と言える建物、機器、および施設のその他のエリアをカバーして準備するものとします。

11.2.10.3 食品加工、取り扱い、または保管エリアの工場および機器の欠損は、メンテナンス管理スケジュールの中で、文書化し、レビューし、そして修理について組み入れるものとします。

11.2.10.4 メンテナンススタッフおよび契約業者は、サイトの人員およびプロセスの衛生要求事項を遵守するものとします(第11.3.1、11.3.2、11.3.3、11.3.4項を参照)。

11.2.10.5 サイトに向いて作業する必要があるすべてのメンテナンス契約業者およびその他のエンジニアリング契約業者は、サイトの食品安全および衛生手順でトレーニングを受けるものとするか、または作業の完了まで案内人が常に付き添うものとします。

2018年6月初版

11.2.10.6 何らかの修理またはメンテナンスが、製品の安全性に対する脅威をもたらす可能性がある(電線の断片、破損した照明設備、緩んだ頭上器具など)場合は、メンテナンス監督者およびサイト監督者に通知するものとします。可能な限り、メンテナンスは加工処理時間外に実施する必要があります。

11.2.10.7 必要とされる応急修理が食品安全リスクをもたらしてはならないものとし、この応急修理を清掃プログラムに盛り込むものとします。応急修理が永久的解決にはならないことを保証するために、応急修理の完了に対処するための計画を準備するものとします。

11.2.10.8 メンテナンススタッフおよび契約業者は、メンテナンス活動が完了した後、メンテナンス活動の工具および屑をすべて除去し、エリア監督者およびメンテナンス監督者に通知するものとします。これにより、適切な衛生および消毒を完了し、サイトの業務を開始する前に、業務前の点検を実施できるようになります。

11.2.10.9 製品または製品コンベアの上にある機器は、食品グレードの潤滑剤で潤滑し、その使用は、製品の汚染を最小限に抑えるように使用を管理するものとします。

11.2.10.10 食品取り扱いまたは接触ゾーンに使用する塗料は、状態がよく、使用に適したものとし、製品接触面には一切使用しないものとします。

11.2.11 較正

11.2.11.1 食品安全と規制要求事項に重要なモニタリング活動用の測定機器、試験機器、検査機器の較正および再較正に関する方法および責任を文書化し実施するものとします。

11.2.11.2 測定機器、試験機器、検査機器が較正されていない状態にあると判明した場合に、影響を受ける可能性がある製品の処分に対処する手順を文書化し実施するものとします。

11.2.11.3 較正された測定機器、試験機器、検査機器は、破損や未認可の調整から保護するものとします。

11.2.11.4 機器は、国内または国際的な参照の基準と方法に照らして、または使用に適切な精度となるよう較正するものとします。規格が入手できない場合は、サイトが、適用される較正参照方法を正当化する証拠を提供するものとします。

11.2.11.5 較正は、規制要求事項および/または機器メーカーが推奨するスケジュールに従って実施するものとします。

11.2.11.6 較正記録を維持管理するものとします。

11.2.12 有害生物の予防

11.2.12.1 有害生物の予防に関する方法および責任は、文書化し、効果的に実施するものとします。施設、その周囲、保管設備、機械および機器は、廃棄物や蓄積した屑がないように管理するものとし、これにより有害生物や害虫をおびき寄せないようにするものとします。

11.2.12.2 特定された有害生物の活動により、食品、原材料、または包装材に汚染のリスクをもたらしてはならないものとします。

11.2.12.3 有害生物の予防プログラムは以下の条件を満たすものとします。

- i. 有害生物の目撃記録
- ii. 有害生物問題の防止に用いる方法
- iii. 有害生物の排除方法(例: 鼠粘着板、ベイト剤ステーション、電撃殺虫器など)
- iv. 有害生物の状態をチェックする頻度
- v. ベイト剤ステーションの識別、位置、番号、タイプが設定されたサイトマップ
- vi. 使用する化学物質(該当する当局による承認が必要であり、安全データシート(SDS)の利用を可能にする)
- vii. ベイト剤管理プログラムについて、およびベイト剤ステーションに接触した場合の対処方法についてスタッフに周知する方法
- viii. 有害生物と害虫に対する管理された化学物質とベイト剤の使用に関するスタッフの認識とトレーニングの要求事項

11.2.12.4 有害生物の活動の検査は、トレーニングを受けた人員が定期的に行うものとし、有害生物が存在する場合は適切な処置を行うものとします。

11.2.13 清掃および衛生

11.2.13.1 食品取り扱いおよび加工処理機器、ならびに環境、保管エリア、スタッフ用設備(休憩室)およびトイレ設備の清掃のための方法および責任は、文書化して実施するものとします。以下の事項を考慮に入れるものとします。

- i. 何の清掃をすべきか
- ii. どのように清掃をすべきか
- iii. いつ清掃するか
- iv. 清掃の責任者
- v. 洗剤および消毒剤の適正な濃度を確認するために用いる方法
- vi. 清掃および消毒プログラムの効果の確認についての責任および方法

11.2.13.2 加工処理機器、器具、防護衣の効果的なクリーニングのために、設備を用意するものとします。

11.2.13.3 製品容器、刃物、まな板、およびその他の器具を洗浄するため、およびスタッフが使用した防護衣を洗浄するために、設備が備えられた好適なエリアを指定するものとします。これらの清掃作業は、製造操業や機器、製品の邪魔にならないように管理するものとします。洗浄した器具の保管用のラックおよび容器は、リクエストにより提供するものとします。

11.2.13.4 生産の開始前に、食品加工処理エリア、製品接触表面、機器、スタッフ用設備、および衛生設備、ならびにその他の主要エリアが清潔であることを確保するため、清掃および衛生業務に続き、業務前の点検を実施するものとします。資格を有する人員が操業前の検査を実施するものとします。

11.3 人員の衛生と福利厚生

11.3.1 人員

11.3.1.1 包装または保管プロセスを介して他の人に健康に対するリスクをもたらす感染症のキャリアとして知られている人員またはキャリアである人員は、食品の加工処理または包装に従事してはならないものとし、食品が露出している場合は保管エリアに入場してはならないものとします。

11.3.1.2 サイトは措置を整備し、開いた傷口、咳、くしゃみ、つば吐き、その他の手段により体液が、材料、原料成分、食品包装材、食品、または食品接触表面に接触することを防止するものとします。

11.3.1.3 露出した傷、できもの、その他の患部がある人員は、製品の取り扱いまたは加工処理、主な包装材や食品接触表面の取り扱いには関与しないものとします。小さな切り傷や擦り傷が身体の露出部にある場合は、金属ストリップを含んだ色つき絆創膏、またはその他の適切な防水性かつ色つきの保護材で覆うものとします。

11.3.1.4 製品の生産エリア、保管エリア、または露出エリアでは、喫煙、チューインガム、喫食、つば吐きは許されません。水の飲料は、汚染またはその他の食品安全リスクの発生を防止する条件下に限り容認できます。

生産および保管エリアの飲料水容器は、透明なカバー付きの容器に保管し、かつ原材料、包装材、または機器から離れた指名エリアに保管するものとします。

11.3.2 手洗い

11.3.2.1 手洗い台はすべての人員アクセスポイントに隣接させて、必要に応じて食品取り扱いおよび加工処理エリア全体にわたってアクセス可能な場所に設置するものとします。

11.3.2.2 手洗い台はステンレススチールまたは同様の非腐食性材料で構築され、少なくとも次のものを備えるものとします。

- i. 適切な温度の飲料水の供給
- ii. 固定ディスペンサー内に入った液体石鹸
- iii. ハンズフリーの清掃可能なディスペンサー内にあるペーパータオル
- iv. 使用済みペーパータオルを入れる装置

11.3.2.3 高リスクエリアには、以下の追加設備を提供するものとします。

- i. ハンズフリー動作の蛇口
- ii. 手の除菌用ローション

11.3.2.4 人員に手洗いを指導する掲示を、適切な言語で目立つ位置に提供するものとします。

11.3.3 服装

11.3.3.1 サイトは、服装とヘアに関する方針によって、材料、食品、および食品接触表面を意図しない微生物学的汚染または物理的汚染から確実に保護するものとします。

11.3.3.2 食品取り扱いに関与するスタッフが着用する衣服は、製品に汚染リスクをもたらさないよう維持管理、保管、洗濯、着用するものとします。

11.3.3.3 衣服(靴を含む)は各シフトの開始時に清潔であり、作業に適した状態で維持管理するものとします。

11.3.3.4 過剰に汚れたユニフォームは、製品汚染のリスクをもたらす場所では着替えるか交換するものとします。

11.3.3.5 使い捨て手袋およびエプロンは、毎回休憩後、加工処理エリアに再入場する際、および破損した場合に交換するものとします。

使い捨てではないエプロンおよび手袋は、必要に応じて洗浄および消毒するものとし、使用していないときは加工処理エリアに提供されているラック、または人員のロッカーの指定された密閉容器に保管するものとし、包装材、原料成分、製品、機器の上に置いてはならないものとします。

11.3.4 アクセサリーと所持品

11.3.4.1 アクセサリーおよびその他の固定されていない物品は、装着してはならず、食品取り扱いや加工処理作業エリア、また食品が露出しているいかなるエリアにも持ち込まないものとします。石のついていない単純なバンドや、処方された医療用警告ブレスレットの装着は許可されることもありますが、サイトは、顧客要求事項および適用食品関連法規を考慮する必要があります。

2018年6月初版

11.3.5 来訪者

11.3.5.1 マネジメントの管理者およびメンテナンススタッフを含めすべての来訪者は、食品加工処理・取り扱いエリアに立ち入る際に、好適な衣服および靴を着用するものとします。

11.3.5.2 すべての来訪者は、アクセサリおよびその他の固定されていない物品を外すことが要求されるものとします。

11.3.5.3 目に見える疾患の兆候を表す来訪者は、食品の取り扱いまたは加工処理エリアへの立ち入りを禁止するものとします。

11.3.5.4 来訪者は、適切なスタッフ入口ポイントを使って食品取り扱いエリアに出入りし、すべての手洗いおよび人員規範要求事項に従うものとします。

11.3.5.5 すべての来訪者は、サイトの食品安全および衛生手順に関するトレーニングを受けてから食品加工処理エリア、取り扱いエリアに入場するものとするか、常に案内人に付き添われて食品加工処理エリア、取り扱いエリア、保管エリアに入場するものとします。

11.3.6 スタッフ用設備

製造向けSQFの基礎 - 中級は該当しません。

11.3.7 更衣室

11.3.7.1 スタッフおよび来訪者が必要に応じて防護衣に着替えるため、または脱ぐための更衣室用設備を提供するものとします。

11.3.8 洗濯室

製造向けSQFの基礎 - 中級は該当しません。

11.3.9 衛生設備

11.3.9.1 トイレは、以下の環境を維持するものとします。

- i. スタッフがアクセス可能で、加工処理および食品取り扱い作業から分離されて、設計および構築されている
- ii. 加工処理エリアから、屋外へまたは隣接する部屋を通して排気している気密区画を介して、アクセスできる
- iii. スタッフの最大数に対して十分な数がある
- iv. 容易に清掃および維持管理できるよう構築されている
- v. 施設の利用中に防護衣、外衣、およびその他の物品を保管するためのエリアを屋内またはすぐ近くに含める
- vi. 清潔かつ整理された状態に保つ

11.3.9.2 トイレの排水は、規制に従い、施設内の他の排水に接続してはならず、浄水槽または下水システムへと接続するものとします。

11.3.9.3 手洗い台はトイレのすぐ外またはトイレ内に提供し、第11.3.2.2項の記載に従って設計するものとします。

11.3.10 食堂

11.3.10.1 食堂施設は、食品接触／取り扱いゾーンから離れたところに設置するものとします。

11.4 作業による加工処理の規範**11.4.1 食品の取り扱いと加工処理に従事するスタッフ**

11.4.1.1 食品の取り扱い、準備、または加工処理に関与する人員は全員、製品および材料を損傷や製品汚染から守るような方法で確実に取り扱い、保管するものとします。この人員は次の加工処理規範に従うものとします。

- i. 加工処理エリアに立ち入る人員は、必ず出入り用ドアを通る
- ii. すべてのドアを閉じたままにする 廃棄物除去や製品／原料成分／包装材の受け取りが必要な場合、長時間ドアを開けたままにしない
- iii. 包装材、製品、原料成分は、必要に応じて適切な容器に保管し、床には置かないものとする
- iv. 廃棄物は、その目的が明記された容器に入れ、定期的に加工処理エリアから除去し、蓄積したまま放置しないものとする
- v. スタッフは、要素の第11.4.1.2項に記述されている場合を除き、食品取り扱い／接触ゾーンで加工処理中の製品を食べたり味見したりしてはならない
- vi. 露出した食品を扱う際は、つけ爪、つけまつ毛、まつ毛エクステンション、長い爪、マニキュアの使用を禁止する
- vii. 製品が露出している場合にはヘア拘束具を用いる

11.4.1.2 食品取り扱い／接触ゾーンで官能評価を実施する必要がある場合、サイトは以下の点を確認するよう適切な管理と手順を実施するものとします。

- i. 食品安全性の低下につながらないこと
- ii. 官能評価は、権限が付与された担当者のみが実施すること
- iii. 官能評価を実施する担当者は、高い基準の衛生規範を遂行すること
- iv. 官能評価は、その目的用に備えたエリアで実施すること
- v. 官能評価で使用した機器は、消毒し、加工処理機器とは別に維持管理および保管すること

11.4.1.3 洗い流し用ホースはすべて、使用後にホースラックに保管し、床に放置しないものとします。

11.5 水、氷、空気供給

11.5.1 給水

11.5.1.1 加工処理作業中に使用するため、および施設や機器の洗浄のため、既知の清潔な水源から引かれている、高温および低温の飲料水の適切な供給を行うものとします。

11.5.1.2 施設内の水の供給では、飲料水が汚染されないようにするものとします。

11.5.2 水処理

11.5.2.1 水処理の方法、装置、材料は、必要に応じて、効果的な水の処理が行われるように設計、設置、運用するものとします。

11.5.2.2 水処理装置は、使用可能な状態を確認するため、定期的にモニタリングするものとします。

11.5.2.3 処理済みの水は、規定された指標を確実に満たすために、定期的にモニタリングするものとします。

11.5.2.4 加工処理における原料成分として用いる水、または機器の洗浄および消毒に用いる水を試験し、必要な場合は、飲用を維持するよう対処するものとします(第11.5.2.1項を参照)。

11.5.3 水の供給

11.5.3.1 加工処理作業中、または加工処理支援や原料成分として使用するために提供される氷は、第11.5.4.1項に準拠するものとします。

11.5.3.2 製氷室および受取口は、第11.2.1項、第11.2.2項、第11.2.3項に記載された材料で構築され、保管および流通過程で氷の汚染を最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.5.4 微生物学的水質のモニタリング

11.5.4.1 以下に使用する水は、必要に応じて、地域、国または国際的に認められた飲料水の微生物学的基準および品質基準に従うものとします。

- i. 食品の洗浄、解凍、処理
- ii. 手洗い
- iii. 食品の運搬
- iv. 原料成分または食品加工処理支援
- v. 食品接触表面と機器の洗浄
- vi. 氷の製造
- vii. 食品に接触する蒸気の製造、または食品に接触する水の加熱

11.5.5 空気およびその他の気体の品質

11.5.5.1 食品または食品接触表面に接触する圧縮空気またはその他の気体(窒素、二酸化炭素など)は、清浄であり、食品の安全性にリスクをもたらさないものとします。

11.5.5.2 圧縮空気システム、および製造プロセスに使用され、食品または食品接触表面に接触するその他の気体の保管または分配に用いるシステムは維持管理するものとし、品質および該当する食品安全性のハザードについては定期的にモニタリングするものとします。

11.6 保管と輸送

11.6.1 商品の保管および取り扱い

11.6.1.1 サイトは、原材料(冷凍、冷蔵、および常温)、原料成分、包装材、機器、および化学物質の安全で衛生的な保管を可能にする効果的な保管プランを文書化および実施するものとします。

11.6.1.2 効果的な在庫ローテーションの原則の適用を確保する責任および方法を文書化し、実施するものとします。

11.6.1.3 すべての原料成分、材料、仕掛品、手直し、および最終製品を指定されたシェルフライフ期間内に確実に利用するために手順を設けるものとします。

11.6.1.4 機器保管室は、機器と容器の衛生的かつ効率的な保管を可能にするよう設計および構築するものとします。

11.6.1.5 記録は、原材料、原料成分、包装材、機器、化学物質、または最終製品の保管のための代替のまたは一時的な管理方法に対する妥当性確認に利用できるものとします。

11.6.2 食品の冷蔵保存、冷凍、冷却

11.6.2.1 冷却室、急速冷凍室、冷蔵保存室は、衛生的で効率的な食品の冷蔵を可能とするよう設計および構築され、点検と清掃のためのアクセスが容易であるものとします。

11.6.2.2 冷蔵エリアの定期的な清掃を行った上で、予測される最大量の製品保管処理量で製品を冷却、冷凍、冷却保存、冷凍保存することができ十分な冷蔵を有するものとします。

2018年6月初版

11.6.2.3 解凍および凝縮ラインの排出液は、管理して排水システムに放出するものとします。

11.6.2.4 冷凍、冷却、冷蔵保存室は、温度監視装置を備え、室内の最も高温の部分を監視し、容易に読み取りとアクセスが可能な測定装置を備えるものとします。

11.6.2.5 積み込みと荷降ろし用のドックは、積み込みと荷降ろし中に製品を保護するよう設計するものとします。

11.6.3 乾燥原材料、包装材、長期保存可能な包装商品の保管

11.6.3.1 製品原材料、包装材、その他の乾燥原材料の保管に使用する部屋は、濡れたエリアからは離して配置し、汚染と劣化から製品を保護するよう構築するものとします。

11.6.3.2 包装材の保管用に提供されたラックは、不透水性材料で構築し、床や保管室の清掃を可能にするよう設計するものとします。保管エリアは、包装材が有害生物または害虫の温床とならないように構築するものとします。

11.6.3.3 食品接触、取り扱い、もしくは加工処理ゾーン、または冷蔵保存室で用いる車両は、食品安全ハザードをもたらさないよう設計および使用するものとします。

11.6.4 危険化学物質と有害物質の保管

11.6.4.1 食品汚染の危険性のある危険化学物質および有害物質は、製品の取り扱いや保管、輸送を行うスタッフ、製品、製品取り扱い装置または区域に対して危険をもたらさないように保管するものとします。

11.6.5 積み込み、輸送、荷降ろしの規範

11.6.5.1 食品の積み込み、輸送および荷降ろしに適用される作業は、適切な保管条件および製品の完全性を維持するよう文書化し、実施し、設計するものとします。交差汚染防止のための適切な条件のもとで、食品の積み込み、輸送および荷降ろしが行われるものとします。

11.6.6 積み込み

11.6.6.1 食品の輸送に使用される車両(トラック/バン/コンテナなど)は、積み込みの前に点検し、清潔で、良好な整備状態であり、目的に対して適切で、製品に対して悪影響を与え得るような臭いまたはその他の状況がないことを確認するものとします。

11.6.6.2 積み込み作業の規範は、積み込み作業および輸送中に、製品と包装の完全性の維持に有害な状況に、製品を不必要にさらすことを最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.6.6.3 車両(トラック/バン/コンテナなど)の不正操作は、シールまたはその他の合意済みの容認可能な装置またはシステムを使用して防止するものとします。

11.6.7 輸送

11.6.7.1 冷蔵装置は食品を必要な温度に維持するものとし、装置の温度設定は、積み込み前に設定、チェック、記録し、必要に応じて積み込み中に製品温度を定期的に記録するものとします。

11.6.7.2 冷蔵装置は常時作動可能状態にあるものとし、装置動作のチェックを完了し、輸送中は定期的にドアの密閉と保管温度をチェックするものとします。

11.6.8 荷降ろし

11.6.8.1 ドアを開ける前に、冷蔵装置の保管温度設定および作動温度をチェックし、記録するものとします。荷降ろしは効率的に完了するものとし、荷降ろし開始時および荷降ろし作業中は定期的に製品温度を記録するものとします。

11.6.8.2 荷降ろしの規範は、製品と包装の完全性の維持に対して有害な状況に、製品を不必要にさらすことを最小限に抑えるよう設計するものとします。

11.7 機能の分離

11.7.1 プロセスフロー

11.7.1.1 プロセスフローは、交差汚染を防ぎ、かつ加工処理および包装エリアを通して製品の連続的なフローとなるように、系統的に整理し設計するものとします。人員のフローは、汚染の可能性を最小限に抑えるよう管理するものとします。

11.7.2 原材料と包装材、原料成分の受入

11.7.2.1 乾燥原材料および包装材は、冷蔵の原材料とは別々に受領および保管し、交差汚染が起こらないようにするものとします。未処理の原材料は、交差汚染が起こらないように受領し、隔離するものとします。

11.7.3 食品の解凍

11.7.3.1 食品の解凍は、その目的に適した装置内および室内で実施するものとします。

11.7.3.2 水解凍装置は、連続的なフローで、水交換速度と温度が製品の劣化や汚染を起こさないように確認するものとします。溢れた水は床排水システムへと導き、床の上には流さないものとします。

11.7.3.3 空気解凍設備は、製品の劣化や汚染を起こさないような速度と温度の管理条件下で食品を解凍するよう設計するものとします。

11.7.3.4 製品にリスクをもたらさないようにするため、解凍した製品から生じた使用済みカートンや包装材の織じ込めと定期的な廃棄を行うための設備を提供するものとします。

11.7.4 高リスク加工処理

11.7.4.1 高リスク食品の加工処理は、高リスク食品が「致命傷となる」ステップや「食品の安全性の介入」を受ける敏感なエリア、または後プロセスの取り扱いの対象となる敏感なエリアにおいて、その他のプロセスから、つまり原材料、または原材料を取り扱うスタッフから、保護／隔離するために、管理された条件下で取り扱い、交差汚染を最小限に抑えるようにするものとします。

11.7.4.2 高リスク加工処理を実施するエリアは、その機能の専任スタッフのみが作業を行うものとします。

11.7.4.3 スタッフアクセスポイントは、スタッフが特殊な防護衣を着用し、各人が高い衛生慣行を遂行して製品汚染を防ぐことができるよう、配置、設計、装備するものとします。

11.7.4.4 高リスクエリアで作業するスタッフは、高リスクエリアに入る際に清潔な着衣に着替えるか、一時的に保護外衣を着用しなければなりません。

11.7.4.5 製品輸送ポイントは、高リスクの隔離性を低下させることなく、かつ交差汚染のリスクを最小限に抑えるよう配置、設計するものとします。

11.7.5 異物混入の管理

11.7.5.1 製品の異物混入防止についての責任および方法は、文書化され、実施され、全スタッフに通知されるものとします。

11.7.5.2 工場および機器が良好な状態を維持し、潜在的な汚染物質が検出されていないこと、機器が破損や劣化を起こしていないことを確認するため、検査を実施するものとします。

11.7.5.3 食品取り扱い／接触ゾーンにあるすべてのガラス製物品または類似の材料のものは、その場所の詳細を含めて、ガラス登録に記載するものとします。

11.7.5.4 ガラス、磁器、セラミックス、実験用ガラス器具、またはその他同様の材料でできた容器、機器、その他の器具の使用は（製品がこれらの材料でできた包装材に入っている場合や、ガラスダイヤルカバーのある測定機器、規制により必要なMIG温度計を除く）、食品加工処理／接触ゾーンでは許可されないものとします。

11.7.5.5 食品取り扱い／接触ゾーンの定期検査を実施して、そのゾーンにガラスやその他同様の材料がないことを確認し、ガラス登録に記載された物品の状態の変更を確認するものとします。

11.7.5.6 毎回シフトの開始時に、加工処理機器のガラス製機器ダイヤルカバーおよびMIG温度計を点検し、破損がないことを確認するものとします。

11.7.5.7 食品取り扱い／接触ゾーンで使用される木製パレットおよびその他の木製器具は、その目的専用とし、清潔で、良好な形状と状態で維持するものとします。その状態は定期点検の対象となるものとします。

11.7.5.8 機器、機器カバー、頭上構造にある、固定されていない金属製物品は、除去するか、しっかりと固定して危険をもたらさないようにするものとします。

11.7.5.9 加工処理および包装業務に使用する刃物および切断器具は管理し、清潔に保ち、良好に維持するものとします。ポキンと折れる刃のカッターナイフは、製造または保管エリアで使用してはならないものとします。

11.7.6 異物の検知

11.7.6.1 異物を除去または検出するための、監視、維持、較正、およびスクリーンやふるい、フィルター、その他の技術の使用に関する責任、方法、頻度は、文書化し実施するものとします。

11.7.6.2 金属検知機またはその他の物理的汚染検出技術に関して、その動作効果を日常的に監視、検証、確認するものとします。機器は、リジェクトになった時、検出された製品を分離および指し示すことができるように設計されていることとします。

11.7.6.3 異物検知装置の点検およびその装置によりリジェクトまたは除去された製品に関する記録を維持するものとします。記録には、検査時に発生した結果となる是正処置を含めるものとします。

11.7.7 異物混入事故の管理

11.7.7.1 異物混入が起こった場合はすべて、影響を受けるバッチまたは品目の分離、検査、リワーク作業、または廃棄を行うものとします。

11.7.7.2 ガラスまたは類似物の破損が起こった場合は、影響を受けるエリアを分離し、清掃し、完全に点検し（清掃用具および靴を含む）、適切な責任者の承認を受けてから、操業を再開するものとします。

11.8 施設内の検査室

11.8.1 配置

11.8.1.1 製品安全性のリスクをもたらす可能性がある化学的および微生物学的分析を行うサイトの検査室は、食品加工処理または取り扱い活動から離れた場所に設置し、アクセスを、権限が与えられた人員に限定するよう設計するものとします。

11.8.1.2 すべての検査室廃棄物を分離し、施設内に保持し、食品廃棄物とは別に管理するための設備を用意するものとします。検査室排水の出口は、少なくとも、食品加工処理および取り扱いエリアの排水の下流にあるものとします。

11.8.1.3 検査室エリアが権限を付与された担当者のみアクセスできる制限エリアである旨の掲示を掲げるものとします。

11.9 廃棄物処理

11.9.1 乾燥および液体廃棄物の処理

11.9.1.1 乾燥、湿潤、液体廃棄物の回収および取り扱い、ならびに施設から除去するまでの保管についての責任および方法は、文書化し実施するものとします。

11.9.1.2 廃棄物は定期的に除去し、食品取り扱いまたは加工処理エリアに蓄積しないものとします。指定された廃棄物蓄積エリアは、外部の廃棄物回収が行われるまでの間、清潔かつ整理された状態に維持するものとします。

11.10 屋外

11.10.1 地面と道路

11.10.1.1 施設周囲の地面および道路は、埃を最小限に抑え、廃棄物や屑の蓄積、淀んだ水がない状態を維持管理して、有害生物や害虫をおびき寄せないものとします。

11.10.1.2 通路、道路、積み込みおよび荷降ろしエリアは、施設の食品安全性操業に対して危険をもたらさないように維持管理するものとします。

2018年6月初版

付録1: SQF食品セクター分類

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
1	家畜および狩猟動物の生産、捕獲、産出: 家畜の放し飼いで生産 家畜の集中生産 酪農 狩猟動物卵生産	AI: 牧畜	システム要素 モジュール 5: 畜産物飼育に関する GAP	動物の捕獲、輸送、維持、集中畜産、放し飼いに適用されるが、水産物は含まない。	含まれるもの: シカ、ウシ、ヤギ、ヒツジ、ブタ、家禽類、ダチョウ、エミューなど ウシ、仔牛、仔羊、ブタ、鶏卵、ウシ、ヒツジ、ヤギ バツファロー、イノシシ、エミュー	低リスク
2	未使用					
3	生鮮品とナッツ類の栽培と生産: 生鮮果物、野菜、ナッツ類 そのまま食用になる(RTE) 農産物とナッツ類	BI: 植物生産物の農作	システム要素 モジュール 7: 植物生産物の農作に関する GAP	全形の生鮮果物、野菜、ナッツ類の生産、収穫、調整、現地包装、輸送、制御温度による保管に適用される。果樹栽培、ブドウ栽培、水耕栽培、苗床運営を含め、広大な農地および集中園芸生産システムによるあらゆる栽培製品を含む。	下記を含むすべての品種の果実、野菜、ナッツ類: 熱帯性および温帯性果樹の果実、ニンジン、ビート、イモ、ワイン用ブドウ 食用ブドウ、イチゴ、ラズベリー、ブルーベリー、あらゆる種類の葉物野菜、サラダ用ミックス、トマト、ピーマン類、ハーブおよびスパイス類、トマト、ネギ、ペビーホウレンソウ、レタス、メロンなど	全般に低リスク。一部の製品は高リスクに分類される
4	生鮮品とナッツ類の包装作業場の作業	D: 植物生産物の前処理	システム要素 モジュール 10: 植物生産物の前処理加工に関する GMP	小売用またはさらなる加工処理向けの、生鮮および前包装済みの未加工全形果実、野菜、ナッツ類の洗浄、殻むき、包装、分類、等級区分、管理された環境温度による保管、輸送に適用される。	包装施設でパックされ、管理された環境による保管、輸送を受け得るような、すべての品種の果実、野菜、ナッツ類を含む。	低リスク
5	粗放的ブロードエーカー農業の作業	BI: 穀類および豆類の農作	システム要素 モジュール 8: 穀類および豆類栽培に関する GAP	豆類、禾穀類、その他の穀類などブロードエーカー作物の生産、収穫、調整、輸送、保管に適用。 動物飼料、作物の栽培と収穫も含む。	人間の食用消費と動物飼料用穀類と禾穀類の全品種で、小麦、エンバク、豆類、作物、大豆、マメ科植物、トウモロコシ、穀粒、綿花、牧草、貯蔵牧草、干し草などを含むがそれに限らない。	一般的に低リスクだが、製品や処理法の中には高リスクに分類されるものがある

2018年6月初版

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
6	水産物の収穫および集約養殖 漁獲された野生魚介類 養殖および RTE 魚介類。	All: 魚介類の養殖	システム要素 モジュール 6: 水産物の養殖に関する GAP	淡水および海産の魚類および貝類の養殖、野生漁獲、集約養殖に適用される。洗浄、輸送、保管を含み、海洋におけるエラ取り、ワタ抜き、皮引き、冷蔵業務にも及ぶ。	淡水および海産の魚類および貝類の全種で、以下を含む。 マグロ、サケ、タイ、バス、ナマズ、その他の一般的魚類 カキ、イガイ類、エビ、ロブスター、カニ、その他の一般的魚類	一般的に低リスクだが、製品や処理法の中には高リスクに分類されるものがある
7	食肉処理場、除骨、食肉解体業務: 赤肉家禽肉	C: 畜産物の前処理取り扱い	システム要素 モジュール 9: 畜産物の前処理加工に関する GMP	消費を目的とするすべての動物種および狩猟動物の屠殺、食肉調整、加工処理、輸送、保管、冷蔵、冷凍、卸売に適用され、あらゆる肉切り身にも及ぶ。	未調理の家禽類、豚肉および赤肉動物で、小売食肉店、骨抜き作業場、食肉卸売市場において調整するもの、ひき肉を含む。 豚および赤肉類の骨付きおよび全筋ヒレ肉で、赤ひき肉を含む。 家禽類の骨付きおよび全筋ヒレ肉で、家禽類ひき肉を含む。	低リスク
8	加工食肉および家禽の処理	E: 生鮮畜産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	肉類(すべての赤肉類および家禽類)を主要な原料成分とする加工処理、製造、輸送、保管業務に適用される。すべての高付加価値化業務(調理後冷凍、パン粉付け、保存処理、燻製、調理、乾燥、発酵、真空包装)、冷蔵、冷凍業務を含むが肉類および家禽製品の缶詰作業は除く。	家禽肉、豚肉、赤肉の混合物および生、熱処理、発酵処理した家禽肉、豚肉、赤肉類でサラミ、ソーセージ類、ベーコン、ペパロニ、ミートペーストその他を含む。	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの
9	水産加工: 生鮮水産物と水産物製品 非加熱喫食調理済み(RTE)魚介類 加熱喫食調理済み(RTE)魚介類	E: 生鮮畜産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	全魚介類の加工処理、製造、輸送、保管に適用され、解体、発酵、パン粉付け、燻製、調理後冷凍、冷蔵、乾燥、真空包装を含む高付加価値化業務にも及ぶが、水産物製品の缶詰作業は除く。	含まれるもの: 魚体、魚ヒレ肉、成形練り製品、パン粉付き魚介ポーション、未調理魚介製品、刺身、寿司、カキやイガイ類などの生貝類で未調理のもの、冷蔵または冷凍のすり身、燻製、調理済み魚介製品で、喫食前にさらに調理する必要のないもの。	高リスクに分類される製品もある。 非加熱喫食調理済み製品(RTE)で未調理のものは高リスクで、プロセスに関する知識を要する
10	酪農食品加工	E: 生鮮畜産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	集乳用のすべての種から得た食品の加工処理、輸送、保管に適用され、牛乳の冷凍、低温殺菌、精密ろ過、蒸発脱水および濃縮、発酵、純化、培養、噴霧乾燥を含むすべての高付加価値化業務に及ぶが、超高温処理(UHT)業務は除く(FSC 15を参照)。	すべての集乳作業および牛乳、クリーム、バター、カッターチーズ、サワークリーム、あらゆる形のチーズ、ヨーグルト、アイスクリーム、乾燥乳を含む。 大豆や豆腐、調製粉乳など牛乳の代替品も含む。	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの

2018年6月初版

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
				牛乳の代替品(技術が本質的に同じもの)を含む。		
11	養蜂および蜂蜜加工	EI: 生鮮畜産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	養蜂ならびに蜂蜜採集用のあらゆる種から得た食品の加工処理、輸送、保管に適用され、高付加価値化業務を含む。純化および処理業務を含む。	養蜂、蜂蜜、蜂の巣(花粉、ローヤルゼリー)を含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
12	卵の加工処理	EI: 生鮮畜産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	集卵および加工処理用のすべての種から得た食品の等級区分、洗浄、加工処理、輸送、保管に適用される。	生鮮卵で、卵を主要な原料成分とする高付加価値化製品を含む。	高リスク製品; 通常は低リスクプロセス
13	パンおよびスナック食品の加工処理	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	押し出し形成によるスナック菓子およびケーキミックス調整品の加工処理、輸送、保管に適用され、製パン業務のすべてにも及ぶ。	ミートパイ、カスタードパイ、パン、クッキー、ケーキ、ケーキミックス、あらゆる種類のスナック菓子などオーブンで焼いた食品を含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
14	果物、野菜、ナッツ類の加工処理、および果物ジュース	EII: 生鮮植物生産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	すべての果物と野菜の冷凍、発酵、乾燥、薄切り、角切り、裁断、雰囲気調整処理、ならびにナッツ類の焙煎、乾燥、裁断を含むすべての品種の処理された果物および野菜の加工処理、輸送、保管、流通に適用される。果物と野菜の缶詰作業は含まない。	調整済みサラダや惣菜店のサラダなど、冷凍、発酵、乾燥、薄切り、角切り、裁断、雰囲気調整包装(MAP)された果物、野菜、ナッツ類の製品を含む。 新鮮で低温殺菌された果物および野菜ジュース。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
15	缶詰、UHT、および殺菌業務	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	低酸性缶詰食品の加工処理、殺菌(レトルト処理)、UHT(超高温処理)、その他の高温または HPP(高圧プロセス)で他に区分されないものと、それに伴う密封容器の製造に適用される。	含まれるもの: 金属、ガラス容器あるいはレトルトパック入りの魚介類、肉類、果物類、野菜類、その他低酸性スープおよびソースの商業的殺菌業務。 乳製品、果物または野菜ジュースの低温殺菌は含まないが、以下の UHT 処理は含む。 ● 低温殺菌、缶詰、冷蔵カニ肉 ● 牛乳、乳製品 ● 卵、卵製品 ● 果物または野菜ジュース ● 缶詰ペットフード	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの
16	氷および飲料加工	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	発酵、濃縮、防腐剤充填、乾燥業務プロセスに適用される。	炭酸清涼飲料、炭酸および無炭酸水、ミネラルウォーター、氷、ワイン、ビールその他のアルコール飲料を含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する

2018年6月初版

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
				粉乳、ならびに牛乳もしくは乳製品の低温殺菌およびUHT 処理、または果物および野菜のジュース製造業務を除く。 乾燥飲料の原料成分(紅茶、コーヒーなど)には適用されない。		
17	菓子製造	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	すべての種類の菓子の調製、輸送、保管に適用され、チョコレートおよび準チョコレートを元にした加工処理のすべてにも及ぶ。	精製、コンチング、デンプン成形、圧縮、押出し、真空調理を行うすべての菓子製品を含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
18	保存食品の製造	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	高温処理法により保存されるすべての食品で他に区分されないもの、高温処理されず組成上保存可能な食品、その他許容される代替的な方法で他に区分されないものによる加工処理、輸送、保管に適用される。	ドレッシング、マヨネーズ、各種ソース、マリネ、酢漬け食品、ピーナツバター、マスタード、ジャム、各種フィリングを含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
19	食品原料成分の製造	L: 生化学品の生産	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	乾燥食品の原料成分、培養菌、酵母の加工処理、調合、再包装、輸送、保管に適用されるが、乳製品、発酵肉、その他の発酵製品で他に区分されるものを除く。	チーズ、ヨーグルト、ワイン製造に使用する種菌、パン製造に使用する種菌、食品の保存に使用する酢などその他の製品を含む。その他の製品として、添加物、保存料、香料、色素、スープミックス、ソース、乾物、塩、砂糖、香辛料その他の調味料を含む。 乾燥製品の紅茶、コーヒーに適用される。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
20	調理済み食品の製造	EIII: 生鮮畜産物および植物生産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	喫食前に調理、加熱、冷凍、冷蔵保管を要し、一定範囲の原料成分(調合食品)から調整する食品の加工処理、受入、制御温度による保管、輸送に適用される。 流通向けからフードサービス向けまでのサンドイッチ、ラップ、および高リスクデザートを含む(これらがサイトと RTE で作成される場合は FSC 23 が適用される)。	RTE(非加熱喫食調理済み製品)の冷蔵食およびデザート、ピザ、冷凍パスタ、スープ、食事ソリューション、真空調理食品、フリーズドライおよび乾燥保存食品を含む。 流通向けからフードサービス向けまでのサンドイッチ、ラップ、および高リスクデザートを含む。	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの
21	油脂および油脂ベースのスプレッド製造	EIII: 生鮮畜産物および植物生産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	あらゆる動物性および植物性油脂の製造およびマーガリンの製造に適用される。純化および精製処理を含む。	ショートニング(動物性および植物性)、油脂(オリブ油、ピーナツオイル、コーン油、植物油、サンフラワー油、サフラワー油、カノーラ油、ナッツオイル、種油)およびマーガリンなど油脂ベースのスプレッドを含む。	低リスク

2018年6月初版

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
22	穀物加工	EII: 生鮮植物生産物の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	すべての品種のシリアル加工処理に適用され、選別、等級区分、摘み取り、大容量穀物の取り扱い、製粉、圧出を含む。	小麦、マメ科植物、米類、大麦、エンバク、キビ／アワ／ヒエ、パスタ、朝食用シリアルを含む	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
23	食品ケータリングとフードサービス業務	G: ケータリング	システム要素 モジュール 15: 小売の GRP	消費者による処理の必要なく喫食が可能な調整済み調合食品で、現地のすべての食品の加工処理およびサービス活動(輸送、保管、販売など)を含む。 サイトで準備される RTE の製品にのみ適用される。	食品ケータリングサービス、小売惣菜およびセルフサービス施設、レストラン、ファストフード販売店、惣菜店、校内のカフェテリア(学食)、病院および施設のフードサービス、託児所、移動店舗、宅配食サービスを含む。 サイトで準備される RTE のサンドイッチ、ラップ、および高リスクなデザートを含む。	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの
24	食品小売業	H: 小売／卸売	システム要素 モジュール 15: 小売の GRP	常温保存あるいは前処理された包装済み食品、および／または消費者がさらに調整することを意図した食品の小売レベルにおける受入、取り扱い、保管、ディスプレイに適用される。 RTE 食品を準備する小売業者は FSC(食品セクター分類)23 も含むものとする。	小売販売店を通じて流通および販売されるすべての食品を含む。 サイトで準備される RTE の食品は含まない。	低リスク
25	サイトで製造されない製品の再包装	EIV: 常温保存製品の加工処理	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	全生産および他の場所で製造される包装製品(ナッツ類、ハードキャンディー、ドライフルーツ、ビーフジャーキーなど)の収集(例: ギフトバスケットなど)。 他に区分されない製品に適用される。	ギフトバスケット、クリスマスハンバーガー、プレゼンテーションパックを含む。	低リスク
26	食品の保管および流通	JII: 輸送および保管業務の提供 - 常温保存食品と常温保存飼料	システム要素 モジュール 12: 食品製品の輸送、配送に関する GDP(適正物流規範)	傷みやすい生鮮品や食料品全般の卸売レベルにおける受入、保管、ディスプレイ、取りまとめ、流通に適用される。冷蔵、冷凍、乾物、常温保存あるいは前処理された包装済み食品、および／または消費者がさらに調整することを意図した食品を含む。	市場、小売、フードサービス施設を通じて販売される、常温保存可能な傷みやすい食品のすべての輸送、保管、配達を含む。 未処理のすべての種類の生鮮果物、野菜、ナッツ製品の輸送、保管、配達を含む。	低リスク
27	食品包装材の製造	M: 食品包装材の製造	システム要素 モジュール 13: 食品包装材の製造に関する GMP	食品セクター用包装材の製造、保管、輸送に適用される。 ペーパータオル、ナプキン、使い捨て食品容器、ストロー、かき混ぜ棒など食品製造またはフードサービス施設に使用できる品目を含む。	フィルム、段ボール容器、金属容器、パウチ、ガラス容器、プラスチックおよび発泡容器(PET、ポリスチレンその他)、単回使用フードサービス製品(ペーパータオル、ナプキン、使い捨て食品容器、ストロー、かき混ぜ棒など)全食品グレード用包装材を含む。	低リスク
28	未使用					

2018年6月初版

FSC	区分(サイトの認証の対象範囲)	GFSI 業界対象範囲	適用 SQF コードモジュール	説明	製品例	リスクレベル
29	未使用					
30	未使用					
31	栄養補助食品の製造	L: 生化学品の生産	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	栄養補助食品の製造、調合、輸送、保管に適用される。	ビタミン、生菌、補助食品のラベルを含む。	高リスク製品でプロセスに関する知識を要するもの
32	ペットフードの製造	FI: 配合飼料の生産	システム要素 モジュール 4: ペットフード製品の加工処理に関する GMP	家畜および特定ペットによる消費が意図されるペットフードの製造に適用される。	乾燥および湿性のペットフードおよびトリート、半処理、冷蔵、または冷凍の製品を含む。 缶詰ペットフードは含まない。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
33	食品加工助剤の製造	L: 生化学品の生産	システム要素 モジュール 11: 食品の加工処理に関する GMP	食品加工セクターで使用する化学物質および助剤の製造、保管、輸送に適用される。	クリーンインプレイスシステムの食品グレードの潤滑剤、加工助剤、化学物質を含む。	低リスク
34	動物飼料の製造	FI: 単一原料飼料の生産	システム要素 モジュール 3: 動物飼料製造に関する GMP	動物用飼料の製造、調合、輸送、保管に適用される。	化学飼料および医薬品配合飼料を含む。	高リスクにあたるものがあり、プロセスに関する知識を要する
35	未使用					

2018年6月初版

付録2: 用語集

認定	認定機関による承認。認証機関のマネジメントシステムが、ISO/IEC 17065:2012 および SQF 認証機関用評価基準に関する要求事項を遵守していること、ならびにライセンスされた地域でサービス提供するために、SQFI がライセンスを付与する対象として認証機関が適格であることを確認する。
気密区画	ある環境と別の環境との間で、同時に開かない連続した 2 つのドアによって、人の通過を許容する空間。これにより、あるエリアから別のエリアへの有害生物、埃、臭い、または空気の移動が最小化される。
承認済みサプライヤー	供給される商品とサービスに関するサイトの食品の安全性および品質要求事項を満たすことができるものとして、リスクアセスメントに基づき、サイトが評価および承認したサプライヤー。
審査	SQF 食品安全審査員および/または品質審査員が独自に、サイトの SQF 食品安全システムおよび/または品質システムを体系的に検査することにより、食品安全、品質システム、衛生および管理に関する活動がそのシステム文書に従って実施され、SQF 食品安全および/または品質コードの要求事項を遵守して適切に行われているかどうかを判定し、このような手配が効果的に実施されているかどうかを検証する。
審査用チェックリスト	サイトの審査の対象範囲に応じてカスタマイズし、SQF 食品安全審査および/または品質審査の実施時に、SQF 食品安全審査員および/または品質審査員が使用目的で入手できる、SQF 食品安全および/または品質コードに関する要素のリスト。
審査員	SQFI によって登録され、サイトの SQF 食品安全システムおよび/または品質システムを審査する者。審査員はライセンスをもった認証機関に代わり仕事をする必要がある。用語「SQF 審査員」、「SQF 外注契約審査員」は同じ意味を有するものとする。
セントラルサイト	SQF マルチサイトプログラム(SQFI のマルチサイトプログラムの要求事項を参照)内の SQF 認証サブサイトのネットワークを管理するために活動を計画する SQF 認証サイト。
登録認証	SQF 食品安全審査および/または品質認証審査および/または再認証審査に合格して終了した場合に、ライセンスをもった認証機関がサイトに発行する証明書であり、登録別表(SQFI が承認する書式による)を含む。
認証	認証審査または再認証審査の後、該当する場合、SQF のライセンスをもった認証機関が、サイトの SQF 食品安全システムおよび/または品質システムが SQF 食品安全コードおよび/または品質コードを遵守していることを認証すること。用語「認証する」、「認証される」、「認証された/認証済み」は SQF プログラムに基づき呼応する意味を有するものとする。
認証審査	サイトの SQF システム全体に関する審査であり、サイトの SQF システムが以下の場合には文書審査を含む。 <ul style="list-style-type: none"> a) これまで認証を受けたことがない場合 b) 以前認証を受けたことがあるが、その認証が取り消されたか、サイトが自発的に解除したため再度認証が必要な場合
認証機関	SQFI とライセンス契約を結び、サイトの SQF システムが ISO/IEC 17065:2012 および SQF 認証機関用評価基準を遵守していることについて SQFI から認証権限を与えられた組織。
認証サイクル	サイトの認証/再認証審査が実施される年度の期間。
認証番号	SQF 食品安全審査または品質認証審査に合格して終了したサイトに対して SQFI が発行する固有の番号であり、登録認証に記載される。
子供	国連の児童の権利に関する条約に基づき、子供とは「18 才未満のすべての人のことをいう。ただし、その人に適用される各国の法律に従い、より早く成年に達したものを除く」と定義する。
コーデックス委員会	食品に関する定義、規格、要求事項の作成および確立を指導、推進し、国際基準調和を援助するとともに国際貿易の円滑化を目的として国際的に認知された組織です。委員会事務局は、国連食糧農業機関(FAO)および世界保健機関(WHO)のスタッフにより構成されます。コーデックス委員会は、1997 年に危害分析重要管理点(HACCP)システムの原則を採用しました。

2018年6月初版

契約製造業者(または共同経営、共同製造業者)	サイトの SQF 認証の対象範囲に含まれる 1 つ以上の製品の一部または全部を生産、加工、包装、保管するために SQF 認証サイトによって契約された施設。認証済みサイトと契約製造業者が製品を交互に製造する場合がある。また、認証済みサイトの生産を履行または補完するために、契約製造業者を断続的使用に限定して使用する場合もある。契約製造業者は、SQF 食品安全コードで概説される要求事項に従わなければならない。
コーポレート	製品の製造または取り扱いを行うことはないが、SQF 認証サイトの食品安全および/または品質マネジメントシステムを監督し、食品の安全および/または品質に寄与する組織。
修正	検出された不適合を排除する処置。「修正した/修正済み」と同じ意味を有するものとする。
是正処置	不適合または他の好ましくない状況を検知した場合、当該原因を除去するための処置。是正処置には、以下の各項が含まれるものとする。 a) 即時に必要な措置の判定/即時に取った措置の記録を行う i. 問題の原因を判定する ii. 特定した原因について必要な処置を評価する iii. 問題がシステム内の他の部分に存在するか否かを判定し、必要な処置を取る b) 実施済みの処置および処置の結果について文書化する i. 客観的な証拠により、実施済みの処置の有効性をレビュー/検証して文書化する
危機管理	サイトが事象(洪水、干ばつ、火災、その他)に対処するためのプロセス。事象により、安全で高品質な食品を持続的に提供するサイトの能力に有害な影響が生じるため、危機管理計画の実施が必要となる。
顧客	SQF 認証サイトから商品またはサービスを購入する購入業者または個人。
文書審査	認証審査の一部を形成し、初期段階としてサイトの SQF システム文書をレビューすること。システム文書が SQF 食品安全コードおよび/または品質コードの要求事項に実質的に適合することを確認するために必要に応じて行う。
逸脱	SQF 品質コードに照らして提起された不適合。逸脱は以下のように等級分けされる。 軽微な品質の逸脱とは、対処しないと品質への脅威につながる恐れのある不満足な状態を生み出すが、システム要素の崩壊の原因にはならない品質システムの不備や欠如を意味する。 重大な品質の逸脱とは、品質への重大な脅威をもたらす不満足な状態を生み出し、システム要素の崩壊につながる結果を招く可能性のある品質システムの不備や欠如を意味する。致命的な逸脱は、品質システム審査では提起されない。 是正処置の解決に向けた流れについては、パート A の第 3.2 項で扱っています。
環境モニタリングプログラム (EMP)	加工処理環境における衛生状態のリスクを検知するために必要に応じて行う病原体または指標の拭き取り検査を含むプログラム。高リスク食品に対して管理施設が実施する病原体管理の有効性の検証。
免除	サイトが SQF システム審査内に含めることを希望せず、予定された審査活動の開始に先立って書面による除外要請を認証機関に提出した SQF 食品安全コードおよび品質コードの要素に適用される用語。 SQF 食品安全コードでは、システム要素の必須要素を免除することはできない。認証機関は、サイト審査の一環で免除の理由を確認する。 この用語は、サイトが審査対象からの除外を希望するサイトの製品、プロセス、またはエリアにも適用される。要請は審査活動前に書面で認証機関に提出しなければならず、SQFI 評価データベースのサイト説明に記載するものとする。
施設	サイトの所在地住所にあるサイトの施設。製品が生産、加工、包装、および/または保管の用に供される生産、製造、保管エリアであり、関与するプロセス、設備、環境、材料および人員が含まれる。施設は、同一の事業経営者によって管理および監督される必要がある。施設は、現地審査において審査の対象となるサイトである(「サイト」を参照)。

2018年6月初版

飼料	食肉用動物への直接的な給餌が意図される、加工済み、加工中、未加工を問わず、単一もしくは複数の任意の材料。
飼料の安全性	飼料が動物や人間に危害を及ぼさないことを確保するために、飼料の生産および製造に適用される原則および規範。
食品	人間による消費が意図された、通常は動物もしくは植物に由来する任意の物質で、加工処理済み、部分的加工、未加工のいずれであるかを問わない。 水、アルコール飲料、およびアルコールを含有しない飲料、加工食品に含まれる材料、ならびに規制(法規)により食品として特定されるその他任意の物質が含まれる。
フードディフェンス	食品供給では合理的に発生する可能性のない生物的、物理的、化学的、放射線のハザードによる意図的な食品汚染を米国食品医薬品局の定義に従って防止する取り組み。
食品偽装	ミシガン州立大学で定義され、食品、食品原料成分、または食品包装の故意で意図的な代用、追加、不正加工、または不当表示を包含するために用いる総称。または、経済的利得を目的として行う、製品に関する誤解を招く虚偽説明。
FMI	全米フードマーケティング協会。本部住所を 2345 Crystal Drive, Suite 800, Arlington, VA 22202, United States of America とする非営利法人。
食品包装	食品を包装に使用する完成品。
食品品質プラン	SQF 品質コードに記載したとおり。コーデックスの HACCP 方式に基づき、生産の品質ポイントにおけるプロセス管理を含めて製品品質の監視を行い、管理パラメーターからの逸脱を特定して、プロセスの管理を維持するために必要な修正を定義するものとする。
食品安全認証プログラム所有者	国際食品安全イニシアチブが定義した体系的プランで、食品安全の対象範囲のために開発、実施、および維持されている。プランは、規定されたプロセスまたは食品安全サービスに関する規格と食品安全システムで構成され、これらのプロセスまたは食品安全サービスには同一の詳細なプランが適用される。食品安全プログラムは少なくとも規格、明確に定義された対象範囲、および食品安全システムを含む必要がある。
食品安全の基礎	新規および開発途上事業に関するエントリーレベルのコードで、基本的な適正農業規範もしくは適正養殖規範(GAP)、適正製造規範(GMP)、または適正物流規範(GDP)を網羅し、関連する法規と顧客食品安全性要求事項を満たすために実施しなければならない必須の要素を定義する。食品安全の基礎コードに関する SQF コード認証の要求事項を遵守するサイトは、SQFI のライセンスをもった認証機関から認定された認証を受け入れる。
食品安全プラン	SQF 食品安全コードに記載したとおり。コーデックスの HACCP 方式に基づいて準備するものとし、生産の管理点におけるプロセス管理を含めて製品の安全性のモニタリングを行い、管理パラメーターからの逸脱を特定し、プロセスの管理を維持するために必要な修正措置を定義する。
食品セクター分類(FSC)	SQF プログラムの管理に対するアプローチの統一を補助するために設定された分類スキームで、食品業界、製造、生産、加工処理、保管、卸売、流通、小売、フードサービス活動、およびその他の食品セクター活動、ならびに審査員およびコンサルタントの登録について SQFI の定義に従って定めたもの。
一般要求事項	現行版の文書で「SQF 認証機関用評価基準:ISO/IEC 17065:2012 の適用に関する SQF ガイダンス、認証機関向け一般要求事項」と題するもの。SQFI が発行。
適正農業規範(GAP)	生産の最良慣行(ベストプラクティス)の開発に必要な不可欠な要素を定義した農耕地における規範で、総合的作物管理、総合的有害生物防除、総合的農業衛生慣行を一体化したもの。
適正養殖規範(GAP)	生産の最良慣行(ベストプラクティス)の開発に必要な不可欠な要素を定義した養殖場および野生魚類の捕獲漁業における規範で、水質、獣医学、育成に関する総合的慣行と取り扱いおよび衛生に関する慣行を一体化したもの。

2018年6月初版

適正製造規範(GMP)	管理および製造に関する規範の組み合わせで、食品の生産が一貫して関連する法的小および顧客のための仕様に合致して確実に行われるよう考えられたもの。
HACCP	危害分析重要管理点(HACCP)システム。国連食糧農業機関(FAO)のコーデックス委員会によって開発、管理される HACCP ガイドラインのこと。危害分析重要管理点(HACCP)システムとその適用のガイドライン - CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003 添付書類 - 「食品安全性に重要な危害の特定、評価、管理を行うためのシステム」
HACCP 手法	前提条件プログラムの実施と、コーデックス委員会ガイドラインの現行版で説明された 12 ステップの論理シーケンスによる HACCP 原則の適用。SQF 食品安全および品質コードは、HACCP 手法を利用して、検討中のフードチェーン内の区分の食品安全性のハザードと品質への脅威を管理する。
HACCP プラン	コーデックスの HACCP 方式に従って準備する文書で、検討中の製品の食品安全に重大なハザードまたは品質への脅威の識別を確実に管理する。
HACCP トレーニング	<p>国連食糧農業機関(FAO)のコーデックス委員会に概説されたガイドラインに適合するトレーニング。危害分析重要管理点(HACCP)システムとその適用のガイドライン - CAC/RCP 1 - 1969, Rev.4-2003 添付書類 - 「食品安全性に重要な危害の特定、評価、管理を行うためのシステム」。このトレーニングは以下を遵守するものとする。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 国内で広く使用されているHACCPトレーニングコースとして認められているもの 2. 最優秀食品安全訓練センターとして認められた機関が管理、実施するもの 3. トレーニングの所要時間は最低2日間(16時間)、または相当時間 4. トレーニング受講者が獲得した知識はトレーニングプログラムの一部として評価されるものとする
危険化学物質と有害物質	洗剤、消毒剤、有害生物防除用薬品、潤滑剤、塗料、加工助剤、生化学的添加剤が含まれるがそれらに限定されない、放射性、燃焼性、爆発性、腐食性、酸化性、窒息性、病原性、またはアレルギー性の固体、液体、または気体であって、不正確に使用または取り扱われた場合、あるいは使用量の増量により、取扱者および/または消費者に危害を及ぼす可能性があるもの。危険化学物質や有害化学物質は、規制により「危険物」と定められる場合があり、法域によっては「毒物」「危険物」「薬物取り扱い表示法」ラベルを貼ることがある。
高リスクエリア	高リスク食品のプロセスが実施され、病原体による高リスク食品の汚染を防ぐためにより高レベルの衛生慣行が求められる、隔離された部屋またはエリア。
高リスク食品	微生物の増殖、物理的、化学的汚染について既知の属性をもつ食料もしくは食品、またはそのプロセスタイプによるものは、病原性微生物叢の生存または他の汚染が発生する可能性があり、管理されない場合、消費者の病気の原因の 1 つとなる場合がある。顧客により高リスクと見なされる食品、関連する食品規制により高リスクと定められた食品、または食品伝染疾患の発生原因となったことのある食品にも適用されることがある。
高リスク食品の加工	病原体の食品汚染を防止するために特定の管理および/またはより高レベルの衛生慣行が求められる加工。
業界行動規範	規制に合致すると同時に業界のニーズを満たす、業界特有の実践的なガイドラインを提供する業界の規範、規則、プロトコル(業界団体の設定による)。
検査エリア	食品安全および/または品質属性とパラメーターをモニタリングする目的でプロセスの付近に指定されたステーション。
適法性	適法性とは、製造国および意図する市場において認証済み製品に適用される国法、連邦法、州法、および地域の規制のことである。
ライセンスをもった認証機関(LCB)	SQFI とライセンス契約を結び、サイトの SQF システムの審査および認証を管理する権限が与えられた団体。

2018年6月初版

低リスク食品	病原体の増殖を抑えるものとして知られている酸性度の高い食品。喫食前に完全調理される食品。
必須要素	サイトが SQF 認証を取得するために実施および審査を受けなければならないシステム要素。認証／再認証審査の期間中に免除できないシステム要素。
最大残留基準値 (MRL)	通常、地域の規制またはコーデックス委員会が定めるもので、農産物、特にフードチェーンに入る農産物の農薬および動物用化学物質の最大残留許容レベルに適用される。
マルチサイト認証	マルチサイト認証は、セントラルサイト（製造業者、包装業者、倉庫）の指名と認証に関与し、同じ機能を実行する認証済みのすべてのサブサイトから成るネットワークがそのセントラルサイトに組み込まれる。セントラルサイトとすべてのサブサイトは、1カ国内に配置され、同じ食品安全法規の下で運用される（SQFI のマルチサイトプログラムの要求事項を参照）。
マルチサイトプログラム	SQF マルチサイトプログラムは、SQF 認証を受けたセントラルサイトで構成され、この下で行われる活動は、法的または契約提携に基づき、サブサイトのネットワークの食品安全マネジメントシステムを管理および制御するよう計画される（SQFI のマルチサイトプログラムの要求事項を参照）。
マルチサイトのサンプリングプログラム	国際食品安全イニシアチブの要求事項文書の定義に従って、認証プログラム所有者により定義されるサブサイト審査のプログラム。ただし、プログラムは規定の基準に基づいて認証機関が決定する。
不適合 (規格不適合性)	以下の各定義による。 軽微な不適合とは、対処しないと食品安全および／または品質のリスクにつながる恐れのある不満足な状態を生み出すが、システム要素の崩壊の原因にはならない SQF システムの不備や欠如のことである。 重大な不適合とは、食品安全および／または品質のリスクをもたらす不満足な状態を生み出し、システム要素の崩壊につながる結果を招く可能性のある SQF システムの不備や欠如のことである。 致命的な不適合とは、重要管理点、前提条件プログラム、またはその他のプロセスステップにおける致命的な管理の破綻のことで、著しい公衆衛生上の危険を招く可能性がある状態および／または製品が汚染されている状態と判断されるものである。 致命的な不適合はまた、サイトが認証機関と合意した期間内に効果的な是正処置を講じない場合、または認証機関が食品安全管理および SQF システムに関連する記録が全体的に改ざんされていると見なす場合にも提起される。 致命的な不適合は、文書審査では提起できない。
該当なし	「適用外」を意味する。要素が迅速に適用されず、かつサイトが以降も当該要素に責任を負う場合、食品安全審査員および／または品質審査員が SQF 食品安全審査および／または品質審査中に該当なしと報告することがある。 「該当なし」は、二重の減点を回避するために報告されることもある。例えば、ある同様の要素に対して不適合が提起されているが、より適切な要素に対しても不適合が提起された場合。この場合、同様の要素は「該当なし」と報告される。
施設内の検査室	化学的、微生物学的、その他の製品試験が実施されるサイトの指定された密閉エリア。管理されない場合には、汚染につながる可能性があり、適正検査室規範の使用が義務付けられる。
有害生物	疾病を運び、包装、飼料、または食品にリスクをもたらす可能性がある鳥、齧歯（げっし）類、昆虫、その他望まない種を含む害虫。
ペットフード	家畜および特定ペットによる消費が意図された任意の物質。これには、乾燥および湿性のペットフードおよびトリート、半処理、缶詰、冷蔵、または冷凍の製品が含まれる。
プラン	顧客要求事項と組織の方針に沿った結果を実現するための目的およびプロセスの確立に使用する文書（ISO 9001 準拠、食品安全プラン／食品品質プランを参照）。
飲用水	飲用の安全な水。

2018年6月初版

前提条件プログラム	実施により食品安全性のハザードまたは食品品質への脅威が発生する可能性を低減するが、生産中に行われる活動に直接関係しない可能性のある手順的手段。
主要生産者または生産者	農場出荷前の生産、作業場における包装、保管、生産および／または収穫された食品の供給に携わる単独の存在で、自身の独占的管理に基づき当該業に従事する者。
加工処理	一段階以上の食品処理過程を通じて食品の性質を変化させること。加工処理には、食品の再包装、上袋掛け、ラベルの貼り直し、屠畜、解体、選別、等級区分、洗浄、処理、乾燥、塩ふり、燻製、調理、缶詰、純化、低温殺菌を含むがそれに限らない。
製品	SQFI の定義に従い、特定の食品セクター分類に該当する各製品。
プログラム	顧客要求事項と組織の方針に沿った結果を実現するための目的およびプロセスの確立に使用する計画 例: アレルゲンマネジメントプログラムや環境モニタリングプログラムなど。
純度	食品安全性のハザードの原因となる潜在的な汚染物質がないこと。
品質	顧客またはコーポレートの期待を超える評価基準および欠陥、不備、および顕著な相違のない状態。
品質への脅威	脅威を参照。
再認証	再認証審査の結果としての、サイトの SQF 食品安全システムまたは品質システムの認証機関による再認証。「再認証された」は対応する意味を有する。
再認証審査	認証の応当日から 30 暦日以内に行うサイトの SQF 食品安全システムまたは品質システムの審査。
再梱包	完全な製品でそれ以上の加工処理や取り扱いには必要ないが、流通のために再包装されるもの。例えば、不完全なケースを合わせて完全な 1 ケースを作ること。「再包装」とも呼ばれる場合もある。
登録別表	登録認証の一部で、サイトに与えられる品質シールドの対象範囲および使用権の性質と範囲を定めた部分。
リワーク	仕掛品を含む食品、材料、および原料成分で、通常の製品フロー外にあり、リリースが容認される前に処置を講じる必要があり、プロセス内での再利用に適しているもの。
使用規定	SQF ロゴおよび／または品質シールドの使用規定に含まれる規則および手順で、登録認証別表および SQF 商標使用規定の変更、差異、差替えのすべてを含む。
認証の対象範囲	認証の対象範囲となる食品セクター分類および各製品。
季節、季節的	主な活動が暦年中 5 カ月を超えない範囲で実施される期間。例えば、リンゴのシーズン中の収穫や包装など。
SQFI 選択サイト	年度の無通告再認証審査を受けたサイトの SQFI 登録認証に記載された正式承認。
サイトの上級管理者	業務運営および食品安全および品質マネジメントシステムの実施と改善に責任を負うサイトの最高レベルにある個人。
サイト	食品、飲料、包装、動物飼料、またはペットフードの生産、製造、加工処理、輸送、保管、流通、もしくは販売、または食品セクターへのサポートサービスの提供に関与し、かつ SQF システムの審査および認証を SQF のライセンスをもった認証機関に任せる、または任せることに同意する個人、企業、共同組合、共同経営、共同事業、事業、またはその他の組織が運営するすべての食品事業。
サイト審査	認証審査の第二段階として、サイトの製品およびプロセスを現地でレビューし、サイトが文書化した SQF 食品安全または品質システムの効果的な実施を判定するもの。
SQF 審査員	審査員と同じ。

2018年6月初版

SQF コンサルタント	SQFI に登録し、登録の対象範囲に適した食品業界の分類内で SQF システムの開発、妥当性確認、検証、実施、および維持をクライアントであるサイトに代わって行う者。
SQF ロゴ	SQF ロゴの使用規定に描かれた SQF ロゴを示す。
SQF プラクティショナー	<p>サイトが指名する個人で、そのサイト自身の SQF システムの開発、実施、レビュー、および維持を監督する者。SQF プラクティショナーの資格の詳細は、SQF 食品安全または品質審査員が認証／再認証審査中に以下の要求事項に合致させて検証する。</p> <ol style="list-style-type: none"> i. 第2.4.2項に概説されている食品安全の基礎、第2.4.3項に概説されている食品安全プランを含む、SQF システムの開発、実施、レビュー、および維持の監督。 ii. 適切な処置を講じることによる、SQF 食品安全および／または品質システムの完全性確保。 iii. SQF 食品安全および／または品質システムの効果的な実施および維持を確実に行うために欠かせないすべての情報を関係要員に伝達すること。 iv. サイト要員が製品、適法性、安全性に影響する各自の機能を遂行するために必要な力量を確実に有すること。 <p>SQF 品質プラクティショナーは、食品品質プランを含め、SQF 品質コードの開発、実施、レビュー、および維持を監督するための責任と権限も有するものとする。</p>
SQF プログラム	SQF 食品安全コードおよび／または品質コードとそれに関連するシステム、規則、品質シールド、知的財産権、および文書類。
SQF 品質シールド	SQF 品質シールドの使用規定に描かれた SQF シールドを示す。
SQF システム	リスクマネジメントおよび防止システムで、サイトが食品安全プランまたは食品品質プランを実施および操業する場合、食品安全または品質を保証することになる。SQF プラクティショナーが実施および維持するもので、SQF 食品安全または品質審査員が審査し、SQF 食品安全または品質コードに関連する要求事項に合致させて、ライセンスをもった認証機関が認証する。
SQF トレーナー	認定 SQF トレーニングセンターと契約した個人で、応募により SQFI の発行する「SQF トレーナーの基準」に記載の要求事項に合致した者。承認を受けて SQFI に登録の上、SQF プログラムに関して一貫性のあるトレーニングを提供する。
SQFI	全米フードマーケティング協会 (FMI) の一部門、SQF (Safe Quality Food) 協会
SQFI 評価データベース	オンラインデータベースで、SQFI がサイト登録、サイト審査、是正処置の対処、およびサイト認証を管理するために使用する。
システム要素	SQF 認証のサプライチェーンを通じてすべてのサイトが適用する SQF 食品安全マネジメントの要求事項。
規格	規範的文書および定義されたその他の規範的文書。統一見解により制定され、ある状況下で最適な結果の達成を目指す活動または活動の結果に対し、共通使用と繰り返し使用のために、規則、ガイドライン、または特性を提供する機関により承認される。
サブサイト	SQF 認証を受けたサイトで、SQF 認証を受けたセントラルサイトとの契約提携により、SQF マルチサイトプログラムの範囲内で操業するもの (SQFI のマルチサイトプログラムの要求事項を参照)。
サプライヤー	SQF 認証サイトに製品またはサービスを提供する組織。
サーベイランス審査	6 カ月ごとに (または認証機関の決定によりさらに頻繁に) 行う審査で、サイトのシステムが前回認証あるいは再認証を受けており、その認証が最新である場合に、そのサイトの SQF システムの一部として行う。マルチサイト認証には、最低 6 カ月ごとにサーベイランス審査が必要とされる。
専門技術者	SQF のライセンスをもった認証機関に雇用され、認証審査チームに高度な技術的サポートを提供する個人。専門技術者は、認証／再認証審査の前に SQFI により承認され、調査中の食品セクター分類に関する高度な専門知識と技術的能力、HACCP 手法に関する健全な知識と理解を示すものとする。また、可能な場合には SQF コンサルタントとして登録するものとする。

2018年6月初版

脅威	管理されない場合、製品の品質に影響を及ぼす可能性がある特定されたリスク。
商標	認識可能なラベル、ロゴ、またはマークで、これにより特定の生産者、製造業者、または小売業者の原材料または最終製品を識別する。
トレーニングセンター	SQFI のライセンスを受けた、「SQF システム実施」、「製造の品質システム」、「上級 SQF プラクティショナー」などのトレーニングコースを提供するために SQFI とライセンス契約を結んでいる組織。
無通告審査	SQF 認証サイトへの事前の通知なしに、3 認証サイクルごとの初回認証の契約応当日の前後 30 日以内に、少なくとも一度実施される再認証審査。サイトは、3 年の認証サイクル要求事項を見合わせ、自発的に年度の無通告再認証審査を選択することもできる。年度の無通告再認証審査を選択したサイトは、「SQFI 選択サイト」として正式に承認され、SQFI 登録認証に記載される。
妥当性確認	国連食糧農業機関(FAO)のコーデックス委員会の定義通り。危害分析重要管理点(HACCP)システムとその適用のガイドライン - CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003 添付書類 - 「食品安全性に重要な危害の特定、評価、管理を行うためのシステム」。本質的に、許容限界値に適用される妥当性確認とは、意図した結果が達成され、それが実際に有効であったことを証明するためのものである。
検証	国連食糧農業機関(FAO)のコーデックス委員会の定義通り。危害分析重要管理点(HACCP)システムとその適用のガイドライン - CAC/RCP 1 - 1969, Rev. 4-2003 添付書類 - 「食品安全性に重要な危害の特定、評価、管理を行うためのシステム」。管理方法に適用される検証とは、その管理方法が意図に従って実施されたことを証明するためのものである。
検証スケジュール	HACCP 調査が正しく完了したこと、関連する SQF システムが関連する食品安全および/または食品品質プランに遵守していること、それが持続的に有効であることを判定するため、モニタリングに使用されるものに加え、方式、手順、および試験の実施に関する頻度と責任について概説したスケジュール。
ビジョンと使命の声明	サイトの上級管理者により発行される、サイトの品質目標および目的について概説する声明。声明は、サイトの食品安全方針と組み合わせて発行しても、個別に発行してもよい。
水処理	水の処理または浄化に使用する微生物学的、化学的、および/または物理的処理で、その水が確実に飲用可能で使用に適したものにすること。

2018年6月初版

付録3: SQFロゴ使用規定

1 はじめに

- 1.1 SQFロゴはSQFIが所有します。
- 1.2 あらゆる認証レベルのサイトには、認証を受けてから認証の有効期間中にわたり、SQFロゴを使用する権利があります。認証の取得および維持に必要な料金以外に、サイトがSQFロゴの使用権に関して支払うべき料金はありませぬ。
- 1.3 サイトがSQFロゴの財産権を取得することはできません。
- 1.4 サイトは使用規定に従う場合に限りSQFロゴを使用することができます。この使用規定は、SQFロゴの完全性を保護し、価値を高めることを目的としたものです。
- 1.5 SQFIは、SQFIのライセンスをもった認証機関(CB)に対して、ここに記載した機能すべての代理権限を与えます。
- 1.6 この使用規定の規制対象は、認証済みサイトによるSQFロゴの使用に限られます。この使用規定はSQFI、認証機関、その他SQFIからライセンスが与えられた者によるSQFロゴの使用を規制するものではありません。ただし当文書その他により別に定められた場合を除きます。

2 使用条件

- 2.1 サイトの認証期間を通して、サイトはそのSQFシステムがSQF食品安全コードおよび/または品質コードの現行版に定めた要求事項を満たすこと、またはサイトがSQF食品安全の基礎に記載された要求事項に適合することをSQFIおよび認証機関の認める形で示すものとします。
- 2.2 サイトによるSQFロゴの使用は、登録認証およびこの使用規定に従う場合に限り許可されます。

3 複製

- 3.1 サイトがSQFロゴの複製を希望する場合、別表2に定めた要求事項および仕様に厳密に従わなければなりません。

4 サイトの義務

- 4.1 サイトには、以下の事項が義務付けられています。
 - a) この使用規定を完全に遵守すること
 - b) SQFロゴの使用目的に関するすべての質問は、登録認証を発行した認証機関に対して行うこと
 - c) SQFIまたは認証を行った認証機関が合理的な理由により反対する場合、そのSQFロゴの使用を中止しなければならない
 - d) 認証スケジュールを含め、すべて登録認証の対象範囲内で実施すること。登録認証に含まれていない子会社およびサイトの所在地は、SQFロゴの使用を認められない
 - e) この使用規定および登録認証の遵守を確認する目的でSQFI、認証機関、および/またはその代理人が検査を行うため、SQFロゴの付いたまたは表示された広告資料およびその他すべての品目へのアクセスを認めなければならない
 - f) SQFIが定める料金はすべて、指定された期限内に支払わなければならない

5 SQFロゴの使用の一時停止または中止の根拠

- 5.1 サイトによるSQFロゴの使用許可は、以下のとおりです。
 - a) サイトの認証が一時停止された場合SQFロゴは一時停止される。登録認証の一時停止により、製造プロセスにおけるSQFロゴの使用はすべて一時停止しなければならない
 - b) サイトの認証が取り下げられるか撤廃された場合または更新されなかった場合には、業務での使用を中止しなければならない
- 5.2 サイトによるSQFロゴの使用許可の一時停止または中止は、認証を行う認証機関により通知されます。その条件は以下を含みますが、必ずしもそれに限定されませぬ。
 - a) サイトがこの使用規定に違反するか遵守を怠った場合は一時停止される
 - b) サイトが、認証スケジュールを含め、登録認証に従ったSQFロゴの使用を怠った場合は一時停止される
 - c) サイトによるSQFロゴの使用が、SQFロゴあるいはSQFプログラム全体に害を及ぼす、または公衆の誤解を招く、または法令に反すると、SQFIまたは認証機関により判断された場合は中止される
 - d) 当該サイトの資産に管財人、財産保全管理人、財産保全管理人兼管理人、公的管理人、暫定清算人が任命されている場合、または当該サイトの閉鎖に関して命令が下される場合もしくは決議が可決される場合(合併や再建目的を除く)、

または当該サイトが営業停止もしくは倒産して、倒産や破産者の救済のために法の恩恵を受ける場合もしくは債権者と取り決めや和議を行う場合には中止される

6 免責事項

- 6.1 SQFIでは、この使用規定を随時変更したり新しい規定を定めたりしますが、別途SQFIで規定されている場合を除き、そのような変更や新規定はまずSQFIのウェブサイト(sqfi.com)で公表し、その日から6カ月が経過するまで、このような変更や新しい規定がサイトのSQFロゴの使用に影響することはありません。

2018年6月初版

別表1: SQFロゴの複製に関する要求事項

はじめに

SQF食品安全の基礎ならびにSQF食品安全コードおよび/またはSQF品質コードの認証を取得および維持するサイトは、認証を行う認証機関からSQFロゴの使用許可が与えられます。このサイトは、本使用規定および各サイトに提供される以下の条件の対象になります。



SQFロゴの電子版は、認証を行う認証機関から取得しなければなりません。

色形式	使用先
フルカラー印刷による複製:別表2の第2項に定めたPMS(色見本帳)の色形式を参照のこと	<ul style="list-style-type: none"> パンフレット、リーフレット、広告、プレスリリース、企業ウェブサイト、電子メールの署名行 内部文書およびトレーニング資料
単色複製:白黒	<ul style="list-style-type: none"> パンフレット、リーフレット、広告、プレスリリース、企業ウェブサイト、電子メールの署名行 内部文書およびトレーニング資料

SQFロゴの色の複製

SQFロゴの複製は、最高の品質で明確、正確に行わなければなりません。フルカラー印刷による複製は、以下のガイドラインに従って行います。



PMS 3005C
CMYK: C=100, M=34, Y=0, K=2

寸法

確実に読み取ることができるよう、SQFロゴを以下に示す寸法より小さく複製してはいけません。以下の寸法に比例する場合には、この寸法を大きく変更することが許可されます。



特別なケース

SQFロゴの代替案による複製がSQFロゴおよび/またはSQFIの地位を高めることが示され、認証を行う認証機関が承認する場合には代替案が許可されます。要求はすべて書面により、**認証済みサイトごと**に認証を行う認証機関およびSQFIIに対して提供しなければなりません。**2.1**