



GFSI Global Markets Programme

Training and Competency Framework

トレーニングと能力育成の枠組み

Edition 2 – April 2015

第2版 2015年4月

日本語参考訳

	TABLE OF CONTENTS 目次	ページ
1	Introduction はじめに	2
2	The Training and Competency Framework トレーニングと能力育成の枠組み	2
3	Background: The GFSI Global Markets Programme 背景: GFSI グローバル・マーケット・プログラム	3
4	Programme documents プログラム文書	6
5	Training overview トレーニング概要	7
6	Who does what? 誰が何をするのか?	9
7	Design: Six steps 設計: 6つのステップ	11
8	Delivery 実施	21
9	Outcome 成果	23
10	Summary checklist 総括チェックリスト	26
11	Competency framework: Basic and Intermediate 力量の枠組み: 基礎レベル及び中級レベル	28

1: INTRODUCTION はじめに

The GFSI Global Markets Programme has been launched in 2008 by the Global Food Safety Initiative for small or less developed companies to help them achieve certification to GFSI recognised food safety schemes and market access.

「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」は、小規模及び発展途中の事業者による GFSI 承認食品安全スキーム認証取得と市場参入の支援を目的として、2008 年に GFSI (Global Food Safety Initiative)によって発足した。

Aim:

- ✓ Develop effective food safety management systems through a systematic continuous improvement process.

狙い:

- ✓ 体系的な継続的改善プロセスにより、効果的な食品安全マネジメントシステムを構築すること。

Objectives:

- ✓ Provide a route for small and less developed businesses to achieve accredited certification.
- ✓ Support capacity building efforts and improve market access opportunities for small suppliers operating locally.

目的:

- ✓ 認定された認証を取得する道を小規模及び発展途中の事業者に提供すること。
- ✓ ローカルな地域で事業を行なう小規模事業者に対し、能力育成を支援し、市場参入の機会を高めること。

2: THE TRAINING AND COMPETENCY FRAMEWORK

トレーニングと能力育成の枠組み

This framework provides guidance on good practice for delivering training for food companies that are implementing the GFSI Global Markets Programme.

トレーニングと能力育成の枠組みは、「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」に取り組んでいる食品会社に対して、トレーニングの実施に関するグッドプラクティスの手引きを示すものである。

GFSI is not a training organisation and does not develop or deliver any training courses. However, the Global Markets Programme Technical Working Group has developed the following two elements in this framework:

GFSI はトレーニング機関ではなく、トレーニングコースの開発や提供は行っていないが、グローバル・マーケット・プログラム・テクニカルワーキンググループでは、このトレーニングと能力育成の枠組みにおいて、次に示す2つを開発している。

1. **Guidance on the development and delivery of training.**
 2. **The competencies required to achieve the GFSI Global Markets Programme Basic and Intermediate Levels for Food Manufacturing¹.**
1. トレーニングの開発及び提供に関する手引き
 2. 食品加工産業向け「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」基礎レベル・中級レベルの達成に必要な力量

This document defines the roles and responsibilities of the following stakeholders in the training and learning process as they relate to the Global Markets Programme:

本文書では、次に示す「グローバル・マーケット・プログラム」に関与するステークホルダーがトレーニング及び学習プロセスにおいて果たすべき役割及び責務を明確化している。

- ✓ **Companies** choosing a Training Provider are encouraged to specify that any training plans meet the criteria defined in this framework.
- ✓ **Training Providers** should use this guidance to develop their training programmes.
- ✓ **Individual Learners** should use this document to help them develop their own training plan.
- ✓ **企業:** トレーニング機関を選択する企業は、あらゆるトレーニング計画が本枠組みで定められた基準を満たすことを規定すること。
- ✓ **トレーニング機関:** トレーニングプログラムの策定に当たり、本手引きを活用すること。
- ✓ **受講者:** 自らのトレーニング計画の策定の一助として、本文書を活用すること。

3: BACKGROUND: THE GFSI GLOBAL MARKETS PROGRAMME

背景: GFSI グローバル・マーケット・プログラム

Small or less developed businesses, because of their size, lack of technical expertise, economic resources or the nature of their work, may encounter difficulties in implementing food safety management systems in their food business. Successful implementation would allow them to take advantage of emerging market opportunities as the supply chains become more formal with increased rigour.

¹ 一次生産向けの力量一覧は、2016年に発行が予定されている。

The programme is based on key requirements extracted from the GFSI Guidance Document, but is primarily based upon the Codex General Principles of Food Hygiene Code of Practice.

小規模及び発展途中の事業者は、その規模、専門知識と経済的資源の欠如、あるいはその事業の性質故に、食品事業において食品安全マネジメントシステムを実施する際、困難に遭遇することがある。食品安全マネジメントシステムの実施に成功すれば、サプライチェーンが厳格さを増して従来以上に正式なしくみとなるため、新興市場機会において優位に立つことも可能となる。

「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」は、GFSI ガイダンス文書で規定する主要要求事項に基づいたものではあるが、主として Codex「食品衛生の一般的原則の規範」を基礎としている。

- ✓ The GFSI Global Markets Programme has published voluntary food safety requirements in the form of a checklist and a protocol that aim to drive a continuous improvement process.
- ✓ Buying Companies may choose to use the programme or a business may decide to implement the Programme as part of its business development, both in manufacturing sites and in primary production.
- ✓ It is a free access and voluntary programme that businesses can implement internally according to their needs and strategic objectives.
- ✓ It is designed as a non-certification assessment process.
- ✓ Documents provide guidance to the food businesses, service providers and stakeholders.
- ✓ 「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」では、継続的改善プロセスの推進を目指して、任意の食品安全要求事項をチェックリスト及びプロトコルの形式で発行している。
- ✓ バイヤー企業が本プログラムの活用を選択することもあり、また、供給側の企業自らが、食品加工及び一次生産の何れにおいても、自社の事業開拓の一環として、本プログラムの実施を決めることもある。
- ✓ 「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」は無料で利用できる任意のプログラムで、企業は自らのニーズと戦略的目標に従って社内で本プログラムを実施することができる。
- ✓ 本プログラムは、認証を伴わない評価プロセスとして設計されている。
- ✓ 食品会社、サービス提供者、ステークホルダー向けの手引きを提供する文書が利用できる。

Disclaimer:

- a) The Board of the Global Food Safety Initiative has no control over the nature of the assessments carried out using the checklist.
- b) Any outcome of an assessment against the items in the checklist does not imply a recommendation or endorsement by the Global Food Safety Initiative.
- c) This document is provided in English using United Kingdom spelling, in line with all documents from the GFSI. Any translations that may be used have not been provided, recognised or approved by GFSI.

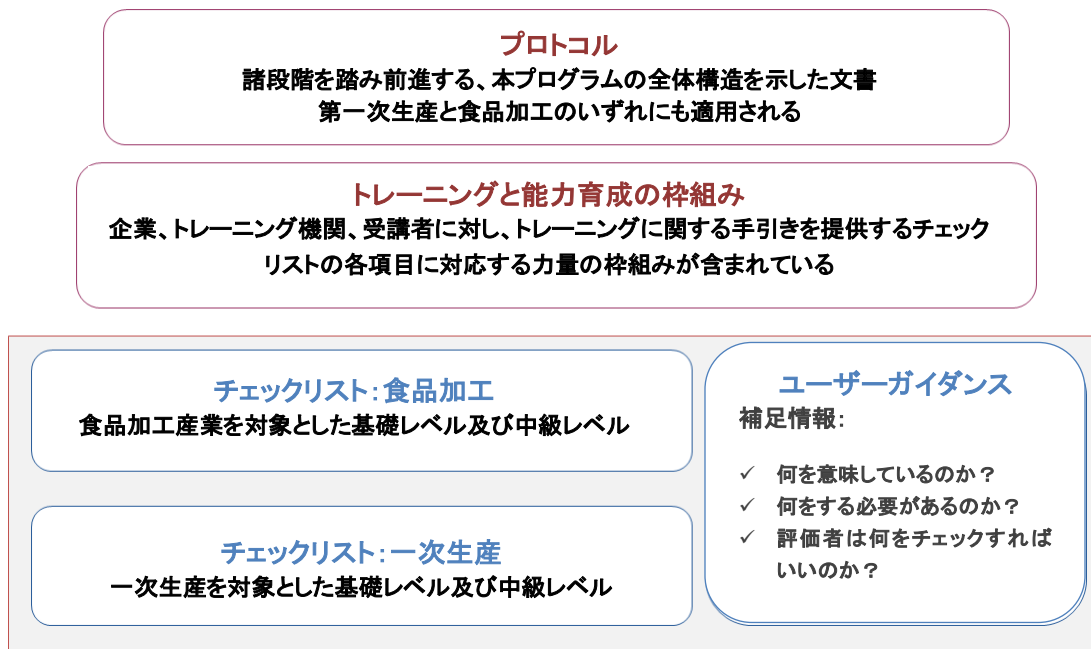
- d) This document may be used as a source document by Standard Owners to develop their own version of Global Markets. These may be certification schemes recognised by GFSI or others. Though described as 'Global Markets' these may be developed and commercialised differently so are not directly comparable with the checklist. There is no benchmarking of such schemes by GFSI. However, the GFSI expects that such schemes developed from this original work will follow the aim and objectives of the GFSI Global Markets Programme.

免責事項

- a) グローバル・フード・セーフティ・イニシアチブの理事会は、このチェックリストを使用し実施された評価の性質について一切の支配力を持たない。
- b) チェックリストの項目に照らした評価のいかなる結果も、GFSI による勧告もしくは承認を示唆するものではない。
- c) 本文書は、GFSI が発行する全文書に準じて、英国式スペルを使った英語で提供されるものである。使用に供されるいかなる翻訳文書についても、GFSI は提供、公認、承認しない。
- d) スキームオーナーは、独自の「グローバル・マーケット」を構築する際、の原資料として本文書を利用することができる。これは、GFSI や他の組織が承認した認証スキームの場合もある。ここでは「独自のグローバル・マーケット」と記載しているが、本チェックリストに直接準拠しないものであれば、これとは異なる名称で構築し、市場に出すこともできる。GFSI が各種スキーム間のベンチマーキングを行なうことはないが、GFSI としては、「GFSI グローバル・マーケット」を基礎として構築された各種スキームは「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」の狙いと目的を踏襲するものであることを期待している。

4: PROGRAMME DOCUMENTS プログラム文書

グローバルマーケットプログラム: 文書体系



Protocol: Encompasses the structure of the GFSI Global Markets Programme and a description of progression through its phases.

プロトコル(運営手順):「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」の全体構造、並びに、諸段階を踏み前進することの説明が網羅されている。

Checklists: Outlines the food safety management requirements at Basic and Intermediate Levels for both Food Manufacturing (Edition 2, April 2015) and Primary Production² (Edition 1, 2012).

チェックリスト: 基礎レベル及び中級レベルの食品安全マネジメント要求事項の概要を食品加工(第2版 2015年4月)と一次生産²(第1版 2012年)それぞれについて示している。

User guidance: Supplementary information for the business and assessors that match the requirements of the checklists and provide further guidance against each clause using three headings:

- What does it mean?
- What do I need to do?
- What will the assessor check for?

² The Primary Production Checklist will be reviewed and re-issued as Edition 2 in 2016.

一次生産向けのチェックリストは、今後見直しが行なわれ、2016年に第2版として再発行される予定となっている。

ユーザーガイダンス: 要求事項に対応した補足情報を企業及び評価者に示し、各項目に関する詳細な手引きを次に示す3つの見出しを使って提示している。

- 何を意味しているのか？
- 何をする必要があるのか？
- 評価者は何をチェックすればいいのか？

Training and Competence Framework: Guidance to businesses, Training Providers and Learners who are interested in using the GFSI Global Markets Programme. It includes competencies mapped against the Global Markets Food Manufacturing Checklist requirements (see section 11) and is aimed at the individuals responsible for managing the food safety requirements.

トレーニングと能力育成の枠組み: 「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」の活用に関心がある企業、トレーニング機関、受講者に対する手引き。グローバル・マーケット食品加工チェックリストの要求事項に対応する力量を示したもので(第11章参照)、食品安全要求事項を管理する担当者を対象としている。

上述した各種文書は、www.mygfsi.com で簡単な登録手続きをしたうえで閲覧できる。

5: TRAINING OVERVIEW トレーニングの概要

There have been many pilot programmes that have used the Global Markets Programme checklists to introduce food safety management systems into smaller and less developed businesses around the world. The pioneer countries include the Ukraine, China, Japan, Russia, Chile, Malaysia, USA and Zambia. Many of these first steps were taken by retailers and brand manufacturers in partnership with organisations such as the United Nations Industrial Development Organisation (UNIDO) and the International Finance Corporation (IFC). These partnerships have funded training and mentoring programmes to raise awareness and build capacity.

全世界の小規模及び発展途中の事業者への食品安全マネジメントシステムの導入を促すため、「グローバル・マーケット・プログラム」のチェックリストを使ったパイロットプログラムが今まで数多く実施されてきた。ウクライナ、中国、日本、ロシア、チリ、マレーシア、米国、ザンビアでは、各国に先駆けて同プログラムが導入されている。導入の早期段階

The role of the GFSI

- GFSI does not endorse or approve any Training Providers or the Global Markets Programme content training that they deliver.
- The use of GFSI logos on training material to imply endorsement or support is prohibited.
- Course attendance certificates should not use the GFSI logo to imply any competency or qualification.

GFSI の役割

—GFSI は、トレーニング機関やトレーニング機関が実施する「グローバル・マーケット・プログラム」トレーニングの内容を公認・承認するものではない。
—GFSI による承認や支援を示唆するようなかたちでトレーニング用教材に GFSI のロゴを使用してはならない。
—トレーニングコース修了証書には、力量や資格認定を示唆するようなかたちで GFSI のロゴを使用してはならない。

では、小売業者や自社ブランドを持つ食品加工会社が、国連工業開発機関(UNIDO)や国際金融公社(IFC)などと連携して取り組みを実施することが多く、こうした連携を通じて、トレーニング及びメンタリングのプログラムに資金が供与され、認識向上と能力育成が進められてきた。

The process begins with a self-assessment followed by a mentor working with the supplier to address capability and compliance gaps. An actual assessment then allows a measurement of progress. Significant improvement has consistently been identified between the two assessments and lessons have been learnt.

その進め方としては、まず初めに自己評価が行なわれ、その後、能力や適合性に問題がある領域に関してメンターが企業と共に取り組みを進める。その後実際の評価を行なって、進捗状況を測定する。今までの実施事例では全て、自己評価から実際の評価までの期間に顕著な改善が見られ、教訓も得られている。

One example from a global retailer was that companies that had previously invested in training achieved a 66% pass rate for their first assessment. For those that had not, the pass rate fell to 33%

小売分野のグローバル企業の例では、トレーニングに投資していた取引先の場合、初回評価での合格率が66%と高く、トレーニングへの投資を行なっていなかった取引先では合格率が33%に下がるという結果が出ている。

GFSI does not control training that is carried out worldwide against the Global Markets Programme. There is no recognition or approval process for service providers. Instead, it is for the Buying Companies, their Suppliers and their Service Providers to work together to build capability and achieve competency. Case studies about implementation featuring training and competency are available on the GFSI website. GFSIは、「グローバル・マーケット・プログラム」について世界各国で実施されているトレーニングの管理は行っていない。また、トレーニング機関に対して公認や承認を行なうプロセスもない。それに代わり、バイヤー企業が、自社と取引のある供給者及びサービスプロバイダーと共に、能力育成と力量確保の取り組みを行なっている。トレーニング及び力量に関する実施事例は、GFSI ホームページで閲覧できる。

However, GFSI does have an objective to “develop competencies and capacity building in food safety to create consistent and effective global food systems”. As a result, this framework provides guidance and direction to those who are procuring, delivering and receiving such competencies.

とは言え、GFSIでは「一貫性ある効果的なグローバル食品システムを構築するため、食品安全分野における力量及び能力を育成する」という目標を掲げているため、本枠組みでは、このような力量を確保、提供、習得する企業に対して、手引き及び指示を提供している。

- ✓ It will help Buying Companies assess training in terms of content and delivery, enabling them to ensure that the training they procure is adequate.
- ✓ It will help training service providers to ensure that their offer considers the GFSI competencies and meets the recommended guidelines.

- ✓ By matching good practice and improving efficiency, a fundamental principle of this framework will be supported. Consistent delivery will help small and less developed businesses to access high quality training while keeping control of additional costs.
- ✓ この手引き及び指示は、バイヤー企業がトレーニングの内容と実施を評価する際に役立つもので、取り入れたトレーニングが適切なものであることを徹底させることができる。
- ✓ この手引き及び指示は、トレーニング機関が提供するトレーニングが、GFSI の力量に配慮し、推奨されている指針を満たしたものであることを徹底させるうえでトレーニング機関を支援するものである。
- ✓ グッドプラクティスの導入と効率向上によって、本枠組みの根本原則が支えられている。一貫性あるトレーニングの実施は、小規模及び発展途中の事業者が質の高いトレーニングを受けつつ、追加コストを抑制することへの一助となる。

6: WHO DOES WHAT? 誰が何をするのか？

Responsibilities and Actions 責務及び活動			
Who? 誰が？	Business 事業者	Learner 受講者	Training Provider トレーニング機関
Function 機能	Manufacturer or Grower 製造業者、又は、栽培・飼育業者	Person currently or aspiring to be accountable for production site's food safety. 生産拠点の食品安全について現在責任を持っている、又は、持つことを目指している人	External agency or production site staff member if training is internal. 外部機関、又は、社内トレーニングの場合は生産拠点のスタッフ
Design 設計	<ul style="list-style-type: none"> – What evidence is there of capability from pre- assessment or qualifications? – Identify production site's training needs to define the appropriate delivery method. – Select Training Provider – Select Learners – Establish success measures. – 事前評価又は適格性確認から得られた、能力に関する証 	<ul style="list-style-type: none"> – Pre-work if applicable. – Complete pre-training assessment to establish baseline. – 該当する場合は、予習をする – トレーニング前の力量レベルを明確にするため、トレーニング前の評価を実施する 	<ul style="list-style-type: none"> – Provide structure of training programme. – (Objectives, content, delivery method, venue, etc.) – Identify Business and Learner needs. – Select trainer who will localise and deliver training based on audience profile. – トレーニングプログラムの全体構造を示す（目的、内容、実施方法、場所、等） – 企業及び受講者のニーズを明確化する – 受講者の特徴を踏まえて、

	<p>拠は何か？</p> <ul style="list-style-type: none"> 適切なトレーニング実施方法を定めるため、生産拠点のトレーニングニーズを明確化する トレーニング機関を選定する 受講者を選定する 成功の度合いを評価する指標を設定する 		<p>トレーニングを受講者に特化したかたちに調整して実施する講師を選任する</p>
Delivery 実施	<ul style="list-style-type: none"> Receive training. トレーニングを受ける 	<ul style="list-style-type: none"> Learn and demonstrate competencies. Measure success 学習して、力量を実証する トレーニングの成功度合いを測定する 	<ul style="list-style-type: none"> Course delivery Knowledge checks Measure success トレーニングコースを実施する 知識をチェックする トレーニングの成功度合いを測定する
Outcome 成果	<ul style="list-style-type: none"> Measure success Monitor continuous improvement トレーニングの成功度合いを測定する 継続的改善を監視する 	<ul style="list-style-type: none"> Evaluate training and delivery. Train internally. Implement Global Markets Programme Receive mentoring & coaching if applicable Deliver continuous improvement トレーニング及びその実施を評価する 社内トレーニングを行なう 「グローバル・マーケット・プログラム」を実施する 該当する場合は、メンタリング及びコーチングを受ける 継続的改善を実施する 	<ul style="list-style-type: none"> Continual improvement based on feedback Offer mentoring and coaching if applicable. フィードバックに基づき、継続的改善を実施する 該当する場合は、メンタリング及びコーチングを提供する

7: DESIGN 設計

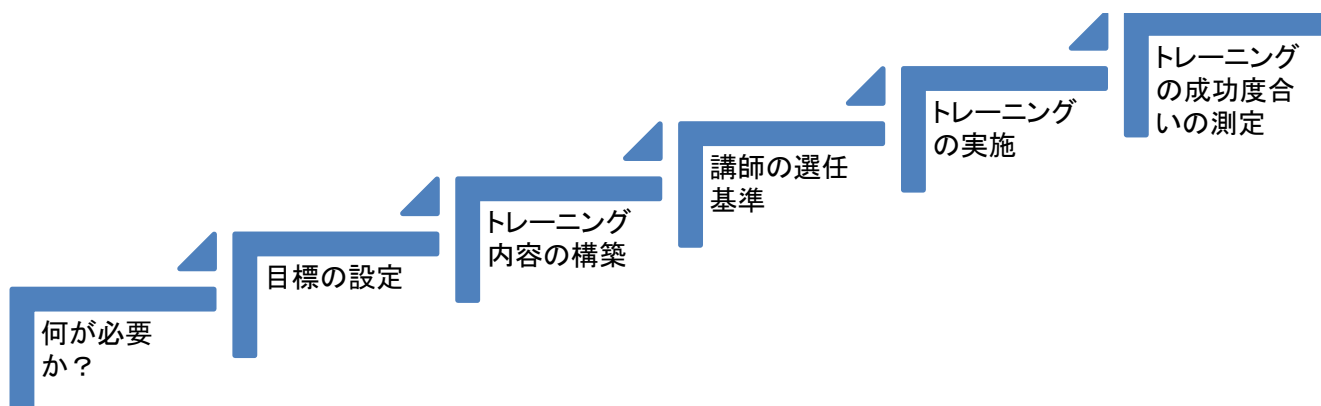
Training should be:

- ✓ Versatile, scalable and adaptable.
- ✓ Localised to the audience and the sector.
- ✓ Easily applicable when Learners return to their workplaces.

トレーニングは、次の各事項を満たすこと。

- ✓ 用途が広く、拡張・縮小が可能で、順応性がある
- ✓ 受講者及び産業分野に特化したものである
- ✓ 受講者が自らの職場に帰った後に容易に適用できるものである

There are six steps described in this framework: 本枠組みでは 6 つのステップが規定されている。



Step 1: What's needed?

Training carried out against the Global Markets Programme is designed to enhance understanding and application of the basic elements of food safety. An objective evaluation of the baseline competency of the Learners being put forward for training is required to deliver a successful training course. The collection of information on the profile of the audience should include:

- a) Number of Learners taking part
- b) Gender
- c) Age
- d) Job title
- e) Geographic origin
- f) Educational background

- g) Qualifications
- h) Previous experience
- i) Literacy level
- j) The local culture
- k) The local language
- l) Other relevant demographic information

ステップ 1: 何が必要か？

「グローバル・マーケット・プログラム」に対して実施するトレーニングは、食品安全の基本要素の理解と適用を強化するものでなければならない。トレーニングコースを成功させるには、トレーニングに参加する受講者のトレーニング前の力量レベルを客観的に評価する必要がある。受講者の特徴に関する情報収集には、次の事項を含めること。

(日本語訳注: 研修を実施する地域に応じて以下の情報収集に関して適宜変更すること。)

- a) トレーニングに参加する受講者数
- b) 性別
- c) 年齢
- d) 職位
- e) 出身地
- f) 学歴
- g) 資格
- h) 実務経験
- i) 読み書き能力のレベル
- j) 現地の文化
- k) 現地の言語
- l) その他関連する人口統計情報

Step 2: Set the objectives, which should include the following:

Learners shall acquire the knowledge and skills to help their business meet the relevant Basic or Intermediate Level requirements.

- a) Learners shall be able to pass on their improved knowledge and skills to others in the workplace through subsequent in-business training.
- b) There shall be a subsequent assessment of the Learner's ability to apply knowledge and skills.

ステップ 2: 目標の設定: 次を示す事項を盛り込むこと

- a) 受講者は、自社における基礎レベル又は中級レベルの要求事項への適合の実現を支援できるよう、必要な知識と技能を身につけなければならない。
- b) 受講者は、トレーニング後に行なわれる社内トレーニングを通じて、自らがトレーニングで身につけた知識と技能を職場の同僚に伝えることができないといけない。
- c) 知識と技能を適用する受講者の能力をトレーニング後に評価しなければならない。

Step 3: Building the content

- a) The training content should use practical examples and exercises, tailored to the audience.
- b) The content should incorporate all locally applicable regulations, local customs and customer or sectoral requirements.
- c) The training is designed for the individual responsible for food safety within their business.
- d) The Training Provider should provide training materials e.g. case studies, photographs, flow charts, videos, etc. in local languages and using sector specific examples.
- e) The content should provide guidance on how knowledge gained can be passed on through an in-business training programme.
 - Materials should be well produced and in a visual format that provide the Learner with reference documents that can be shared.
- f) Use of “knowledge checks,” particularly after each of section of the training, can help Learners to ensure they have fully understood the training, as well as helping trainers to assess whether their messages need to be reinforced.
 - Using a targeted list of questions at the end of each module or section is a useful method of determining if learning objectives are being met. Questions should require Learners to demonstrate understanding of the trained content rather than simply repeating information given in the training content.
- g) Learners should also have the opportunity to evaluate the training course and trainer.
 - Feedback mechanisms should be open, objective and anonymous.
 - They should not be linked to incentives such as awarding training certificates or course attendance records.
 - Feedback should seek to explore the quality of the training delivery and course content, as well as identifying any elements that may be missing.
 - While feedback may be particular to the sector or geographical location, it will help the Training Provider with the design and delivery of future training.

ステップ 3: トレーニング内容の構築

- a) トレーニング内容には、受講者に合わせて作成した実践的事例や演習を盛り込むこと。
- b) トレーニングには、現地で適用される法規制、現地の習慣、顧客又は産業分野の要求事項を全て盛り込むこと。
- c) このトレーニングは、企業の中で食品安全を担当する人を対象として設計すること。
- d) トレーニング機関は、トレーニング用教材(例: ケーススタディ、写真、フローチャート、ビデオ等)を現地の言語で、また、受講者の産業分野に固有の事例を使って作成すること。
- e) トレーニング内容には、このトレーニングで身につけた知識を社内トレーニングプログラムでどのように伝えればいいのかに関する手引きも含めること。
 - 教材は適正に作成し、受講者が社内トレーニングプログラムで同僚と共有できる参考文献を見て分かる形式で提供すること。
- f) 特にトレーニングの各セッション後に「知識チェック」を行なうことで、受講者は、トレーニング内容の完全な理解を徹底でき、また、講師は自らのメッセージを再度強調する必要があるかどうか

か評価することができる。

- 各モジュール又はセクションの終わりにその内容を反映した試験問題を利用することは、学習目標が達成できたかどうかを見極める有用な方法である。試験問題は、単にトレーニングで提供した情報を繰り返すものではなく、トレーニング内容を理解したことの実証を受講者に求めるものであること。
- g) 受講者には、トレーニングコースと講師を評価する機会も提供すること。
 - フィードバックの仕組みは、開放的かつ客観的で、匿名性を担保したものであること。
 - フィードバックの仕組みは、トレーニングの修了証書や参加記録などの表彰とは切り離されたものであること。
 - フィードバックは、トレーニング実施及びトレーニングコースの内容の質を吟味し、欠落している可能性のある要素を洗い出すものであること。
 - フィードバックの結果は、トレーニングを実施した産業分野や地理的場所に特有のものである可能性はあるが、トレーニング機関による今後のトレーニングの設計及び実施を支援するものとなる。

Step 4: Who can do the training?

Trainers should possess as a minimum the following technical experience and qualifications:

- A locally recognised educational qualification to an appropriate level and/or industry experience of between three and five years in food safety.
- Communication skills proven by positive references on their previous training experience.

ステップ 4: 講師の選任基準

講師は、少なくとも、次に示す専門知識及び資格を備えていること。

- 現地で公認されている教育者資格の適切なレベル、及び／又は、産業界における 3 年から 5 年の食品安全関連の実務経験
- 講師の今までのトレーニングコース実績に関する肯定的な推薦という証拠に裏打ちされたコミュニケーション技能

In addition:

- a) The trainer should possess an appropriate mix of technical competency and teaching. Experience in the sector is desirable to build credibility with the Learners.
- b) Where more than one trainer is used it may be possible to combine skill sets and experiences to enhance the training experience and build the capacity of the training team.
- c) The Training Provider should be encouraged to provide up-to-date references from other clients that can testify to the quality of the training provided.
- d) Where possible a number of references should be taken up to ensure that the training is of the desired quality.
- e) Curriculum Vitae (CVs) or resumes of the trainers should be made available to the client before training is commissioned.
- f) Where a Training Provider makes a change to the proposed trainer, agreement should be sought on an alternative.

更に、

- a) 講師は、専門的力量と教える力の双方を適切な割合で備えていること。産業分野における経験があることは、受講者からの信認を得るうえで好ましい。
- b) 複数の講師がトレーニングを行なう場合は、講師陣全体としてのトレーニング経験を強化して能力を育成するため、様々な技能と経験を組み合わせることもできる。
- c) トレーニング機関は、今までのトレーニングの質について証言を記載した、他の顧客による最新の推薦文を提出すること。
- d) 所望の質を満たしたトレーニングが確実に行なわれるようにするため、可能な場合は、数多くの推薦文を集めること。
- e) 講師の履歴書又は経歴書は、顧客がトレーニングを発注する前に顧客に提示すること。
- f) 一度提示した講師をトレーニング機関が変更する場合は、代行の講師について合意を求めること。

Step 5: Delivering the training

- a) Where there are Learners from multiple locations, care should be taken to ensure that there is a similar level of knowledge among the Learners.
- b) The duration of the course should be designed to accommodate the balance between absence from the work place and the time required to train effectively.
- c) Companies and Learners should be clearly advised of the time commitment, both in the workplace and externally, that is needed to complete the course.
- d) This should consider external reading, coaching and mentoring. The Training Provider should discuss, agree and clearly communicate the anticipated course duration and delivery schedule before training is commissioned and paid for.
- e) Information with Learners about pre- and post-course assessments should be considered and clearly communicated by Training Providers.
- f) Delivery of the course should be in the local language wherever possible. If the use of translators is unavoidable, ideally they should be technically qualified and/or experienced in food safety management. Delivery of a whole training course through a translator should be avoided where possible by selecting appropriate local Training Providers.
- g) Where courses are delivered as e-learning or online training, regular interaction with the trainer through voice, e-mail, messaging, blogs or online written forums is recommended.
- h) When selecting delivery modes, it is important to consider the extent to which Learners have access to IT infrastructure.
- i) Trainers need to consider the size and format of any materials that will be made available for downloading or online viewing, and ensure that it is accessible to all course participants. IT constraints in developing countries should not interfere with the quality of the training delivered. The Training Provider should therefore use a variety of formats to ensure that all participants have access to the necessary materials and not assume that all Learners have access to the same quality of IT resources.
- j) Site and field visits can be used to demonstrate and apply knowledge in the workplace. These visits should be accompanied by comprehensive worksheets clearly explaining the workplace situation, and encouraging Learners to look for examples of best practice or potential problems.
- k) There should be adequate provision for the Learners to add their own notes to the prepared material.
- l) Additional resources should be provided that complement the training course content, such as appropriate reference materials and case study examples.
- m) Learners should be engaged with the training programme before they enter the classroom. The use of pre-course exercises will help Learners make best use of the training. This could include, for example, researching local regulations, reading through case studies, or completing simple exercises such as a risk assessment of a particular process.
- n) Training materials often remain the registered intellectual property of the organisation providing the training. However, the Global Markets Programme is based on the principle that

Learners will pass on the knowledge and skills to others within their business. The Training Provider should be clear about the options for the business to access, customise and use the materials for subsequent in-house training.

- o) Training may be given in a combination of ways:
 - i. Classroom or workplace
 - ii. Power point and/or written material
 - iii. Online or static distance learning
 - iv. Webinar or interactive instructor led events

ステップ5：トレーニングの実施

- a) 複数の場所から受講者が参加する場合は、受講者の知識レベルが似通ったものであることを確認する配慮をすること。
- b) トレーニングコースの期間は、職場を不在にすることと効果的なトレーニングに必要な時間とのバランスに配慮して定めること。
- c) 企業と受講者には、トレーニングを完了するためには職場及び社外でどれだけの時間を割かなければならないかについて、明確に知らせておくこと。
- d) ここでは、トレーニングコース外で資料等を読む時間、コーチング及びメンタリングの時間も配慮すること。トレーニング機関は、トレーニングが発注され、料金が支払われる前に、想定されるトレーニングコースの期間と実施スケジュールについて、顧客と協議し、合意し、明確に伝達すること。
- e) トレーニングコースの前後に行なわれる受講者の評価に関わる情報は、トレーニング機関が検討して、明確に伝達すること。
- f) トレーニングコースは、可能な場合、現地の言語で実施すること。通訳者の使用が回避できない場合、理想的には、通訳者は、食品安全マネジメントに関して専門的な資格認定を受けている、及び／又は、経験があることが望ましい。可能な場合は、適切な地元のトレーニング機関を選択し、通訳者を通じてトレーニングコース全体を実施することを回避すること。
- g) トレーニングコースを E ラーニング又はオンライントレーニングで実施する場合、音声、あるいは、E メール、メッセージング、ブログ、オンラインフォーラムへの書き込みを通じて、定期的に講師とやりとりすることを推奨する。
- h) トレーニングコースの実施形態を選ぶ際、受講者がどの程度 IT インフラを利用できるかについて考慮することが重要である。
- i) ダウンロード又はオンライン上の閲覧に付すあらゆる教材について、講師はその量とフォーマットに配慮し、トレーニングコース参加者全員が確実に利用できるようにする必要がある。途上国における IT の制約によって、実施するトレーニングの質が損なわれることがあってはならない。従って、トレーニング機関は、全参加者が必要な教材を確実に利用できるよう、様々なフォーマットを活用する必要があり、受講者全員が同じ質の IT 資源を利用できると想定してはならない。
- j) 知識を職場で実証し、適用するため、事業所及び現場への訪問を実施することもできる。このような訪問では、訪問する職場の状況を明確に説明した包括的な作業文書を用意し、受講者にベストプラクティス又は潜在的問題点を探すよう促すこと。
- k) 作成する教材には、受講者が自分自身のメモを書き込めるだけの適切な余白を設けること。
- l) 例えば、適切な参考資料やケーススタディの事例など、トレーニングコースの内容を補完する追加資料を提供すること。

- m) 受講者は、トレーニング室に入る前からトレーニングプログラムに取り組むこと。トレーニングコース前の事前学習は、受講者がトレーニングを最大限に活用するうえで役立つものである。これには、例えば、現地の法規制を調査すること、ケーススタディを予め読み通しておくこと、あるいは、与えられたプロセスのリスクアセスメントなどの単純な作業を完了しておくことなどがある。
- n) トレーニング用の教材は、トレーニング機関の知的財産として登録されていることが多い。しかし、「グローバル・マーケット・プログラム」では、受講者にはトレーニングで身につけた知識及び技能を自社の同僚に伝えるという原則を基礎としている。トレーニング機関は、トレーニングコース後の社内トレーニングで、企業がトレーニング用教材を入手し、カスタム化し、利用するという選択肢について明確すること。
- o) トレーニングは、次に示す方法を組み合わせて実施することができる。
 - i. トレーニング室又は職場
 - ii. パワーポイント、及び／又は、テキストブック
 - iii. オンラインまたはその他の遠隔学習
 - iv. ウェビナー又は講師が主導する双方向のイベント

Step 6: Measurement of success

Training in support of the Global Markets Programme should be designed to help Learners understand the need for food safety systems and the activities that contribute to safer food.

Training should not be designed to teach Learners how to pass assessments or memorise food safety manuals.

ステップ 6: トレーニングの成功度合いの測定

「グローバル・マーケット・プログラム」を支援するトレーニングは、食品の安全向上に寄与する食品安全のシステム及び活動の必要性を受講者が理解するように設計されることが求められる。

評価に合格するにはどうすればいいかを教えたり、食品安全マニュアルを覚え込ませたりするようなトレーニングではあってはならない。

Therefore, the measurements of success should be:

- Improved food safety behaviours
- Effective implementation of food safety systems
- Passing-on of knowledge to others

従って、トレーニングの成功度合いの測定には、次に示す事項を含めること。

- 食品安全に関する行動の改善
 - 食品安全システムの効果的な実施
 - 他の従業員への知識の伝承
- a) Whether designing a course for a specific business or a group of them, the Training Provider should work with its client, the companies and relevant stakeholders to identify indicators in their current food safety processes which should be used and emphasised in the training material.
 - b) To enable objective measurement of progress, the Training Provider should then help the companies to implement procedures that will measure progress against these indicators.
 - c) Training Providers should consider how individual trainees will be assessed during the programme. Will certificates be issued based on attendance or by achieving a particular level of competency based on the course objectives? If the former, then there will be a trade-off on driving continuous improvement. If the latter, assessment of individual competency could include formal tests, written assignments, or other appropriate methodologies.
 - d) The Training Provider should be aware that Learners failing to reach the required level may face penalties or sanctions in the workplace so there may be implications of communicating participant assessment results and the principle of anonymity should be in place. However, the wider food safety responsibilities of the business should also be considered when communicating success or failure of Learners.

- a) トレーニングコースを特定の企業を対象として設計する場合も、数社の企業を対象に設計する場合も、トレーニング機関は、顧客、企業及び関連するステークホルダーと協議し、現在の彼らの食品安全プロセスにおける指標の中でトレーニング用教材において利用し、強調すべきものを明確化すること。
- b) 進捗状況の客観的測定を実現するため、トレーニング機関は、明確化した指標に照らして進捗を測定する手順の実施において、企業を支援すること。
- c) トレーニング機関は、トレーニングプログラムの中で個々の受講者をどのように評価すべきか考慮すること。修了証書は、出席に基づいて発行するのか。あるいは、トレーニングコースの目標に基づいて一定レベルの力量を達成した場合に発行するのか。前者の場合は、継続的改善の推進との間に齟齬が生じる。後者の場合、個人の力量の評価には、正式な試験、レポート提出の課題、その他適切な方法などがあり得る。
- d) トレーニング機関は、要求レベルに達しなかった受講者は職場で処罰や制裁を受ける可能性があることを認識し、受講者の評価結果を伝達することの持つ意味を考えること。また、匿名性の原則を導入すること。その一方で、受講者の可否の連絡に当たっては、企業が食品安全に関して有するもっと広い責任についても考慮すること。

8: DELIVERY 実施

Mentoring and Coaching メンタリング及びコーチング

“Mentor” = A wise and trusted guide and advisor

“Coach” = A person who gives private instruction

Mentoring and coaching of Learners is a recommended component of the programme and should extend beyond the training sessions, ideally taking place in the Learner’s work place. This approach will aim to ensure that training not only provides knowledge and skills but also drives changes in practices and behaviour.

「メンター」＝ 聡明で信頼できる指導者及び助言者

「コーチ」＝ 個人指導を行なう人

受講者に対するメンタリング及びコーチングは、トレーニングプログラムに盛り込むことが推奨される要素で、トレーニングセッションを超えて、理想的には受講者の職場で実施されることが望まれる。このアプローチは、トレーニングが、単に知識や技能を提供するだけではなく、実践及び行動の変化を促すものであるよう徹底することを目指している。

Mentoring and coaching could be delivered by the following:

- Customers
- Suppliers
- Non-profit organisations
- Coaching and personal development service providers
- Public bodies including extension services

メンタリング及びコーチングを実施し得るものを次に示す。

- 顧客
- サプライヤー
- NPO
- コーチング及び個別育成サービス提供者
- 公的機関(外郭団体を含む)

- a) If the mentoring and coaching is carried out by other entities than the Training Provider, then there should be close liaison. Mentors and coaches should work with the same expectations as the trainers and be familiar with the GFSI Global Markets Programme, its Protocol and this Training and Competency Framework.

- b) The business should be made aware that an investment in mentoring and coaching will enhance the value of all training and should be considered as an integral part of engagement with the Programme. It should take place in the workplace environment and the business should make provision for the Learner to receive the necessary support and time.
- c) Where the business has an in-house training scheme there should be integration to support the Learner's personal development. Their training against the requirements of the GFSI Global Markets Programme should form a part of their personal training plan.
- a) トレーニング機関以外の事業者がメンタリング及びコーチングを実施する場合は、緊密に連携すること。メンター及びコーチは講師と同様の期待を念頭におき、「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」、その「プロトコル(運営手順)」、並びに、この「力量の枠組み」を熟知していること。
- b) 企業は、メンタリング及びコーチングへの投資は、トレーニング全体の価値を高めるものであり、プログラムへの関与において不可欠な要素であることを認識すること。メンタリング及びコーチングは職場環境で実施し、企業は、受講者が必要な支援及び時間を確保できるようなしくみを構築すること。
- c) 企業に社内トレーニング制度がある場合は、受講者の個別育成の支援をその制度に統合すること。受講者に対する「GFSI グローバル・マーケット・プログラム」の要求事項に関わるトレーニングは、受講者の個別トレーニング計画に盛り込むこと。

9: OUTCOME 成果

The stakeholders involved in training against the Global Markets Programme have different expected outcomes.

「グローバル・マーケット・プログラム」に対するトレーニングに関与するステークホルダーが期待する成果は、ステークホルダーによってそれぞれ異なる。

	Short Term Outcome 短期的成果	Long Term Outcome 長期的成果
Business 事業者	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Cross check against the success measures established in the 'design' phase. ✓ 「設計」段階で設定したトレーニングの成功度合いの評価指標に照らしたチェック 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Food safety culture/behaviour change ✓ Progression on the journey to certification against a GFSI recognised scheme. ✓ 食品安全に関わる文化・行動の変化 ✓ GFSI 承認スキーム認証取得に向けた前進
Learner 受講者	<ul style="list-style-type: none"> ✓ The Learner will demonstrate an improvement in knowledge and skills. ✓ 自らの知識及び技能の向上を実証する 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Application of knowledge ✓ Demonstrate skills ✓ Transfer knowledge to others within the business. ✓ 知識の適用 ✓ 技能の実証 ✓ 社内の同僚への知識の伝承
Trainer 講師	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Number of Learners achieving improvement above baseline. ✓ Feedback on delivery, venue, materials, trainer. ✓ トレーニング前の力量レベルよりも力量が向上した受講者の数 ✓ トレーニングの実施、場所、教材、講師に関するフィードバック 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Use feedback to improve training materials, delivery and effectiveness of trainer. ✓ フィードバックされた内容を活用した、トレーニングの教材、実施、講師の有効性の改善

Expected Training Outcomes 期待されるトレーニング成果

Companies commissioning training programmes are encouraged to carry out post course evaluations to ensure that the knowledge has been transferred and retained by the Learner, and that the training event represented value for money.

Learners should be able to answer questions in a way that demonstrates that they understand the issues, and have the knowledge required to carry out the daily tasks under their responsibility.

トレーニングプログラムを発注した企業には、トレーニングコース後の評価を行なうことが奨励される。これにより、受講者がその知識を同僚に伝え、自らその知識を保持し、トレーニングに投じた金額に見合った価値が得られたことを確認する。

受講者は、質問を受けた場合、その内容を理解していることを実証できるようなかたちで質問に回答すること。また、自らが担当する日常業務の実施に必要な知識を備えていること。

The following should be assessed:

- Was knowledge transferred and retained?
- Can the Learners now demonstrate the necessary skills?
- Can the Learners contribute to in-business training to ensure that employees have the necessary knowledge and skills to be able to meet Basic and Intermediate Level requirements?
- In the longer-term, has there been a change in attitudes and behaviour in respect to food safety?

次に示す事項を評価すること。

- 知識は社内の同僚に伝えられ、保持されているか？
- 受講者は必要な技能を身につけたことを実証できるか？
- 受講者は、基礎レベル及び中級レベルの要求事項を満たすために必要な知識及び技能を従業員に確実に身につけさせるための社内トレーニングに貢献できているか？
- 長期的には、食品安全に関連する姿勢及び行動に変化が見られているか？

Training outcomes may be measured at several points after the actual training event. Coaching and mentoring after the training has been shown to help Learners retain knowledge for longer, and be more able to apply that knowledge in the workplace. The monitoring of training outcomes should therefore also take into account the mentoring and coaching activities that have taken place since.

The training company should receive feedback from the Learners with regard to the training content, the training delivery, the quality of the trainers, the facilities, and the training materials. Any feedback obtained should be used to modify and continuously improve future courses.

トレーニングの成果は、実際のトレーニングコース実施後の幾つかの時点で評価することもできる。トレーニング後のコーチング及びメンタリングは、受講者が知識を長期間保持できるよう、また、その知識を職場に適用する力を高めるよう支援するものである。このため、トレーニング成果の監視では、トレーニング後に実施されたメンタリング及びコーチングの活動にも配慮すること。

トレーニング機関は、トレーニングの内容、実施、施設、講師の質、教材に関するフィードバックを受講者から受け取ること。フィードバックされた情報全ては、今後のトレーニングコースの修正及び継続的改善に役立てること。

Questions regarding the delivery of the training might include:

- Did the training meet your objectives and expectations?
- Was the trainer a good communicator?
- Did the training meet the design criteria outlined in this document?
- Did you find the training relevant to your workplace?
- Did you find the training materials clear and easy to understand?
- Are the training materials useful to you after the course?
- Was the training appropriate to the audience?
- If translated materials were used, was the terminology used appropriate?

トレーニングの実施に関する質問には、次の事項を含めることもできる。

- トレーニングは、受講者の目的並びに期待に応えるものだったか？
- 講師はコミュニケーションをうまく図っていたか？
- トレーニングは、本文書に記載された設計基準を満たしたものだったか？
- トレーニングは、受講者の職場にとって意味のあるものだったか？
- 教材は明確かつ理解し易いものだったか？
- トレーニング後、教材は受講者の役に立っているか？
- トレーニングは、受講者全般にとって適切なものだったか？
- 教材が翻訳されていた場合、翻訳で使われた用語は適切だったか？

Questions addressing the Learner's ability to carry out the daily tasks asked of them:

- Was knowledge transferred and retained?
- Do the Learners now have the capacity to demonstrate the skills?
- Can the Learners design an in business training system to ensure the other employees have the necessary knowledge and skills to be able to meet Basic and Intermediate Level requirements?
- In the longer term, was there a changing attitudes and behaviour in respect of food safety?

受講者が日常業務を実施する能力に関する質問:

- 知識は同僚に伝えられ、保持されているか？
- 受講者は、身につけた技能を実証する能力を現在備えているか？
- 受講者は、基礎レベル及び中級レベルの要求事項を満たすために必要な知識及び技能を他の従業員が確実に身につけるための社内トレーニングシステムを設計することができるか？
- 長期的には、食品安全に関連する姿勢及び行動に変化が見られているか？

10: SUMMARY CHECKLIST 総括チェックリスト

Design 設計	
1	Is the training programme localised to the audience and sector? トレーニングプログラムは、受講者及び産業分野に特化したものであるか？
2	Does the training programme content cover the elements of the Global Markets Programme Basic and Intermediate Levels? トレーニングプログラムの内容は、「グローバル・マーケット・プログラム」の基礎レベル及び中級レベルの要素を網羅しているか？
3	Has information on the profile of the audience been collected? 受講者の特徴に関する情報は集められたか？
4	Does the training contain practical examples and exercises that are tailored to the audience and the work that they do? トレーニングには、受講者並びに受講者が行なう業務に合わせて作成した実践的事例や演習が盛り込まれているか？
5	Has a post-assessment to measure improvement been planned for the end of the training? 力量の向上を測定するためのトレーニング後の評価をトレーニングの最後に実施することが計画されているか？
6	Does the training incorporate all locally applicable national regulations, local customs, and additional customer or sectoral requirements? トレーニングには、現地で適用される法規制、現地の習慣、顧客又は産業分野からの追加要求事項が全て盛り込まれているか？
7	Is the training designed for the individual responsible for food safety within their business? トレーニングは、社内で食品安全を担当する者を対象として設計されているか？
8	Will the materials be available to access, customise and use them for subsequent in-house training? トレーニング用教材は、トレーニングコース後の社内トレーニングで企業が入手し、カスタム化し、利用できるようになっているか？
9	Will the training allow for success to be measured via improved food safety behaviours, more effective implementation of food safety systems, and trainees being able to impart that knowledge to others in their organisations? トレーニングは、食品安全に関する行動の改善、食品安全システム実施の有効性の向上、受講者から社内の同僚への知識の伝達、といった観点から、その成功度合いが測定できるようになっているか？
Delivery 実施	
10	Will pre-course exercises be sent prior to the training course? トレーニングコースに先駆けて、トレーニングコース前の事前学習が送付されることになっているか？
11	Will the course be delivered in the local language? トレーニングは現地の言語で実施されることになっているか？
12	If delivered online, will there be regular interaction with the trainer through voice, e-mail, messaging, blogs or online written forums? オンラインでトレーニングを実施する場合、音声、あるいは、Eメール、メッセージング、ブログ、オンラインフォーラムへの書き込みを通じて、定期的に講師とやりとりができるようになって

	ているか？
Outcome 成果	
13	Does the training have a post-course evaluation to ensure that the knowledge has been transferred and retained by the Learner? トレーニングには、受講者がその知識を同僚に伝え、自らその知識を保持することを徹底するためのトレーニングコース後の評価があるか？
14	Does the Learner have the opportunity to anonymously evaluate the training course and trainer? 受講者には、トレーニングコースと講師について匿名で評価する機会が与えられているか？

11: COMPETENCY FRAMEWORK: FOOD MANUFACTURING

能力育成の枠組み: 食品加工編

These competencies are written for an individual (or team) responsible for managing the food safety requirements to comply with the Global Markets Programme for Food Manufacturing at Basic and Intermediate Levels. *Note: A matching document for Primary Production is planned for release in 2016.*

Items addressed in the Basic Level are referenced with a “B” and highlighted in blue.

Items addressed in the Intermediate Level are referenced with an “I” and highlighted in green.

An individual implementing the Intermediate Level requirements should also have achieved all competencies identified at Basic Level.

これらの力量は、食品加工のグローバル・マーケット・プログラム基礎と中級レベルに適合するための個人（またはチーム）で、食品安全要件を管理する責任者のために書かれた。注：一次生産のための適合文書は、2016年にリリースが予定されている。

基礎レベルは、“B”とし、青色で記載。

中級レベルは、“I”とし、緑色で記載。

個人が、中級レベル要件を達成するためには、基礎レベルの力量もすべて達成しなくてはならない。

Code コード	Requirement 要求事項	Criteria 基準	Competency definition: 力量定義:
A Food safety management systems 食品安全マネジメントシステム			
B.A.1	Specifications including product release 製品リリース(出荷)を含む仕様	<p>The business shall ensure that product specifications are adequate, accurate and ensure compliance with relevant safety, legislative and customer requirements.</p> <p>The business shall prepare and implement appropriate product release procedures.</p> <p>事業者は製品仕様が適切・正確であることを確実にし、かつ、関連する安全・法的要求事項および顧客要求事項に適合することを確実にしなければならない。事業者は適切な製品リリース(出荷)手順を準備し実行しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for meeting established specifications of raw materials, ingredients, product contact materials and finished goods.</p> <p>b) Will know how to access the information necessary to define the legal and customer requirements.</p> <p>c) Will explain the process for updating specifications based on changes in legal and customer requirements.</p> <p>d) Will maintain knowledge of food safety requirements which will affect specification information.</p> <p>e) Will construct written specifications for raw materials, ingredients, product contact materials and finished goods including product</p>

			<p>release.</p> <p>f) Will describe the appropriate procedures before product is released by the business.</p> <p>a) 原料、材料、製品に触れる材料及び最終製品に関する整備された仕様に一致する為の原則と目的を述べる。</p> <p>b) 法的および顧客要求事項を定義するために必要となる情報へのアクセス方法を把握している。</p> <p>c) 法的および顧客要求事項の変更に応じて仕様を更新するプロセスを説明する。</p> <p>d) 仕様情報に影響を及ぼす食品安全要求事項の知識を保持している。</p> <p>e) 製品リリース(出荷)を含め、原料、材料、製品に触れる材料及び最終製品に関する文書化された仕様が整備されている。</p> <p>f) 事業者により製品がリリース(出荷)される前の適切な手順が明記されている。</p>
B.A.2	Traceability トレーサビリティ	<p>The business shall establish a traceability system which enables the identification of product lots and their relation to batches of raw materials, primary and final packaging materials, processing and distribution records. Records shall include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identification of any out sourced product, ingredient or service. • Records of batches of in process or final product and packaging throughout the production process. • Records of purchaser and delivery destination for all products supplied. <p>事業者は製造ロットの特定および原料のバッチ、一次包装材、最終製品の容器包装資材と製造ロットの関係、加工および流通記録を特定できるトレーサビリティシステムを確立しなければなら</p>	<p>a) Will describe the principles, scope and reasons for product traceability.</p> <p>b) Will describe their awareness of the regulations and customer requirements associated with product traceability.</p> <p>c) Will collate data on origins of raw materials, usage of ingredients and product contact materials.</p> <p>d) Will design a system (i.e. lot identification, finished product coding) that identifies the relationship and linkage between finished goods and raw materials, ingredients, rework, product contact materials and process conditions.</p> <p>e) Will describe how to manage the system (i.e. implementing and record keeping).</p> <p>a) 製品トレーサビリティの原則、範囲及び目的を述べる。</p> <p>b) 製品トレーサビリティに関連する法的および顧客要求事項について認識していることを述べる。</p> <p>c) 原料、材料の使用、製品に触れる材</p>

		<p>らない。 記録は下記の項目を含まなければならない:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 全ての外部調達した製品、材料、またはサービスの特定 • 製造工程全体を通じたバッチ、半製品または最終製品および包装の記録 • 供給された全ての製品の購入者および届け先の記録 	<p>料についてのデータ由来が検証照合されてる。</p> <p>d) 最終製品と原料、材料、リワーク(再加工/手直し)、包装材及び製造状態との関連性を識別するシステム(ロット識別、最終製品コード化等)が構築されている。</p> <p>e) システムを管理する方法(運用及び記録保管等)を述べる。</p>
I.A.2	Traceability トレーサビリティ	<p>The business shall establish a traceability programme which enables the identification of product lots and their relation to batches of raw materials, primary and consumer unit packaging materials, processing and distribution records. The business shall ensure the traceability programme is tested at least annually and updated as necessary. Records shall include</p> <ul style="list-style-type: none"> • Records of annual testing of the traceability system. • Records of updating the system as applicable. <p>事業者は製造ロットの特定および原料のバッチ、一次包装材、最終製品の容器包装資材と製造ロットの関係、加工および流通記録を特定できるトレーサビリティプログラムを確立しなければならない。</p> <p>事業者はトレーサビリティプログラムが少なくとも年1回テストが実施され、必要に応じて更新されていることを確実にしなければならない。</p> <p>記録は下記の項目が含まなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> • トレーサビリティシステムの年次テスト記録 • システムの更新記録(適用される場合) 	<p>a) Will explain the reasons for effective document control.</p> <p>b) Will explain the principles of effective document control.</p> <p>c) Will develop and manage a system to ensure all document control and record retention complies with regulatory and customer requirements including completeness and confidentiality.</p> <p>d) Will explain what food safety and legality regulatory records are required, maintained and retained.</p> <p>e) Will describe how records are safeguarded and made available.</p> <p>f) Will ensure current documents and forms are in place.</p> <p>g) Will address how obsolete documents and records are managed.</p> <p>a) 効果的な文書管理の目的を説明している。</p> <p>b) 効果的な文書管理の原則を説明している。</p> <p>c) すべての文書管理と記録保管がその完全性と機密性を含んだ形で法的あるいは顧客要求事項を遵守したシステムを構築し運用している。</p> <p>d) 何の食品安全及び法的記録が必要とされ、管理、保管されるかを説明している。</p> <p>e) いかに記録が保護されながらも利用の利便を図られているかを説明している。</p> <p>f) 現状の文書及びフォーマットを利用することを確実にしている。</p> <p>g) いかに文書及び記録が改廃・運用さ</p>

			れるかを示している。
B.A.3	Food Safety Incident Management 食品安全事故管理	<p>The business shall demonstrate the ability to withdraw and recall affected product, contact relevant customers and maintain records of these incidents.</p> <p>事業者は事故の影響を受けた製品の撤去及びリコール、関連顧客への連絡とこれら事故の記録を保管する能力を証明しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for incident management.</p> <p>b) Will identify product issues/complaints with respect to consumer safety, as they occur.</p> <p>c) Will analyse the significance of product issues/complaints with respect to consumer safety and determine if it requires action.</p> <p>d) Will explain the actions required in the event that product issues/complaints warrant action by the business.</p> <p>e) Will describe the regulations and customer requirements associated with the management of incidents.</p> <p>f) Will describe how to manage a product quarantine system for product within control of the business.</p> <p>g) Will design a product recall system.</p> <p>h) Will understand how to review and test the incident management system and implement corrective action based on finished product specification.</p> <p>i) Will understand how the incident management system links to control of nonconforming product and the corrective action process.</p> <p>j) Will explain how to manage a product recall system and can demonstrate how it functions.</p> <p>k) Will understand what elements need to be covered in a communications plan with customers and regulatory authorities.</p> <p>a) 事故管理に対する原則と目的を記載している。</p> <p>b) 発生の際に、消費者の安全に関連する製品事故/苦情を特定している。</p> <p>c) 消費者の安全に関連する製品事故/苦情の重大性を分析し、何らかの措置が必要とされるかどうか決定している。</p> <p>d) 製品事故/苦情が警告を発する状況</p>

			<p>に於いて必要とされる措置を説明している。</p> <p>e) 事故管理に関連する規制及び顧客要求事項を述べる。</p> <p>f) 事業者の管理下で、どのように製品隔離システムを管理するか述べる。</p> <p>g) 製品リコールシステムを設計している。</p> <p>h) 事故管理システムがどのように検証・テストされ、最終製品仕様に基つき是正処置がどのように運用されるかを理解している。</p> <p>i) 事故管理システムが不適合製品の管理および是正処置プロセスにどのように関連しているか理解している。</p> <p>j) 製品リコールシステムがどのように管理され、どのように機能しているか説明している。</p> <p>k) 顧客および規制当局とのコミュニケーションプランを実行する為に必要となる要素を理解している。</p>
I.A.3	Food Safety Incident Management 食品安全事故管理	<p>The business shall have an effective incident management procedure for all products including reporting, communicating with customers, product withdrawal and recall.</p> <p>Records of annual review, testing and verification of the system shall be available.</p> <p>事業者は事故報告、顧客とのコミュニケーション、製品撤去およびリコール手順を含む有効な事故管理手順をすべての製品について有さなければならない。</p> <p>また、一年ごとにレビューし、テストの実施、システムの検証の記録が利用可能でなければならない。</p>	<p>a) Will analyse the significance of product issues/complaints with respect to consumer safety and determine if it requires action.</p> <p>b) Will design a product recall system.</p> <p>c) Will understand how to review and test the incident management system and implement corrective action based on finished product specification.</p> <p>d) Will understand how the incident management system links to control of nonconforming product and the corrective action process.</p> <p>e) Will explain how to manage a product recall system and can demonstrate how it functions.</p> <p>f) Will understand what elements need to be covered in a communications plan with customers and regulatory authorities.</p> <p>a) 消費者の安全に関して製品の問題/苦情の重要性を分析し、それが行動が要求するかどうかを決定する。</p> <p>b) 製品回収システムを設計している。</p> <p>c) 最終製品の仕様に基ついて是正措置を検討し、事故管理システムをテストし、レビューする方法を理解している。</p> <p>d) 事故管理システムは不良品と是正処</p>

			<p>置プロセスの制御する方法とどのようにリンクしているか理解している。</p> <p>e) 製品回収システムを管理する方法を説明し、それがどのように機能しているか論証できる。</p> <p>f) 何の要素が顧客や規制当局とのコミュニケーション計画でカバーされることが必要なのか理解している。</p>
B.A.4	Control of non-conforming product 不適合製品の管理	<p>The business shall ensure that any product which does not conform to requirements is clearly identified and controlled to prevent unintended use or delivery.</p> <p>事業者は不適合製品の意図しない使用と誤出荷を防ぐ為、明確に特定及び、管理することを保証しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for control of non-conforming product.</p> <p>b) Will describe the regulations and customer requirements for non-conforming product.</p> <p>c) Will identify, understand and describe the regulations and customer requirements for control and reporting of non-conforming product.</p> <p>d) Will explain and understand the difference between product quality and the food safety significance of product quality in relation to non-conforming product.</p> <p>e) Will describe how to analyse the food safety risks associated with non-conforming product.</p> <p>f) Will explain the options available for disposal of non-conforming product.</p> <p>g) Will explain how to design a product quarantine system within control of the business.</p> <p>h) Will explain how to manage a system necessary for proper evaluation and disposal of non-conforming product.</p> <p>a) 不適合品の管理についての原則、目的を述べられる。</p> <p>b) 不適合品に関する法的および顧客要求事項を述べられる。</p> <p>c) 不適合品の管理および報告に於いて、規制および顧客要求事項を特定、理解、述べられる。</p> <p>d) 不適合品に関して、製品品質に影響を及ぼす食品安全と品質との差異を説明し、理解している。</p> <p>e) 不適合品に関連する食品安全リスクを分析する方法を述べられる。</p>

			<ul style="list-style-type: none"> f) 不適合品の廃棄に関しての選択肢が説明されている。 g) 事業の管理下で、製品隔離システムがどのように設計されているか説明している。 h) 不適合品の適切な評価と廃棄に関連して必要となるシステムをどのように管理しているか説明している。
B.A.5	Corrective action 是正処置	<p>The business shall ensure that corrective action be undertaken as soon as possible to prevent recurrence of non-conformity. 事業者は更なる不適合が発生することを防ぐ為に、できるだけ早く是正処置が実施されることを確実にしなければならない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> a) Will describe the principles and reasons for corrective actions as they relate to process, product and system non-conformities. b) Will describe a process for corrective action that provides links to other system processes. c) Will identify, understand and describe the regulations and customer requirements associated with corrective actions. d) Will identify the possible causes of non-conformities. e) Will identify the options for corrective action based on sound risk-based decision making. f) Will describe how to analyse the significance of food safety risks in determining corrective action. g) Will understand and explain how to check that corrective actions taken have been effective. h) Will explain the difference between correcting a problem and taking corrective action to prevent the problem from reoccurring. i) Will explain how to design and implement a system necessary for effective implementation and documentation of corrective actions. a) プロセス、製品およびシステムの不適合に関する是正措置の原則、目的を述べられる。 b) 是正措置の工程が他システムと関連することを述べられる。 c) 是正措置に関する法的および顧客要求事項を特定、理解、述べられる。 d) 不適合の発生する可能性について特定している。

			<ul style="list-style-type: none"> e) 妥当性のある意思決定にもとづき、是正措置の選択肢を特定している。 f) 是正措置を決定する際に、重要な食品安全リスクを分析する方法を述べられる。 g) 是正措置が効果的であるかをチェックする方法を理解、説明している。 h) 問題を是正することと、問題の再発を防止する為にとられる是正措置の違いを説明している。 i) 是正処置の効果的な運用および文書に関するシステムがどのように設計、運用されているかを説明している。
B.A.6	Management responsibility 経営者の責任	<p>The business shall ensure there is management commitment to provide the resources to develop, implement and comply with their food safety programme.</p> <p>事業者は自社の食品安全プログラムを整備、運用及び遵守する為に必要となるリソース(資源)を提供するという経営者コミットメントが実施されることを確実にしなければならない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> a) Will describe the persons in the business that are responsible for food safety. This includes person(s) who are ultimately responsible for food safety at the facility (e.g. Managers/Directors), those who develop and implement food safety management plans (e.g. Corporate /manufacturing quality & food safety managers), those who are responsible for managing and documenting specific aspects of the company food safety system (e.g. quality & food safety managers) and those responsible for training and education of employees on appropriate food safety practices. b) Will describe and communicate the responsibilities of those persons involved in managing and implementing the food safety system for the business and show where these are documented. c) Will describe how these responsibilities are communicated to staff. d) Will describe and communicate the responsibilities of those persons involved in production and the relevant aspects affecting food safety and legality. a) 事業者の中で食品安全に責任のあるスタッフを記載している。以下のスタッフを含める。

			<ul style="list-style-type: none"> - 工場での食品安全責任者(例;工場マネージャー、工場長) - 食品安全マネジメントプランを設計、運用するスタッフ(例;本社/工場の品質安全マネージャー) - 食品安全システムの観点から管理文書化する責任者(例;工場の品質安全マネージャー) - 適切な食品安全規範に従業員に訓練、教育する責任者 <p>b) 事業内部において食品安全システムを管理、運用する責任者を記載、通達し、どこに文書があるかを示している。</p> <p>c) これらの職務責任がどのように従業員へ通知されるかを記載している。</p> <p>d) 製造および食品安全に関連する従業員の職務責任を記載し、通達している。</p>
I.A.6	Management responsibility 経営者の責任	<p>The business shall establish a clear organisational structure, which defines and documents job functions, responsibilities and reporting relationships of at least those staff, whose activities affect product safety. 事業者は自社の食品安全プログラムを整備、運用及び遵守する為に必要となるリソース(資源)を提供するという経営者コミットメントが実施されることを確実にしなければならない。事業者は、明確な組織を確立しなければならない。少なくとも、食品安全に影響を及ぼす従業員の職務権限、職務責任、連絡システムを定義し文書化しなければならない。</p>	<p>a) Will identify the persons responsible for executing specific food safety tasks including those who are responsible when key staff are absent from the facility.</p> <p>b) Will explain the organisational structure, showing the activities that impact product safety.</p> <p>a) B.A.6 に記載されているすべての能力(注日本語版:a)チェックリストより転記)</p> <p>b) 特定の食品安全取り組みを実行する責任者を特定している。(主要なスタッフが工場で不在の場合の責任者を含む)</p> <p>c) 組織図を説明し、製品安全に影響を及ぼす活動を示している。</p>
B.A.7	Record-keeping requirements 記録保管の要求事項	<p>The business shall ensure that records are available to prove the business is complying with the food safety system which includes all relevant regulatory and customer food safety requirements. 事業者は全ての関連する法的及び顧客要求事項を含め、食品安全システムが遵守されている</p>	<p>a) Will explain the reasons for effective document control.</p> <p>b) Will explain the principles of effective document control.</p> <p>c) Will develop and manage a system to ensure all document control and record retention complies with regulatory and customer requirements including completeness and confidentiality.</p>

		<p>ことを証明する為の記録が利用可能であることを確実にしなければならない。</p>	<p>d) Will explain what food safety and legality regulatory records are required, maintained and retained.</p> <p>e) Will describe how records are safeguarded and made available.</p> <p>f) Will ensure current documents and forms are in place.</p> <p>g) Will address how obsolete documents and records are managed.</p> <p>a) 効果的な文書管理に対する目的を説明している。</p> <p>b) 効果的な文書管理の原則を説明している。</p> <p>c) すべての文書管理と記録保持が、完全性と機密性を含み法的および顧客要求事項を遵守していることを確実にするシステムを構築し運用している。</p> <p>d) どの食品安全および法的規制記録が必要とされ、更新され、保管されているかを説明している。</p> <p>e) どのように記録が保護され、利用されているかを記載している。</p> <p>f) 現状の文書と雛形が使用されていることを確実にする。</p> <p>g) どのように改廃した文書や記録が取り扱われているか示されている。</p>
I.A.7	General documentation requirements 一般文書の要求事項	<p>The business shall establish and implement procedures to ensure that all documents required demonstrating the effective operation and control of its processes and its management of product safety, are maintained and kept up-to-date. Records shall be retained for a time period required to meet customer and/or legal requirements.</p> <p>事業者は、全ての文書が保管・更新されることを確実にする為に必要な手順を確立し、運用しなければならない。</p> <p>これらの文書は、効果的な運営管理と製品安全の工程管理を証明するために必要とされる。</p>	<p>h) Will explain the reasons for effective document control.</p> <p>i) Will explain the principles of effective document control.</p> <p>j) Will develop and manage a system to ensure all document control and record retention complies with regulatory and customer requirements including completeness and confidentiality.</p> <p>k) Will explain what food safety and legality regulatory records are required, maintained and retained.</p> <p>l) Will describe how records are safeguarded and made available.</p> <p>m) Will ensure current documents and forms are in place.</p> <p>n) Will address how obsolete documents and records are managed.</p>

			<ul style="list-style-type: none"> h) 効果的な文書管理の目的を説明している。 i) 効果的な文書管理の原則を説明している。 j) すべての文書管理と記録保持が、完全性と機密性を含み法的および顧客要求事項を遵守していることを確実にするシステムを構築し運用している。 k) どの食品安全および法的規制記録が必要とされ、更新され、保管されているかを説明している。 l) どのように記録が保護され、利用されているかを記載している。 m) 現状の文書とフォーマットが使用されている。 n) どのように改廃した文書や記録が取り扱われているか示されている。
B.A.8	Control of measuring and monitoring equipment 測定・監視機器の管理	Measuring and monitoring devices critical to food safety and regulatory requirements shall be reliable. 食品安全と法的要求事項に大きな影響を持つ測定・監視機器は、信頼できなければならない。	<ul style="list-style-type: none"> a) Will describe the principles and reasons for ensuring the reliability of monitoring and measuring devices. b) Will identify and describe monitoring and measuring devices requiring calibration and the frequency of calibration. c) Will identify where procedures for calibration are located. d) Will identify the frequency of calibrating monitoring and measuring devices. e) Will describe the control of monitoring and measuring devices to ensure they are in working order and provide accurate measurements. f) Will describe the key elements of a calibration programme including recognised standards. g) Will demonstrate that all devices identified as critical to food safety are linked to an appropriate calibration programme. h) Will identify what to do with devices and affected product that are found to be out of specified limits, including disposal. i) Will identify how procedures deliver a corrective action process. a) 測定・モニタリング機器の信頼性を確

			<p>保する為の原則と目的を記載している。</p> <p>b) 校正が必要となる測定・モニタリング機器および校正頻度を特定し、記載している。</p> <p>c) 校正の手順がどこにあるか特定している。</p> <p>d) 測定・モニタリング機器の校正頻度を把握している。</p> <p>e) 確実に動作し正確な測定を確実にする測定・モニタリング機器の管理を記載している。</p> <p>f) 認定基準を含む校正プログラムの主要要素を記載している。</p> <p>g) 食品安全を実現するうえで重要な機器のすべてが適切な校正プログラムに関連していることを明示している。</p> <p>h) 廃棄を含め、基準外の製品および機器を特定する方法を把握している。</p> <p>i) 手順の中では是正措置プロセスがどのように実行されるか特定されている。</p>
I.A.8	Control of measuring and monitoring equipment 測定・監視機器の管理	<p>The business shall identify measuring and monitoring devices critical to food safety, ensure that they are calibrated and traceable to a recognised national or international standard.</p> <p>事業者は、食品安全に大きな影響をもつ測定・監視機器を特定し、その機器が校正され、認定基準に準拠していることを確実にしなければならない。</p>	<p>a) Will describe the reasons for calibration against a recognised national or international standard.</p> <p>b) Will identify which devices are critical to food safety.</p> <p>a) B.A.8 に記載されているすべての能力 (注日本語版:a) チェックリストより転記)</p> <p>b) 国内または国際認定基準に基づき校正される目的を記載している。</p> <p>c) どの機器が食品安全に於いて重要かを特定している。</p>
B.A.9	Training 教育	<p>The business shall ensure that all people are adequately trained in food safety and practices according to their job responsibilities.</p> <p>事業者は、全ての従業員が職務責任に応じた食品安全及び規範について適切に教育を受けることを確実にしなければならない。</p>	<p>a) Will describe the training programme, including who is trained, how often and on what topics.</p> <p>b) Will provide documentation of training and explain differences between individual training plans.</p> <p>c) Will write and execute an effective training plan for all affected personnel.</p> <p>a) 誰が、いつ、何の内容の研修を受けるのかという研修プログラムを記載している。</p> <p>b) 研修内容が文書化され、個別の研修内容の差異について説明している。</p>

			c) すべての関連する従業員に対する効果的な研修計画が立案され、実行されている。
I.A.9	Training 教育	<p>The business shall implement a system to ensure that all people are adequately trained, instructed and supervised in food safety principles and practices that matches their work.</p> <p>事業者は、すべての従業員が、食品安全原則および規範について、適切にかつ活動に相応しい教育、指示、監督を受けることを確実にするシステムを実施しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the necessary content of an effective training programme.</p> <p>b) Will identify measures to evaluate training comprehension.</p> <p>a) B.A.9 に記載されているすべての能力 (注日本語版:a) チェックリストより転記)</p> <p>b) 効果的な研修内容に必要な内容を記載している。</p> <p>c) 研修成果を評価する手法を特定している。</p>
I.A.10	Procedures 手順	<p>The business shall prepare and implement detailed procedures and instructions for all processes and operations having an effect on product safety.</p> <p>事業者は製品安全に影響を与えるすべての工程と作業に対し、詳細な手順と指示を作成し実行しなければならない。</p>	<p>g) Will describe the rationale for clearly defined procedures to be established, implemented and maintained.</p> <p>h) Will identify which procedures are required to be developed.</p> <p>i) Will identify the key stakeholders required to be trained and knowledgeable in procedures and frequency of training.</p> <p>j) Will describe the key elements of an effective documented procedure (why, who, what, when, how).</p> <p>k) Will explain the required criteria for the effective implementation of a procedure.</p> <p>l) Will design a system to monitor compliance with procedures.</p> <p>m) Will evaluate the effectiveness of procedures.</p> <p>g) 明確に定義された手順が作成、運用および維持されていることの論拠を説明している。</p> <p>h) どの手順が作成されなければならないかを特定している。</p> <p>i) 研修および手順の知識を必要とする主要な関係者および研修の頻度を特定している。</p> <p>j) 効果的に文書化された手順の主要素 (なぜ、誰が、何を、いつ、どのように) を記載している。</p>

			<p>k) 手順が効果的に運用されているという要求水準を説明している。</p> <p>l) 手順が法令に遵守していることを確認するしくみを設計している。</p> <p>m) 手順の有効性を評価している。</p>
I.A.11	Complaint handling 苦情処理	<p>The business shall prepare and implement an effective programme for the management of customer and consumer complaints. Data shall be controlled and managed to ensure that there are corrective actions for compliance and food safety issues.</p> <p>事業者は、顧客と消費者の苦情を管理する為の効果的なプログラムを準備し実施しなければならない。</p> <p>法令遵守と食品安全事故に対する是正処置の実施を確実にする為に、情報が維持・管理されなければならない。</p>	<p>a) Will describe key elements of an effective complaint management system.</p> <p>b) Will describe who is responsible for collecting, communicating and responding to customer complaints.</p> <p>c) Will describe requirements for recording complaints, completing corrective action and subsequent follow up with customers on complaint resolution.</p> <p>d) Will explain rationale for established time frames, including timely response to customer complaints, corrective action planning and execution including time to resolve customer complaints resolution time.</p> <p>e) Will describe internal and external communication requirements for complaint handling, as well as who is responsible and has authority to communicate internally and externally.</p> <p>a) 効果的な苦情管理システムの主要素を記載している。</p> <p>b) 顧客苦情の収集、伝達および対応について誰が責任を持つのかを記載している。</p> <p>c) 苦情、是正措置の完了および苦情が解決された顧客への継続的フォローの記録要件を記載している。</p> <p>d) 設定された時間枠の論拠を説明している。それには、顧客苦情へのタイムリーな対応、是正措置の計画および適時実行を含めている。</p> <p>e) 誰が権限をもっているかを含め、苦情処理に対する内部および外部コミュニケーションについての要件を記載している。</p>
I.A.12	Product analysis 製品分析	<p>The business shall implement a system to ensure that product/ingredient analyses critical to</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for conducting analyses.</p> <p>b) Will describe regulations and</p>

		<p>food safety and legal requirements are undertaken and the business shall ensure that the methods used provide valid results (e.g. by procedures set forth in ISO 17025 and/or industry recognised methods).</p> <p>事業者は、顧客の仕様書ならびに食品安全および法的要求事項に対して重要となる事項を特定する為に、製品と原材料の分析が体系的に実施されていることを確実にするプログラムを実施しなければならない。</p> <p>事業者は、(ISO17025に規定の手順に従うか、業界が認めた方法など)有効な結果を導き出せる手法を確実に実施しなければならない。</p>	<p>customer requirements governing analyses.</p> <p>c) Will identify analyses critical to food safety and legality of product.</p> <p>d) Will identify analyses critical to meeting customer specifications.</p> <p>e) Will identify frequency for undertaking analyses.</p> <p>a) 分析を実施する原則と目的を述べる。</p> <p>b) 分析に影響を与える法的および顧客要求事項を記載している。</p> <p>c) 製品の食品安全および規制に影響を与える分析を特定している。</p> <p>d) 顧客要求事項に重大な影響を及ぼす分析を特定している。</p> <p>e) 分析を実施する頻度を特定している。</p>
I.A.13	Purchasing 購買	<p>The business shall control purchasing processes to ensure that all externally sourced items and services conform to written requirements.</p> <p>事業者は、外部から購入した物資およびサービスが文書化された要求事項に適合することを確実にする為に購買プロセスを管理しなければならない。</p>	<p>d) Will explain the rationale for the need of effective control of purchased products and services.</p> <p>e) Will describe the key documents which should be in place for an effective control of purchased products and services.</p> <p>f) Will design and manage a system to ensure all purchased products and services meet current specifications and contractual agreements.</p> <p>g) Will describe actions and responsibility in case of any deviations of purchased products and services.</p> <p>d) 購買製品およびサービスに対する効果的な管理の必要性の論拠を説明している。</p> <p>e) 購買製品およびサービスに対する効果的な管理が運用される為の主要文書を記載している。</p> <p>f) すべての購買製品およびサービスが現状の仕様書および契約内容に適合していることを確実にするためのシステムを設計、管理している。</p> <p>g) 購買製品およびサービスの逸脱が発生した場合の措置および職務を記載している。</p>

I.A.14	Supplier approval and performance monitoring サプライヤー承認および能力評価	<p>The business shall operate procedures for approval and continued monitoring of all its suppliers whose products or services may affect product safety. The results of evaluations and follow-up actions shall be recorded.</p> <p>事業者は、食品安全および品質に影響をおよぼす製品やサービスを提供するすべてのサプライヤーを承認・継続的にモニタリングする手順を作成し実施しなければならない。</p> <p>評価の結果およびフォローアップ活動を記録しなければならない。</p>	<p>a) Will explain the rationale for clearly defined procedures for supplier approval and performance monitoring to be established, documented, implemented and maintained.</p> <p>b) Will describe clear assessment criteria and responsibility for supplier approval and continued performance monitoring.</p> <p>c) Will design and manage a system based on risk assessment for the evaluation, approval and continued monitoring of suppliers.</p> <p>d) Will define which records should be in place for supplier approval and performance monitoring.</p> <p>e) Will design and manage a system for supplier feedback, internal communications and review based on results of supplier performance monitoring.</p> <p>a) サプライヤー承認、能力評価、手順が構築、文書化、運用および維持されていることを明確に定義する論拠を説明する。</p> <p>b) サプライヤー承認および継続的能力評価の評価基準および責任者を述べる。</p> <p>c) 評価、承認およびサプライヤーの継続的モニタリングに関して、リスク評価に基づくシステムを設計、管理している。</p> <p>d) サプライヤー承認および能力評価に関してどの記録が取得されるべきかを特定する。</p> <p>e) サプライヤーフィードバック、内部コミュニケーションおよびサプライヤー能力モニタリングの結果に基づくレビューに関するシステムを設計、管理している。</p>
B Good manufacturing practice			
B.B.1	Personal hygiene 個人衛生	<p>The business shall ensure the implementation of appropriate hygiene practices for all its people and visitors.</p> <p>Such practices shall result in sanitary handling and delivery</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for effective personal hygiene (i.e. hand washing, personal cleanliness, illness, injury, personal behaviour and visitor control).</p> <p>b) Will identify how to access the</p>

	<p>of safe and quality products to customers.</p> <p>The Codex Alimentarius Commission's recommendation on personal hygiene shall be followed.</p> <p>事業者は、全ての従業員及び訪問者に対して適切な衛生規範を実施しなければならない。</p> <p>衛生規範は、衛生的な取扱いで安全で品質の良い製品を顧客に届けることを可能にするものでなければならない。</p> <p>コーデックス委員会による個人衛生に関する奨励事項を適用しなければならない。</p>	<p>regulations and customer requirements governing effective personal hygiene.</p> <p>c) Will understand and describe the regulations and customer requirements governing effective personal hygiene.</p> <p>d) Will understand and explain how and when to apply proper hand washing techniques.</p> <p>e) Will describe symptoms of illness (i.e. fever, vomiting, diarrhoea and sore throat) so they can ensure that potentially ill individuals who might pose a food safety risk are not allowed working with food or food contact materials.</p> <p>f) Will design and operate a system for employees, contractors and visitors to notify the organisation of any symptoms of illness and injury that may preclude them from working in direct contact with food or food contact materials.</p> <p>g) Will design and operate a system to enforce procedures in relation to illness and injury, personal cleanliness, personal behaviour and protective clothing requirements of personnel, contractors and visitors which could result in the contamination of food and food contact materials.</p> <p>a) 効果的な個人衛生に関する原則と目的を記載している(例: 手洗い、身だしなみ、病気、怪我、従業員および来訪者管理)。</p> <p>b) 効果的な個人衛生に影響を及ぼす法的および顧客要求事項の入手方法を特定している。</p> <p>c) 効果的な個人衛生に影響を及ぼす法的および顧客要求事項を理解し、述べる。</p> <p>d) 適切な手洗い方法を、いつどのように適用するか理解し、説明している。</p> <p>e) 病気の症状(例: 発熱、嘔吐、下痢および喉頭炎等)を記載し、食品安全リ</p>
--	--	--

			<p>スクを潜在的にもたらす可能性のある人員が食品や食品に触れる材料の取り扱いを避けることを確実にしている。</p> <p>f) 従業員、請負業者および訪問者に対し、病気および怪我の症状を組織内に伝え、食品に直接あるいは間接的に触れる作業から回避するためのシステムを設計および運用している。</p> <p>g) 食品および食品に接する材料の汚染をもたらす可能性のある従業員、請負業者および訪問者に対する病気、怪我、身だしなみ、従業員行動および防護衣の要求事項に関連する手順を強化するためのシステムを設計し、運用している。</p>
B.B.2	Facility Environment 施設環境	<p>The business facilities shall be located and maintained so as to reduce the risk of contamination and enable the production of safe and legal products.</p> <p>事業者の施設は、汚染リスクを低減し、安全で合法的な製品を製造できるように、配置され維持されなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for maintaining the site and facility to ensure the production of safe food.</p> <p>b) Will describe regulations and customer requirements governing the facility environment.</p> <p>c) Will describe and assess the site against the criteria to be in place within a food premises to ensure food safety, with particular reference to: power supplies, fuel supplies, lighting, heating/chilling (environmental), toilet provision, washing (personal hygiene) facilities, and fabrication maintenance.</p> <p>d) Will describe and assess the site against the requirements in relation to surfaces and finishes for: work surfaces, food equipment, fittings and utensils, walls, floors and ceilings.</p> <p>e) Will describe and assess the site against the requirements for effective workflow arrangements to avoid cross contamination.</p> <p>f) Will describe and assess the site against the requirements for regular and reliable maintenance, including prevention of contamination during maintenance.</p> <p>g) Will describe and assess the site</p>

			<p>against the need for suitable storage facilities in order to avoid cross contamination and temperature abuse.</p> <p>h) Will describe and assess the site against the need for suitable access arrangements with particular reference to product incoming and outgoing, worker access, and emergency services.</p> <p>i) Will describe and assess the site against the need for suitable waste storage and/or disposal facilities.</p> <p>j) Will communicate on the findings of the assessments and the actions needed to meet the facility design requirements.</p> <p>a) 安全な食品製造を確実にするための施設および建物の管理についての原則、目的を記載している。</p> <p>b) 施設環境が法のおよび顧客要求事項に遵守していることを記載している。</p> <p>c) 食品安全を確実にするため食品製造現場内で施設基準を記載し評価している。特に以下についての記載；電源供給、燃料供給、照明、冷暖房（環境）、トイレ設備、手洗い（個人衛生）施設および施設保守。</p> <p>d) 外観と完成物（作業場の表面、製造機器、建具および機材、壁、床および天井）に関連する施設要求事項を記載し評価している。</p> <p>e) 交差汚染を回避するため、効果的なワークフローを考慮した施設要求事項を記載、評価している。</p> <p>f) 保守管理の期間における汚染を回避することを含め、定期的および信頼性のある施設の保守管理要求事項を記載、評価している。</p> <p>g) 交差汚染および温度異常を回避するために、適切な保管施設の必要性について記載、評価している。</p> <p>h) 製品の入出荷、従業員アクセス、緊急事態を含め、施設の適切なアクセスに関する必要性について記載、評価している。</p> <p>i) 最適な廃棄物の保管および/もしくは</p>
--	--	--	---

			<p>廃棄施設の必要性について記載、評価している。</p> <p>j) 評価結果施および、設設計要件に適合するために対策を取るよう通知している。</p>
B.B.3	<p>Cleaning and disinfection 清掃及び消毒</p>	<p>The business shall ensure appropriate standards of cleaning and disinfection shall be maintained at all times and throughout all production stages. 事業者は、適切な基準の清掃および消毒が常時すべての場所で維持管理されている事を保証しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles of and reasons for cleaning and disinfection.</p> <p>b) Will describe regulations governing cleanliness requirements.</p> <p>c) Will describe the regulations and customer requirements associated with use of cleaning and sanitizing chemicals.</p> <p>d) Will describe the appropriate use (i.e. concentration, contact time, temperature, pH, contamination level, microbial targets) of chemicals to ensure appropriate levels of cleanliness.</p> <p>e) Will design a system for suitable cleaning and disinfection (i.e. who, what, when, frequency, how).</p> <p>f) Will operate a system to manage (i.e. implementing, monitoring, corrective actions) and maintain (i.e. effectiveness, continuous improvement) a documented operational procedure for identifying that appropriate cleaning and disinfection procedures are in place.</p> <p>g) Will explain how to assess (i.e. visual, record review, or other methods) the effectiveness of cleaning and disinfection practices that have been applied.</p> <p>a) 清掃および消毒に関する原則、目的を記載している。</p> <p>b) 清掃の要求事項に関連する法令を記載している。</p> <p>c) 清掃および消毒に使用する化学薬品に関連する法的および顧客要求事項を記載している。</p> <p>d) 清潔さの適切なレベルを確実にするため、化学薬品の適切な使用を記載している。(例: 濃度、使用時間、温度、pH、汚染レベル、微生物学的対象等)</p> <p>e) 適切な清掃および消毒に関するシス</p>

			<p>テムを記載している。(例; 誰が、何を、いつ、どのような頻度で、どのような方法で)</p> <p>f) 適切な清掃および消毒の手順が実施されているかを特定するため、文書化された手順書を管理(例; 導入、モニタリング、是正措置)および維持する(例; 有効性、継続的改善)システムを運用している。</p> <p>g) 清掃および消毒が実施された有効性を評価する方法(例; 図、記録、他の方法)を説明している。</p>
B.B.4	Product contamination control 製品への汚染管理	<p>The business shall ensure appropriate facilities and procedures are in place to minimise the risk of physical, chemical, or microbiological contamination of product.</p> <p>事業者は、製品の物理的、化学的、または微生物学的な汚染リスクを最小限に抑えるために、適切な施設および手順が整備されていることを確実にしなければならない。</p>	<p>a) Will understand and describe the principles and reasons for ensuring product contamination control including but not limited to potential sources of contamination and cross-contamination.</p> <p>b) Will describe regulations and customer requirements governing the control of product contamination.</p> <p>c) Will explain the steps taken to prevent or minimise the risk of contamination by physical, chemical and biological contaminants.</p> <p>a) 潜在的な汚染源に限定せず交差汚染を含めた製品汚染管理を確実にするための原則、目的を理解・記載している。</p> <p>b) 製品汚染の管理に影響を及ぼす法的小および顧客要求事項を記載している。</p> <p>c) 物理的、科学的小および微生物学的汚染による汚染リスクを回避あるいは最小化するための手順を説明している。</p>
B.B.5	Pest control ペストコントロール(防虫・防鼠・害虫獣防除)	<p>The business shall ensure controls are in place to reduce or eliminate the risk of pest infestation (including rodents, insects and birds).</p> <p>事業者は、虫・鼠・害虫獣が侵入するリスクを制御または排除するための管理が整備されていることを確実にしなければならない。</p>	<p>a) Will describe regulations and customer requirements relating to pest control.</p> <p>b) Will explain the hazard posed by specific food pests and the controls required to reduce the risk to the product.</p> <p>c) Will explain the preferred habitat of relevant food pests with particular reference to the facility.</p> <p>d) Will explain the use and proper storage of pest control chemicals.</p>

			<p>e) Will explain the environmental, physical and chemical methods of preventing and controlling pest infestations of the facility.</p> <p>f) Will explain the system used to monitor the effectiveness of pest controls and define corrective actions.</p> <p>g) Will design and operate a system to minimise the risk of pest infestation of the product and facility through the inspection and control of raw materials, factory cleanliness, maintenance and specific control measures.</p> <p>a) ペストコントロールに関連する法的および顧客要求事項を記載している。</p> <p>b) 特定の鼠族・昆虫などの有害生物により引き起こされる危害、および製品へのリスクを低減するために必要となる制御を説明している。</p> <p>c) 特定の施設に関連する鼠族・昆虫などの有害生物の好む住処を説明している。</p> <p>d) ペストコントロールの化学薬品の使用と適切な保管について説明している。</p> <p>e) 施設の鼠族・昆虫などの有害生物の蔓延を防ぎ、管理する環境的、物理的および化学的方法を説明している。</p> <p>f) ペストコントロールの有効性をモニタリングし、是正措置を定義するシステムを説明している。</p> <p>g) 原料点検と管理、施設の清掃、保守および特定の管理方法を通じて、製品および施設の害虫蔓延リスクを最小化するシステムを設計、運用している。</p>
B.B.6	Water quality 水質管理	<p>The business shall ensure that the quality of water, ice or steam in contact with food product is suitable for its intended use.</p> <p>All food contact water, ingredient water and water used in cleaning and sanitising operations shall be from a potable source.</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for ensuring the quality of water, ice and steam.</p> <p>b) Will describe the regulatory and customer requirements associated with the quality of water, ice and steam.</p> <p>c) Will explain the characteristics of properly constructed water wells (where applicable) and plumbing</p>

		<p>事業者は、食品に接触する水、氷、または蒸気の品質が、意図された使用目的に適切であることを確実にしなければならない。食品に接触する水、材料の水、清掃・消毒作業に使用する水はすべて飲用適としなければならない。</p>	<p>systems necessary for delivery of potable water, ice and steam.</p> <p>d) Will design, document and operate a system to ensure the quality of water, ice and steam.</p> <p>a) 水、氷および蒸気の品質を確実にする原則、目的を記載している。</p> <p>b) 水、氷および蒸気の品質に関連する法的および顧客要求事項を記載している。</p> <p>c) 適切に建設された(利用可能な)井戸、および飲用適の水、氷、蒸気の供給に必要な配管の特徴を記載している。</p> <p>d) 水、氷および蒸気の品質を確実にするシステムを設計、文書化および運用している。</p>
B.B 7	Staff facilities 従業員施設	<p>The business shall ensure that staff facilities be designed and operated so as to minimize food safety risks.</p> <p>事業者は、従業員施設を食品安全のリスクを最小限に抑えるように設計し運用しなければならない。</p>	<p>Will describe and assess the site against the following:</p> <p>a) Criteria to be in place within a food premises to ensure food safety, with particular reference to: power supplies, fuel supplies, lighting, heating/chilling (environmental), toilet provision, washing (personal hygiene) facilities, and fabrication maintenance.</p> <p>b) Requirements in relation to surfaces and finishes for: work surfaces, food equipment, fittings and utensils, walls, floors and ceilings.</p> <p>c) Requirements for effective workflow arrangements to avoid cross contamination.</p> <p>d) Requirements in relation to the need for regular and reliable maintenance, including prevention of contamination during maintenance.</p> <p>e) Need for suitable storage facilities in order to avoid cross contamination and temperature abuse.</p> <p>f) Need for suitable access arrangements with particular reference to product incoming and outgoing, worker access, and emergency services.</p> <p>g) The steps necessary to ensure the</p>

			<p>staff facilities, including separate lunch room facilities, are designed and operated as to minimise food safety risk.</p> <p>h) Need for suitable changing rooms and the need for provision of storage for personal items.</p> <p>i) The need for suitable toilet areas.</p> <p>j) The need for the use of potable water at the appropriate temperature for hand with effective hand drying facilities.</p> <p>施設に関する以下の項目を記載、評価している。</p> <p>a) 食品安全を確実にするために食品施設内で実施される基準。特に以下の項目：電源供給、燃料供給、照明、冷暖房（環境的に）、トイレ設備、手洗い（個人衛生）施設、および施設保守。</p> <p>b) 外観と完成物（作業場の表面、製造機器、建具および機材、壁、床および天井）に関連する施設要求事項</p> <p>c) 交差汚染を回避するため、効果的なワークフローを考慮した施設要求事項</p> <p>d) 保守管理の期間における汚染を回避することを含め、定期的および信頼性のある施設の保守管理要求事項</p> <p>e) 交差汚染および温度異常を回避するために、適切な保管施設の必要性について</p> <p>f) 製品の入出荷、従業員アクセス、緊急事態を含め、施設の適切なアクセスに関する必要性について</p> <p>g) ランチルームの分離を含めた従業員施設が、食品安全リスクを最小化するように設計、運用されるために必要な手順。</p> <p>h) 適切な更衣室、および個人携行品の保管場所の必要性について</p> <p>i) 適切なトイレスペースの必要性について</p> <p>j) 効果的なハンドドライヤー設備を含め、手に対して適切な温度での飲用適使用の必要性について</p>
B.B.8	Waste management 廃棄管理	The business shall have a programme in place for the collection and disposal of waste	<p>a) Will explain the rationale for the provision of storage and waste removal suitable for the site.</p>

		<p>material. 事業者は、廃棄材料の回収、処理に関する適切なプログラムを実施しなければならない。</p>	<p>b) Will explain the impact of waste management on integrated pest management of the facility</p> <p>c) Will explain the rationale for designating clearly marked containers for different waste products (i.e. inedible, by-products and waste).</p> <p>d) Will explain the steps necessary to ensure systems are in place for the collation, collection and disposal of waste.</p> <p>a) 施設に適した保管設備および廃棄物除去の論拠を説明している。</p> <p>b) 施設の統合ペスト管理に於ける廃棄物管理の影響を説明している。</p> <p>c) 異なる廃棄製品に対して明確に識別された容器を指定している論拠を説明する。(例; 食用に適さない食品廃棄物、副産物、および廃棄物)</p> <p>d) 照合、収集および廃棄物の処理を実行するシステムに必要となる手順を説明している。</p>
B.B.9	Storage and transport 搬送および保管	<p>The business shall ensure that all raw materials (including packaging), semi processed product and finished product be stored and transported under conditions that protect the product.</p> <p>事業者は、原料(包装材を含む)、半製品、最終製品はすべて、製品基準を保護する状態で保管および搬送しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for protecting product, packaging and ingredients during storage</p> <p>b) Will describe the specific food safety risks associated with the storage and transportation of raw materials, intermediate products and finished products, including but not limited to biological, physical, chemical (including allergens).</p> <p>c) Will explain regulations and customer requirements governing storage of product and ingredients.</p> <p>d) Will describe and assess the site's storage requirements affecting the safety and integrity of food and ingredients, including but not limited to biological, physical, chemical (including allergens).</p> <p>e) Will identify appropriate requirements for cold storage and handling of perishable items.</p> <p>f) Will describe the appropriate rotation requirements for raw materials, ingredients and finished product (e.g.</p>

			<p>First-In-First Out, First-In-First Expired).</p> <p>g) Will describe the principles and reasons for ensuring the safe storage and transportation of food (including raw materials, ingredients, and packaging).</p> <p>h) Will describe and assess the site for suitable storage facilities in order to avoid cross contamination and temperature abuse.</p> <p>i) Will describe and assess the site to determine whether product transportation procedures adequately protect the product's integrity.</p> <p>j) Will design, document and operate a product transportation procedure, which includes maintenance and hygiene procedures.</p> <p>a) 保管中の製品、包装材および材料を保護するための原則と目的を記載している。</p> <p>b) 生物学的、物理的、化学的(アレルギーを含む)のみならず、原料、中間製品および最終製品の保管・搬送に関連する特定の食品安全リスクを記載している。</p> <p>c) 製品および原料の保管に影響を及ぼす法的および顧客要求事項を説明している。</p> <p>d) 生物学的、物理的、化学的(アレルギーを含む)のみならず、食品と材料の安全性および完全性に影響を及ぼす施設の保管要求事項を記載、評価している。</p> <p>e) 冷凍・冷蔵)保管および生鮮食品の取扱いに関する適切な要求事項を特定している。</p> <p>f) 原料、材料および最終製品に関する適切な日付管理の要求事項を記載している。(例; 先入先出、消費期限が切れるものから先出し、等)</p> <p>g) 食品(原料、材料および包装材を含む)の安全な保管および搬送を確実にするための原則、目的を記載している。</p> <p>h) 交差汚染および温度異常を回避するため、適切な保管施設を記載、評価している。</p>
--	--	--	---

			<p>i) 製品搬送手続きが、適切に製品の完全性を保護しているかどうか記載、評価している。</p> <p>j) 保守および衛生手順を含め、製品搬送手順を設計、文書化および運用している。</p>
I.B.9	Storage and transport 搬送および保管	<p>The business shall ensure that all raw materials (including packaging), semi processed product and finished product be stored and transported under conditions that protect product integrity.</p> <p>All vehicles, including contracted vehicles used for the transportation of raw materials (including packaging), rework, semi processed product and finished product shall be suitable for the purpose, maintained in good repair and be clean.</p> <p>事業者は、原料(包装材を含む)、半製品、最終製品はすべて、製品基準を保護する状態で保管および搬送しなければならない。原材料(包装材を含む)、再加工品、中間/半製品、製品の搬送に使用される車両はすべて、外注の車両を含め、目的に適しており、良好な状態で清潔であることを確実にしなければならない。</p>	<p>a) Will design, document and operate a product transportation procedure, which includes maintenance and hygiene procedures.</p> <p>a) B.B.9 のすべての要件(注日本語版: a) チェックリストより転記)</p> <p>b) 保守と衛生手順を含む、製品搬送手順を設計、文書化、運用している。</p>
I.B.10	Facility and equipment maintenance 施設および設備の保守管理	<p>The business shall implement a system of planned, preventive and corrective maintenance to ensure an adequate level of food safety in the facility.</p> <p>事業者は、施設の食品安全レベルが適切であることを確実にするために、予防保守管理システムを計画し実施しなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for a maintenance programme including preventive maintenance.</p> <p>b) Will identify equipment and site facilities requiring maintenance.</p> <p>c) Will identify who is responsible for site and equipment maintenance.</p> <p>d) Will identify where procedures for maintenance are located.</p> <p>e) Will identify the sources of preventive maintenance procedures and frequencies including manufacturer recommendations,</p>

			<p>equipment history and experience.</p> <p>f) Will identify the frequency of preventive maintenance activities.</p> <p>g) Will describe the key elements of a preventive maintenance programme.</p> <p>h) Will design a system to assess the effectiveness of the maintenance and design of the site and facilities.</p> <p>i) Will describe the principles and reasons for a hygiene and clearance programme in the event of maintenance activities, including maintenance personnel.</p> <p>j) Will describe the reason for using cleanable materials for all repairs including temporary repairs.</p> <p>a) 予防保守を含む保守プログラムに関する原則、目的を記載している。</p> <p>b) 保守を必要とする機器および施設を特定している。</p> <p>c) 施設および機器保守の責任者を特定している。</p> <p>d) 保守に関する手順書を特定している。</p> <p>e) 予防保守手順および保守頻度(製造メーカーの推奨、機器の使用履歴を含む)の根拠を特定している。</p> <p>f) 予防保守活動の頻度を特定している。</p> <p>g) 予防保守プログラムの主要素を記載している。</p> <p>h) 保守の有効性を評価するシステムを設計し、建物・施設を設計している。</p> <p>i) 保守活動が実施される際、保守人員を含め衛生および清掃プログラムに関する原則、目的を記載している。</p> <p>j) 一時的な修理を含め、すべての修理に使用する資材が清掃可能なものである理由を記述している</p>
C Control of food hazards 食品ハザード制御			
B.C.1	Preliminary tasks 事前手順	<p>The business shall identify and comply with regulatory and customer requirements related to the product and to the product category.</p> <p>For all products, the following shall be included:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Task 1: Establish a multi-disciplinary food safety team. 	<p>a) Will describe the principles and reasons for controlling food hazards.</p> <p>b) Will describe the customer requirements and legislation related to control of food hazards.</p> <p>c) Will explain the nature of food safety hazards (biological, chemical, physical) and factors influencing the likelihood of their occurrence (e.g.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> • Task 2: Describe the product and product category of all ingredients (including raw materials, packaging, finished product) and the required conditions for storage and distribution. • Task 3: Describe the intended use of the product and identify the target consumer. • Task 4: Describe all of the steps taken to produce the product in a process flow diagram. • Task 5: Compare the process flow diagram with the production process to ensure it is accurate. <p>事業者は、製品と製品カテゴリーに関連する法的および顧客要求事項を特定し遵守しなければならない。</p> <p>すべての製品に以下が適用されなければならない。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 手順 1: 食品安全の専門家チーム (HACCP チーム) を編成する。 • 手順 2: 製品と製品カテゴリーについて、全ての材料 (原料、包装資材、最終製品を含む)、及び保管と物流時の必要条件を記述する。 • 手順 3: 製品の意図する使用法を明記し、対象とする消費者を明記する。 • 手順 4: 製品を製造するためのすべてのステップをフロー図で説明する • 手順 5: 作成したフロー図を正確なものにするため、フロー図のプロセスと製造工程を比較する現場で検証する 	<p>conditions which influence food safety hazards commonly associated with specific ingredients used, specific processes undertaken, and specific foods produced).</p> <p>d) Will conduct and document a hazard analysis which takes into account the nature of food safety hazards (biological, chemical, physical) and factors influencing the likelihood of their occurrence (e.g. conditions which influence food safety hazards commonly associated with specific ingredients used, specific processes undertaken, and specific foods produced).</p> <p>e) Will explain the recognised and known control measures and how to apply these to control hazards relevant to specific products while taking into consideration local regulatory compliance and customer requirements.</p> <p>f) Will design the monitoring procedures necessary to ensure control of food safety hazards relevant to the product.</p> <p>g) Will perform corrective actions when control measures are not achieved.</p> <p>h) Will operate a system for maintaining comprehensive records in relation to the control of identified hazards.</p> <p>a) 食品危害を管理する原則及び理由を説明する。</p> <p>b) 食品危害の管理に関する顧客要求事項および法律を説明する。</p> <p>c) 食品安全危害の性質 (微生物学的、化学的、物理的)、および発生する可能性に影響する要因 (例えば、使用する特定の原材料、行われる特定の工程、製造される特定の食品に共通して関連する食品安全危害に影響を及ぼす条件など) を説明する。</p> <p>d) 食品安全危害の性質 (微生物学的、化学的、物理的) および、発生する可能性に影響する要因、(例えば、使用する特定の原材料、行われる特定の工</p>
--	--	--	---

			<p>程、製造される特定の食品に共通して関連する食品安全危害に影響を及ぼす条件など)を考慮した危害分析を行い、文書化する。</p> <p>e) 現地の法規則の順守と顧客要求事項への適合性を考慮し、特定の製品に関連する危害を管理するために、認められた既知の管理手段および適用方法を説明する。</p> <p>f) 製品に関連する食品安全危害の管理を確実にするために必要なモニタリング手順を設定する。</p> <p>g) 管理手段を実行できない場合は、是正処置を実行する。</p> <p>h) 特定された危害の管理に関する包括的な記録を維持するためのシステムを運営する。</p>
B.C.2	Control of Allergens アレルギー管理	<p>The business shall ensure that there are adequate control measures in place to prevent cross contamination of allergens.</p> <p>All ingredients known to cause food allergies in the product shall be clearly identified and communicated to the customer.</p> <p>事業者はアレルギーの交差汚染を予防する適切な管理方法があることを確実にしなければならない。</p> <p>製品中で食物アレルギーを引き起こす全ての原材は、明確に特定されており、顧客に通知されなければならない。</p>	<p>a) Will describe the principles and reasons for controlling food allergens.</p> <p>b) Will describe regulations and customer requirements governing the presence and control of allergens.</p> <p>c) Will identify the potential sources for cross contamination with allergens within the facility from receipt of raw materials through production and shipment.</p> <p>d) Will explain the recognised and known control measures and how to apply these to control food allergens within the facility taking into consideration local regulatory compliance and customer requirements.</p> <p>e) Will design and operate the monitoring procedures necessary to ensure control of food allergens.</p> <p>f) Will explain corrective actions when control measures are not achieved.</p> <p>g) Will describe the cleaning procedures to control the potential for contamination with allergens.</p> <p>h) Will describe the process for continuous identification and traceability of allergenic raw</p>

			<p>materials, ingredients and work in process within the facility</p> <p>i) Will describe the labelling process to correctly identify allergens on the ingredient statement and product label.</p> <p>j) Will operate a system for maintaining comprehensive records in relation to the control of allergens.</p> <p>a) 食物アレルギーを管理する原則と理由を説明する。</p> <p>b) アレルギー管理を規制する法規則および顧客要求事項を述べる。</p> <p>c) 原料受け取りから製造、出荷までに、施設内でアレルギー交差汚染が起こりうる潜在的要素を特定する。</p> <p>d) 認められた既知の管理手段を説明し、現地の法規則の順守および顧客要求事項を考慮しながら、どのようにしてその管理手段を施設内の食物アレルギー管理に使用するか説明する。</p> <p>e) 食物アレルギーの管理を確実にするために、必要なモニタリング手順を設定・運営する。</p> <p>f) 管理手段が実行できない場合の是正処置を説明する。</p> <p>g) 潜在的なアレルギー汚染を管理するための清浄手順を述べる。</p> <p>h) 施設内での、アレルギーとなる原料、材料、仕掛品を継続的に特定・追跡するプロセスを述べる。</p> <p>i) 材料の記載と製品の表示についてアレルギーを正確に特定するためのプロセスを述べる。</p> <p>j) アレルギー管理に関して包括的記録を維持管理するシステムを運営する。</p>
I.C.3	HACCP	<p>The business shall perform a hazard analysis of their food manufacturing process as a minimum step in order to determine if there are any hazards associated with the production of their food item. The business shall use the HACCP [Hazard Analysis Critical Control Point] tool to accomplish this assessment.</p>	<p>a) Will explain the rationale for identifying all the products within the scope of the HACCP programme.</p> <p>b) Will explain the elements of a food product description and list factors the HACCP team should consider when developing a comprehensive product description.</p> <p>c) Will explain considerations the HACCP team should consider when describing the intended use of a food</p>

		<p>The</p> <p>Each business shall have performed a hazard analysis, and if hazards are identified within the manufacturing process, it is expected that the business will take appropriate action necessary to develop a HACCP Plan that meets the 7 principles defined within Codex Alimentarius.</p> <p>食品の製造と関連した危害要因があるかどうか決定するために、事業者は最低限食品製造プロセスの危害要因分析を実行しなければならない。</p> <p>また、事業者は、この分析に当たっては HACCP ツールを使わなければならない。</p> <p>もし製造プロセス中に危害要因が特定された場合には、Codex 委員会で紹介されている 7 原則を満たす HACCP プランを開発するのに必要な措置をとること。</p>	<p>product.</p> <p>d) Will explain the rationale for including the flow diagram per product type, including all processing steps.</p> <p>e) Will explain the rationale and steps necessary for ensuring procedures are in place to address all controls measures, whether CCPs or not.</p> <p>f) Will define criteria for assessing record-keeping and the implementation of document procedures.</p> <p>g) Will describe processes needed for evaluating and improving record-keeping and implementation of documentation procedures.</p> <p>a) HACCP プログラムの範囲内で製品すべてを特定する論理的な理由を説明する。</p> <p>b) 食品の説明をし、HACCP チームが包括的な製品の記述を決める際に考慮すべき要因を挙げる。</p> <p>c) 食品の意図された用途を記載するときに HACCP チームが考慮すべきことを説明する。</p> <p>d) 全ての工程ステップを含め、製品の種類ごとにフロー図を創る論理的理由を説明する。</p> <p>e) CCP の有無を問わず、すべての管理手段を確実にする論理的理由および必要なステップを説明する。</p> <p>f) 記録管理を評価する基準を設定し、文書化を実行する手順を決める。</p> <p>g) 記録管理の評価及び改善に必要なプロセス、文書化手順の実行について述べる。</p>
I.C.3.1		<p>Principle 1:</p> <p>Is a hazard analysis conducted for each process step in the manufacturing of the food item?</p> <p>原則 1: 食品材料の製造における工程段階ごとに、危害要因分析が行われているか？</p>	<p>Explain the stages involved in completing a hazard analysis for each product type and their rationale:</p> <p>a) Preparation for hazard analysis.</p> <p>b) Identification and classification of hazards (biological, chemical and physical) and their cause within all processing steps for raw materials, ingredients, food contact packaging and other inputs such as water, air</p>

			<p>and gas.</p> <p>c) Assessment of significant hazards.</p> <p>d) Effective design of control measures.</p> <p>e) The principles and reasons for controlling food hazards.</p> <p>各種の製品について危害分析を完了するまでの段階およびその論理的理由を説明する。</p> <p>a) 危害分析の準備</p> <p>b) すべての工程段階で、原料、材料、食品に触れる包装材、その他、水、空気、ガスなどの投与物(インプット)について、危害(微生物学的、化学的、物理的)を特定、分類する。</p> <p>c) 重篤な危害の評価</p> <p>d) 管理手段の効果的な設計</p> <p>e) 食品危害管理の原則及び理由</p>
<p>I.C.3.2 (チェックリストでは、 I.C. 3.3)</p>		<p>Principle 2: If the hazard analysis indicates any significant hazards not minimised or eliminated by Good Manufacturing Practices (GMPs) that are present within the food manufacturing process, are they identified as Critical Control Points (CCPs)? 原則 2: 危害要因分析により、危害要因が食品製造プロセスにおいて存在し、適正製造規範(GMP)によって低減又は排除できない場合、重要管理点(CCPs)が設定されているか?</p>	<p>Explain the stages and rationale for Critical Control Point identification:</p> <p>a) Define “Critical Control Point” and describe the general process for determining CCPs in a HACCP plan.</p> <p>b) Discuss examples of CCPs that can prevent or eliminate a hazard or reduce a hazard to an acceptable level.</p> <p>c) Describe the appropriate use of CCP decision trees in developing a HACCP plan.</p> <p>d) Describe how control measures differ when associated to Prerequisite Programmes, CCPs or other control measures.</p> <p>e) Discuss options for categorizing and recording CCPs in a HACCP plan.</p> <p>CCP を特定する段階と論理的理由を説明する。</p> <p>a) 「重要管理点」を規定し、HACCP プランにおいて CCP を決定するプロセスを説明する。</p> <p>b) 許容できる程度まで危害の予防または除外ができる CCP の例を論じる。</p> <p>c) HACCP プランを立てるときの、CCP デシジョンツリーの適切な使用を述べる。</p> <p>d) 関連する前提条件プログラム、CCP, またはその他の管理手段とどのように</p>

			<p>管理手段が異なるか述べる。</p> <p>e) HACCP プランにおける、CCP のカテゴリー分類および記録の選択肢を論じる。</p>
<p>I.C.3.3 (チェックリストでは、 I.C. 3.4)</p>		<p>Principle 3: Are Critical Limits established for each CCP? 原則 3: 許容限界は、CCP ごとに確立されているか？</p>	<p>Explain the rationale for setting Critical Limits:</p> <p>a) Define “Critical Limit” and describe how they are set in a HACCP plan.</p> <p>b) Discuss examples of parameters that might be critical limits in a HACCP plan.</p> <p>c) Define “Deviation” and discuss what it could indicate in a HACCP system.</p> <p>d) Discuss factors the HACCP team should consider when establishing critical limits.</p> <p>e) Define “Operating Limit” and explain it might be used by a food facility.</p> <p>f) Discuss considerations in establishing effective critical limits.</p> <p>g) Describe how to document critical limits in a HACCP plan.</p> <p>許容限界を設定する論理的理由を説明する。</p> <p>a) 「許容限界」を定義し、HACCP プランにおいてどのように設定されるかを述べる。</p> <p>b) HACCP プランにおいて許容限界となりうる値の例を論じる。</p> <p>c) HACCP プランにおいて、「逸脱」とは何を意味するか論じる。</p> <p>d) 許容限界を設定するときに、HACCP チームはどんな要因を考慮すべきか論じる。</p> <p>e) 「運用限界」“Operating Limit” を定義し、食品施設で使用する可能性があることを説明する。</p> <p>f) 効果的な許容限界を設定する場合に考慮すべきことを論じる。</p> <p>g) HACCP プランにて許容限界をどのように文書化するか述べる。</p>
<p>I.C.3.4 (チェックリストでは、 I.C. 3.5, 3.6)</p>		<p>Principle 4: Are Monitoring procedures established for each CCP? Are the CCPs effectively implemented? 原則 4: モニタリング手順は</p>	<p>Explain the rationale for testing CCP implementation:</p> <p>a) Define criteria for assessing CCP implementation level.</p> <p>b) Describe processes needed for evaluating CCP implementation.</p>

		CCP ごとに確立されているか？ CCPs は、効果的に実行されているか？	<p>c) Describe processes needed for improving CCP implementation.</p> <p>d) Describe how to document evidence of CCPs being effectively implemented.</p> <p>CCP 実施テストの論理的理由を述べる。</p> <p>a) CCP 実施レベルを評価する基準を規定する。</p> <p>b) CCP 実施を評価するために必要なプロセスを述べる。</p> <p>c) CCP 実施を改善するために必要なプロセスを述べる。</p> <p>d) CCP が効果的に実施されている証拠を文書化する方法を述べる。</p>
I.C.3.5 (チェックリストでは、 I.C. 3.7)		<p>Principle 5: Are corrective actions established for each CCP in the event critical limits are exceeded?</p> <p>原則 5: 許容限界を超えた場合の是正処置は対象となる CCP ごとに設定されているか？</p>	<p>Explain the rationale for establishing corrective actions:</p> <p>a) Define “Corrective Action” and list the three things a corrective action must achieve in a HACCP system.</p> <p>b) Discuss considerations when determining and correcting the cause of a deviation in a HACCP system.</p> <p>c) Describe the steps taken to identify product subject to a corrective action and the process for determining its final disposition.</p> <p>d) Describe how to document corrective actions in a HACCP plan.</p> <p>是正措置を設定する論理的理由を説明する。</p> <p>a) 「是正措置」を定義し、是正措置が HACCP システムにおいて達成しなければならない 3 つの事柄を掲げる。</p> <p>b) HACCP システムにおいて逸脱の原因を決定および是正するときに考慮すべき事項を論じる。</p> <p>c) 是正処置の対象となる製品を特定するためにとるステップおよび最終処分を決定するプロセスを述べる。</p> <p>d) HACCP プランにおける是正処置の文書化方法を述べる。</p>
I.C.3.6 (チェックリストでは、 I.C. 3.8)		<p>Principle 6: Are verification procedures established?</p> <p>原則 6: 検証手段は確立されているか？</p>	<p>Explain the rationale for verification procedures:</p> <p>a) Define “Validation” in the context of HACCP systems and describe validation procedures in a HACCP system,</p>

			<p>b) Define “Verification” in the context of HACCP systems and describe the two critical issues that HACCP verification procedures address.</p> <p>c) List situations that require revalidation and reverification of a HACCP plan.</p> <p>d) Discuss verification activities for prerequisite programmes, critical control points and the overall HACCP plan.</p> <p>e) List examples of verification records for a HACCP plan.</p> <p>検証手順の論理的理由を説明する。</p> <p>a) HACCP システムにおける「妥当性確認」を定義し、妥当性確認手順を述べる。</p> <p>b) HACCP システムにおける「妥当性確認」を定義し、HACCP 妥当性確認手順で取り組むべき二大課題を述べる。</p> <p>c) HACCP プランの再妥当性確認及び再検証が必要となる状況を掲げる。</p> <p>d) 前提条件プログラム、重要管理点、全体的な HACCP プランを検証する活動について論じる。</p> <p>e) HACCP プランの検証記録の例を挙げる。</p>
I.C.3.7 (チェックリストでは、I.C.3.10)		<p>HACCP Principle 7: Are record-keeping and documentation for HACCP procedures established?</p> <p>原則 7: HACCP 手法のための記録と文書管理はなされているか？</p>	<p>Explain the rationale for ensuring verification procedures are effectively implemented:</p> <p>a) Define criteria for assessing verification procedure level.</p> <p>b) Describe processes needed for evaluating verification procedure implementation.</p> <p>c) Describe processes needed for improving verification procedure implementation.</p> <p>d) Describe how to document evidence of verification. Procedures being effectively implemented.</p> <p>検証手順が効果的に実施されていることを確実にする論理的理由を説明する。</p> <p>a) 検証手順レベルを評価する基準を定義する。</p> <p>b) 検証手順を実施していることを評価するために必要なプロセスを述べる。</p>

			<ul style="list-style-type: none"> c) 検証手順の実施を改善させるために必要なプロセスを述べる。 d) 検証を証明する文書化の方法を述べる。効果的に実施されている手順(を述べる)。
I.C.4	Food defence フードディフェンス	<p>The business shall assess its ability to prevent intentional product tampering/intentional contamination and put in place the appropriate preventive control measures.</p> <p>事業者は、意図的な製品の改竄及び意図的な汚染を防止し、適切にその防止管理手段を講じなければならない。</p>	<ul style="list-style-type: none"> a) Will describe the regulations and customer requirements for food defence in the country of production and (if applicable) destination. b) Will describe why food defence is important and why a facility should implement food defence measures. c) Will evaluate the facility's physical security (i.e. locks, access to facility, visitor protocol, etc.), personnel and systems to identify any potential gaps. d) Will identify the food process steps for the facility. e) Will assess each process step for vulnerability against intentional contamination to identify the steps that are most vulnerable. f) Will identify the appropriate mitigation measures to protect any process steps identified as vulnerable against intentional contamination. g) Will develop a response plan that includes local, state and federal emergency contacts, with supplier, customer and contractor contacts. h) Will develop a disposal and decontamination plan for any product that has been contaminated. a) 製造国、および(適用される場合)輸出先国における、フードディフェンスに対する法規制要求事項および顧客要求事項を述べる。 b) フードディフェンスが重要な理由、施設でフードディフェンス手段を実施する理由を述べる。 c) 施設の物理的安全性(すなわち、施設、施設への立ち入り、訪問者管理など)、従業員、システムを再評価して、潜在的なギャップを特定する。 d) 施設の食品加工ステップを特定する。 e) 意図的な混入に対する脆弱性について

			<p>て各プロセスステップを評価し、もっとも弱いステップを特定する。</p> <p>f) 意図的な混入に対して弱いと特定されたプロセスステップについて、適切な軽減手段を特定する。</p> <p>g) 地方、州、連邦の緊急連絡先を含む、サプライヤー、顧客、委託先との対応計画を作成する。</p> <p>h) 汚染された製品すべてに対し、廃棄処分ならびに汚染除去計画を作成する。</p>
--	--	--	---