

# SQFシステムにおける生産管理 及び工程管理の要求事項

認証基準	SQF 1000 (生鮮3品)	SQF 2000 (加工品・保管・物流)
レベル1	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正農業規範（GAP）に基づき一般的な衛生管理ルールが整備されている事を証明できること。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正製造規範（GMP）に基づき一般的な衛生管理ルールが整備されている事を証明できること。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>①生産場所や関連施設の管理ルール</li> <li>②生産計画や種苗導入・生産管理の記録</li> <li>③病害虫対策や防疫での薬剤使用の記録</li> <li>④種苗や使用薬剤の安全確保</li> </ul> <p>(生産物や規模等に応じて約8～12項目)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>①施設内の作業動線や保管場所のルール</li> <li>②洗浄・殺菌や施設内の清掃管理ルール</li> <li>③防虫・防鼠や薬剤管理及び使用の記録</li> <li>④承認供給者（仕入先）管理と安全確保</li> </ul> <p>(製造食品や規模等に応じて約8～16項目)</p>
レベル2	<ul style="list-style-type: none"> <li>HACCP手法の7原則を土台として、生産行程の安全危害を分析し、最も重要な生産行程を適切に管理している事を証明できること。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>HACCP手法の12手順7原則に基づき製造工程の安全危害を分析し、最も重要な製造工程を適切に管理している事を証明できること。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>①レベル1の要求事項を満たしている事。</li> <li>②各生産行程の危害分析を行い各生産行程の管理方法を設定し、適切に管理している事。</li> <li>③ハイリスク食品は、右記同様の食品安全プランを作成し、適切に管理。 (もやし、養殖魚・・・など)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>①レベル1の要求事項を満たしている事。</li> <li>②各製造工程の危害分析を行い各製造工程の管理方法を設定し、適切に管理している事。</li> <li>③食品安全プランを作成し、管理基準及びモニタリング方法とその頻度・管理基準逸脱時の是正処置方法・検証方法とその担当者を設定し、管理状況を記録。</li> </ul>
レベル3	<ul style="list-style-type: none"> <li>HACCPシステムの12手順6原則に基づき生産行程又は製造工程の品質危害を分析し最も重要な生産行程又は製造工程を適切に管理している事を証明できること。</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>①レベル2の要求事項を満たしている事。</li> <li>②各生産工程又は各製造工程の品質危害分析を行い各生産行程又は各製造工程で品質の低い製品が生産又は製造されないための管理方法を設定し適切に管理している事。</li> <li>③食品品質プランを作成し、品質管理基準及びモニタリング方法とその頻度・管理基準逸脱時の是正処置方法・検証方法とその担当者を設定し、管理状況を記録。</li> </ul>	

## 《SQF 1000/SQF 2000活用のメリット》

※SQFは、管理レベルが3段階であるため「販売する製品の特性」及び「取引先レベルや規模」に応じて適切な管理や指導が可能となり、仕入先管理コストのスリム化が図れます。

※特にPB製品の開発における委託先の選定基準として活用することも可能です。