

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第2回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成22年9月9日（木）14:00～18:00
農林水産省4号館 全省庁共用会議108会議室

議 事 次 第

1. 開会ご挨拶
2. 研究会の目的・進め方について（事務局説明）
3. 本日の作業内容について（事務局説明）
4. グループディスカッション① [休憩を含め90分]
『FCP共通工場監査項目 66～91』要求水準と監査手法の確認
5. グループ作業結果発表 [30分] 各グループ3分
6. グループディスカッション①のまとめ

休憩

7. グループディスカッション② [60分]
『FCP共通工場監査項目 92～116』要求水準と監査手法について
8. 本日の作業のまとめ
9. 事務連絡
10. 閉会ご挨拶

【配布資料】

- 資料1. 参加者名簿
- 資料2. 第2回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会
- 資料3. 第1回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会グループディスカッションまとめ（案）
- 資料4. 第2回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料

2010. 9. 9(木)14:00~18:00

工場監査項目の標準化・共有化分研究会 第2回 参加者

1	イオン株式会社
2	味の素株式会社
3	株式会社イトーヨーカ堂
4	株式会社J-オイルミルズ
5	株式会社シジシージャパン
6	全日空商事株式会社
7	太陽化学株式会社
8	株式会社竹中工務店
9	テーブルマーク株式会社
10	株式会社東急ストア
11	株式会社虎屋
12	株式会社ニチレイフーズ
13	株式会社日本アクセス
14	財団法人日本食品分析センター
15	日本製粉株式会社
16	日本マクドナルド株式会社
17	株式会社阪急クオリティーサポート
18	株式会社ファミリーマート
19	株式会社ホンダトレーディング
20	株式会社マルハニチロホールディングス
21	三菱商事株式会社
22	明治乳業株式会社
23	株式会社ローソン
24	株式会社山武

※敬称略／企業名五十音順

<オブザーブ>

1	株式会社三菱総合研究所
2	独立行政法人農林水産消費安全技術センター

※敬称略／企業名五十音順

<本日も欠席>

1	伊藤ハム株式会社
2	株式会社消費経済研究所
3	テュフラインランドジャパン株式会社
4	東京サラヤ株式会社
5	東洋冷蔵株式会社
6	株式会社日清製粉グループ本社
7	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
8	日本フレッシュフーズ協同組合
9	ハウス食品株式会社
10	ビューローベリタスジャパン株式会社
11	三菱化学メディエンス株式会社
12	みたけ食品工業株式会社
13	わらべや日洋株式会社

※敬称略／企業名五十音順

平成22年度
第2回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成22年9月9日
農林水産省

フード・コミュニケーション・プロジェクトチーム

本研究会の背景・目的

【背景】

フードコミュニケーション・プロジェクト(以下FCPとする)の基本的な考え方に基づき、食品事業者間の効率的なアセスメントの実施、アセスメント結果の適正なフィードバックの為に、既存の工場監査項目のうち、安全性・信頼性確保のための取組に関するものについて、監査項目の標準化・共有化の検討を行うこととしました。

平成21年度の活動では共有可能な項目として、「FCP共通工場監査項目(ver1.0)」をとりまとめました。

【目的】

本年度の研究会では、様々な製造品目、規模の工場に対応可能な「FCP共通工場監査項目」の実施要求水準、監査手法をとりまとめることにより、「FCP共通工場監査項目」の活用をさらに広げることを目的とします。

(各社が現状使用しているシートを作りかえることを前提とした議論はしません)

併せて、「協働の着眼点」を活用した食品事業者の取組事例に関する情報を広くご提供いただき、意見交換を行うとともに、「協働の着眼点」をより良いものに見直すための情報の提供、改善に向けた提案をしていただきます。

研究会の運営について

- (1) 研究会の資料・議事概要については、ホームページ等で原則公表します。
その際議事概要等は、発言者が特定できないようにしてから公表いたします。
ただし研究会の議論内容が、企業秘密に触れたり、個人の権利・利益を害する恐れがあると判断した場合には、研究会資料等を非公表とします。
- (2) 本研究会では効率的な議論を行うため、研究会開催前のアンケートやヒアリングによって、参加者の意向を伺いながら進めます。
- (3) 研究会のアウトプット等は、FCPの成果として公表することを原則とします。

『検討作業におけるルール』

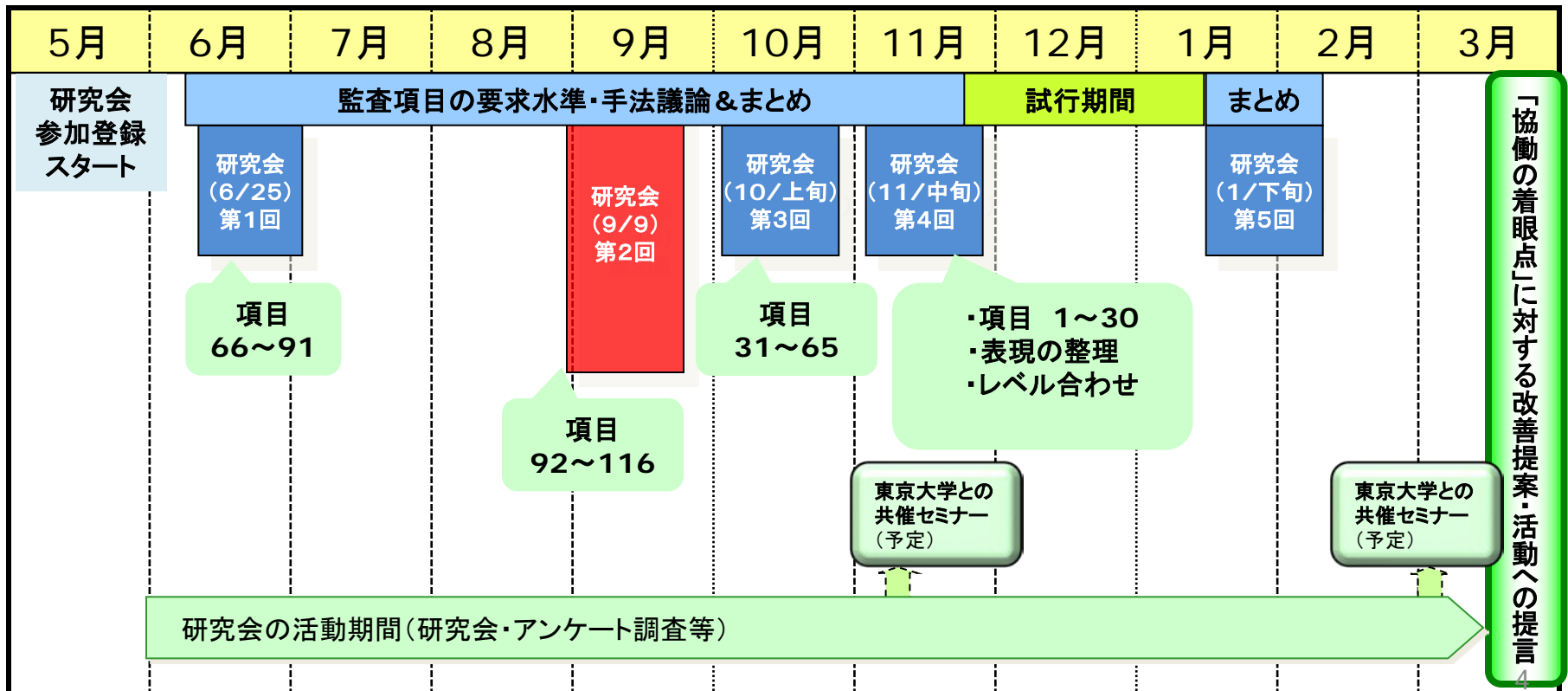
- ① ステークホルダー間でのW I N – W I Nの関係づくりを重視すること
- ② 建設的・効果的な意見交換に貢献すること
(批判に終始せず、対案を提示するように努めること)
- ③ 個別の組織や団体に対する、誹謗・中傷は行わないこと
(研究会においては、事業者間の利害調整等はいりません)

分科会作業のながれ

○第2回は

1. FCP共通工場監査項目66～91の要求水準と監査手法のまとめ(第1回の振り返り)
2. FCP共通工場監査項目92～116について要求水準と監査手法をとりまとめ

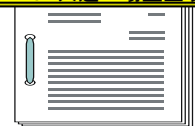
***今年度の研究会では、まず全ての工場監査項目について要求水準と監査手法をとりまとめることを優先します。その過程で抽出される監査項目の見直しについては第5回での検討を予定します。**



「FCP共通工場監査項目」の活用について

ステージ 3

FCP共通工場監査項目

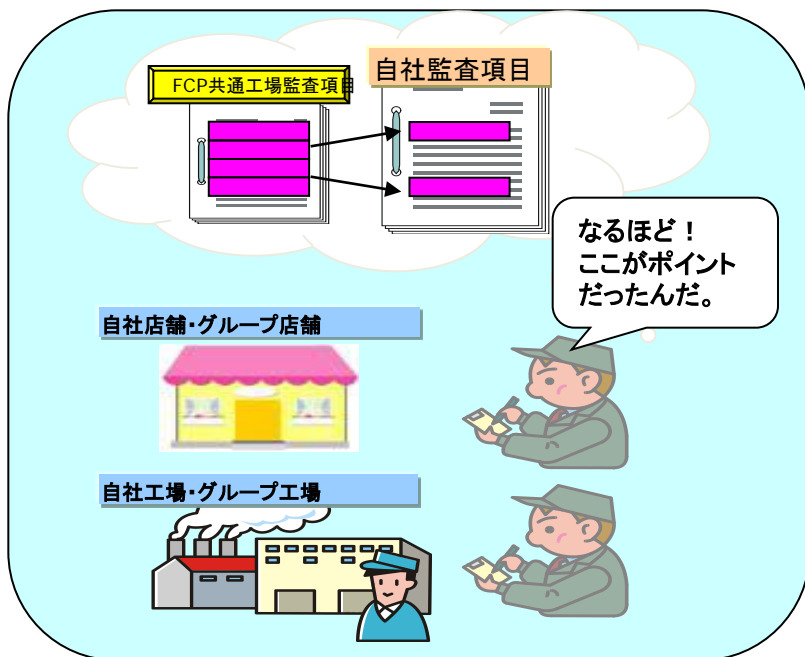


消費者の食への信頼向上に向けて、食品事業者同士がフードチェーンの中で、同じ目線で活動することが大切です。
「FCP共通工場監査項目」は、そのためのツールの一つです。
自社の監査項目や取引事業者の監査項目と併せてご活用ください。

【活用 例1】

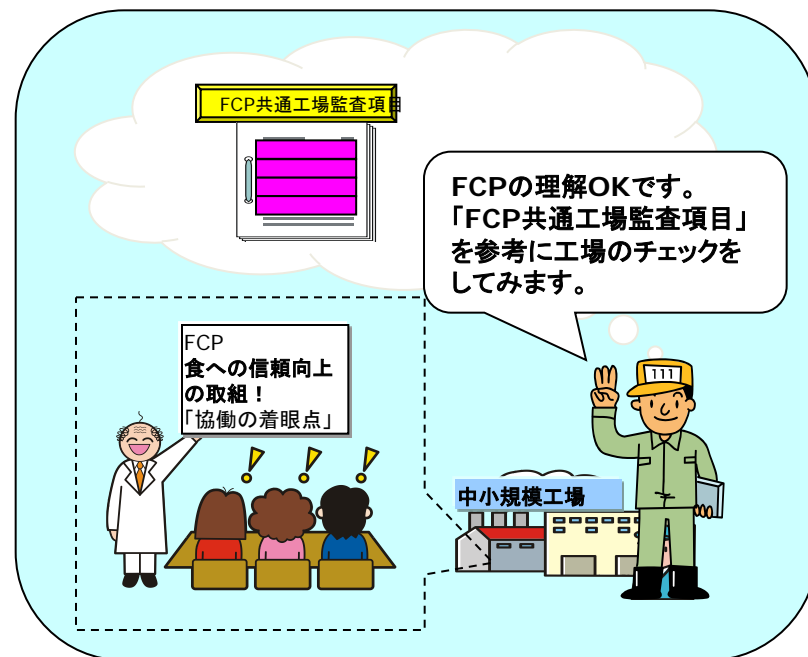
自己の取組みの見直し・改善

場面1： 自社内の監査



自社監査項目と「FCP共通工場監査項目」を照らし合わせてみた上で、自社内監査を行って頂ければ、消費者の信頼向上に向けての新たな気付き(自らの取組みの見直し・改善等)の参考となります。

場面2： 取引先工場の監査



既存の取引先(中小規模工場等)にFCPの理念を理解して頂いた上で、「FCP共通工場監査項目」を参考に監査を行うことで、取引先自らの見直し・改善等の活動につなげることができます。

「FCP共通工場監査項目」の活用について

ステージ 3

FCP共通工場監査項目



消費者の食への信頼向上に向けて、食品事業者同士がフードチェーンの中で、同じ目線で活動することが大切です。
「FCP共通工場監査項目」は、そのためのツールの一つです。
自社の監査項目や取引事業者の監査項目と併せてご活用ください。

【活用 例2】

取引コストの改善

場面3： 新規取引時の監査（初回監査）



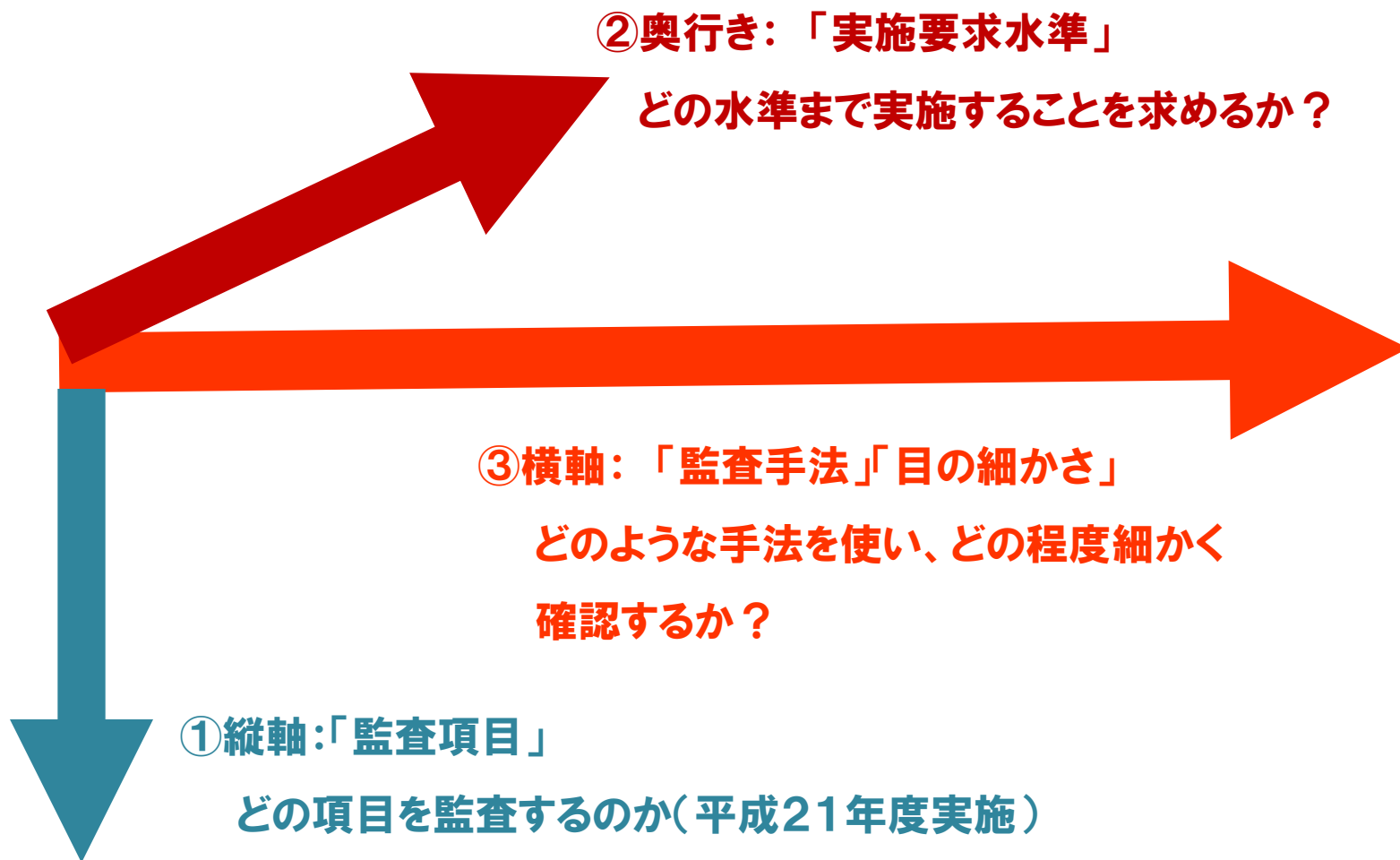
新規取引においては、企業姿勢を含めた監査が必要となります。FCPへの取組みと共に、「FCP共通工場監査項目」を共有化して下さい。事前の相互理解があれば、監査の効率化が進みます。

場面4： FCP賛同企業間の監査



FCPに賛同している事業者同士で、「FCP共通工場監査項目」を共有化した上で、取引先工場監査を行って下さい。相互理解の深まりと共に監査の効率化が進みます。

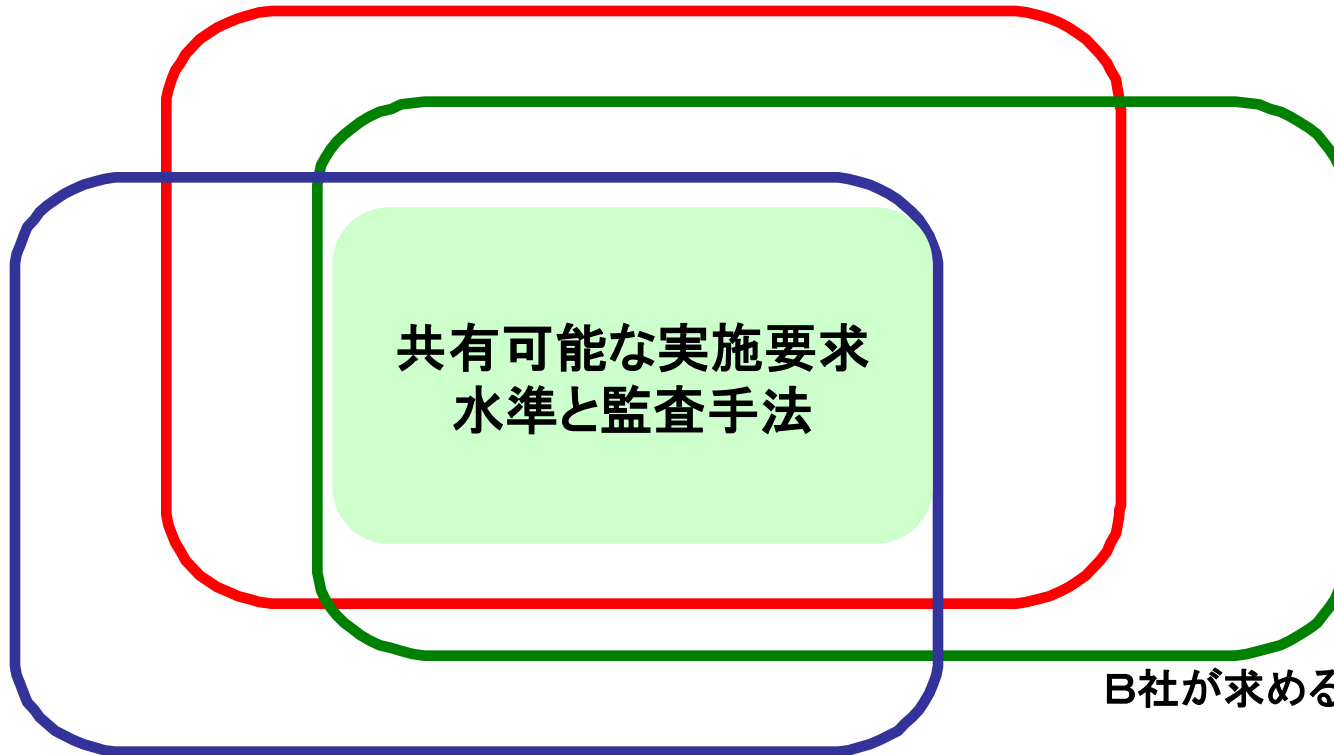
本研究会で工場監査項目を議論する際の視点



H21年度は「監査項目」についてとりまとめ、今年度はそれぞれの「監査項目」に対し、「実施要求水準」と「監査手法」を設定するための検討を実施します。

工場監査項目標準化・共有化の考え方

A社が求める実施要求水準と監査手法



B社が求める実施要求水準と監査手法

C社が求める実施要求水準と監査手法

各社が求める監査項目について実施要求水準と監査手法について、共有化の可能性について研究を実施します。



アウトプットは要求水準として共有する水準、共有化出来る監査手法をまとめたシートとする予定です。

平成22年度研究会でのアウトプットイメージ

要求水準として共有する水準

(出来ていなければいけない)

共有出来る監査手法

(どのようなことを確認するのか)

小項目	F C P工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法
健康状態が適切でない従業員が、工場内に立ち入らない対策をとっている	66 健康診断の定期的な実施	1	健康診断の定期的な実施ルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回の実施すること ・新規採用時に実施すること
		2	健康診断の定期的な実施記録がある。	健康診断の実施記録を確認。 中途採用者の記録もあるかを確認 (個人の記録まで管理する必要はない。)
		3	結果に対して是正対応している。	産業医によるフォローがあることを確認。
	67 検便検査の定期的な実施	1	検便のルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回以上の実施がされていること ・新規採用時に実施されていること ・検査項目(サルモネラ、赤痢、腸管出血性大腸菌)
		2	検便の実施記録がある。	検便の実施記録の確認。 ・受診率を確認 ・自治体からの指導の有無を確認
		3	陽性者の取扱ルールがある。	取扱ルールの確認。
		4	陽性者の業務記録がある。	処置経過と完治記録を確認 業務記録を確認し、適正な業務が行われていることを確認
	68 入室時の個人衛生状況の確認の実施	1	入室時に個人衛生状況を確認するルールがある。	ルールがあることを確認。 ・下痢症状のないこと ・手指の傷のないこと
		2	ルール通り実施されている。	ルール通り実施されていることを確認。
		3	入室時の個人衛生状況確認記録がある。	個人衛生状況確認記録を確認。

ルールを確認するのであれば
ルールに求める要件を明示

記録を確認するのであれば
記録の何を確認するのかを明示

本日の作業 ①

第1回に作業した実施要求水準と監査手法について確認します。

1. 資料3「第1回研究会グループディスカッションまとめアンケート」より提案された内容について議論してください。

議論の中でコメントがある場合は各テーブルのA3用紙に付箋で貼付してください。

2. 壁の模造紙にグループごとに「○」か「×」を記入してください。

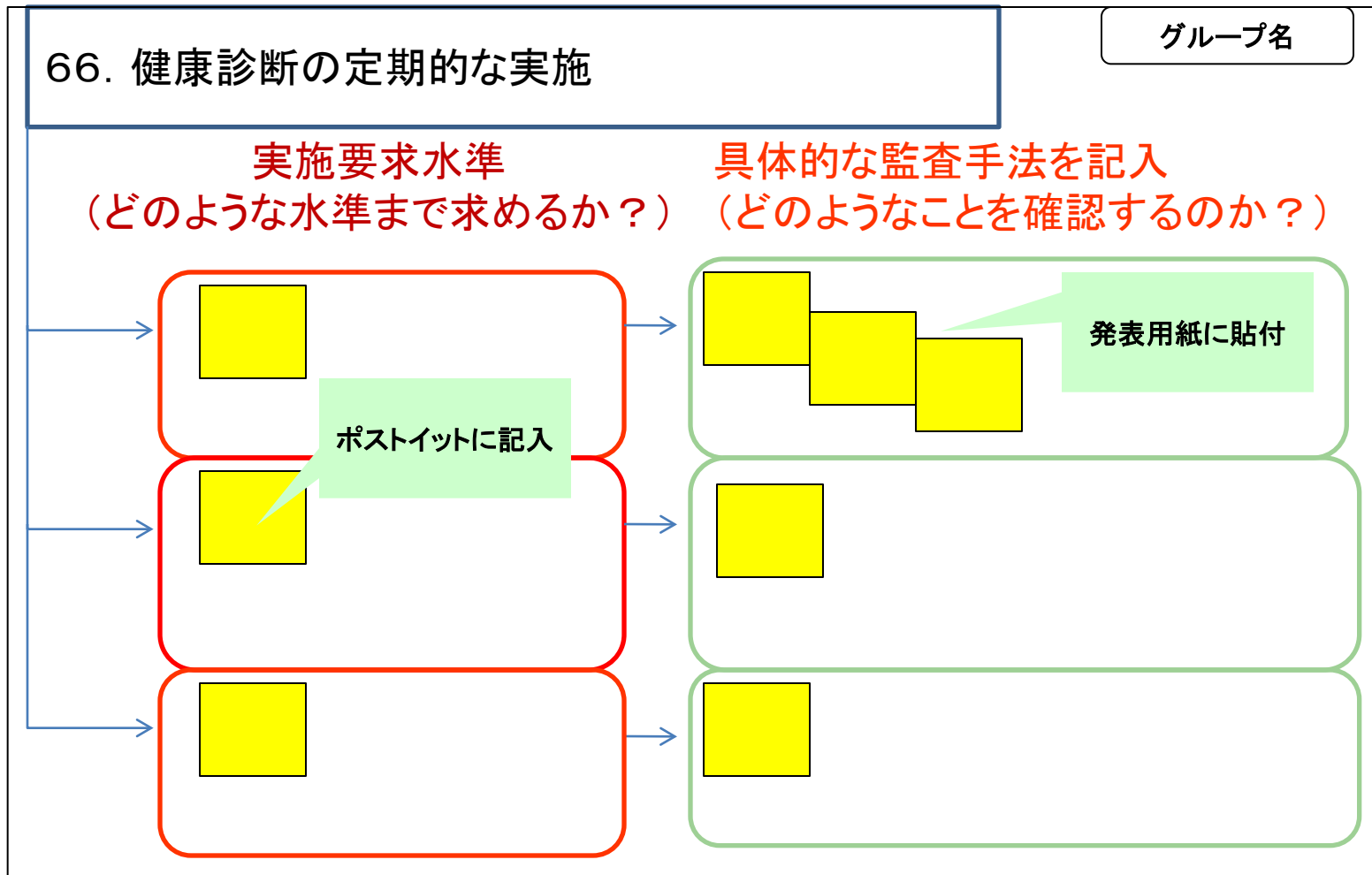
3. グループごとに発表していただきます。(議論の中でのコメントを中心に)

第1回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会グループディスカッションまとめ(案)									
* 全般に関わるご意見									
○ルールの運用状況について、ルールである限り、「適正化であり」「実施され」「見直されることが基本」									
○ルールが死文化していないことを確認することも重要であるが、死文化したルールがあれば、実施されていなくてもよいといった、監査にならないようには注意が必要である									
○ルールがマニュアルになっているのか、手順書はあるのかも必要のチェックポイントであると思います。(必ずしも全てを文書化する必要はありません)									
○ルール検証のための記録をつける項目と、つけなくてもよい項目を分ける必要があります。(文書化と記録は分けて考える必要があります)									
○ルールを掲示などで周知しているか、教育しているかも加える必要があると思います。									
小項目	F C P工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	アンケートよりのご提案	○×件数	アンケートコメント	ディスカッション(○or×)	
健康状態が適切でない従業員が、工場内に立ち回らない対策をとっている	66 健康診断の定期的な実施	1	健康診断の定期的な実施ルールがある。	ルールを確認。 -全員年1回の実施すること -新規採用時に実施すること 健康診断の実施記録を確認。					
		2	健康診断の定期的な実施記録がある。	中途採用者の記録もあるかも確認 (個人の記録まで管理する必要はない、) 従業員によるフォローがあることを確認。					
		3	結果に対して是正対応している。						
	67 換気装置の定期的な実施	1	換気のルールがある。	ルールを確認。 -全員年1回以上の実施がされていること -新規採用時に実施されていること -検査項目(サルモネラ、赤痢、腸管出血性大腸菌)					
		2	換気の実施記録がある。	換気の実施記録の確認。 -受診率を確認 -自治体からの指導の有無を確認					
		3	居住者の取扱ルールがある。	取扱ルールの確認。	ルールは一律か？違反事例により対応を分ける必要があるのでは？	○	5	検査数に因ず、出勤停止率のランクがあり得る。 法定検査(10-15?)の場合の対応は別の方が良いと思います。 業種や原因発生頻度により対応を分ける必要がある。海外では換気自体ができないこともある ルールの有無がポイント、内容は個別に判断すべき。 ルールがあれば良いでOKと思えます。事例毎の要求は中小では大変か...? ! 必ずは初期対応(出勤停止等)が明記されていれば十分では？個々の事業に対しては流行性や重大性を鑑みて程度判断すべき。 ルール確認のみとマニュアルがあるかを確認する。 この段階ではそこまで必要ない ルールがあればよし、内容は4で確認 ルールは一律の方が混乱しない、また対応は業務毎にリスクが高まるので分けたほうが良い。 それぞれについて確認出来ればよいのでは	
		4	居住者の乗務記録がある。	乗務記録と乗務記録を確認 乗務記録を確認し、適正な乗務が行われていることを確認		×	10		

本日の作業 ②

FCP共通監査項目ごとに、共有出来る実施要求水準と監査手法についてとりまとめます。

1. 資料4を参考に要求水準・監査手法をポストイットに記入してください。
2. 記入したポストイットをとりまとめ用の用紙に貼付してください。



本日の作業 ②の範囲

FCP共通工場監査項目92～116について
グループ毎に下記項目を作業してください。

グループ A・B・C

FCP共通工場監査項目 92～100

グループ D・E・F

FCP共通工場監査項目 101～108

グループ G・H・I

FCP共通工場監査項目 109～116

第3回研究会のご案内

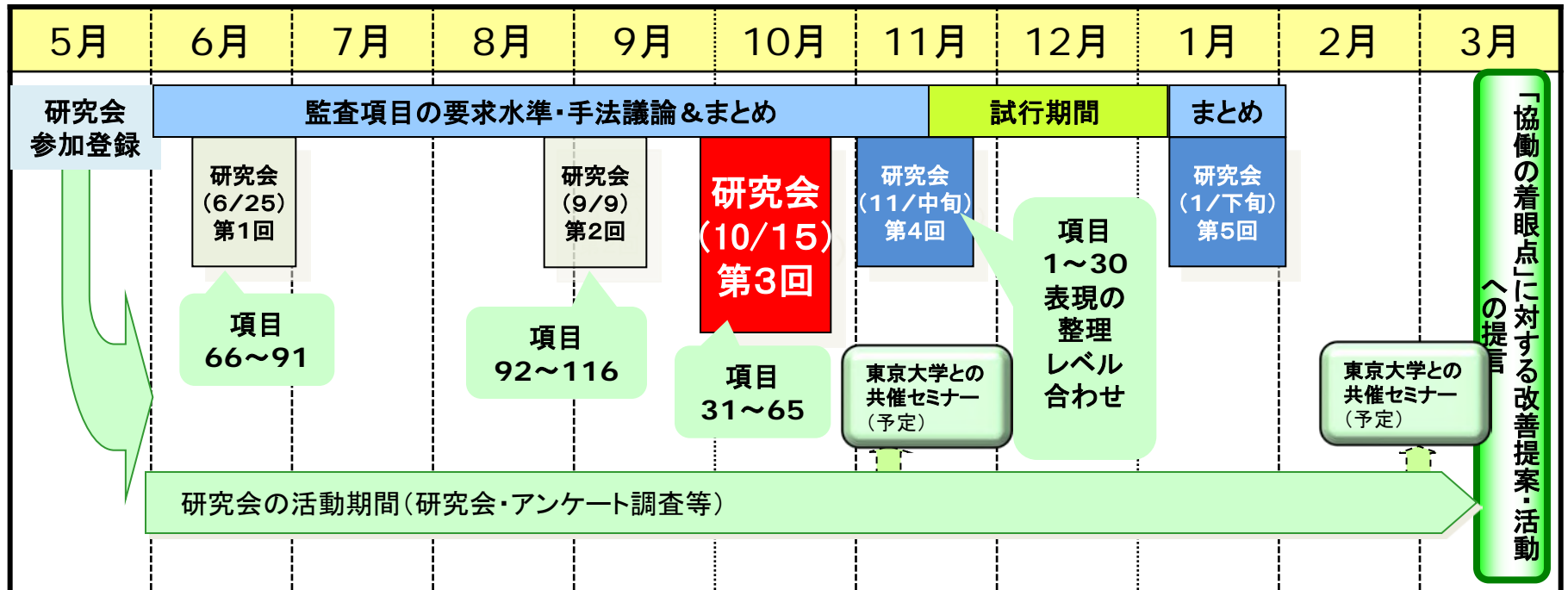
○第3回は10月15日(金)の開催を予定しています。

○第3回も今回同様に

作業①第2回研究会の振り返り(FCP共通工場監査項目92~116のアウトプットについて)

作業②FCP共通工場監査項目31~65について検討する予定です。

前回同様に今回のとりまとめについてと、第3回の資料用のアンケートをお送りしますので、協力をお願いします。



第1回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会グループディスカッションまとめ(案)アンケート反映

資料3

* 全般に関わるご意見

- ルール^{の運用状況}について、ルールである限り、「適正化であり」「実施され」「見直されることが基本」
- ルールが死文化していないことを確認することも重要であるが、死文化したルールがあれば、実施されていないでもよいといった、監査にならないようには注意が必要である
- ルールがマニュアルになっているのか、手順書はあるのかも必要のチェックポイントであると思います。(必ずしも全てを文書化する必要はありません)
- ルール検証のための記録をつける項目と、つけなくてもよい項目を分ける必要があります。(文書化と記録は分けて考える必要があります)
- ルールを掲示などで周知しているか、教育しているかも加える必要があると思います。

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	今回議論いただきたい内容	アンケート ○×件数	アンケートよりのコメント	ディスカッション(○or×)
66	健康診断の定期的な実施	1	健康診断の定期的な実施ルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回の実施すること ・新規採用時に実施すること				
		2	健康診断の定期的な実施記録がある。	健康診断の実施記録を確認。 中途採用者の記録もあるかを確認 (個人の記録まで管理する必要はない。)				
		3	結果に対して是正対応している。	産業医によるフォローがあることを確認。				
67	検便検査の定期的な実施	1	検便のルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回以上の実施がされていること ・新規採用時に実施されていること ・検査項目(サルモネラ、赤痢、腸管出血性大腸菌)	監査手法として、検査項目としてサルモネラ菌、赤痢、腸管出血性大腸菌の3項目が必要か？			
		2	検便の実施記録がある。	検便の実施記録の確認。 ・受診率を確認 ・自治体からの指導の有無を確認	自治体からの指導の有無は必要か？ (何を確認するのか)			
		3	陽性者の取扱ルールがある。	取扱ルールの確認。	ルールは一律か？発症事例により対応を分ける必要があるのでは？	○ 6 × 10	①他業務に回す、出勤停止等のランクがあり得る。 ②法定伝染病(0-157)の場合の対応は別のほうが良いと思います。 ③業態や原因微生物により対応を分ける必要がある。海外では検便自体ができないこともある ④ルールの有無がポイント。内容は個別に判断すべき。 ⑤ルールがあれば良いでOKと感ずます。事例毎の要求は中小では大変かと。。。! ⑥まずは初期対応(出勤停止等)が明記されていれば十分では？個々の事案に対しては流行性や重大性を鑑みて都度判断すべき。 ⑦ルール確認のみとしマニュアルがあるか確認する。 ⑧この段階ではそこまで必要ない ⑨ルールがあればよし。内容は4で確認 ⑩ルールは一律の方が混乱しない。また対応は業務毎にリスクが異なるので分けたほうが良い。 ⑪それぞれについて確認出来ればよいのでは	
		4	陽性者の業務記録がある。	処置経過と完治記録を確認 業務記録を確認し、適正な業務が行われていることを確認	・68-4でルールは1に求めるという意見があるが、その場合は67-3も同様に1に求めるべきではないか？			

健康状態が適切でない従業員が、工場内に立ち入らない対策をとっている

68	入室時の個人衛生状況の確認の実施	1	入室時に個人衛生状況を確認するルールがある。	<p>ルールがあることを確認。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・下痢症状のないこと ・手指の傷のないこと 	<p>・個人衛生状況として、確認するルール内容はこの2項目だけでよいのか？</p>			
		2	ルール通り実施されている。	ルール通り実施されていることを確認。				
		3	入室時の個人衛生状況確認記録がある。	個人衛生状況確認記録を確認。	<p>・3は2に含まれるのではないかな？</p>	<p>○ 12</p> <p>①実施の有無が重要。実際に確認記録の運用は難しいケースが多いのでは？</p> <p>②要求事項はあまり具体的すぎではないと考えるため。</p> <p>③帳票への記入は各従業員が行うが、必ず点検者の確認が必要である</p> <p>④2の監査手法として記録を確認</p> <p>⑤2の監査手法として記録を確認するのであり、要求水準としては必要ないのでは。</p> <p>× 3</p> <p>⑥確認する為の記録は不可欠</p> <p>⑦ルールがあっても記録表が無いケースもある。</p> <p>⑧確認と記録は異なるので必ずしも含まれない</p> <p>△ 1</p> <p>⑨3が残る方がよいのでは</p>		
		4	不適者に対する対応ルールがある。	<p>不適者に対するルールを確認。</p> <p>→不適者の処置記録があることを確認</p>	<p>・4は1にもとめればよいのでは？</p>	<p>○ 14</p> <p>①1にまとめる場合、1の中で、明確化すべき。</p> <p>②要求事項はあまり具体的すぎではないと考えるため。</p> <p>③1のルールの中で明文化する</p> <p>× 2</p> <p>④このままでよい</p>		
		5	ルールが適切か、見直しがされている。	見直しがされていることを確認。	<p>・5はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないかな？</p>	<p>○ 12</p> <p>①ただし、実際にルールを運用していて、不適事例があった場合に見直しがされたかどうかは確認すべき。</p> <p>②見直しが出来る場合は、このまま、出来ないところは無でもOK</p> <p>③見直し要求は全項目に共通(以下同)</p> <p>④必要に応じて見直せばよいのでは</p> <p>⑤要求事項はあまり具体的すぎではないと考えるため。</p> <p>⑥要求までは不要</p> <p>× 4</p> <p>⑦このままでよい</p> <p>⑧毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある</p> <p>⑨新型インフルなど見直しが必要</p> <p>⑩どこまでPDCAサイクルを盛り込むか再度議論が必要です</p>		
69	個人衛生管理に関する教育の実施	1	個人衛生管理に関する教育の計画がある。	<p>教育の計画(対象、時期、雇用時、階層別)があることを確認。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・対象を明示していること ・新規採用時に実施すること ・定期的を実施すること 				
		2	個人衛生管理に関する教育のマニュアルがある。	マニュアルがあることを確認。				
		3	個人衛生管理に関する教育の記録がある。	教育記録を確認。				
		4	教育プログラムが必要に応じて見直しがされている。	<p>評価・分析の記録を確認。</p> <p>見直しがされていることを確認。</p>	<p>・4はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないかな？</p>	<p>○ 12</p> <p>①ただし、不適事例が発生した場合に、その再発防止対策として教育が実施されているかは確認すべき。</p> <p>②必要に応じて見直せばよいのでは</p> <p>③監査時のアドバイスでよいと思う。</p> <p>④要求までは不要</p> <p>× 4</p> <p>⑤新アレルギー原料導入時など、情報が変わる場合は見直しが必要</p> <p>⑥このままでよい</p> <p>⑦毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある</p> <p>⑧どこまでPDCAサイクルを盛り込むかの議論が必要です。</p>		

70	体調不良者への正しい対処の実施	1	体調不良者への対処ルールがある。(パート含む)	ルールを確認。 ・判断責任者が設置されていること ・配置換えルールのあること ・休みを取らせるルールのあること	・この要求水準だけ(パート含む)の表現をする必要はないのではないか？				一部には感染性の高いノロウイルスは出勤扱いで自宅待機のルールの会社もあり
		2	ルール通り適切に遵守されている。	実施記録を確認。					
		3	体調不良者への対処記録がある。	対処記録を確認。	・3は2に含まれるのではないか？	○ 12 × 3 △ 1	①2の監査手法のところの実施記録=3の対処記録とします。 ②2の監査手法として記録を確認 ③このままでよい ④確認と記録は異なるので必ずしも含まれない ⑤3が残る方がよいのでは		
		4	対処ルールが必要に応じて見直しがされている。	ルールが見直しがされていることを確認。	・4はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないか？	○ 13 × 3	①ただし、実際にルールを運用していて、不適合事例があった場合に見直しがされたかどうかは確認すべき。 ②必要に応じて見直せばよいのでは ③監査時のアドバイスでよいと思う。 ④要求までは不要 ⑤このままでよい ⑥毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある ⑦どこまでPDCAサイクルを盛り込むかの議論が必要です。		
71	入室時の手洗い設備の整備	1	入室時の必要な場所に手洗い設備がある。	必要な場所に必要な数があることを確認 (従業員数、または入室回数から妥当な施設であること)					
		2	必要な備品が整備されている。	衛生的に保たれているか確認。 お湯が出るか確認。	・2は1に含まれるのではないか？	○ 11 × 4 - 1	①あることの確認と整備状況確認を分けなくても良い。 ②衛生的に保たれていることを4に ③手洗い設備がその目的を果たしているかどうか重要なので、設備の管理状況については別項目の方が良い。 ④このままでよい ⑤場所の備品は別項目でよいのでは ⑥備品(爪ブラシなど)の確認は必要 ⑦記録が必要では		
		3	手洗いマニュアルが掲示されている。	洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があるか確認。 蛇口のタイプ(手で廻さない)であることを確認。 手洗いマニュアルが掲示されていることを確認。	・お湯を必要な設備として求めるべきか？ ・お湯は寒冷地のみ確認でよいのではないか？	○ 11 × 5	①「寒冷地は必要」というのは、条件により適用する内容であり、共有といく考え方からは外すべきではないか ①お湯にこだわる必要はないかと ②いらぬ ③法律でお湯出なければならぬ事にはなっていないと思います。 ④冬場を考えると必要 ⑤このままでよい ⑥冬場は寒冷地でなくとも水温が下がるので給湯設備は必要である ⑦海外においては現地法制度の検討が必要		
		4	設備のレベル等、ルール、設備の見直しがされている。	備品のチェック記録の確認。 現場でのマニュアルの確認。	・4を要求するよりも清潔な状態に保たれているかを要求するほうが望ましいのではないか？	○ 12 × 4	①2に含めれば良い。 ②要求水準を『～設備の見直しがされ、清潔な状態が保たれている』にしては？ ③監査時のアドバイスでよいと思う。 ④このままでよい ⑤毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある ⑥記録と清潔度の維持と両方を要求すべき		

従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている

72	トイレの手洗い設備の整備	1	トイレ用の手洗い設備がある。	設備があることを確認。 作業場等を汚染しない場所にあることを確認				
		2	トイレ用の手洗い設備が整備されている。	使える状態にある(水が出る)ことを確認。 衛生的に保たれているかを確認。 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があるかを確認。 備品のチェック記録を確認。	・2は1に含まれるのではないかと？	○	10	①1と2を一つにしても良い様な！ ②設備があるのは当然であり、衛生的であるか否かが重要である ③衛生的に保たれていることを4に ④このままでよい ⑤場所と備品は別項目でよいのでは ⑥手洗い設備がその目的を果たしているかどうか重要なので、設備の管理状況については別項目の方が良い。 ⑦要求事項の書き方は手洗い設備のところと同じように「必要な備品が整備されている」としてはどうか。 ⑧海外では存在しても整備されていないことが多い
		3	手洗いマニュアルが掲示されている。	靴の交差汚染を防止する措置は実施されていることを確認。 手洗いマニュアルが掲示されていることを確認。	・「(交差汚染を防止する為の)靴は整備されていること」としたほうが良いのではないかと？ ・手洗いマニュアルではなく、手洗い方法の表現がよい。	×	5	①FCP共通工場監査項目(第1.0版)では「マニュアル」は作業の目的及び、作業方法等が記載された書類等と定義
		4	設備のレベル等、ルール、設備の見直しがされている。	見直しがされていることを確認。	・4を要求するよりも清潔な状態に保たれているかを要求するほうが望ましいのではないかと？	○	10	①2に含めれば良い。 ②かつ、「清潔な状態」は2に含まれる。 ③監査時のアドバイスでよいと思う。 ④要求水準を『～設備の見直しがされ、清潔な状態が保たれている』にしては？ ⑤このままでよい ⑥毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある ⑦設備がきちんとしていることとそれを運用することは別次元では ⑧記録と清潔度の維持と両方を要求すべき
73	作業者の衛生的な入室手順の遵守	1	入室ルールがある。	入室ルールがあることを確認。	・71があるのでこのチェックは軽くてもいい	○	6	①ただし、ローラーがけ等のルールは必要
		2	入室ルールが有効である。	手洗い方法を確認。	・2は1に含まれるのではないかと？	×	8	②入室ルールは手洗いだけではない場合もあるので、別項目の方が良い。 ③手洗い以外の動作手順も確認すべき ④このままでよい ⑤確かに71と内容が重複しているので、ここでの要求は毛髪ローラー掛け手順の有無、及びその実施状況の確認にしては？ ⑥71、72は設置設備の確認のみだと思います。 ⑦手洗い以外にも衛生的な入室手順があるため ⑧食品防衛を考えるのなら衛生面だけでないチェックが必要 ⑨手順と71は一緒にした方がよいのでは
		3	入室マニュアルが掲示されている。	入室マニュアルが掲示されていることを確認。		○	10	①71にまとめた方がよい
		4	入室マニュアル通り実施されている。	チェック記録、改善記録を確認。		×	4	②これの確認は必要。 ③手洗いの確認はやっていると思います。 ④手洗い方法なら71でもよい ⑤手洗い方法は入室ルールの内容として確認する
		5	管理者は実施状況を定期的にチェックしている。	管理者によるチェックがされていることを確認。	・入室「マニュアル」ではなく、1.2と同様に入室「ルール」とした方がよいのではないかと？ ・管理者によるチェックが必要なはずすべての項目で同じであるので、あえて、この項目だけ設定しなくとも良いのではないかと？	○	11	①5は4に含まれる。 ②管理者が現場に立会うことは入室ルールの確認においては必要 ③このままでよい ④ここで制御することが重要であり、ここではあっても良いと思います。 ⑤ここで要求水準として設定するのであれば、他の項目にも設定が必要である

74	作業場内での飲食・喫煙の禁止	1	作業場内の飲食・喫煙禁止のルールがある。	ルールがあることを確認。	<p>・当たり前すぎて掲示していない場合は、 不要物(作業に使用しない全ての物)持ち込み禁止の明示をしていれば直接の掲示が無くて良いのではないか？</p>	○	12	①このレベルの要求事項を掲示すると他にも掲示が必要な事項が出てくる。 ②要求事項はあまり具体的すぎではないと考えるため。 ③または、1のルールに掲示も含める ④作業によっては禁止されていなくてもよい。禁止のルールではなく、飲食・喫煙のルールで十分
		2	作業場内の飲食・喫煙禁止のルールが掲示されている。	掲示されていることを確認。		×	3	⑤中小では必要かも！ ⑥このままでよい
		3	作業場内の飲食・喫煙禁止のルール通り実施されている。	管理者による定期的確認。		—	1	
		4	作業場内の飲食・喫煙ルールについて教育を実施している。	教育記録を確認。		○	10	①品質教育の中に、該当項目があるか、確認すべき？ ②77でまとめて対応すべき ③入社時に説明するものであり、多くの企業はこれだけの教育記録はないと思う。 ④2があればよい ⑤教育訓練の記録の確認は必要と感ずます。 ⑥このままでよい ⑦従業員の教育は短時間でも繰り返すことが重要である ⑧定期的確認と教育は別
75	個人所持品の持ち込みの禁止	1	個人所持品持ち込みのルールがある。	ルールを確認。 ・持ち込み可能品リストがあること (持ち込み可能品以外は持ち込み禁止) ・定期的な身体チェックを実施していること	<p>・4は不要。記録の確認は3で行うのでは？</p>	○	10	①品質教育の中に、該当項目があるか、確認すべき？ ②77でまとめて対応すべき ③入社時に説明するものであり、多くの企業はこれだけの教育記録はないと思う。 ④2があればよい ⑤教育訓練の記録の確認は必要と感ずます。 ⑥このままでよい ⑦従業員の教育は短時間でも繰り返すことが重要である ⑧定期的確認と教育は別
		2	個人所持品持ち込みルールが掲示されている。	個人所持品持ち込みルールが掲示されていることを確認。		×	4	⑤教育訓練の記録の確認は必要と感ずます。 ⑥このままでよい ⑦従業員の教育は短時間でも繰り返すことが重要である ⑧定期的確認と教育は別
		3	個人所持品持ち込みルール通り実施されている。	管理者による定期的確認がされていることを確認。		—	2	
		4	個人所持品ルールについて教育を実施している。	教育記録を確認。		○	9	①品質教育の中に、該当項目があるか、確認すべき？ ②入社時に説明するものであり、多くの企業はこれだけの教育記録はないと思う。 ③4は2で十分。 ④5は3で確認 ⑤このままでよい ⑥教育したことについては、その都度記録しておく必要がある ⑦3と5は統合可能。4は教育の記録があるので別 ⑧4は×、5は○。アルバイトへの教育は必要。
76	指定外の工具・文具の持ち込み制限の実施	1	工具・文具の持ち込みのルールがある。	会社規定品以外持ち込み禁止のルールを確認。	<p>・3は不要では？</p>	○	11	①品質教育の中に、該当項目があるか、確認すべき？ ②口頭確認実施 ③現場作業員へのヒアリングで確認しては？ ④入社時に説明するものであり、多くの企業はこれだけの教育記録はないと思う。 ⑤75の教育訓練があれば不要 ⑥教育訓練の記録の確認は必要と感ずます。 ⑦このままでよい ⑧教育したことについては、その都度記録しておく必要がある ⑨教育の記録は必要
		2	工具・文具の持ち込みのルール通り実施されている。	持ち込み、持ち出し員数チェック表を確認。		×	4	⑥教育訓練の記録の確認は必要と感ずます。 ⑦このままでよい ⑧教育したことについては、その都度記録しておく必要がある ⑨教育の記録は必要
		3	工具・文具の持ち込みルールについて教育を実施している。	教育記録を確認。		—	1	
		5	個人所持品の持ち込み、持ち出しのチェック記録がある。	チェック記録を管理。		○	9	①品質教育の中に、該当項目があるか、確認すべき？ ②入社時に説明するものであり、多くの企業はこれだけの教育記録はないと思う。 ③4は2で十分。 ④5は3で確認 ⑤このままでよい ⑥教育したことについては、その都度記録しておく必要がある ⑦3と5は統合可能。4は教育の記録があるので別 ⑧4は×、5は○。アルバイトへの教育は必要。

工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している

77	食品衛生に関する従業員教育の実施	<p>1 個人衛生管理に関する教育の計画(誰が、対象、時期、頻度)がある。</p> <p>2 個人衛生管理に関する教育のマニュアルがある。</p> <p>3 個人衛生管理に関する教育の実施と成果の記録がある。</p> <p>4 教育プログラムが必要に応じて見直しがされている。</p>	<p>教育計画を確認。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・雇用時の教育計画のあること ・階層別の教育計画のあること ・教育の評価・分析のあること <p>教育マニュアルがあることを確認。</p> <p>実施と成果の記録を確認。</p> <p>→「実施と、効果(理解度)の確認記録」</p> <p>教育プログラムの見直しがされていることを確認。</p>	<p>・4はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないか？</p>	<p>○ 11</p> <p>×</p> <p>△ 1</p>	<p>①ただし、不適合事例が発生した場合に、その再発防止対策として教育が実施されているかは確認すべき。</p> <p>②必要に応じて見直せばよいのでは</p> <p>③監査時のアドバイスでよいと思う。</p> <p>④このままでよい</p> <p>⑤法令等の変更に伴い、教育プログラムの見直しが必要</p> <p>⑥74の4、76の3など教育プログラムとリンクするほうが良い</p> <p>⑦「必要に応じて」とあるので、要求にはなっていない</p> <p>⑧外部環境の変化時に見直し</p>	
78	作業服・靴の運用ルールの設定	<p>1 指定の作業服・靴がある。</p> <p>2 作業服・靴の運用ルールがある。</p> <p>3 作業服・靴の運用ルール通り実施されている。</p> <p>4 作業服着用状態のチェック記録がある。</p> <p>5 作業服・靴の運用ルールの見直しがされている</p>	<p>指定の作業服・靴があることを確認。</p> <p>作業服・靴の運用ルールを確認。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・服装基準が明示されていること ・交換ルールがあること ・洗濯ルールがあること ・衛生的な管理ルールであること <p>全身姿見(鏡)が設置されているを確認。</p> <p>ロッカーが設置されているか確認。</p> <p>更衣室の位置、環境を確認</p> <p>チェック記録を確認。</p> <p>作業服・靴の運用ルールの見直しがされていることを確認。</p>	<p>・衛生的な管理ルールとは？手法として何を確認すべきか明確にすべきでは？</p> <p>・4は不要 3に含むのではないか？</p> <p>・5はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないか？</p>	<p>○ 10</p> <p>×</p> <p>- 1</p> <p>○ 12</p> <p>×</p> <p>- 1</p>	<p>①問題がない限りこの項目は不要ではないか。</p> <p>②チェックリストの確認は必要と感じます。</p> <p>③チェック記録の有無と、実際の実施状況確認は別と考える</p> <p>④記録を見ることで確認ができる。</p> <p>⑤確認と記録は異なるので必ずしも含まれない</p> <p>①ただし、実際にルールを運用していて、不適合事例があった場合に見直しがされたかどうかは確認すべき。</p> <p>②必要に応じて見直せばよいのでは</p> <p>③このままでよい</p> <p>④毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある。</p> <p>⑤「必要に応じて」をつければ良いのではないか</p>	

工場への訪問者は、従業員と同等の個人衛生規定を守らなければ入場できないよう取り決めている	79	加工場内入場者への対応ルールの設定	1 加工場内入場者への対応ルールがある。	加工場内入場者(訪問者、業者)のルールがあることを確認。 ・訪問者・業者の入室が制限されていること ・作業者と同等の衛生措置をしていること ・チェックシートの有無 ・来客用白衣の有無 ・来客時に社員が同行すること				
			2 入退場記録がある。	入退場記録を確認。				
工場への訪問者は、従業員と同等の個人衛生規定を守らなければ入場できないよう取り決めている	80	侵入防止のためのセキュリティ管理(施錠など)の実施	1 工場内に自由に入場できない仕組みになっている。	仕組みの確認。 ・外周フェンスのあること ・門の施錠がされていること ・守衛の有無 ・入場制限の管理基準があること ・入場者・車両の入場ルールがあること ・入場確認があること	・1は2のセキュリティ管理ルールではないか？			
			2 セキュリティ管理のルールがある。	セキュリティ管理ルールを確認。 ・フードディフェンスに沿ったルールがあること。(必要性の確認とその対応状況を確認しておくこと) ・従業員に対してのルールがありそれを従業員と確認すること	・作業服の員数チェックが必要では(作業服を来ている人を従業員として認知する場合)			
			3 モニタリングしている。	監視カメラが有効に配置されているかを確認。 ・有効な場所としてのルールがあること ・録画を再生するルールがあること				
			4 モニタリング記録(媒体)の保管期限が明確になっている	保管期限通り、保管されていることを確認				
施設の立地(土壌、水質及び空気)が重大な汚染にさらされていないことを確認している	81	工場・施設周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がないことの確認	1 工場周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がない。	排水性がよいことを確認。 虫の発生のないように管理していることを確認。 整理・整頓・清掃がされていることを確認。 汚染の可能性のある施設が周辺にないことを確認。				
			2 工場周辺の管理ルールがある。	工場周辺の管理ルールを確認。	・具体的な管理ルールとは？1に含むのではないか？	○	8	①具体的な管理ルール、は確かに不明確 ②この監査項目は発生源がないことの確認であるため要求事項としては必要ない。 ③1で「不衛生な環境でない」ことを確認する
						×	7	④この項目が1で、1は管理ルールが守られている結果ですので、1が2番目では？ ⑤2⇒1に1⇒2でも良いような！ルールがあつて、発生源がないの考えもあり？ ⑥立地時点で確認すべき事項とその後の管理状況の点検を分けるべき。 ⑦このままでよい ⑧ルールと、実際の状況確認は別と考える
			3 工場周辺の環境調査の実施。	土壌調査報告書を確認。		-	1	⑨ルールより「発生源がない」が先でよいか？
				・工場周辺の環境調査までは要求しなくともよいのでは？				
				・土壌調査報告書の作成を求める必要はないのでは？				

	82	使用する水の定期的な水質検査の実施	<p>1 使用する水の管理ルールがある。</p> <p>2 定期的な自主検査の実施。</p> <p>3 定期的に公的機関による検査の実施。</p>	<p>使用水の内容を把握していることを確認(水道水・井水・貯水の有無)。 貯水槽の清掃(年1回以上)が実施されていることを確認。 水道法に適合していることを確認</p> <p>自主検査(残留塩素等)の記録を確認。 貯水槽の場合は残留塩素・濁り・臭い・味を日々検査していることを確認</p> <p>公的機関による検査報告書を確認。</p>						
施設の内部構造、及び窓やドア等の付属品を、耐久性に優れ、メンテナンスがしやすく、必要な場合には消毒可能なものになっている	83	施設の清掃・洗浄方法の設定	<p>1 施設の清掃、洗浄方法が設定されている。</p> <p>2 整理整頓がされている</p>	<p>清掃計画を確認。</p> <p>清掃頻度(毎日・定期・不定期)を確認。</p> <p>マニュアルの整備を確認。</p> <p>清掃用具、機器、洗剤の保管位置が設定されていることを確認</p>						
	84	施設の清掃・洗浄方法の実施	<p>1 施設の清掃・洗浄方法が実施されている。</p> <p>2 清掃・洗浄の記録がある。</p> <p>3 施設の清掃・洗浄方法の見直しがされている。</p>	<p>施設の汚れがないことを確認。</p> <p>清掃・洗浄の実施記録を確認。</p>						

・「公的機関」は「第三者機関」ではないか？

・第三者機関による検査を要求すべきか？

・2はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないか？

○ 5 ①91にメンテナンスのための洗剤・薬剤・用具の保管設備の設置と言う項目があります。

× 9 ②ここは方法の設定。実施の有無は次項。

③管理記録も必要では？

④洗浄用具の整理整頓は交差汚染に深く関係すると思われるので必要

⑤このままでよい

⑥整理整頓は基本

⑦保管場所の設定は重要である

⑧方法の設定として必要。実施を84で要求

⑨かなり主観的な項目であるので、解釈に幅があり要求であっても構わないが、議論の源にはなりやすい

— 2 ⑩「整理整頓がされている」は84の監査手法として確認するのは

・方法の見直しは83の方法の設定の要求水準では？

食品製造 に使用する 設備は、衛 生的な取り 扱いに適し たものを選 定し、配置 している	88	衛生的(消毒作業が容易 など)かつ異物混入(塗装 など)の原因とならない機 器の設置	1 衛生的かつ異物混入の原因とならない機器の設置。 2 機器は清掃しやすい配置になっている。 3 機器は適切に整備されている。 4 機器の点検記録がある。	機器は腐食・破損等が発生しにくい材質、構造であることを確認。 清掃しやすい配置になっていることを確認。 機器にサビ・破損・塗装ハガレ・ネジ不足のないことを確認。 記録の有無を確認。 作業前・作業後の点検記録を確認。				
	89	機械の洗浄マニュアルの 設定	1 機械の洗浄マニュアルがある。 2 機械の洗浄マニュアルが有効であることを確認している。 3 機械の洗浄マニュアルの見直しがされている。	機械特性に応じた洗浄の種類、器具が設定されていることを確認。 洗浄手順・方法(洗浄のしやすさ等)を確認。 洗浄、殺菌の有効性についての検査記録を確認。 洗浄マニュアルが更新されていることを確認。				
					③はアドバイスにとどめ、要求までは不要ではないか？	○	12	①ただし、実際にマニュアルを運用していて、不適合事例があった場合に見直しがされたかどうかは確認すべき。 ②必要に応じて見直せばよいのでは ③監査時のアドバイスでよいと思う。
						×	3	④このままでよい ⑤毎年1回、若しくは、必要の都度変更する必要がある。 ⑥「必要に応じて」をつければよい
						△	1	⑦新製品、新原料の場合で、見直しが必要な場合は必要
施設、設備 及び器具 のメンテ ランスのた めの用具を 設置してい る	90	装置に適した洗浄機器の 設置	1 装置に適した洗浄機器がある。 2 洗浄機器の交換ルールがある。	目的に見合った洗浄能力があることを確認。 排気・排水・安全性が考慮された機器であることを確認。 用途が区別されていることを確認。 異物混入となる備品(抜けやすいブラシ等)の使用がないことを確認。 導入日時、交換時期の記録を確認。				
						*要求水準として、「交換の実施」も必要では？		
91	メンテナンスのための洗 剤・薬剤・用具の保管設備 の設置	1 専用の保管設備が設置されている。 2 洗剤・薬剤・用具の管理基準がある。	保管場所を確認。 保管設備の施錠の有無を確認。 洗剤・薬剤・用具の管理基準があることを確認。 洗剤・薬剤・用具の保管・管理の手順を確認。 リスクにあった保管方法となっていることを確認。(施錠の実施) 使用記録を確認。 使用期限管理を確認。 書類(MSDS)を確認。					
					*専用の保管設備まで必要か？(適切に保管されているでよいのではないか？)			

第2回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料(アンケート反映版)

資料4

全体に関わるご意見

- レベルは基本的に「有効なルール」があることを大前提とした方が、今後の普及活動(零細、中小企業での活用)を考えると良いのでは
- レベル1:(ルールは)文書化されている、レベル2:(そのルール通り)実施されている、レベル3:(実施結果も踏まえ)見直し、改善しているの3つの分類でも良いのでは
- それぞれのレベルの中に推奨事例として「文書をファイル保管している」「掲示している」等を明記する
- 法律等必須事項がもしあれば明記した方が良いのでは
- 監査手法には5WIHの視点が必要では

小項目	FCP工場監査項目	アンケート よりの要求 件数	要求水準の パターン	要求水準	アンケートよりの監査手法
92	有害小動物の外部からの侵入防止策の実施	9	ルールがある		規定(基準書)等の確認 書類審査 ヒアリング 管理ルールがあることを確認 外部から虫が侵入する可能性のある隙間はないか。 網戸の無い窓や扉が開放状態になっていないか。 出入り口を開いた時に外部の空気が内部に流入しないこと。 扉・窓および搬出入は密閉が可能であり、昆虫等の侵入が防止されている 扉の開放等により製造室と工場外部が筒抜けにならない 二重扉でインターロックしている。給排気ファンには適切なフィルターを整備している。 配管に鼠や昆虫の侵入を防ぐ金網やトラップを設けている 誘引灯(ランプ)は切れていないか。 配管の貫通部周囲に隙間はないか。 捕虫器(捕虫モニター)が場内の適切な場所に設置されメンテナンスされているか？ 工場の隙間や破損状況の確認 建屋内への昆虫・鼠などの侵入を防いでいる 配管に鼠や昆虫の侵入を防ぐ金網やトラップを設けている 誘引灯(ランプ)は切れていないか。 配管の貫通部周囲に隙間はないか。 捕虫器(捕虫モニター)が場内の適切な場所に設置されメンテナンスされているか？ 排気口に防虫ネットがあること 防虫防鼠に関するマニュアルがある 出入り口は、捕虫器、防虫灯など作業場での侵入対策がとられている シャッターなど隙間がなく、換気扇、排水溝出口などにはメッシュが設置されている 開放される窓には24メッシュ以上の網戸が設置されている
		8	ルールが有効である		現地審査(現場確認) ヒアリング
		1	掲示されている	要求事項とすべきではない。現場の工夫の例。	関係する社員が掲示場所を認知しているか(ヒアリング) 天井や壁の穴の閉鎖や、網戸の設置により侵入経路対策が行なわれていること。
		12	ルール通り実施されている	「ルールが有効」と同義。	手順書等の確認 現場確認 ルールに則り実施されていることを確認
		8	記録されている	監査項目97に求める	実施記録簿の確認 現地審査(記録確認) 1年分の記録の閲覧
		6	見直されている	不適合事例が発生した場合 「ルールが有効」と同義。	商品クレームの集約によって成果を確認していること
		10	ルールがある		規定(基準書)等の確認 手順書確認 管理ルールがあることを確認 実施マニュアルが整備されているか 防虫防鼠に関するマニュアルがある 駆除作業の内容と実施頻度が決められている 食品安全性、または食品への適合性を脅かすことのないような害虫管理プラン・プログラムがあるか 鼠や害虫発見時の処理は定められているか 管理者・作業者は使用する殺虫剤等の特性を把握している 管理者・作業者が決められている 害虫駆除システムは、原因を特定し、害虫の活動状況を最大限把握、説明するものとして適切であるか？ 有害小動物の防除について年間計画を策定し、実行している。 配電盤、配線ラック内に虫・カビの発生、蓄積した汚れがないか。 駆除作業を行う従業員、および契約先の免許証は、ファイルされた最新のものであるか 殺虫剤の散布を外部の害虫駆除会社に依頼(契約)しているか？ 不要物が虫の発生を招く恐れのある状態で放置されていないか。 保管庫内に木製パレットは使用されていないか。 シンク下の排水パイプに蓄積した汚れはないか、シンク内の排水枘、排水蓋、上部排水口に蓄積した汚れはないか。 害虫管理業務について訓練を受けた従業員がいるか。また、その人物は法律上必須である場合に関連する法令に基づき、免許を取得しているか？ 誘引灯及び吸着紙を定期的に交換すること 製造に関するすべての施設・設備及び製造場所において有毒動物の活動を駆除する有効な予防管理手順を定め、実施している。 排水溝内で水の停滞が発生していないか。
		6	ルールが有効である		手順書確認
		2	掲示されている		関係する社員が掲示場所を認知しているか(ヒアリング) 従業員が、どこにトラップを仕掛けてあるか知っている。
		10	ルール通り実施されている	実施は監査項目94に求める	手順書等の確認 ルールに則り実施されていることを確認
		8	記録されている		記録を確認 一年分の記録の閲覧
		7	見直されている	不適合事例が発生した場合 監査項目97に求める	

有害小動物 (鼠及び昆虫 等)の駆除及 び侵入防止を 行っている	94 有害小動物の駆除作業 (専門業者への委託も 含む)の定期的な実施	6	ルールがある	93で確認 93に包含。	規定(基準書)等の確認 手順書確認 管理ルールがあることを確認 業者又は自社による殺虫、殺鼠処理が計画的及び随時行われている。 定期的な鼠・昆虫駆除実施の有無 製造に関するすべての施設・設備及び製造場所において有害動物の活動を駆除する有効な予防管理手順を定め、実施している。
		4	ルールが有効である	93で確認	手順書確認
		2	掲示されている	記録が必要	関係する社員が掲示場所を認知しているか(ヒヤリング)
		10	ルール通り実施されている		実施記録簿の確認
		2	記録されている	欠落していましたので追加しました。	ルールに則り実施されていることを確認
		7	見直されている	不適合事例が発生した場合 監査項目97に求める	実施回数について検討しているか
95 有害小動物の駆除の実 施記録の保管	6	ルールがある	93に包含。	保管場所が明確であれば良く、どこにあるか、関係者の認識が大切 管理ルールがあることを確認 保管責任者は選定されているか 定期駆除を実施し、施工記録を1年間保管しているか。 防虫防鼠管理を業者委託し実施記録している	
	3	ルールが有効である			
	1	掲示されている			
	8	ルール通り実施されている			
		9	記録されている		記録されているので、掲示できる。関係する社員が掲示場所を認知しているか(ヒヤリング)
		4	見直されている		実施記録簿の確認 記録の確認
96 廃棄物保管庫内の清掃 の実施	8	ルールがある		規定(基準書)等の確認 管理ルールがあることを確認 専用のスペースが設置されているか 有害小動物が侵入しない構造になっているか 専用の清掃用具が設置されているか 監査の際は、ゾーニングをチェックする。汚染区域の隣りが準清潔区域になっていればOKとする。 生ゴミは、密封した状態で保管しているか。 不要物が虫の発生を招く恐れのある状態で放置されていないか。 ゴミ置場は清掃できているか。	
	4	ルールが有効である			
	1	掲示されている			
	13	ルール通り実施されている			
		9	記録されている	清潔であれば、記録は不要か?	関係する社員が掲示場所を認知しているか(ヒヤリング) 手順書等の確認 現場確認 ルールに則り実施されていることを確認 実施記録簿の確認 記録を確認 管理記録が整備されているか
		5	見直されている		
97 モニタリング結果に基づ いたベストコントロール の実施	8	ルールがある	93に包含される。	規定(基準書)等の確認、と特に、異常な結果に対する対応マニュアルの有無 管理ルールがあることを確認 鼠や害虫発見時の処理は定められているか。 防虫・防鼠の専門業者による管理および改善 飛行性害虫の探知及び削減に必要なモニタリング装置を設置すること 捕虫テープは交換頻度決めて、モニタリングを実施しているか。 実施した対策の効果を確認している。 捕虫状況等について定期的にモニタリング(数・同定等)され、結果の分析が行われている。 外部専門業者による、鼠やゴキブリ、飛翔虫の生息状況のモニタリングを行っている。 専門業者による定期的鼠族、昆虫のモニタリングを実施している 鼠や昆虫類の生息状況のモニタリングを行っているか 捕虫器を設置し、適切にメンテナンスしている(モニタリング) 衛生動物・害虫の発生状況を把握し状況を分析している 外部専門業者による、鼠や昆虫類の生息状況のモニタリングを行っている。 改善対策の実施記録を残している。 モニタリング結果や改善項目について対策を実施しているか。 モニタリング結果による是正対応を実施している。 月1回、関係者ミーティングを行い、改善策の処置を検討、実施している。 調査結果を受けて原因を特定し、改善対策を実施している。	
	4	ルールが有効である			
	1	掲示されている			
	10	ルール通り実施されている			
		13	記録されている		記録確認 防虫・防鼠体制は確立し、機能している。モニタリング結果、問題となる箇所はない。 防虫防鼠の対策内容等、社員に開示しているかの確認 記録確認 ルールに則り実施されていることを確認 施行業者の対策の記録確認 記録確認
		9.5	見直されている	モニタリング結果に基づいて実施するわけなので、当然見直しがされていることになる。	その後のモニタリング結果確認、施行不備の場合は、更なる対策の策定と実施の確認と有効性 記録確認 捕虫状況等について定期的にモニタリング(数・同定等)され、結果の分析が行われている モニタリング結果や改善項目について対策を実施しているか 有害小動物の防除について年間計画の効果が検証されている。 定期的に害虫駆除業者によるモニタリングが行なわれ、結果に対し適切に対策が行なわれていること。 専門業者による衛生動物・害虫対策に関する助言を活用している。 モニタリング後改善・検証などPDCAがまわっている。 防虫・防鼠体制は確立し、機能している。モニタリング結果、問題となる箇所はない。

有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている	98	薬剤類は施設可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施	9	ルールがある		<p>規定(基準書)等の確認</p> <p>危険物は食品と接触する資材と一緒に保管しない、など。</p> <p>管理ルールがあることを確認</p> <p>洗浄剤、殺菌剤は食品から離れた専用の置き場で厳重に取扱、保管されていること</p> <p>薬剤の保管場所が指定されており、保管方法が文書化されている。</p> <p>洗浄剤、殺菌剤、その他薬剤の管理場所は定められているか</p> <p>薬剤が食品に混入しないように保管並びに使用の決まりがある。</p> <p>次亜塩素酸Naとの混合により塩素ガスが発生する食品添加物、薬品、洗剤が上下保管や隣接保管となっていないか</p> <p>定位置を決めて、薬品名が把握できるよう保管しているか。</p> <p>危険物の保管用に隔離された場所を用意していること</p> <p>薬剤などは、誤使用等のないよう明確に区分管理されている。</p> <p>使用薬剤は製造室には保管されていない</p> <p>洗浄剤、殺菌剤は食品から離れた専用の置場で厳重に取り扱い、保管されていること。</p> <p>原料・資材・洗浄薬剤は正確に区分し、適切に保管している</p> <p>毒劇物は毒劇法に基づき管理されている。</p> <p>洗浄剤、殺菌剤は施設管理して、一般社員が持ち出せないようにしている</p> <p>施設可能な専用の場所に保管されている</p> <p>薬剤は出納管理を実施し、製造場所から離れた場所で施設保管している。</p> <p>洗浄剤、殺菌剤、その他薬品は施設管理して、使用・在庫の記録をつけている。</p> <p>製造ラインで使用する殺菌剤(塩素水・アルコール等)・殺虫剤・洗剤等は名称を表示し、管理されている。</p> <p>劇物指定となっている苛性ソーダ等や農薬等食品添加物として認められていない物は、管理者を設定し、施設及び出入庫管理を行っているか</p> <p>取扱者の名簿(確認)があり、指定された人のみの管理がされているか(ヒヤリング)</p> <p>保管場所のだれも見えない所に、保管品が判るようにしているか(確認)</p> <p>MSDSは入手し、見易い場所に掲示あるかの確認</p> <p>危険性の性質、誤飲時の応急措置</p> <p>関係する社員が保管場所を認知しているか(ヒヤリング)</p> <p>現場確認</p> <p>ルールに則り実施されていることを確認</p> <p>鍵の借用者の記録</p> <p>記録を確認</p>
	99	薬剤類の管理責任者の設定	7	ルールがある		<p>管理責任者と取扱者が指定されているかを確認(不特定は不可)</p> <p>ヒヤリング</p> <p>管理ルールがあることを確認</p> <p>薬剤の取り扱いは専任化している。</p> <p>薬剤管理取扱者の有無確認</p> <p>薬剤散布は外部専門業者に委託することとしている。自社での薬剤散布・保管は原則禁止。</p> <p>薬剤の施設、出入庫、責任者等の管理</p> <p>薬剤の使用保管責任者が明確である。</p> <p>本人へのインタビュー</p> <p>保管場所に管理責任者名が掲示されているか</p> <p>記録確認</p> <p>ルールに則り実施されていることを確認</p> <p>記録を確認</p>
	100	薬剤類の使用記録の保管	8	ルールがある		<p>規定(基準書)等の確認</p> <p>管理ルールがあることを確認</p> <p>保管上限量の設定</p> <p>使用薬剤・殺虫剤の取扱いのルール、薬剤・殺虫剤のMSDSはあるか?</p> <p>施設内で管理されている殺虫剤の在庫は、正確に把握し、購入記録と使用記録を一致させなければならない。</p> <p>殺虫剤の使用は、以下の情報を含めて記録されているか。殺虫剤の名称、および登録番号・ロット番号・一回当たりの使用数量、または、適用量・化学式・日付・時間・噴霧状、または煙霧状のもの場合は、露出時間・散布場所・駆除対象物・散布者氏名、および免許番号</p> <p>劇物指定となっている苛性ソーダ等や農薬等食品添加物として認められていない物は、管理者を設定し、施設及び出入庫管理を行っているか</p> <p>記録と在庫の一致確認</p> <p>手順書等の確認</p> <p>薬剤は出納管理を実施し、製造場所から離れた場所で施設保管している。</p> <p>薬剤は出納管理を実施し、製造場所から離れた場所で施設保管している。</p> <p>在庫管理が行われ、在庫数が把握されている</p> <p>使用記録(出入管理記録)の確認</p> <p>記録確認</p> <p>記録在庫量と実存量の照合</p> <p>駆虫薬剤実施時にはMSDSを把握し適切に実施、記録を行っている</p> <p>薬剤は決められた場所に、保管し使用量を記録している</p> <p>洗浄剤、殺菌剤、その他薬品は施設管理して、使用記録をつけているか</p> <p>洗浄剤、殺菌剤は管理責任者を明確にし、使用記録をつけている。</p>
101	排水設備ならびに廃棄物保管庫の衛生的な清掃の作業手順の設定	9	ルールがある		<p>規定(基準書)等の確認</p> <p>ヒヤリング</p> <p>管理ルールがあることを確認</p> <p>清掃の頻度が決められている</p> <p>定期点検の必要な設備を明確化し、定期点検で異常がない</p> <p>廃棄物の廃棄方法、容器が建物内外でそれぞれ決められている。</p> <p>設備は年間でのメンテナンス・サニテーションスケジュールが決められている</p> <p>施設設備の衛生管理について作業内容、実施頻度、実施担当者ならびに実施状況の確認及び記録の方法などを定めている。</p> <p>清掃責任者が明確である</p> <p>手順書等の確認</p> <p>ルールに則り実施されていることを確認</p> <p>排水、廃棄設備及び一時廃棄物保管施設は製品を汚染する原因とならないように設計され、管理している</p> <p>清掃及び消毒の手順が確立、文書化及び実施されていること(SSOP)</p> <p>記録を確認</p> <p>清掃計画および清掃記録の確認</p>	
		5	見直されている			
		3	ルールが有効である			
		9	掲示されている			
		6	ルール通り実施されている			
		5	記録されている			
		4	見直されている		人事異動などで管理責任者の掲示が新任の責任者に変更されているかを確認する	
		4	ルールが有効である			
		3	掲示されている			
		10	ルール通り実施されている			
		10	記録されている			
		5	見直されている			
		6	ルールが有効である			
		1	掲示されている			
		6	ルール通り実施されている			
		7	記録されている			

食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	102	排水設備の定期的な清掃の実施	6	ルールがある		規定(基準書)等の確認 業者委託の場合が多い。 点検マニュアルが整備されているか 責任者が設置されているか 設備の保守点検、サンテーションが定期的に行われている 床・排水溝は毎日清掃している 洗浄頻度、方法を決めて実施している。
			3	ルールが有効である 掲示されている		
			11	ルール通り実施されている		手順書等の確認 現場確認 ルールに則り実施されていることを確認 清掃カレンダーの計画通りに清掃をしている。 排水口、排水系統の清掃が定期的に管理され衛生的である。適切に清掃されているか。 排水溝の作業後清掃実施有無確認 排水に貯留が無く、適切に清掃され、昆虫・臭気等の発生源になっていない
			13	記録されている	清潔であれば、記録は不要か？	実施記録簿の確認 記録を確認 日常点検記録が整備されているか 定期点検記録が整備されているか 不具合が生じた時の対応方法が決まっているか
食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	103	廃棄物は密閉管理を行い、原材料・半製品・製品とは別区画での保管	8	ルールがある		規定(基準書)等の確認 項目名がルールそのものになっています。 管理ルールがあることを確認 廃棄物は製造場所から離れた場所で管理されているか 廃棄物の容器及び集積場は清潔に保持されている 廃棄する製品残品は、次便製造開始までに盛付・包装室、仕分室より搬出しているか。 廃棄物は製造場所から離れた場所で管理されているか 廃棄物の置き場、動線の確認 廃棄物の搬出並びに返却容器は交差汚染防止処置がとられている。 廃棄物は密閉管理され、昆虫等の発生源とならず、原料・半製品・商品とは別区画に保管されている 廃棄物の容器及び集積場は清潔に保持されている 廃棄物は長期間製造現場に放置されることはない 廃棄物から汚染が起さないように管理されている。適切な頻度で処理されている(腐敗が始まる前)。 作業場への汚染や虫の誘引の無い適切な位置に廃棄物置き場が設置されている。 残さい集積場は加工場から遮断されたエリアに設けている。 製造スペースでの廃棄物の仮置き場を特定している 仕掛・再成品・回収品・廃棄品の区分けの基準は明確であり、適正に管理されている。 施設内で発生する塵埃・廃棄物は汚臭・汚液が漏れないよう、専用容器で適切に運搬・保管・廃棄している。 生ごみは冷蔵管理している。 当日に回収されない生ゴミ置場に関しては冷蔵可能であること。 廃棄物置き場は適切な保管・処理がされているか？
			6	ルールが有効である		
			2	掲示されている		
			11	ルール通り実施されている		現場確認 手順書等の確認 項目名を「廃棄物の管理」とすべき。 現場確認 ルールに則り実施されていることを確認 記録を確認
			5	記録されている		
			5	見直されている		
食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	104	排水処理の検査記録の保管	8	ルールがある		規定(基準書)等の確認 管理ルールがあることを確認 排水管理の責任者が明確であり、排水処理記録が残されている 環境法令を遵守した対応を行っている 検査項目、頻度は適切である 排水の水質管理はされている。検査項目・頻度は適切である。 十分な能力の排水処理設備があり、適切に処理されている。 排水について定期的に処理水の水質検査が行われている。 環境法令を遵守した対応を行っている。 排水設備は法規制に準拠していること。 当該国・地域の法令にある基準より同等以上の排水基準が設定されている。
			3	ルールが有効である 掲示されている		
			9	ルール通り実施されている		
			10	記録されている		手順書等の確認 検査記録簿の確認 記録の確認 法律に逸脱なければ見直しは必要ない 排水の水質管理はされている。 排水管理の責任者が明確であり、排水処理記録が残されている。
			5	見直されている		
食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	105	マニフェスト(廃棄物処理業者の記録)の保管	6	ルールがある		規定(基準書)等の確認 管理ルールがあることを確認 産業廃棄物が、当該国・地域の法令に基づいて処理されている。 廃棄物は分別されマニフェストが保管されている。
			2	ルールが有効である 掲示されている		適法に処理されているかの確認が必要な場合がある。(悪質な業者の場合) 社内の責任者が明確である
			7	ルール通り実施されている		手順書等の確認 記録の確認
			9	記録されている		
			2	見直されている		

緊急時対応体制の整備	113	責任者によるクレーム終了確認の実施	7 2 1 8 9 6	ルールがある ルールが有効である 揭示されている ルール通り実施されている 記録されている 見直されている	111で確認 111に包含。	規定(基準書)等の確認 管理ルールがあることを確認 過去一年間の商品に関するクレーム内容の聞き取り調査実施 手順書等の確認 責任者のチェックを確認 記録を確認 顧客のクレームについて傾向分析を行っていること 発生クレームの原因究明、再発防止策、効果の確認を実施している。 クレームの集計・分析が行われているかを確認
	114	事件・事故などの緊急時の対応ルールの設定	10 6 1.5 8 7 7	ルールがある ルールが有効である 揭示されている ルール通り実施されている 記録されている 見直されている	111で確認 不適合事例が発生した場合	規定(基準書)等の確認 ケースバイケースなので、緊急時の組織体制、連絡先等基本的な事項の整備状況を確認する。 管理ルールがあることを確認 緊急対応マニュアルがある 条例の規定を含んでいること 緊急時の事象が明確であること 回収プログラムはその原因や回収状況等が記録されるように規定されている レビューの状況、回収訓練の実施状況を確認 回収マニュアル等が整備されており、各担当者が明確になっていることを確認 回収プログラムを念頭においてロット番号表示や期限表記が考慮されている 安全でないことが明確にされた製品について、完全にタイムリーな回収を可能にし、促進するために文書化された手順を確立しているか？ 回収マニュアル等が整備されており、情報の流れが明確になっているか確認 製品ロットから製造時の情報や使用原料の情報にさかのぼって調査することができる。 使用原料のロット、使用量(袋数など)は記録している。原料～製品のトレーサビリティが出来ている インシデント(緊急事態)発生時の被害レベルの判定ができる指標が定められている インシデント(緊急事態)発生時に取るべき被害の拡大防止策を確認する 経営者は、潜在的な緊急事態と事故を管理する手順を確立し、実施しているか？ 基準逸脱時のマニュアル・連絡体制が確立され、対応が記録されている。 回収の原因、範囲、結果は記録されているか？ クレーム処理マニュアルや回収マニュアルの原因究明の記録を確認 ケーススタディ、訓練の実施状況の確認 緊急時対応手順、体制は周知され、訓練されているか？ 回収の為に責任者、手順等を記載した回収プログラムが作成されている 社内の関係者が周知していればOK 手順書等の確認 ヒアリング シミュレーションが実施されている シミュレーションの記録がある 検出した、不適合の原因を明確にし、除去し、再発を防止しているか？ 緊急時の後には、対応手順の見直しをしているか？ 緊急時対応を想定した訓練を実際に行ったことがあるか？ また、そのときのデータ・教訓をいかして、確認のための再訓練をしているか？
	115	緊急時の社内連絡体制の整備	9 2 6.5 8 7 5	ルールがある ルールが有効である 揭示されている ルール通り実施されている 記録されている 見直されている	114で確認 必須ではないが、あればベター？	規定(基準書)等の確認 114に包含 体制図(連絡フロー)確認 緊急対応マニュアルに定めている 緊急時の連絡体制が整っていること 担当部署、責任者の明確化がされている 品質保証ユニットを中心に体制を整えている 緊急時の連絡経路、担当者の構築がされている インシデント(緊急事態)発生時に情報を共有する仕組みを確認する 委託先とのインシデント(緊急事態)発生時の対応責任者を確認している 社内の関係者が周知していればOK 手順書等の確認 シミュレーションが実施されている 連絡ルートの確認と模擬訓練の実施の有無 シミュレーションの記録がある
協力して取り進むための緊急時対応体制の整備	116	緊急時の取引先との連絡体制の整備	9 4 3.5 7 6 5	ルールがある ルールが有効である 揭示されている ルール通り実施されている 記録されている 見直されている	114で確認 必須ではないが、あればベター？	規定(基準書)等の確認 114に包含 体制図(連絡フロー)確認 緊急対応マニュアルに定めている 契約書、覚書など書面があること 取引先への連絡網が明確であること 緊急時の取引先への連絡体制確認 緊急時の取引先への連絡経路、担当者が明確に決められている 品質保証ユニットを中心に体制を整えている 利害関係者への通知、回収した製品と、在庫している影響を受けた製品のロットの取扱、とるべき一連の処置のために文書化された手順は確立しているか？ 社内の関係者が周知していればOK 手順書等の確認 シミュレーションが実施されている 連絡ルートの確認と模擬訓練の実施の有無 シミュレーションの記録がある

第3回工場監査項目の標準化・共有化研究会

開催日時：平成22年10月15日（金）14：00～17：30

開催場所：中央合同庁舎 4号館 1220, 1221会議室

出席者：24事業者/組織 26名

<議事次第>

1. 開会ご挨拶
2. 研究会の目的・進め方について（事務局説明）
3. 本日の作業内容について（事務局説明）
4. グループディスカッション①（50分）
- 休憩 -
5. グループディスカッション②（70分）
6. グループディスカッション①結果発表（35分/8グループ）
7. 本日の作業のまとめ
8. 事務連絡
9. 閉会ご挨拶

<グループ討議①結果発表>

（Aグループ）

- ・項目92はかなり細かく書かれているので、チェック項目は赤字の部分だけで、監査項目は黒字で書かれている部分のみでよい。
- ・項目93, 項目94について黄色の部分は外部委託するため削除、項目93の赤字の部分については項目94と重複するため一緒にすればよい。
- ・項目94, 項目95は削除、項目96は削除しない。
- ・項目97は監査項目の文言を変えた方がよい。（モニタリングのルールについて記述があるため、例えばモニタリング結果に基づく活動、に変更する）
- ・項目98, 項目99については削除、訂正についてはOKとした。
- ・特に項目98でMSDSについての記述があったが、ここでMSDSについて触れる必要はないのではないか、という議論があり削除とした。
- ・項目102の削除7については、重要なので残すべきとの議論が出たため×とした。
- ・項目103, 項目104, 項目105については削除、訂正の部分は訂正OKとした。
- ・項目106の追加28については、監査手法を細かく記述する必要がある、との議論が出た。
- ・項目112追加34の「同様クレームの発生がないこと」について、ここで記述する必要はないので、追加しなくてよい。
- ・項目113追加35について「歯止め」の文言は不要で、「対策内容が検証されていること」が適当である。
- ・項目114, 項目115, 項目116について、赤字の項目はチェック項目として記述していればよく、監査手法としてここまで細かく記述する必要はない。

（Bグループ）

- ・項目92の追加の3, 5は不要である。

- ・削除1の駆除の手順書は不要である。
- ・皆さんと意見が違う削除2について、外部に委託するため最低限契約書の確認は必要、と判断した。
- ・項目95削除3について、実施記録の保管場所までは必要ないので削除とした。
- ・項目103の削除9, 10について、廃棄物保管庫内の話なので見てきれいかどうかで判断できるため、記録の確認までは必要ない。
- ・項目114, 項目115, 項目116の追加案には手順書の内容を細かく記述してあり、勉強のためにも削除する必要はない。
- ・項目97追加16, 17に関してここまでは必要ない。
- ・削除4MSDSについて、清掃業者、駆除業者の品質管理の話となり、ここでは不要とした。
- ・同じ理由で削除5も不要とした。
- ・項目99追加21薬剤使用者への教育記録は不要である。
- ・削除6についても不要とした。
- ・項目100追加22について、どのような薬剤がどこに使用されたという記録は必要である。
- ・項目101追加23, 24について、排水が円滑に行われているための確認なので必要である。
- ・項目102削除7について、排水設備の清掃記録は必要であるので残す。
- ・項目103削除8の廃棄物の保管記録については不要である。
- ・同じ理由で削除9, 10についても不要である。
- ・項目106お客様対応窓口の連携に関するルールについては必要である。
- ・項目108削除11, 12について、責任者だけ設定すると嫌な仕事を責任者に押しつけて業務の範囲、権限が曖昧になるため、削除の11, 12については反対とした。
- ・項目110削除13の体制図まで求めるのは厳しいので削除してよい。
- ・項目111追加30, 31について、必要であるので○とした。
- ・クレームの保管場所については、そこまで確認する必要はないので削除とした。
- ・項目113追加35に関しては、そこまで必要ない。

(Cグループ)

- ・他のグループと大きく異なった削除5について、レベル1ではそこまでMSDSは必要ないが、レベル3では確認してもよい、全く不要ではないので×とした。
- ・削除7は他のグループは×が多いが、排水設備の清掃記録の確認は現場を確認したときにきれいであれば記録まで求める必要はないと判断し、削除可とした。
- ・項目97のモニタリング結果に基づいたペストコントロールの実施について、項目94にも類似項目があるので、ここはモニタリングを重視した方がよいとの考えも出たが、この項目について要求水準を確認した場合は、訂正9のモニタリングについてのルールがある、ではなくて実施している、というように文言を変える。
- ・訂正10について、モニタリングについてのルールを確認するのではなくて「結果を確認する」と変更する。
- ・訂正12は、「モニタリングに基づきペストコントロールが実施されている」に変更する。
- ・訂正13は、「モニタリング記録を確認」ではなくて、「ペストコントロール記録を確認」に変更する。
- ・モニタリングという文言や、ペストコントロールという文言自体が中小企業の従業員には難しいかも知れないので、ネズミや虫の生息状況の確認や、駆除対応などのわか

りやすい文言にしてはどうかとの議論が出た。

(Dグループ)

- ・ 削除の項目は、じっくり考えた結果すべて削除してよい、と判断した。
- ・ 視点としてはいくつかあり、できる限り最低限見ていこうという部分と、監査の時間は有限なのでシンプルな監査項目に努めた結果の結論である。
- ・ 削除1の駆除手順書の要求については、正しく実施されていることが重要で手順書までは必要ない。
- ・ 有害小動物の駆除の外部業者との契約書について、外部業者に委託して実施していることがわかればよくて、契約書の確認までは必要ない。
- ・ 有害小動物の駆除の記録保管について、保管されていればよく保管場所までは必要ない。
- ・ 項目98のMSDSがあることについて、入手が容易であるというメリットはあるが、中身まできちんと活用されているか不明なところもあるので、持っている有効性について疑問があり求めないこととした。
- ・ 項目99薬剤の使用記録の確認について、大変重要な項目であるが、項目100で同じ項目があるためここでは不要とした。
- ・ 排水設備の清掃記録の確認について(項目102)、現場がきれいであればよく、記録は不要と判断した。
- ・ 項目103のマニフェストの部分について、記録までは不要と判断した。
- ・ 項目108お客様への情報提供の部分の、責任者の範囲や権限を監査で確認するかどうかについて、窓口担当者がわかればよく、責任者が設定されているかがわかればよい。
- ・ 項目110の情報提供の体制図について、これも窓口担当者がわかればよく、体制図までは不要とした。
- ・ お客様からのクレームの記録に関して、保管は必要だが、場所までは不要とした。(削除14)

(Eグループ)

- ・ 項目93の駆除マニュアルまでは不要とした。
- ・ 項目94も契約書の確認までは必要ない。
- ・ 項目95の保管場所まで確認する必要はないので○とした。
- ・ 項目98は他グループの結果と異なり、MSDSは必要と判断し、削除4, 5は×とした。
- ・ 要求水準の2番目である薬剤専用保管スペースについて、そもそも監査項目の中で定位置管理の実施を求めているので、なくてもよいと判断した。
- ・ 項目99追加20の薬剤使用者への教育に関して、日本国内であればただしも海外の加工場などでは正しく教育されていることは必要なもので追加してよい。
- ・ 項目101追加24の排水路に水たまりがないことに関して、このレベルまで実際に確認するのは厳しすぎると考え、追加しないと判断した。
- ・ 項目102記録の保管は必要ないと判断し、×とした。
- ・ 項目103マニフェストの保管について、削除でよいと判断し削除9, 10は○とした。
- ・ 項目106追加28連携に関するルール通り運用されているに関して、ルールがあるレベルでよいと判断し、追加しないと判断した。
- ・ 項目108に関して、他で責任範囲や権限まで求めている項目もないので、ここも不要と判断し削除とした。

- ・項目110の体制図に関して、なくても困らないので削除とした。
- ・同じくクレーム保管記録についても、そこまで確認する必要がないと判断し、削除とした。
- ・項目115追加45に関して、追加してもよいがそれに対応する監査手法の記載がないので、例えば見やすい場所に掲示していることを確認する、など監査手法を追加した方がよい。

(Fグループ)

- ・重複しているところや、実際に記録を確認すれば保管場所までは不要という部分など、削除の提案に対して基本的に削除でよいと判断した。
- ・例外的に残した方がよいと判断したのはMSDSの部分で、使っている薬剤に対してMSDSを集めるのは必要と判断し、削除4は残した。
- ・同じような項目で定期的な確認の実施をしているので、保管までは必要ないと判断し、項目95は項目94と同じ項目に入れた方がよいとした。
- ・項目97に関して防虫管理といえれば必ずモニタリングから入っていくため、項目92の後なのか前なのかわからないが、この場所ではなくて前の方に移動させた方がよい。
- ・ペストコントロールという文言がわかりにくいため、防虫のモニタリングと変えた方がよい。
- ・項目99追加20に関してこれは教育の項目で聞いた方がよく、防虫管理の項目で教育のことを聞かれるのは不自然である。
- ・項目112の追加32～34、項目114の追加36～40に関して、ここまで詳細に聞く必要はない。

(Gグループ)

- ・MSDSは労働安全衛生法に関わる部分であるので△にした。
- ・自社内で使用している薬剤に関しては当然MSDSを入手していなくては行けないが、業者が使用している薬剤に関してあまり詳細な情報は入手できないから、というのが理由。
- ・排水整備の記録に関して、他のグループでは清掃が正しく実施されていれば記録までは必要ないという意見が多かったが、汚れていた場合には清掃記録の確認を求められ、もし汚れていた場合にも記録があれば本当に清掃したという証明にもなるので、記録はあった方がよいと判断した。
- ・項目92訂正1、2に関してOKである。
- ・追加1、3、訂正4、5は監査時の見方のポイントであり、具体例ではない。
- ・有害小動物の文言はわかりにくいため、ネズミや虫など具体例を括弧書きした方がよい。
- ・項目93追加6は必要、7は現場確認時の具体例の一つである。
- ・項目94訂正6、7に関してはその通り。
- ・項目96追加8、9に関してはこの項目では不要である。
- ・但し、追加10と訂正8は必要である。
- ・項目97訂正9～14はその通り、追加項目に関しては、不要と判断した。
- ・項目99の教育に関して、管理責任者による教育である必要はなく管理責任者の文言は削除した方がよい。
- ・項目111の危害のランク分けの概念（保健所や消費者庁にも届けでなければいけない危害なのか、自社内で対応可能な危害か）を中小企業には教えてあげないといけない。

- ・項目 1 1 2 に関して追加 3 3, 3 4 はここまで要求する必要はなく、追加 3 2 だけでよい。
- ・項目 1 1 4 の追加 3 6 ~ 4 0 は手法ではなくて、監査時の具体的なポイントである。
- ・訂正 2 8 は必要ない。
- ・項目 1 1 5 に関して、追加 4 5 は不要、追加 4 1 ~ 4 7 も手法ではなくてポイントであるので、訂正 2 9 だけで十分である。
- ・項目 1 1 6 追加 4 8, 4 9 に関しても、手法ではなく監査時のチェックポイントの一つである。
- ・訂正 3 0 はどちらでもよい。

(Hグループ)

- ・Bグループと同じく削除の 1 4 項目すべて○とした。
- ・MSDS に関して、FCP の監査項目と少しずれてる（保管の項目なのに MSDS）部分が気になり削除とした。
- ・MSDS を入れるのであれば、項目 9 9 のレベル 2 に入れた方が妥当である。
- ・排水設備の清掃記録の確認は、中小企業が対象の場合記録確認となれば何もわからず記録だけ作って確認するため無意味なので削除とした。
- ・削除 1 の駆除手順書はあってもよいが、余計なお世話という意味と監査項目と手法がミスマッチしていることを鑑み削除とした。
- ・追加項目に関してもルールに関する説明があるので、参考程度にあればいいと考え基本的に追加項目は不要とした。

ファシリテータのまとめ

- ・文書と記録の確認を外した方がよいか残した方がよいかという議論に関して、審査する立場と審査を受ける立場で異なる。
- ・審査する立場からすると、文書と記録で確認すればルール通り実施されているかすぐわかるため、非常にわかりやすい基準となる。
- ・従って文書や記録の確認というのは、審査する立場から見ると非常にやりやすい。
- ・一方これを外したグループは、中小企業対応で、まずは趣旨を正しく押さえていただくという考えで、目的の方をきちんと監査手法として挙げておけばよい、という考えであろう。
- ・この場でどちらがよいかコメントのしようがないが、例えば CODEX では shall と should を明確に使い分けていることに加えて、更に適応できる場合は where appropriate、必要な場合は where necessary というところまで分けている。「shall」と「should」、つまり「ねばならない」と「べきである」とを使い分けて、「べきである」は現場で裁量を持たせている。監査しやすいという立場からすれば全部 shall にした方がよいとなる。この辺りは考え方の根幹であり、監査シートは監査しやすさで考えていくと違うものになるし、事業者が共有化できると考えていくと違う見方ができる。その辺も踏まえて今後の議論を行った方がよい。
- ・もう一つはリスクの考えを入れるかどうかである。
- ・例えばクレームについて、レベル感を持っておかないと、今後消費者庁対応や保健所対応となった場合、クレーム一つで大間違いをしかねないという発言があった。
- ・この辺を項目の中でどのように生かしていくのかという議論があり、今回も追加項目でかなり具体的に記述している。
- ・監査手法で、「~いること」となっているものは文頭に「・」がついていて監査手法の項目の位置づけである。しかし「~いること」で「・」がついていないものも見られ

る。消費者対応の114番追加の36～40も「～いること」になっているので正しくは「・」がついていなければいけない。従ってこの追加項目は「事件・事故などの緊急時の対応ルールを確認」について具体的にはこういうことを確認してください、ということである。

- ・今日の議論で「具体的に確認してください」の部分を参考程度でよいという意見と、具体的に書いているのであった方がよい、という意見に分かれたと思うが、両方正しいと思う。ただ書かれてある方が監査はしやすいし、それでもって四角四面に要求されても工場側は困る、ということであろうと思う。
- ・MSDS に関して、記録や文書を確認するのが必要か不要かという議論からすれば不要かも知れないが、MSDS は欧米ではこれだけは取っておくべき項目として扱われている。
- ・中小企業対応ということであれば、これだけはやっておいてよと言ってあげるのは親切かも知れない。
- ・排水設備に関しては、記録が欲しいというグループが多くあった。
- ・11番と12番の責任者の権限と責任を委譲しているかどうかという部分は、トップのコミットメントの要件である。
- ・監査項目として入れるかどうかは議論が必要だが、権限の委譲は重要なことだと思う。
- ・全員○がついた部分もその通りだと感じた。

【配布資料】

- 資料1. 参加者名簿
- 資料2. 第3回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会
- 資料3. 第2回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会グループディスカッション
まとめ（案）
- 資料4. 第3回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料

以上

作業①各グループのメモまとめ

Aグループ

- 項目92 追加項目はチェック項目で監査手法としては黒字だけでよい・
- 項目93 追加6・7は項目94に移動。
- 項目97 監査項目を「モニタリング結果に基づく改善活動のように修正しては
- 項目106 追加28の要求水準に対しての監査手法が必要
- 項目112 追加34は削除する
- 項目113 追加35「歯止め」という言葉を削除
- 項目114・115・116 追加項目はチェック項目。監査手法は黒文字で良い

Bグループ

- 項目92 追加1は施設基準を確認すれば十分。
- 項目92 追加3はレベル3に含まれる内容。
- 項目92 追加5はレベル3に含まれる内容
- 項目96 追加9は清掃の実施の項目にはなじまない。(別項目の内容)
- 項目96 追加10は不要。(清掃されている状態の確認でよい)
- 項目97 追加16・17はここまでの確認は不要(結果評価の確認で十分)
- 項目99 追加20・21は不要
- 項目101 追加23の「能力を確認」を「円滑な排水を確認すること」に訂正
- 項目113 追加35は終了確認のルールに含まれるので不要

Cグループ

- 項目92 「有害小動物の説明必要」(昆虫・ネズミ・ネコ・鳥等)
- 項目97 訂正9・12・14についてレベル1は実施の有無(記録)、レベル2が改善活動、レベル3が記録と有効であるかの確認。
- 項目97 訂正10「モニタリングのルール」を「モニタリングの結果」に訂正
- 項目97 訂正11「手順書」を「社外契約書・社内手順書」に訂正
- 項目97 訂正12「モニタリングにもとづきペストコントロール(鼠族昆虫類の駆除)を実施している。
- 項目97 訂正13はレベル1で記録を確認するため削除
- 項目106 追加28は削除。点検時は確認の必要ない
- 項目105 レベル1の「マニフェスト保管ルールがある。」は削除
レベル2をレベル1としてマニフェストを必要とする場合記録があり提示できるか

Dグループ

- 項目92 追加1エアシャワー等の具体例はハードルが高い。工夫とその考え方を確認。
追加3が大切。追加1・2を含める。
- 項目92 追加5「有害小動物」が発生しない環境であること。
- 項目92 追加7「薬剤使用中の生産は不可であること」に訂正
- 項目97 追加13の「担当者」を「責任者」に訂正。
- 項目97 追加15「結果に基づき対応されていること」
- 項目99 「危険・毒物(法で定められたの)について有資格者設置」を追加
- 項目99 追加20・21は教育訓練の項目に含めれば良い。
- 項目101 追加24は追加23を含む

- 項目 102 追加 25・26 は不要。きれいであることが確認出来ればよい。
- 項目 106 追加 28 は不要。ルールがあれば十分。
- 項目 107 追加 29 は不要。体制があれば認識もある。
- 項目 111 追加 31 「明示」を「明確」に変更
- 項目 114 追加 38 は追加 39 に含む
- 項目 115 追加 46 は「代表連絡を知っていること」個人連絡は難しい

E グループ

- 項目 98 追加 19 は定位置管理を行っているか？の監査項目であるので、追加するかはもう一度考え直す必要がある。
- 項目 99 追加 20・21 は海外等での実態を正しく把握する意味でも追加してよい。
- 項目 101 追加 24 は厳し過ぎるのでは？
- 項目 106 レベル 2 は過剰な項目であり、削除しても良い。
- 項目 115 追加してよいが、監査手法についても「見やすい場所に掲示されている事を確認」として追加する。

F グループ

- 項目 92・93 追加 1○、追加 2○、追加 3○、追加 4×、追加 5×、追加 6×
追加 7×、訂正 2×、訂正 3○、訂正 4×、訂正 5○
「実施頻度を確認」は 94 では
- 項目 94 訂正 6×、訂正 7×
- 項目 95 は 94 に含まれるので不要ではないか。
- 項目 96 追加 8○、追加 9 必要に応じて○、追加 10×、訂正 8○
- 項目 97 項目 92 の次にあるべき項目
「ペストコントロール」を「モニタリング」を実施している
追加 11 と 12 を併せて「作業室ごとに定期的にモニタリングが実施されている
訂正 9○、訂正 12○、訂正 14○
- 項目 98 追加 18○、追加 19×、訂正 16×
- 項目 99 追加 20×、追加 21×、
- 項目 100 追加 22×、
- 項目 101 追加 23×、追加 24○
- 項目 102 追加 25×、追加 26○、訂正 19×
- 項目 103 追加 27○
- 項目 105 訂正 20○、訂正 21○、訂正 22○、訂正 23○
- 項目 106 訂正 24○、訂正 25○、追加 28×
- 項目 107 追加 29×
- 項目 110 追加 26○
- 項目 111 追加 30○、追加 31○
- 項目 112 追加 32×、追加 33×、追加 34× 求める順番が違うはず
- 項目 113 追加 35×、訂正 27×
- 項目 114 追加 36×、追加 37×、追加 38×、追加 39×、追加 40×、
訂正 28○

Gグループ

- 項目 9 2 訂正 1・2はOK。追加 1～3は具体例としては？
有害小動物（ネズミ・虫・・・）の方が判りやすいかも
- 項目 9 3 追加 6は必要。7は現場確認のポイントの一つ
- 項目 9 4 訂正 6・7はその通り
- 項目 9 6 追加 8・9はこの項目では不要。追加 10は必要。訂正 8は必要。
- 項目 9 7 訂正はその通り。追加は無くてもよい。
- 項目 9 8 追加 19はあった方がよい。
- 項目 9 9 追加 20の管理責任者は不要では
追加 21は「教育してますよね！」で十分
- 項目 10 0 追加 22はその通り
- 項目 10 1 追加 23・24は別のところでは
- 項目 10 2 追加 25・26はここまで必要か？訂正 19はその通り
- 項目 10 3 追加 27はここまで必要か？
- 項目 10 5 追加 20、22、訂正 21、23は判りやすくOK
- 項目 10 6 追加 24、25はOK。追加 28は別の所では。
- 項目 10 7 追加 29はその通りである
- 項目 11 0 訂正 26でOK
- 項目 11 1 追加 30は必要。追加 31は不要。
- 項目 11 2 追加 32くらいで十分。追加 33・34までは必要ない
- 項目 11 3 追加 35は不要。追加 27はどちらでも
- 項目 11 4 追加 36～40は手法でなく、チェックポイント。
訂正 28は必要なし
- 項目 11 5 訂正 29で十分か
追加 45は削除
追加 41～47はポイント具体例。手法ではない
- 項目 11 6 追加 48、49はポイント、手法ではない
訂正 30はどちらでもよい

Hグループ

- 項目 9 2 追加 4・5のルールに関する説明は不要。
- 項目 9 3 追加 6・7のルールに関する説明は不要
- 項目 9 6 追加 8・9のルールに関する説明は不要で参考程度。
- 項目 9 7 追加 11～15は参考程度で可
- 項目 9 8 追加 19は不要
- 項目 9 9 追加 3はレベル 1で十分
- 項目 10 1～10 2 追加は参考としてあってよい。

作業①まとめ

作業1: 削除する場合は○を記入

	削除1	削除2	削除3	削除4	削除5	削除6	削除7
	駆除手順書を確認	外部業者との契約書を確認	実施記録の保管場所を確認	MSDSがあること	MSDSを確認	薬剤類の使用記録を確認	排水設備の清掃記録を確認
	「駆除手順書」は不要であるので削除	「外部業者との契約書を確認」は不要であるので削除	監査手法1で実施記録が保管されていることを確認するため、保管場所を確認する必要はないので削除	「MSDS」は不要であるので削除	「MSDS」は不要であるので削除	監査項目100で確認するため、項目99では削除	監査手法1で記録を確認しながら、現場確認を実施するため「排水設備の清掃記録を確認」は削除
グループ	○×	○×	○×	○×	○×	○×	○×
A	○	○	○	○	○	○	×
B	○	×	○	○	○	○	×
C	○	○	○	○	×	○	○
D	○	○	○	○	○	○	○
E	○	○	○	×	×	○	×
F	○	○	○	×	○	○	○
G	○	○	○	△	○	○	×
H	○	○	○	○	○	○	○

	削除8	削除9	削除10	削除11	削除12	削除13	削除14
	廃棄物の保管記録がある	廃棄物の保管記録を確認	マニフェストを確認	責任者の責任範囲を確認	責任者の権限を確認	情報提供の体制図があること	保管場所(紙・パソコン)を確認
	監査項目105の「マニフェスト」の保管でカバーするので、監査項目103からは削除	「保管記録」までは必要ないので削除	監査項目105の「マニフェスト」の保管でカバーするので、この監査項目からは削除	責任範囲までは監査する必要ないので削除	責任者の権限までは監査する必要ないので削除	体制図までは必要ないので削除	保管場所(紙・パソコン)の確認までは不要なので削除
グループ	○×	○×	○×	○×	○×	○×	○×
A	○	○	○	○	○	○	○
B	○	○	○	×	×	○	○
C	○	○	○	○	○	○	○
D	○	○	○	○	○	○	○
E	○	○	○	○	○	○	○
F	○	○	○	○	○	○	○
G	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

小項目：調達物資の調達から食品の製造、販売までの過程の危害要因を洗い出し、分析し、管理方法を定めている	
23. 原材料の受け入れから製品の出荷までの重要な問題が発生しそうな点の洗い出しと、管理方法の設定	
実施要求水準	監査手法
Aグループ HACCP手法に準じた管理手法の確認	危害要因およびその管理方法の確認
Bグループ 危害分析のルールがある	手順書、基準書 HACCP7つの原則の手順 CCPの設定 CLの設定
ルール通り実施されている	チームがある 危害分析の記録
実施が記録され、ルールが見直されている	レビュー

小項目：調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	
24. 防虫・防鼠対策の実施	
実施要求水準	監査手法
Aグループ 24は不要。全体のプログラムの中に位置づけられている	
Bグループ 防虫・防鼠のルールがある	施設基準 モニタリングの基準がある 定期駆除
ルールどおり実施されている	モニタリング記録の確認 現場の確認 駆除報告書
記録があり、対策がとられている	防虫・防鼠ルールの見直し

小項目：調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	
25. 調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件(※3)の設定	
実施要求水準	監査手法
Aグループ 有効なルール設定がされている	保管場所が定められている 定められた温度で保管されている
Bグループ	

調達物資の保管ルールがある	原料仕様書 ロットの維持 保管方法 物質毎の温度基準の有無 保管庫の仕様 冷蔵・冷凍・常温 アレルギー物質(含有)原材料の分別
ルール通り実施されている	資材の入在庫管理簿 保管庫の温湿度記録確認
実施が記録され、ルールが見直されている	原料検査 特定原材料のサーベイランス 微生物検査(検証)

小項目: 調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	
26. 調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件(※3)の遵守	
実施要求水準	監査手法
Aグループ ルール通り実施されている 記録されている	現物確認 記録確認
Bグループ 項目26は25に統合	

小項目: 調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	
27. 不良品、返品との区分管理の実施	
実施要求水準	監査手法
Aグループ 受入に関するルールがある ルール通り実施されている 記録されている	受入検査項目が設定されている 定期的な検査が設定されている 受入基準が設定されている 基準以外の原料は明らかに区別出来るよう表示され、適切に処理されている 記録の確認
Bグループ 不良品・返品の区分管理のルールがある	製品規格書(CL) 不良品、返品手順書

ルール通り実施されている	不良品・返品記録 実際に区分されているか(保管場所の返品表示) 廃棄証明 マニフェスト 再利用・再加工の記録
ルールの実施が検証されていて、ルールと運用が見直されている	内部・外部監査

小項目: 調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	
28. 温度計の校正の実施	
実施要求水準	監査手法
Aグループ ルールがある ルール通り実施 記録されている	
* 温度計の校正は全プロセスに関する事項であり、この小項目内に監査項目を設定するのは不適切	
Bグループ 温度計の校正ルールがある	校正手順書
ルール通り校正が実施されている	校正記録

小項目: 調達物資の適切な保管及び管理を行うために、適切な施設または設備を備え、管理している	
29. 保管施設の清掃の実施	
実施要求水準	監査手法
Aグループ	
* 清掃は工場内の全プロセスに関する事項なので、個別に監査項目として設定する必要はない。	
Bグループ 清掃実施のルールがある	清掃手順書(SSOP) 清掃メンテナンス計画書
ルール通り実施されている	現場確認 清掃メンテナンス記録 ふきとり検査 ATP検査 清掃道具の確認
ルールが見直されている	サーベイランス

小項目: 調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している

30. 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	
実施要求水準	監査手法
<p>Aグループ</p> <p>有効なルールがある</p> <p>ルール通り実施されている</p> <p>記録されている</p>	<p>特性に応じた使用期限が設定されている</p> <p>先入れ先出しのルールがある</p> <p>実施されている</p> <p>記録の確認</p>
<p>Bグループ</p> <p>先入れ・先出しのルールがある</p> <p>ルール通り実施されている</p>	<p>原材料、在庫、出庫、手順書</p> <p>施設設備の条件確認</p> <p>原材料の賞味期限チェック</p>

小項目：食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている	
31. 製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順の設定	
実施要求水準	監査手法
<p>Aグループ</p> <p>有効なルールがある</p>	<p>手順書がある</p>
<p>Bグループ</p> <p>食品接触面の清掃・洗浄の作業手順書がある</p> <p>作業手順どおり実施されている</p> <p>実施が検証され、手順が見直されている</p>	<p>機器、器具、備品の仕様書(材質、MSDS)</p> <p>清掃、洗浄手順書</p> <p>清掃、洗浄計画書、手順、頻度、実施者</p> <p>清掃洗浄記録</p> <p>現場確認</p> <p>ATP: ふきとり検査</p>

小項目：食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている	
32. 製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順の定期的な実施	
実施要求水準	監査手法
<p>Aグループ</p> <p>ルール通り実施されている</p> <p>記録されている</p>	<p>目視確認</p> <p>記録確認</p>

Bグループ	
項目32は31に統合	

小項目:食品製造で使用する水は飲用適であり、安全な方法で処理及び維持管理している	
33. 食品製造で使用する水の供給方法の把握(上水、井水、地下水、貯水タンク、直結など)	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 供給方法を把握しているか。していないか。 使用水が正しく管理されているか。 * 監査項目を「食品製造で使用する水の供給方法の把握(上水、井水、地下水、貯水タンク、直結など)及び管理」 項目33が把握のみとして、項目34でいきなり検査ではなく、項目34を管理とするか、項目33に把握及び管理とすべき	
Dグループ 有効なルール 掲示 記録	管理体制が整っていること 定期的な水質検査を行うルール 「飲用適」であること 2種以上の用途がある場合は、その定時 施設レベルに応じた記録を確認する (例:貯水槽であれば貯水槽も記録確認)

小項目:食品製造で使用する水は飲用適であり、安全な方法で処理及び維持管理している	
34. 食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 自治体が要求する飲用適の基準で検査をしている 自社で自治体の要求水準以上の検査、記録管理を実施している	
Dグループ 記録	法律26項目+塩素の残留の実施記録内容の確認

小項目:食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している	
35. 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準(※4)の設定 ※4 管理基準とは「科学的根拠を持った安全を担保できる基準」を言う。	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 管理している	

管理基準がある	
管理基準に対して妥当性がある	
Dグループ 有効なルール	規定(基準書) 管理点について、管理項目が設定明確な管理基準が設定されている
実施	現場確認、管理基準と合致していることを確認 (例: 金属探知機・加熱・ピンホール)
記録	実施記録確認
見直し	基準の逸脱時の措置が定められている

小項目: 食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している	
36. 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 記録がある	
記録の確認(Wチェック)をしている	
賞味期限以上保管されている	
Dグループ 有効なルールがあること	保管のルール 製品の分類 期間のルール 半製品の保管ルール
記録されている	記録保管 記録が正しくなされていること(もれがないこと) 記録者以外の第三者の確認

小項目: 食品に応じた加熱、冷却、乾燥及び包装を適切な条件下で行えるよう管理している	
37. 加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応記録の補完	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 逸脱時の対応ルールがある	

記録をしている	
対応に問題がないことを確認している	
Dグループ	
有効なルールがあること	逸脱時のルールがあること
記録	逸脱時の対応記録がルールに基づいて記載されていること

小項目:異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる	
38. 備品類の混入防止対策の実施	
実施要求水準	監査手法
Cグループ	
異物となりえる物の持ち込み禁止	
ガラスや木製品等異物になり得る材質の仕様を制限している	
Dグループ	
有効なルール	私物持込原則禁止 適正な材質・形状の持ち込みであること 持込物の数の合致
ルール通り実施	現場の備品状態の確認(割れ欠け等)
記録の実施	私物等持込物の出入数のチェックの確認 現場備品メンテの記録

小項目:異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる	
39. 工場入室時の毛髪・埃除去作業(粘着ローラー、エアシャワーなど)の実施	
実施要求水準	監査手法
Cグループ	
ローラーやエアシャワーが設置されている	
除去作業手順がある	
手順が掲示されている	
手順通りに実施されている	
Dグループ	
有効なルール	異物対策に関わるルール

ルール通り実施	マニュアルがわかり易く示した掲示物
記録の実施	ローラー(粘着)、エアシャワー、吸塵器等の設置確認

小項目:異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる	
40. 異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 異物検知工程がある 精度確認を定時にしている 排除品処置手順がある 手順通り処置されている	
Dグループ 有効なルール ルール通り実施 記録の実施	使用機器の種類、ルール 感度等、機能・性能の確認 異物混入品の処理方法の確認 分析と改善 機器の性能に関する記録 異物混入品数の記録 分析と改善記録の確認

小項目:異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる	
41. 異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	
実施要求水準	監査手法
Cグループ 落下物による汚染防止策が実施されている	
Dグループ 実施されていること 記録	現場を確認して、現場に応じた対策が施されていること 改善記録が残されていること

小項目:異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる	
42. 製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落がないことの確認	
実施要求水準	監査手法

Cグループ 設備の破損やねじ等の脱落がないことを確認している	
Dグループ 有効なルールがある 実施されている 記録	何をどういう頻度で確認するかのルールが定められていること ルール通り実施 欠落がないことを確認すること 実施された保守点検等の記録がされていること

小項目:微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている	
43. アレルギー物質の把握	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある ルール通り実施されている * 項目を「アレルギー物質の把握と工程上での管理」と「工程上での管理」を追加した方が良い	原材料に含まれるアレルギー物質が正確に把握されている 工場内アレルギー一覧表が作成されている 仕入れ先からの規格書に基づき仕様が確認されている。 工場内の原材料のアレルギー情報を確認している アレルギーに関するクレームがないことを確認する
Fグループ アレルギー物質の管理に関するルールがある アレルギー物質の管理に関するルール通りに実施されて ルールどおりに実施されていることを記録している	一覧表がある 専用の保管場所がある 原材料規格書の確認 原材料に含まれるアレルギー物質が正確に把握されている 定期的にモニタリングを実施している 現場の配合規格書は最新のものに更新されている

小項目:微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている	
44. 交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線の確認	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある	原料・従業員・資材・空気の動きが明らかにされ、交差汚染が発生しない様に 導線が設定されており、適宜見直しがされている 原料・半製品・製品の保管場所が区別され、器具についても使い分けがされていること

ルール通り実施されている	ルール通り運営されていることを現場確認
ルールが掲示されている	ルールが従業員にも分かりやすい様に掲示されている
Fグループ ルールがある	アレルギー原料を考慮した工程、管理、生産スケジュール等のルールがある コンタミを考慮した洗浄ルールがある コンタミを考慮した器具の仕様ルールがある エリアは区分管理を行っている(交差汚染のないエリア分け)
ルール通りに実施されている	アレルギー原料の区分管理あり コンタミを意識した空調となっているか 導線の把握
ルール通りに実施されていることを記録している	定期的に(コンタミ)のモニタリングをしている

小項目:製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	
45. 原材料の品質検査(※5)及び必要な場合は衛生検査の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある	原材料毎の品質検査基準が設定されている(項目・頻度)
ルール通り実施されている	品質検査結果に基づいて適切に対応されている
記録されている	検査結果が保管されているかを確認する
Fグループ ルールがある	原料規格書の確認 原材料の受入ルールがある 原材料の仕入れ基準を確認 受入検査の手順がある
ルール通りに実施されている	受入の記録がある
ルール通りに実施されていることを記録している	受入検査あり

小項目:製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	
46. 最終商品の品質検査(※5)及び必要な場合は衛生検査の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある	製品ロットごとに品質検査

ルール通り実施されている	項目・頻度が設定されている
検査結果が記録されている	品質検査が行われている 検査結果に基づいて適切に対応されている
ルールが見直しされている	検査結果記録の確認を行う クレーム等に基づいて、品質検査項目、頻度が適宜、見直しされている
Fグループ ルールがある	最終製品の適正な品質検査基準があり、検査頻度、検査方法が規定されている ことを確認 検査手順書を確認する ロットは規定されている
ルールどおりに実施されている	必要な検査体制が整っている 分析結果を判定している
記録している	製品検査を行っている
見直している	検査精度、結果に対し、見直し(クロスチェック)を行っている 規格値の妥当性を検証

小項目:製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	
47. 品質検査記録及び衛生検査記録の保管	
実施要求水準	監査手法
Eグループ * 項目45・46で記録を確認しているため、そもそも不要である	
Fグループ ルールがある	保管期間・方法に関するルールが定められている

小項目:製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	
48. 施設・設備の衛生検査の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある	定期的、臨時的な検査に関する項目、頻度が決められている
ルール通り実施されている	定期検査の結果確認する
ルールが見直しされている	結果に応じて、検査項目、頻度が適宜見直しされている

Fグループ	
ルールがあり	施設・設備に関する衛生要求基準がある 検査計画(頻度など)がある 検査計画に対する対応が定められている
ルール通り実施されている	検査結果がある
記録されている	異常値がでた場合の処理

小項目:適切に設定された、賞味期限または消費期限を食品に表示している	
49. 科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ	
ルールがある	期限設定方法が決められている 原材料変更が発生した時に再確認する様になっている
ルール通り実施されている	科学的根拠に基づいて期限が設定されているかを確認する
Fグループ	
ルールがある	科学的根拠に基づき期限を設定している
記録されている	科学的データを所持している

小項目:原材料の情報及び製造した食品の情報のリンクを適切に行っている	
50. 原材料及び製品に関する表示のための情報入手の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ	
ルール通り実施されている	サプライヤーから情報を入手している 印字された情報と原材料情報が一致しているかを確認
Fグループ	
ルールがある	規格書がある
記録されている	最新の原料情報を入手している

小項目:原材料の情報及び製造した食品の情報のリンクを適切に行っている

51. 製品等のロットごとのサンプルの保管	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある ルール通り実施されている	製品毎にサンプル保管の頻度・量・場所・期間が決められている ロット毎の保存サンプルが保管されていることを確認する
Fグループ ルールがある ルール通り実施されている	ロットの取り決めがある サンプル量保存期間が定められている ロットごとの保存サンプルがある 保管場所の環境、期間が適正である

小項目：包装への印字を適切に行うよう、製造した食品及び印刷機の管理を行っている	
52. ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	
実施要求水準	監査手法
Eグループ ルールがある ルール通り実施されている 印字すべき期限が掲示されている	製品毎に印字内容が決められている 印字されたラベルが正しいかを確認する 印字サンプルが掲示されているか確認する
Fグループ ルールがある ルール通り実施 記録	手順を確認 ダブルチェック ラベルが製造記録と共に保存されている

小項目：包装への印字を適切に行うよう、製造した食品及び印刷機の管理を行っている	
53. 印刷機を使用している場合、印刷機の点検の実施	
実施要求水準	監査手法
Eグループ 項目52で行っているのを併せて確認すれば良いのでは	
Fグループ ルールがある 記録	印刷機の点検の手順がある 印字の現物保管（記録）

小項目:印字された表示が適切であることを確認している	
54. ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の実施	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 印字の確認手順がある	手順の確認方法としては、手順書の確認(ルールがあればOK) ①誰が、何時確認するのか? ②手順があるのか? ③印字指示(内容)とラベル内容のチェック
手順に従って、ラベル表示が正しく印字されていることを確認しているか	関係者が理解していることを確認(ヒヤリング等) 印字(ラベル・包材)の確認(正しい内容か確認)
Hグループ 表示確認ルールがある	整合性の確認
ルール通り実施されている	
記録がある	ラベル保管されている

小項目:印字された表示が適切であることを確認している	
55. ラベルのサンプル保管を実施	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 印字の貼付記録があり、印字と包材を保管している	保管ラベル、包材に欠番はないか 製造記録と一致しているか 上職者の検証がなされている
Hグループ * 項目54に集約	

小項目:食品に応じた条件下で保管及び管理している	
56. 保管のルール(直置き禁止、先入れ・先出し、アレルギー物質区分など)の設定	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 保管及び管理のルールがある	製品に応じた保管方法が設定されている ・先入れ先出し ・温度帯 ・積み段数 保管温度毎に応じた保管(製品毎)が行われているかを確認
Hグループ 保管ルールがある	ルールの確認

ルール通り実施されている	工程及び記録確認
--------------	----------

小項目:出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	
57. 品質検査(※5)及び必要な場合は衛生検査のルールの設定	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 検査ルールがある(出荷前品質管理・検査のルール)	検査ルール ・項目 ・方法 ・判定基準 ・頻度
Hグループ 検査ルールがある ルール通り実施されている 記録がある	ルールの確認 手順の確認 記録(結果)の保管

小項目:出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	
58. 品質検査(※5)時の判定責任者の設定	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 食品の品質検査判定者が設定されている(決められてい	合否判定者の権限 代行者の確認
Hグループ * 項目57と同じ運用	

小項目:出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	
59. 品質検査記録、衛生検査記録の保管	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 出荷前の食品の品質検査記録が保管されている	記録を確認する 記録内容の検証、合否(規格合格)
Hグループ * 項目として不要。項目57・58に集約	

小項目:ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
60. 保管及び保管状態の点検についてのルールの設定	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 保管及び保管状態の点検についてのルールがある (ロット間の誤混入を防止)	製品毎・ロット毎に分けている 製品を対象とすること 不適合品は別保管しているか
Hグループ * 項目として不要。項目56に集約	

小項目:ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
61. 保管及び保管状態の点検についてのルールの実施	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 最終商品の保管ルール通りに実行されているか	ロット毎に分けている 不適合品を分けている
Hグループ * 項目として不要。項目56に集約	

小項目:ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
62. 工程・倉庫内における整理整頓の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 最終商品に使用する原材料が整理整頓されているか	原料・仕掛品・包装資材がロット(区分)管理されている
Hグループ * 項目の「工程」と「倉庫」は分ける必要有 「倉庫」の文言が不明確	

小項目:ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
63. 製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順の明確化	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 最終製品ロット毎に原材料がトレース(確認)出来るか?	①原料・半製品・製品にロットが設定してある ②それぞれのロットのひもづけが出来る 記録の確認

	製品ロット＝原材料ロットのひも付け 全てにロットがあり、記録あり
Hグループ 管理出来るルールがある ルール通り実施されている	ルールの有効性を確認している 記録がある

小項目：ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
64. 原材料のロット記録の保管	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 原材料のロット記録が保管されている	ルール通りに記載されたロットが記録・保管されている
Hグループ * 項目として不要。項目63に集約	

小項目：ロット間の誤混入が起こらないよう食品を取り扱っている	
65. 製品のロット記録の保管	
実施要求水準	監査手法
Gグループ 製品のロット記録が保管されている	ルール通りに記載されたロットが記録、保管されている
Hグループ * 項目として不要。項目63に集約	

「工場監査項目92～116」アウトプット(案)

第3回研究会で作業いただいた意見を反映させました。第4回研究会で全体を通したアウトプット(案)について確認いただき、試行期間を経て、第5回研究会でアウトプットとして取り纏める予定です。

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法と監査ポイント
有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除及び侵入防止を行っている	92		有害小動物侵入防止のための対策を実施している。	侵入防止のための対策を確認 ・有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっていること(光の漏れ、紫外線の有無など) ・人、物の出入り口で有害小動物の侵入を防止していること(エアシャワー・パスボックス・高速シャッターなど) ・有害小動物の侵入する隙間がないこと ・窓は閉じていること。やむを得ず開放する場合は網戸など有害小動物侵入防止ネットが整備されていること(ネットの目開きは、侵入防止に十分であること) ・窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあること ・排水溝出口には侵入防止策をしていること ・有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっていること(光の漏れ、紫外線の有無など)
		2	施設が基準に適合している。	施設が基準に適合していることを確認 ・施設が正常に使用され、保たれていること ・有害小動物の発生のないこと
		3	有効に管理されている。	施設整備の点検記録を確認
	93		有害小動物の駆除についてのルールがある。	有害小動物の駆除についてのルールを確認 ・駆除の範囲や使用薬剤等が定められていること ・薬剤使用中の生産は不可であること ・実施頻度を確認
	94		有害小動物の駆除作業(専門業者への委託も含む)の定期的な実施	駆除の実施記録を確認 ・定期的にもしくは、必要に応じ実施されていること ・ルール通りに実施されていること
	95		有害小動物の駆除の実施記録の保管	駆除の実施記録が保管されていることを確認
	96		廃棄物保管庫内の清掃の実施	廃棄物保管庫内の清掃方法のルールを確認 ・清掃方法の手順書があること ・専用の掃除道具が設置されていること ・廃棄物が分別されていること 廃棄物保管庫が清掃されていることを確認 廃棄物保管庫に有害小動物の発生がないことを確認 清掃実施記録を確認
	97		モニタリング結果に基づいたペストコントロールの実施	モニタリングについてのルールを確認 ・モニタリングに関する社外契約書・社内手順書があること ・モニタリングが定期的実施されていること ・作業室ごとに飛翔昆虫のモニタリングが実施されていること ・担当者が明確になっていること ・異常時の基準があること ・結果に基づく対応が定められていること モニタリング記録を確認 モニタリング結果評価を確認 ・異常な結果が放置されていないこと ・改善の進捗が管理されていること

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法と監査ポイント
有害小動物の駆除及びクリーニング用等の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている	98 薬剤類は施錠可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施	1	薬剤保管についてのルールがある。	薬剤保管についてのルールを確認 ・薬剤保管についての手順書があること ・薬剤リストがあること ・取扱者名簿があること ・薬剤紛失時の対応が文書化されていること ・薬剤廃棄の手続きがあること
		2	薬剤専用保管スペースがある。	薬剤専用保管スペースがあることを確認 ・施錠管理されていること ・入出庫管理表があること ・鍵の管理者が明確になっていること
		3	薬剤保管ルール通り実施されている。	薬剤リストを確認 入出庫管理表を確認 取扱者名簿を確認 入出庫管理記録と実数を確認
	99 薬剤類の管理責任者の設定	1	管理責任者、取扱者などの管理体制が構築されている。	管理体制組織図を確認 使用責任者、保管責任者が任命されていることを確認 ・薬剤は有資格者の監督のもと使用されていること
		2	管理体制が実際に機能している。	管理責任者が出納記録や使用記録を確認していることを確認
		3	薬剤使用者への教育がされている。	薬剤使用者への教育記録を確認
	100 薬剤類の使用記録の保管	1	薬剤類の使用記録が保管されている。	薬剤類の使用記録を確認 外部事業者による場合も薬剤の使用記録を確認
食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	101 排水設備ならびに廃棄物保管庫の衛生的な清掃の作業手順の設定	1	排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃のルールがある。	排水設備の円滑な排水を確認 ・排水路に水たまりのないこと 排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃ルールを確認 ・清掃方法 ・実施頻度 ・清掃責任者が明確になっていること ・専門業者に委託している場合は契約内容
	102 排水設備の定期的な清掃の実施	1	排水設備の清掃がルール通り実施されている。	排水設備が清掃されていることを確認 ・カビの発生がないこと ・トラップ内に残渣のないこと
		2	排水設備の清掃記録がある。	排水設備の清掃記録を確認
	103 廃棄物は密閉管理を行い、原材料・半製品・製品とは別区画での保管	1	廃棄物の保管のルールがある。	廃棄物の保管ルールを確認 ・種類に応じた保管方法が設定されていること ・必要に応じて、廃棄物貯蔵庫の温度管理がされていること ・種類に応じた回収頻度設定されていること ・種類に応じた移動動線が設定されていること(交差汚染の防止)
		2	保管ルール通り実施されている。	・廃棄物保管場所(生ゴミ用冷蔵庫など)を確認
104 排水処理の検査記録の保管	1	排水処理の検査記録の保管のルールがある。	排水処理の検査記録の保管ルールを確認 ・法的要求事項に合致していること ・自治体の指導をうけていること(照会していること)	
	2	排水処理の検査記録はルール通り保管されている。	排水処理の検査記録を確認	
105 マニフェスト(廃棄物処理業者の記録)の保管	1	産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保管のルールがある。	産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保管のルールを確認 ・法的要求事項に合致していること	
	2	産業廃棄物管理票(マニフェスト)はルール通り保管されている。	保管されている産業廃棄物管理票(マニフェスト)を確認 廃棄物処理業者との契約書を確認	

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法と監査ポイント	
お客様対応担当とその関係者が連携して対応する体制を整備している	106	お客様対応窓口と関連部署との連携体制の整備	1	お客様対応窓口と関連部署との連携に関するルールがある。	お客様対応窓口と関連部署との連携に関するルールを確認 ・連絡体制があること ・管理フローがあること ・責任者が明確になっていること
			2	連携に関するルール通り運用されている。	
お客様から収集した個人情報の保護措置をとっている	107	お客様から収集した個人情報の保護措置の実施	1	お客様から収集した個人情報の保護措置のルールがある。	個人情報の保護措置ルールを確認 ・個人情報保護の体制があること ・個人情報保護を関係者が認識していること 正しく運用されていることを確認 ルールの適切な見直しを実施されていることを確認
			2	個人情報の保護措置のルール通り実施されている。	
			3	ルールの適切な見直しが実施されている。	
お客様に情報提供する責任者を明確にしている	108	お客様に情報提供する責任者の設定	1	お客様に情報提供する責任者の設定されている。	責任者が設定されていることを確認
お客様から収集した情報を集約して管理している	109	お客様から収集した情報の集約管理	1	お客様から収集した情報の集約管理のルールがある。	情報の集約管理の手順を確認 ・手順書があること 集約管理のルール通り実施されていることを確認 ・集約管理しているファイル又は記録があること 集約管理している記録を確認
			2	集約管理のルール通り実施されている。	
			3	集約管理の記録が行われている。	
お客様からの問い合わせに対する正確な情報提供の実施	110	お客様からの問い合わせに対する正確な情報提供の実施	1	お客様からの問い合わせに対する情報提供の実施のルールがある。	お客様からの問い合わせに対する情報提供の実施のルールを確認 ・担当部署(担当者)が明確になっていること 情報提供の実施のルール通り実施されていることを確認 ・情報が一元管理されていること 情報提供記録があることを確認
			2	情報提供の実施ルール通り実施されている。	
			3	情報提供の実施記録が行われている。	
お客様からのクレームに適切に対応している	111	お客様からのクレームへの対応についてのマニュアルの整備	1	クレーム対応についてのマニュアルがある。	クレーム対応についてのマニュアルがあることを確認 ・危害レベルの設定があること ・対応窓口が明確になっていること
	112	お客様からのクレームへの対応記録の保管	1	クレームへの対応記録が保管されている。	対応記録が保管されていることを確認 ・危害レベル設定があり、レベル毎に記録が整理されていること ・クレームの原因と対策・検証がされていること ・同様クレームの発生がないこと
	113	責任者によるクレーム終了確認の実施	1	責任者によるクレーム終了確認のルールがある。	責任者によるクレーム終了確認のルールを確認 ・最終責任者が明文化されていること ・対策内容が、検証されていること
2			責任者によるクレーム終了確認がルール通り実施されている。	クレーム記録の責任者の確認印もしくはサイン、日付を確認	

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法と監査ポイント
緊急時における社内各担当の責任及び役割をあらかじめ定めている	114	事件・事故などの緊急時の対応ルールの設定	1 事件・事故などの緊急時の対応ルールが設定されている。	事件・事故などの緊急時の対応ルールを確認 <ul style="list-style-type: none"> ・緊急時対応マニュアルがあること ・対応窓口が明確になっていること ・外部(マスコミ等)対応窓口が明確になっていること ・近隣住民、従業員への配慮が明確にされていること ・危害レベルごとの対応方法があること ・条例、法律での営業者の義務事項を含んでいること
			2 緊急時の対応ルール通り実施されている。	必要に応じて訓練が行われ、ルールが見直しされていることを確認
	115	緊急時の社内連絡体制の整備	1 緊急時の社内連絡体制が整備されている。	緊急時様の組織図若しくは緊急連絡網を確認 <ul style="list-style-type: none"> ・連絡先名・電話番号・FAX番号・メールアドレス等が明記されていること。 ・公的機関への連絡先の記載のあること ・最新の組織図になっていること ・夜間や休日、年末年始も対応出来るようになっていること
			2 事務所や工場内に見やすく掲示している。	見やすく掲示していることを確認 <ul style="list-style-type: none"> ・従業員は連絡体制を知っていること ・緊急連絡先を携帯していること
緊急時対応中における情報交換が適時、的確にできるための連絡体制を整備している	116	緊急時の取引先との連絡体制の整備	1 緊急時の取引先との連絡体制が整備されている。	緊急時の取引先との窓口担当者が明確であり、連絡方法の取り決めがあることを確認 <ul style="list-style-type: none"> ・緊急時の関連する行政機関や地元住民への連絡先、連絡方法が明確になっていること ・適宜、訓練がなされていることを確認