

「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23年7月21日（木）14:00～17:00

農林水産省4号館 会議室

議 事 次 第

1. 開会挨拶
2. 本日の討議内容について（事務局説明）
3. ファシリテーター挨拶
4. グループディスカッション① [20分]
ー用途別・目的別監査シートの成果イメージについて
5. 発表① 各グループ4分

～休憩～
6. グループディスカッション② [60分]
ー用途別・目的別の編集例について①
7. 発表② 各グループ3分
8. 本日の作業のまとめ
9. 閉会挨拶

【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. 工程別監査シート（たたき台）

2011.7.21 (木) 14:00~17:00

平成23年度 工場監査項目の標準化・共有化研究会 第2回 参加者名簿

1	味の素株式会社	16	日本生活協同組合連合会
2	アヅマックス株式会社	17	日本製粉株式会社
3	イオン株式会社	18	日本マクドナルド株式会社
4	伊藤ハム株式会社	19	ハウス食品株式会社
5	株式会社イトーヨーカ堂	20	株式会社ファミリーマート
6	株式会社光洋	21	株式会社フードサービスネットワーク
7	財団法人 東京顕微鏡院	22	フードテクノエンジニアリング株式会社
8	株式会社シジシージャパン	23	株式会社三越伊勢丹
9	全国乳業協同組合連合会	24	三菱化学メディエンス株式会社
10	全日空商事株式会社	25	三菱食品株式会社
11	太陽化学株式会社	26	株式会社明治
12	テーブルマーク株式会社	27	株式会社ローソン
13	東洋冷蔵株式会社	28	株式会社山武
14	株式会社日清製粉グループ本社		
15	株式会社日本アクセス		

<オブザーバー>

1	株式会社循環社会研究所	2	日本経済新聞社
---	-------------	---	---------

<本日も欠席>

1	花王株式会社	7	財団法人日本食品分析センター
2	株式会社竹中工務店	8	株式会社阪急クオリティサポート
3	テュフラインランドジャパン株式会社	9	みたけ食品工業株式会社
4	株式会社東急ストア	10	三菱商事株式会社
5	株式会社ニチレイフーズ	11	わらべや日洋株式会社
6	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社	12	日本フレッシュフーズ協同組合

平成23年度 第2回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成23年7月21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）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ために、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（第1.0版）」をとりまとめ、平成22年度の活動ではそれぞれの監査項目に対して「実施要求水準」と「監査手法」を設定し、「FCP共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法」としてとりまとめました。これらの成果物は、各社により用途別・目的別に編集していただいた上でご利用いただくことも可能です。

【本年度の目的】

本年度の研究会では、FCP共通工場監査項目を更に広く使っていただくことを目指すため、以下の方向で進めます。（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行いません）

- ①使い勝手向上のための各社による用途別・目的別の編集を促進するため、ひな形として編集例を2～3例作成します。
- ②作成にあたっては、まず、どのような用途別・目的別の編集が有効かを明らかにします。

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。

本年度の研究内容

【本年度の研究内容】

『FCP共通工場監査項目をベースとした用途別・目的別の編集例の作成』

平成22年度にとりまとめた「FCP共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法」は、各社により用途別・目的別に編集していただいた上でご活用いただくことが可能です。このような活用を促進するため、シーンごとにどのような切口が必要か、という観点から、ひな形としての編集例を2～3例作成します。

また、とりまとめた用途別・目的別の編集例を実際の工場監査の場面で試行していただき、使用に際しての感想、要望、改善点などについての検証・議論を行います。

(※なお、希望があれば、作成する用途別・目的別の編集例の精度を高めるために、希望者による実地検証を行う可能性があります。)

【本年度作成する用途別・目的別の編集例の位置づけ】

- ・ H21年度及びH22年度に作成した F C P 共通工場監査項目等をベースとする。
(新たな項目の追加、文言の変更等は原則行わない)
- ・ 順番の入れ替え、グルーピング、必要な項目の抜粋などによって、実際の工場監査での使い勝手の向上を図る。
- ・ 本年度作成するのは、想定される用途別・目的別の編集の一例であり、これらを参考として、各社ごとに用途別・目的別に編集してご活用いただくことを推奨する。

(参考)これまでの研究会の経緯

FCP工場監査項目の作成

<工場監査項目を議論する際の視点>

③ 奥行き: 「実施要求水準」

どの水準まで実施することを求めるか?

② 横軸: 「監査手法」「目の細かさ」

個々の監査項目について、どのような手法を使い、どの程度細かく確認するか?

① 縦軸: 「監査項目」

どの項目を監査するのか?

H22年度研究会

H21年度研究会

FCP工場監査項目の普及にむけて

<普及に向けたご意見>

～H22年度試行アンケートより～

- 効率化が可能
- 評価者の目線合せに有効
- セルフチェックに有効

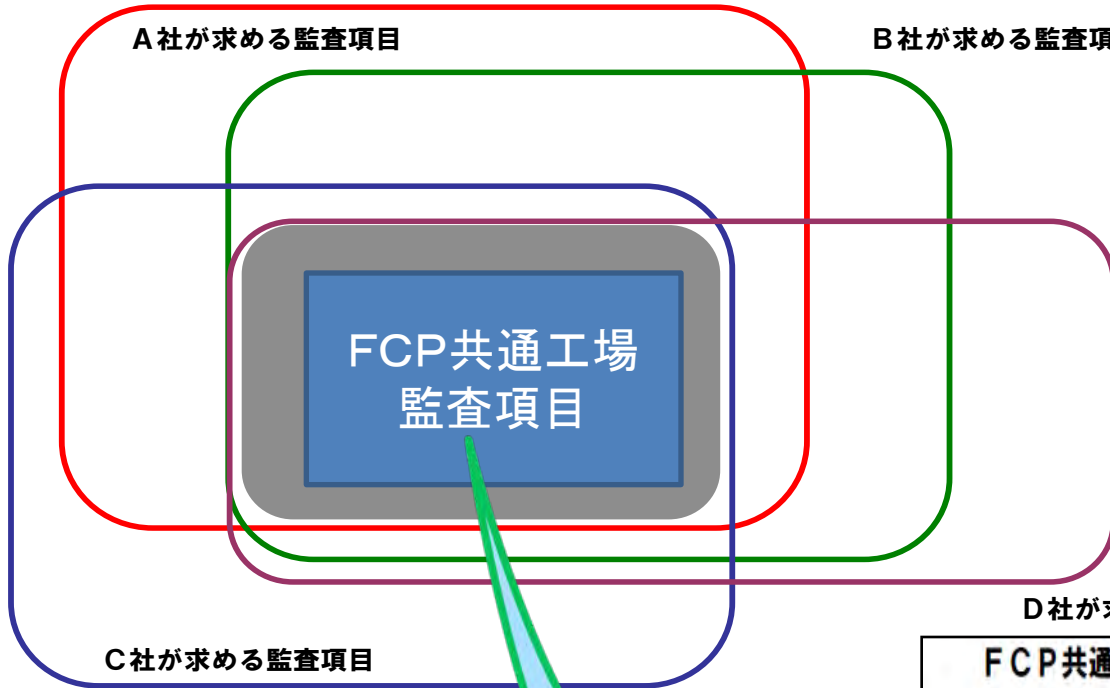
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

各社による用途別・目的別の編集で対応可能

FCP工場監査項目(第1.0版)をベースとした各社による用途別・目的別の編集を促進するため、シーンごとにどのような切口が必要か、という観点から用途別・目的別の編集例を作成

H23年度研究会

(参考)平成21年度研究会成果



H21年度は各社が求める監査項目のうち共有化できる116項目をとりまとめ、FCP共通工場監査項目 第1.0版としてとりまとめました。

D社が求める監査項目

FCP共通工場監査項目 第1.0版

平成22年 2月22日

FCP事務局

【協働の着眼点・大項目1】『お客様を基点とする企業姿勢の明確化』

(1) 【経営姿勢の社内外への明示】

① 経営者が、お客様を基点とする基本的考え方に基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を認識しており、その姿勢を社内

1	経営者または工場長などがお客様を基点とする考えを持っており、その姿勢についての社内外への明示			
---	--	--	--	--

【協働の着眼点・大項目2】『【コンプライアンスの徹底】』

(1) 【基本方針の保持】

① 法令遵守に真摯に取り組む方針を示している

2	法令遵守の取組みの社内外への明示			
---	------------------	--	--	--

(2) 【遵守事項の明確化及び遵守の確固体制の整備】

① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている

3	遵守義務のある法令及び基準の明確化			
---	-------------------	--	--	--

② 明確化した遵守しなければならない法令及び基準について随時、適切に更新している

(参考)平成22年度研究会成果

H21年度に共有した項目ごとに実施要求水準と監査手法をとりまとめ、FCP共通工場監査項目（第1.0版）の付属資料として、「FCP共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法」をとりまとめました。

(項目ごとにとりまとめた要求水準と監査手法の一例)

40. 異物検知時の除去、および再発防止対策の確認 (H21年度に監査項目の抽出実施)

実施要求水準

異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取組のルールがある

異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取組がルール通り実施されている

異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取組が必要に応じ記録されている

監査手法

異物検知、排除の方法、排除品の管理ルールを確認

検知・排除結果に基づく対処ルールを確認

異物検知・排除の現場及び記録にてルール通り実施されていることを確認

設定した基準通りの精度で排除できることを確認

製品を全量、機器で検査していることを確認

異物検知時の記録を確認

本研究会の進め方

1. どのような用途別・目的別の編集例をひな形として作成すれば、各社で編集する際の参考になるかを議論・検討
2. 平成23年度の研究会でとりまとめる編集例を決定
3. チームに分かれてグループディスカッションを行い、それぞれの用途別・目的別の編集例をとりまとめ
4. とりまとめた用途別・目的別の編集例の検証
5. 試行を通して具体的な利用シーンを増やし、活用事例を集めて普及につなげる

※「FCP共通工場監査項目」に係る、農林水産省による実態調査について

今年度、農林水産省では、「FCP工場監査項目」の中小・零細事業者への適用可能性の実態調査のため、パンフレット形式のマニュアル作成等を検討しております。

研究会参加の皆様には、この一環として、工場監査の実態等について、個別ヒアリングやグループインタビュー等のご協力をお願いさせていただくことがあります。

研究会での議論

自社での活用

まとめ

どの用途別・目的別の編集例を作成するかを検討

各用途別・目的別の編集例の作成

作成した編集例の検証

実際に使用、活用事例の収集

希望者による実地検証を行う可能性があります。

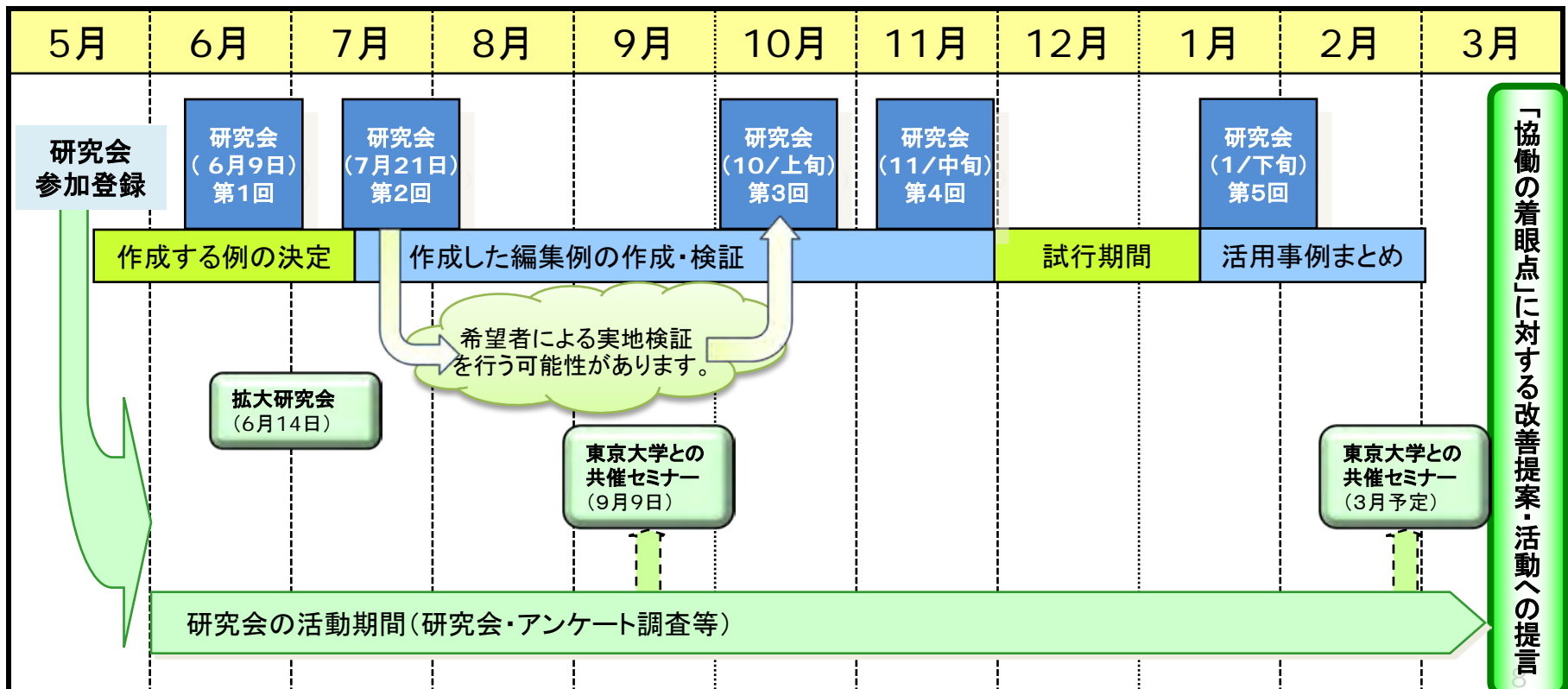
研究会の進め方とスケジュール(案)

○研究会:年間4~5回の開催を予定しています。

(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

○東京大学との共催セミナー:年間2回を予定しています。

・研究会の取組、進捗報告、成果報告を発表する予定です。



研究会の参加者にお守りいただきたい事項 (検討作業におけるルール)

- 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
- 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)
- 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)
- 何らかの形で作成した用途別・目的別の編集例を使用していただけようこと

第1回研究会の議論まとめ

(普及のために必要な用途別・目的別シートの編集例)

入門版シート (最低限の衛生管理項目のみのシート)

使用状況別シート

- ・新規監査用シート (Fullバージョン)
- ・定期監査用シート

製品加工度別シート

- ・低度加工品 (Fullバージョン)
- ・中度加工品
- ・高度加工品

危害別シート

- ・微生物リスク
- ・物理的異物
- ・化学的異物
- ・アレルギー管理

教育用ツール

工程別シート

事前に事務局が
たたき台を作成

工程別の監査シート(たたき台) ※机上配布しております。

場所	工程	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法		
製造加工場	原料受入～保管	26	調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の遵守	1	調達物質の保管条件が遵守されている	保管状態を確認	・原材料の入出庫管理がされていること ・必要に応じて保管庫の温度湿度管理がされていること
		27	不良品、返品との区分管理の実施	1	不良品、返品との区分管理のルールがある	不良品、返品との区分管理のルールを確認	・不良品、返品が明示されていること
			⋮		⋮	⋮	
	調合・仕込み・配合	22	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認	2	工程図と現場の整合性がとれている	工程図と現場の整合性を確認	
		24	防虫・防鼠対策の実施	2	防虫・防鼠がルール通り実施されている	現場に虫・鼠、又はそれらの痕跡がないことを確認	
		⋮					
事務所	⋮						
	⋮						

<場所と工程>

製造加工場

- ・原料受入～保管
- ・調合・仕込み・配合
- ・殺菌・加熱
- ・充填・包装
- ・保管・出荷
- ・検査・分析
- ・外周・設備・ユーティリティ
- ・トイレ・ロッカー等製造以外の人が集まる部分

事務所

- ・ヒト衛生管理
- ・ヒト教育
- ・マネジメント
- ・文書管理 マニュアル
- ・文書管理 記録

※製造プロセス、従業員管理、マネジメントレビュー、文書管理の観点で分類

用途別・目的別工場監査シートの成果物イメージ

使いたい用途・目的をチェック→用途別・目的別のシートを自動生成



(第1回研究会のご意見から
事務局作成イメージ)

用途別・目的別 FCP 共通工場監査項目

◎以下のチェックボックスから、ご使用の用途をお選びいただき、「決定」ボタンを押して下さい。

- ◆入門版（最低限の衛生管理項目）の項目にする場合にはこちらにチェックを入れて下さい
→

- ◆ご使用になる状況
 - 新規監査
 - 定期監査

→Fullバージョン
→新規監査でしか見ない項目を除く

- ◆ご使用になる工場の製品加工度
 - 低度加工品の食品工場 →雑菌により腐敗しやすい製品
(カットフルーツ、生肉加工等)
 - 中度加工品の食品工場 →腐敗危害菌が限定的
(味噌、醤油、スーパー等における惣菜等)
 - 高度加工品の食品工場 →腐敗の可能性が極めて低い
(粉体調味料、砂糖等)

加工度：高
= 監査項目少ない

- ◆ご使用になる危害の観点（複数選択可）
 - すべての危害
 - 微生物リスク
 - 物理的異物混入
 - 化学的異物混入
 - アレルギー管理

- ◆ご使用になる目的
 - 自社内教育用 →協働の着眼点順
 - 2者監査用 →工程順

決定

用途別・目的別工場監査シートの成果物イメージ例

例えば・・・



「加熱食品等の食品工場における定期監査（微生物及び化学的異物についての監査）の際に使用するシート」がほしい・・・

用途別・目的別 F C P 共通工場監査項目

◆入門版（最低限の衛生管理項目）の項目にする場合にはこちらにチェックを入れて下さい
→

◆ご使用になる状況
 新規監査
 定期監査

◆ご使用になる工場の製品加工度
 低度加工品の食品工場
（カットフルーツ、生肉加工等）
 中度加工品の食品工場
（味噌、醤油、スーパー等における惣菜等）
 高度加工品の食品工場
（粉体調味料、砂糖等）

◆ご使用になる危害の観点（複数選択可）
 すべての危害
 微生物リスク
 物理的異物混入
 化学的異物混入
 アレルゲン管理

◆ご使用になる目的
 自社内教育用
 2者監査用

決定



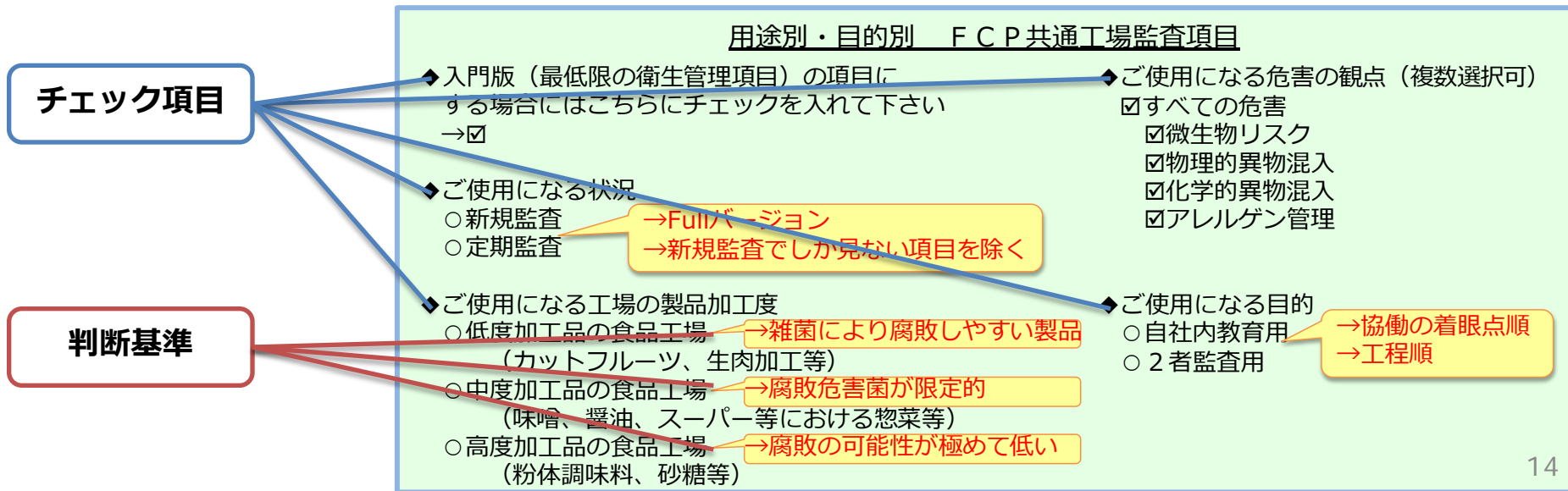
目的のシートの自動生成

本日の作業①

事務局作成の成果物イメージをより良くするためのフリーディスカッションをお願いいたします。
(ポストイットに記入・貼付して下さい。)

◎ご議論いただきたいポイント

- 成果イメージはこれでよいか。
- チェック項目はこれで適当か。
- 判断基準（特に加工度の分類）について特に留意する点はあるか。
- . . .



本日の作業②

編集例を作成する上で、各観点毎に必要なと考える項目に○をつけて下さい。

作業例

場所	工程 監査項目	要求水準	監査手法	使用状況		製品加工度			危害別				入門版	
				定期 監査	新規監 査	高度 加工品	中度 加工品	低度加 工品	微生物	物理的 異物	化学的 異物	アレル ゲン		
製造加工場	原料受入く保管	26 調達物質の保管条件が遵守されている	保管状態を確認	・原材料の入出庫管理がされていること				○		○			○	H A C C P の一般衛生管理を基に事務局がたたき台作成
				・必要に応じて保管庫の温度管理がされていること	○		○	○	○					
	27 不良品、返品との区分管理のルールがある	不良品、返品との区分管理のルールを確認	・不良品、返品が明示されていること	○		○	○							
	⋮	⋮												
	⋮	⋮	⋮											
事務所	ヒト衛生管理	⋮	⋮											
	マネジメント													
	⋮	⋮	⋮											

本日の作業範囲

加工度に関係なく
チェックすべき項目
は全て抽出

本日の作業②の範囲

F C P 共通工場監査項目について、
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

マネジメント1~105

グループ C・D・E

マネジメント105~

文書管理 マニュアル1~91

グループ F・G・H

文書管理 マニュアル93~

文書管理 記録6~112

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23年10月3日（月）14：00～17：00

開催場所：中央合同庁舎 4号館 1220, 1221会議室

出席者：30事業社/組織 31名

<議事次第>

1. 開会挨拶
2. 前回研究会のまとめについて報告（事務局）
3. 本日の討議内容について（事務局）
 - 休憩 -
4. ファシリテーター挨拶
5. グループディスカッション
6. グループディスカッション結果発表
7. 本日の作業のまとめ
8. 閉会挨拶

冒頭、食料産業局企画課の國井課長より、農林水産省では9月1日から食料産業局という新しい局を設置したこと、FCPについてこれまではプロジェクトチーム制で推進してきたが、今後は企画課の中に食品企業行動室という新しく室が設置されたので、こちらの方で担当することになっていること、従来総合食料局が担当していた食品産業分野について、成長力と信頼性の高い食品産業を目指して積極的に取り組んでいくこと等をご報告し、開会の挨拶を行った。

その後、各監査項目を用途別・目的別に分類することについて、グループに分かれて意見交換を行い、その内容をグループ毎に発表していただき、ファシリテーターが討議のまとめ、神井室長が閉会の挨拶を行った。

グループディスカッション結果発表

（Aグループ）

- ・最初は一つずつ議論していたが、かなりの項目数があるので、途中から一つの大項目毎で○付けを行った。
- ・その中でポイントとなったのが、微生物に関してはレベル毎に○をつけたが、異物とアレルギーはレベルに関係ないということで、すべてのレベルで○とした。
- ・定期監査の考え方として、ルールを更新と記録に関しては定期で実施することとした。
- ・ルールの点検に関しては、あくまで実態を見るということであればリスクを入れるべきであるが、ルールに関する点検ということで、それに関してはリスクを入れないこととした。

（Bグループ）

- ・基本的にAグループと変わらなかった。
- ・原材料の受け入れとその保管と調合というカテゴリにおいて、基本的にはそれぞれに該当したリスク管理が必要ということである。
- ・基本的な考え方として定期監査の場合、そのルールの有無については、初回の監査で

見ているので、きちんと実施されているか確認するため記録を見ることにした。

- ・原料の受け入れ、保管、配合この辺りは、基本的には中間レベル、最低限レベルすべてに○がついた。
- ・実際に生物的リスク、化学的リスク、物理的リスク、アレルギーのリスクと言うことで分けて見たが、どれにも入らない項目が出てきた。その部分については、品質的リスクというものを加えないと管理できない。おいしくないであるとか、法律に違反する表示の部分であるとか、そういう部分は品質的リスクに分類した方がよいと思った。

(Cグループ)

- ・一番悩んだのが最低限レベル、中間レベルの定義をどうするかというところであった。
- ・商品がいくつかある中でどれか選んで確認するというのを試そうとしたが、その商品を選ぶこと自体ができなかった。特に中間レベルのものは悩んだ。
- ・結論としてはその判断をやめて、中間レベル最低限レベルすべてに○がついている。
- ・会社の規模や品質管理レベルによって同じ商品でも異なってくるだろうし、規模が大きいからといって、できているかといえはできていないケースもある。
- ・多面的にいろんな軸で見なければいけないので、分類することがかなり難しいと考え、やめたというのがまず前提であった。
- ・定期監査の部分で○をつけるかつかないかというのは、マニュアルや設備面など初回で見ているというのがある場合には、そこよりは記録や維持されているという部分をメインに見ていくということで、それに該当する項目に○をつけた。
- ・他のグループでもあったが、リスクを全く想定していないところがあった。品質管理上では重要であるが、この4つのリスクには全く入らないものがあった。
- ・場合によれば先ほどもあったが、品質管理に関わる項目を見る項目として入れることもあるのかなと思った。

(Dグループ)

- ・定期監査と言いながらラインが変更されているとか、あるいは新しい機械を入れているとか、今まで乳原料を使っていなかったのに新しく使うことになったとか、そういうことがあれば項目としては厳しめになるかな、ということがまず一点あった。
- ・製造ラインがインラインなのか、解放系なのかによって変わるだろう。インラインであれば頭とお尻の部分だけ押さえればいいが、解放系であれば全工程確認しなければいけない。
- ・基本的に感覚的に yes, no で区切った。その中で異物の混入というところについて考えた場合、たとえばボルトやナットに汚れがついていたとなると、異物だけではないという部分も出てくる。
- ・その場合はアレルギーもあるではないか、ということも考えなければいけなくなるが、そこまで考えるときりがないということで割愛して、物理的異物というくくりにした。
- ・定期監査でどこかのラインで変更があれば確認するが、かなり割愛した部分がある。
- ・途中で私物の持ち込みという言葉があったが、私物の持ち込みで員数管理はおかしいので、私物ではなくてラインで使わない器具や備品を持ち込んだときの管理ということではないのかと感じた。

(Eグループ)

- ・充填・包装の部分は、生物的な危害の部分が非常に多く、食物アレルギーに関する部分と、一部物理的危険もあった。
- ・保管・出荷の部分に関しては、生物的危険、物理的危険、一部アレルギーに関するも

のがあった。

- ・検査・分析に関しては、ほぼ生物的危害に分類した。
- ・外周設備・ユーティリティーに関しては、生物的危害が多かった。
- ・重要度ということで、初回だけでなく定期監査の部分もほとんどの項目で○がついてしまったが、実際定期監査に全部入れるとなるとなかなか大変だと思った。
- ・重要度に関しては、過去に参加者が経験したものの、たとえばアレルギーの問題や過去国内で発生したいろんな事例を踏まえた上で、これは起こりうるなと判断したところは重要性が高いとした。
- ・最後に品質に関する部分についてコメントすると、冒頭のところで衛生管理レベルという話が先ほど出てきたが、現在安心安全ということで研究会活動を行っているが、衛生管理が中心になっている。
- ・ただ、エンドユーザーから言わせると、最も重要なことは安定した品質のもので高い品質のものを提供していただくということがポイントとなってくる。
- ・従っていくら衛生管理が十分であったとしても、顧客が求めている品質の水準でなければダメで、高い品質を要求するために必要な項目が何なのかということが、今後必要になってくるのではないかと個人的に思っている。
- ・品質的リスクという話もあったが、品質的リスクというよりは高い品質を目指していくための要求事項というところも中に入っていくことが、食品サイドで活用していくという点では重要ではないかと思う。

(Fグループ)

- ・一部防虫防鼠の話があったので、その部分は生物的风险と物理的リスクに分類した。
- ・機械のメンテナンスや清掃に関して、洗剤のこともあり化学的リスクに分類した。
- ・包装・充填の部分や加工の部分で重なっている監査項目の部分は×をつけた。
- ・検査体制の部分も入っているが、項目の設定ではなくてそういうものがあるかないかの部分なので、食品カテゴリーで分けられないので全部○をつけた。
- ・衛生管理レベルの最低限という話になると、基本的に保管の場所やメンテナンスなど、検査の体制という話なので、菌的リスクの大小などのような工程的なリスクの話ではなく、レベルに関係なく全部に○をつけた。

(Gグループ)

- ・外周、設備、ユーティリティーの部分は基本的に衛生管理レベルで分けられるものではないので、比較的○が両方についた。
- ・環境作りというところでは、比較的生物学的リスクを考えることも多かったので、ここに○がついているものが多かった。
- ・防虫防鼠が今回担当する部分に入ったが、防虫防鼠は虫にフォーカスを置くとそれは物理的なリスクとなり、ただし虫を媒体として微生物的な汚染が考えられる場合は、生物学的リスクにも○をつけた。
- ・意見が分かれたところではあるが、フードディフェンスの部分はその前にも入場の管理や、入口の施錠というのもあったが、フードディフェンスということになると、たとえばバイオテロも考えられるので生物学的リスクも考えられるが、基本的な工場への入場に関する入口の管理は物理学的リスクに○をつけた。
- ・定期的監査の部分は、基本的にルールに関しては初回の監査で確認して、何か少し変わったという場合には、その部分のルールの再確認が必要だと思うが、常に取引が続いており良好な関係が作られている場合には、定期監査時には決められた記録等があること、というのをむしろ確認すべきという議論を行った。

- ・内容のところでよくわからなかった部分で、防虫防鼠のところで「施設が基準に適合している」という項目があるが、たとえば壁に穴が開いているであるとか、防虫ネットに穴が開いているとか、どういう基準なのかよくわからなかった。

(Hグループ)

- ・外周・設備・ユーティリティとトイレ・ロッカーなど人が集まる部分を担当した。
- ・衛生管理レベルの最低限レベルや中間レベルはカテゴリズが難しいところがあり、結論から言うとすべて同じ項目に○がついた。
- ・危害分析に関しても、基本的にサニテーションの部分とフードディフェンスの部分はすべて○をつけた。
- ・外的に何かあった場合と清掃に不備があった場合、すべての危害の要素があるということで○がついている。
- ・各項目において、それほど特段に区別できるような設問項目ではなかったというのが結論であった。

(ファシリテーターまとめ)

- ・区分の仕方、特に衛生管理レベルの部分は、前段でも議論になったが、まだ議論が必要かなと感じた。
- ・個別にいただいたお話も含めて事務局にはお話をしたので、いろいろと汲んで動いていただけるのではないかと思う。
- ・一つ定期監査と初回監査の違いの部分で、記録類は毎回監査という話があったが、その中で施設、原材料、ルールに関しても、変更があったのに変更気づかない場合も結構あるという話があった。
- ・文書が最新化されているかという話や、実際に施設が変わっているときに再検討されているかなど、そのようなことは大事でそういう変更管理がきちりされているかということを見ると、定期監査の時にこの部分を丸々外していいのかというと、なかなか外しにくいという悩ましい部分があると思った。
- ・品質と安全の定義の部分で、敢えて（案）としているのであくまで案の段階である。
- ・冒頭に質問があったが、今回議論したハザードは食品安全ハザードの定義だと思う。しかしそうはいいながら食品衛生、一般衛生管理というのは、協働の着眼点でも書いているが、安全性と適切性の両方謳っている。更にいえば適切だという観点では、より高品質のものを求められているというご意見もあったので、品質に関しては顧客の要求事項、安全性に関しては安全性の要求事項を満たすということなので、その辺りのところでそもそも考え方として違う部分がある。
- ・重要度に関してはなおさらで、製品で分けるのも難しく、たとえば同じ製品でもレベルが高い工場と低い工場がある。
- ・管理のレベルで分ければいいのかというと、それもどのような角度で整理すればいいのか、なかなか悩ましい。この辺りはまた詰めていく必要があると感じた。

食料産業局企画課食品企業行動室 神井室長閉会挨拶

- ・長時間にわたり作業していただきありがとうございました。
- ・本日は様々な論点が提示され、今後の取りまとめに向けて重要な局面と考えられるので、そもそも論に返って論点を整理させていただき、引き続き皆さまのご協力をいただきたいと考えている。
- ・少し長くなるかもしれないが、今までの経緯を振り返らせていただきたい。
- ・工場監査の研究会は皆さまのご協力をいただいて、国内で行われている工場監査をよ

り効率化していこう、そのための具体的なツールを作っていこうということで、始めさせていただいた。

- ・そもそも一年目に「協働の着眼点」を食品業界の共通言語にしていくために、協働の着眼点を実際のビジネスで活用する提案を募った際にテーマとなったものであった。
- ・「実際のビジネスで皆さんが評価や情報の管理で困っているポイントは何ですか」とお聞きしたところ、工場監査で困っているという話が多くあったのが発端であった。
- ・現場で項目が非常に複雑化していて、監査する側は相手にいちいち何でこの項目を監査するのか説明しないと、的確な答えが返ってこなくて非常に手間がかかる。監査を受ける側も準備が非常に大変で、同じようなことを聞かれているのに、相手によって言い方が微妙に異なっていて大変な負担を強いられている。ここの部分を何とか共通の言語にできるのなら作ろうではないかということで、2年目の研究会で最大公約数をまとめて116項目作った。
- ・各社ともそれぞれ他社にはない独自の項目をお持ちであることは、ある意味商行為であり止められない。しかし、同じことを監査している共通点は必ずあるはずで、それは企業秘密だから出せないというのではなくて、協働の着眼点に則して出していたで取りまとめた。
- ・共通用語集というか辞書ともいえる性格のもので、積み上げで116項目あり、皆さんが同じ意味でいいよということ合意していただいた。
- ・そして三年目の昨年度は、辞書として項目がそろっているだけじゃまだ監査の効率化には足りていない。そこで要求監査水準とそれに達しているかを判定する監査手法が共有化できないかというご提案をいただいた。
- ・ステージも3つくらいに分けて要求水準を整理させていただいたが、3つ全部やらなければいけないという話ではなくて、皆さんが監査しているときの要求水準というには相場観的にはこういう段階を踏んでいるみたいだと、相手によっては第一ステージの人もいれば、第三ステージまで見ている人もいるという形で皆さんと共有して、進めていこうとした。
- ・そのとりまとめの時に出てきたのが、協働の着眼点に則して項目を並べているので重複感がある、重たい、現場で使うときに116項目全部ついているものを持って歩く訳にはいかないだろうというご意見であった。
- ・せっかく作った要求水準と監査手法を広げていって、信頼は確保したまま監査をより効率的に進めていくにはどうしたらいいんだろうかと議論し、それではセルフアセスメントであるとか、二者監査用であるとか、個別の例を作ってみようじゃないかというご提案をいただいて今年度の活動になった。
- ・こうした経緯で私もなりに皆さんからご指摘をいただいたものを踏まえて、今後どうするか考えてきた。今年度の研究会は当初は、この研究会に参加されていない方もどんどん使っていただけるような、特定の場面・用途を想定したパターンを3つくらい作る、そういう研究会にしたらいいのではないかという話をしていた。
- ・ところが実際の議論の中で、特定の場面に則した特定の目的に対応した2つか3つのアプリケーションを作ったらそれで終わりになる可能性もあるが、システムをきちんと組めば汎用性の高いものとして、現場で使いやすいものができるのではないかとという仮説が出てきた。
- ・作ってみるのであればどういう項目分けがいいか、研究会でご議論いただいた。
- ・その中で、衛生管理レベルについて軽いものと重いものと3ランクくらいに分けられれば使いやすいというご提案があって、仮に設定した。本日議論になった最低限、中間、最大限という名称自体はどうかという議論は抜きにしてではあるが、何をお伝えしたいかという、ここの研究会は今まで皆さんからいただいたご意見を集約して、

実際に皆さんがビジネスで使っていただけるということを第一義に考えて取りまとめを進めているし、今後もそのようにさせていただきたいということである。

- ・本日議論していただいたが、最低限、中間、最大限という分け方が難しいというご意見がずいぶん出てきた。全部〇をつけることになるというご意見も複数いただいた。
- ・そうであればこのチェックマークをつける分類のところから、この部分自体がいらないという結論もあると思っている。
- ・今日ご提案したことで積極的なご意見をいただけたので、それを踏まえて柔軟に見直そうということを考えている。
- ・また今後の議論の途中でやっぱりシステムを作ることは難しい、我々の感覚に合わないとなれば、今年度の当初の案のように2, 3例を作って具体的な成果として今年度の研究会を閉じるということもあると思うが、せつかく普遍性の高いものを作って皆さんに使っていただくという案が出てきているので、当面その方向で模索させていただきたいと思っている。
- ・このため今日いただいたご意見も踏まえて、私どもの方から今後の取りまとめの方向性や、用途についてのアンケートをかけさせていただきたい。その課程でご意見をいただいた方に別途詳しく教えてくださると協力いただく場面も出てくるかもしれないので、ご協力いただきたいと思います。
- ・毎回へビーな作業をお願いしている中で申し訳ないが、皆さん方に出てきていただいているということ、実りあるものにしないといけないと思っている。
- ・長くなって申し訳なかったが、FCPの事務局としては今日いただいたご意見を踏まえて、また今日の作業結果を踏まえてなるべく早い機会に今後の作業の進め方についてのご提案、あるいは今日の論点についてのさらなる皆さんのご意見募集をして、組立てを更によいものにしていきたいと思っているので、引き続きご協力をお願いしたい。

【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. 用途別・目的別選択肢 用語の定義（案）

以上