

第5回工場監査項目の標準化・共有化研究会

開催日時：平成24年2月6日（月）15:30~17:55

開催場所：中央合同庁舎 4号館 1220, 1221会議室

出席者：27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、食料産業局企画課食品企業行動室の神井室長より、「工場監査項目の標準化・共有化研究会」の過去3年間の経緯説明、成果物の試行結果を基にした修正のための議論、及び成果物を普及させるための案出しなど、本日の作業内容等を簡単に紹介し、開会の挨拶を行った。

その後、事務局から前回研究会のまとめ、及び作業内容の詳細を説明し、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を行い、神井室長が閉会の挨拶を行った。

前半 試行結果を受けた成果物の修正に関するグループディスカッション結果発表

(Aグループ)

- ・自分たちはこれから何のシートを作るのかイメージしにくいいため、手引きに書いている最初の三行を、自動作成ページの説明に加えた方がよい。
- ・バルーンの使用例の文面について、最初の方にはどんな人が使えばよいかの説明があるが、後の方になるとその説明がなくなるので、対象者を簡単にでも説明してある方がよい。
- ・コンプライアンス関連は非常に重要だが、なぜここに入ってきているのか、少し説明があった方がよい。
- ・ここで出力される監査シートが、100%全てという意味ではないという前段階の説明があった方がよい。
- ・シートの手引きの語句説明、使用方法、小項目、監査項目と書いてあるが、それぞれが表のどこの説明なのかかわかりにくいので改善した方がよい。

(Bグループ)

- ・手引きに関して、要求水準のレベル1, 2, 3はもう少しどのようなことを要求しているか、定義を加えた方がよい。
- ・チェックした欄について、評価した結果を記入してくださいと書かれているが、例えば○△×とかABCとか書き方の例が書かれていた方がよい。

- ・ 使用例の文案について、全体的に監査をする側の視点で書かれているが、一者監査をする場合には向かないので、被監査側の視点で書いてはどうか。（「側」、「相手」という言葉に気がつけた方がよい）
- ・ 健康危害をもたらす原因となると書かれているが、品質関連もここに組み込もうということになっていたのので、健康危害、及び経済的被害、回収等などのようにした方がよい。
- ・ 危険度に関するという言葉になっているが、今まで「リスク」という言い方になっていたと思う。敢えて使っていないかも知れないが、わかりやすく書くのであれば「リスク」を使った方がよいのではないか。
- ・ 二者監査の中で、グループ内の別組織別部署が行う監査を…と書いている部分は、内部監査といった方がわかりやすい。

（Cグループ）

- ・ 手引きに関して、一番悩んでいるところは、「文言」や「意味」や「背景」を共有しようとしているところである。
- ・ 一番大切なことは、目的や用途に応じて共通な文言、意味、背景の共有を目的としたチェックシートとした方が、根底にあるFCPそのものの活動の意味合いがわかるのではないか。
- ・ 監査、自己点検、従業員教育とあるが、選択画面イメージにあるその文言に合わせた方がよい。従業員教育よりも社内教育の方がわかりやすい。
- ・ 使用上の留意点についても、編集したい場合は編集可能な「エクセル」シートというように「エクセル」という文言を追加した方がよい。
- ・ 使用例本文の方は、Bグループが内部監査と言った方がよいという2行上の部分は、外部監査と明確に書いた方がよい。
- ・ 食物アレルギーの部分に関して、上の3つの危害のチェックにおいては洗剤やプラスチック片のように例が書かれているが、アレルギーとは何かという人もいると思うので、必須の7品目なのか、推奨の18品目なのか、任意の部分まで入れるのかはわからないが、せめてアレルギーとは何か説明がある方がよい。
- ・ 新規監査の説明で、幅広い分野を網羅する完全監査の「完全」は取ってもよいのではないか。
- ・ 小項目の、それぞれの監査項目の上位概念になりますのでそもそもの目的を確認の、それぞれの監査項目の目的をご確認する際にご参照ください、というようにすればどうか。

（Dグループ）

- ・ 手引きの部分に関して、作業に関わっているメンバーにはわかるが、小項目の部分の二行目、それぞれの監査項目の目的を確認する際に参照して欲しいとあるが、言い回しを短くした方がわかりやすいという意見があった。
- ・ 要求水準のレベルに関して、ベーシックなところから1, 2, 3というより、もう少し丁寧に説明した方がよい。
- ・ 監査手法に関して、要求水準に対して具体的な対応方法を明確にしています、該当する全ての手法に対応する必要はありませんという部分は、よりシンプルな説明にした方がよい。
- ・ 使用上の留意点の3行目、このチェックシートは全ての項目を評価する必要はありませんとシンプルな表現にした。
- ・ 出力したチェックシートの編集ができないように保護がかかっていますという部分は、

著作権が農水省にある、運用についての責任をどこまで負うのかという注意事項があるのでこの部分を指しているとは思いますが、なぜ編集がダメなのかという説明があった方がよい。

- ・使用例の文案について、一番目の基本的な衛生管理の確認の部分で、比較的短時間という文言は不要ではないか。
- ・三つ目の社内教育に関して、この部分は非常に重要で企業が従業員に対して行っている教育が、食の信頼性の確保向上にとって十分かどうか確認する項目となっているが、非常に関心が高い部分なのでこの内容が実際にそのものの内容とふさわしいものか確認する必要がある。
- ・新規監査に関して、取引契約後とあるが、取引の開始時の手順が様々あると思うので、取引で初めて行う二者監査において、という方がよいと思う。

(Eグループ)

- ・パワーポイント的なので、ホームページにアップするのであれば、デザインは専門家に任せた方がよい。
- ・シートと説明の語句対比のための番号があれば、説明がわかりやすい。
- ・「協働の着眼点」の小項目を表していますという説明をするのであれば、表の方は小項目ではなくて項目にしておき、この項目は、という説明にした方がよい。
- ・レベル1, 2, 3がこれではわかりにくいので、検討を要する。
- ・下の方にある、保護がかかっていますとか、利用者の責任において云々という部分は、仮に書くのであれば、隅の方にぐっと小さく書くくらいの内容ではないか。
- ・使用例の文案について、表現が硬いので、中小企業が使うのであればそこがわかる言葉でないといけないので、(循環研の) アンケートについてきた資料を見ると、あなたの工場もまずはセルフチェックをしてみましようとか、取引先から工場監査の申し出があればそれはよりよい品質管理のためのアドバイスですとか、こういう言葉であればやってみましようかとなるし、基本項目の部分は基本的な衛生管理を確認したい…、コンプライアンスの部分は法令遵守だけでなく、社会の理念や倫理、会社の要請に対応…など、このくらいの言葉の方がわかりやすい。

(Fグループ)

- ・使用の手引きに関して、今までの研究会の蓄積物としてはよく書かれているが、最初に見る方からすると、表題だけで疲れてしまう。
- ・監査シートも監査項目の部分に番号が入っているので、監査項目番号にした方がよいし、工場監査項目の部分にFCPとつけるのであれば要求水準と監査手法にもFCPとつけた方が、はっきりするのではないか。
- ・注意書きを読まないで、シートを読んで理解する人の方が多いかも知れない。
- ・バルーンの方は、画面に入る前に何で選択するのかという説明が最初にあった方がよい。
- ・元々フルバージョンのものがあるので、けどもこういう理由で選択したい人はこちらへどうぞという説明があった方がよい。
- ・二者監査という言葉がまだ一般的ではないので、例えば取引先監査と名前を変えた方がよいのではないか。
- ・そういう視点でいくと、最初の選択画面のコンプライアンスをチェックするというのと、基本的な衛生管理をチェックするのは、自己監査か一者監査になる。そうすると最初に自己監査なのか、一者監査なのか、二者監査なのか、あるいは自己監査なのか、取引先監査なのかという質問が来た方がよい。

- ・社員教育は少し違うのではないかという意見が出た。
- ・説明に関して、出力されますという文言が多いが、結果も大事だが、何に使えるかという目的を書いた方がよい。
- ・例えば、化学的危険のチェックであれば、このチェックシートを使うことによって、残留農薬、工場内で使用する洗剤などの化学物質から食品に混入することを防ぐことができるのか。

(ファシリテーターまとめ)

- ・何人かの方からご指摘いただいたが、そもそも工場監査のシートを作った目的を一目でわかるようにしておくこと、監査を受ける側の目線で書き込むことが重要ということである。

後半 成果物の普及に関する案出しグループディスカッション結果発表

(Dグループ)

- ・中小企業の方の気づきのきっかけとして活用して欲しい。
- ・中小企業への展開は、もう少しわかりやすいように、地域ランチと連動して食の伝道師のように地道に取り組んでいけばよい。
- ・どのレベルまでやれば効果が出るのか、などの効果測定が必要ではないか。
- ・ISOやGFSIと共通する部分も多いが、FCPの言葉の方がわかりやすいので、言葉を置き換えて監査項目として使用するという方法があるだろう。
- ・加工場の部分だけ116項目監査しても、フードチェーン全体の安全性は確保されないの、末端の農場まで落とし込めたらよい。

(Eグループ)

- ・活用されるシーンとして社内向け、社外向けの2つあるが、社内向けとしてはセルフチェック、自己診断に使うことができる。
- ・その他として従業員教育、社内教育として使用し、組織全体の底上げを図ることができる。
- ・社外向けとして取引前の確認、取引後の監査等に活用できる。
- ・他のこのような工場監査やシートを作る研究会や勉強会と連動していけばよい。
- ・農政局などのような地方行政に横展開していけばよい。
- ・新規の商談のときなど、安全・安心をセールスポイントのツールとして活用すればよい。
- ・ツールとして活用した成功事例を収集、データ化して活用すれば、営業活動にもつながる。

(Fグループ)

- ・監査を受ける事業者のメリットとして、ベーシック16を使うとFCPのロゴが使えるが、この工場監査シートを使うと別のロゴでも、一級上がって金のロゴでもよいが、そのロゴを使えるようにしたらよいのではないか。
- ・優秀な事業者に対しては、農林水産大臣から表彰を受けやすくするなどの、功績表彰と組み合わせればよい。
- ・今まで実施していなかったかも知れないが、業界団体や協会に対する普及を図ればよいのではないか。
- ・ホームページ関係の話だが、何年か経過してつぎはぎの感が否めないの、厚生労働

省、消費者庁、食品安全委員会、食品産業センター、FDAなど、食品事業者がよく見るサイトに、FCPへのリンクを張って誘導するなどの意見が出た。

- ・FCP全体のDVDやYouTubeなどの動画を作って、ホームページの最初の部分に貼っておけばわかりやすいのではないか。
- ・FCP工場監査アドバイザーのような制度を作り、工場監査を勉強するような勉強会に参加して、監査を行うときに中核になるような人を育てて、その人たちを中心に普及を図る。

(Cグループ)

- ・大手流通が使うと言えば一番簡単だろうが、そうはいかない。一番よいのはFCP参加企業の中で、義務とはいわないまでも推奨程度のレベルで、MSDSと同じような位置づけで、一度使ってみるのもよいのではないか。
- ・レストラン協会や外食産業など、団体の認証をもらえれば一番よい。
- ・銀行が企業に融資するときのチェックに、活用してもらおう。
- ・入力部分の動画を作れば、非常にわかりやすくなって、使ってもらえるのではないか。
- ・ここにいるメンバーだけでもよいので、取りあえず使っていけばよい。

(Bグループ)

- ・私たちでできることと言えば、取引先の事業者への案内となるが、案内するにしても、中小企業にとってもメリットがないと、導入しにくいと思う。導入するに当たって、セルフチェックの部分が最も導入しやすいのではないか。
- ・要求事項に対して、何で要求されるのかというところ、あるいは満たしていない場合、どのような不都合なことが起きるのか、等のようなことを解説すれば理解も早い。
- ・今後の部分ではあるが、シート自体のデザインも、使いやすさ、見やすさ、コンパクト性など引き続いて検討しておくべきことである。

(Aグループ)

- ・元々この研究会は普及のことは考えず、監査シートを作るという目的から始まったので、普及と監査シートを作るという研究会は今後どのようにすればよいかという視点で、二本軸で話し合った。
- ・普及をするには評価を受けなければいけないということがあり、評価には自己評価と外部評価がある中で、他の研究会に聞いてみるという意見があった。
- ・例えば地域ランチで使ったり、協会や地方行政に聞いてみたりしてはどうか。
- ・116項目全てを網羅するのは中小企業にはハードルが高いので、一つ一つに対してこのようなときにはこのようなことをしたなどの対応事例を、文言ではなくてビジュアルに解説して、わかりやすくすればよい。
- ・普及については、詳しく工場について知りたい人は、工場監査シートがいいよ等の啓蒙を行えばよい。
- ・研究会で取りまとめて成果物はできあがったが、研究会の中で、この中身がいいのか悪いのか、セルフチェック等を行って中身を確認することはやっていかななくてはいけない。

(ファシリテーターまとめ)

- ・「協働の着眼点」ができた後、工場監査研究会で3年間、工場監査シートを共有してこういう目標の下で研究会を進めてきた。
- ・商品情報の取り組みでも項目一覧という成果物が出てきており、消費者対話というこ

とではダイアログというものができている。

- ・今後広域販売メリットにつなげていけばいいという話からすると、地域ランチが立ち上がっているの、そちらとのリンクを考えればよい。
- ・商談会の研究会で商談会シートの作り込みも進んでいるが、そこの工場監査シートとのリンクがある。
- ・ツールが一通り出そろってきて、ようやく普及かなという感じだが、来年度以降の普及の展開というのは、むしろ個別ばらばらではなくて、連携してそれぞれ展開しやすい新しい展開を考える必要性が出てきている。
- ・現段階の工場監査シートはPBに使えるかという、その部分は何とも言えない。できあがったアウトプットに対して、レベル感とか効果など外部の目を入れて効果測定をという話があったが、PBでない通常の商取引においても、どの程度この効果があるのか、誰に見てもらうかも含めて議論が必要である。
- ・受けるメリットとしてロゴの使用とか、大臣賞という議論もあったが、おもしろいと思った。
- ・YouTubeなどの動画にしても、他省庁ならできないようなことも、FCPならできるかも知れない。

(神井室長挨拶)

- ・長時間にわたって議論いただき、ありがとうございました。
- ・今日ご議論いただいた意見を集約して、修正したものを皆さんに一度見ていただいて、前半の議論は確定したい。
- ・後半部分についても、有益なご意見をいただいた。ご提案の一つ一つをできること、できないこと、時間がかかること、すぐにできることいろいろあると思うが、整理して対応していきたい。
- ・FCPでは私どもへのご提案もいただくが、皆様方にもできることをしていただくというのが、継続的にお願いしていることである。
- ・今日もありがたいと思ったのは、資料が上から目線というかチェックという感じになりつつあるのを、FCPはそもそもお互いの目線で相互理解することが目的で、そこを外すとよくないという意見を複数いただいたことである。
- ・工場監査の一連のものを作るという研究会を3年続けてきたが、来年度からはこれを現場で実用するために皆さんのお知恵をどう借りればいいのかということに、ステージが移ってくる。
- ・「このように使っているよ」とか、「このように使ったらよかったよ」とか、情報を集約して他の皆さまにも伝えていくということができないかと思っている。
- ・FCPの成果物の中では工場監査も非常に具体的で、実務に使っていただけているが、普及の面で一步先んじているのが商談会シートである。
- ・商談の最初の5分10分で相手のことを知るようにしようという話だが、これを各県の方が自主的に地場産業の人材育成に使っていただいている。
- ・こうすればこのようなメリットがあったというのは、安全信頼の分野でこんなに儲かったという話がそうある訳ではないので、具体的には表しにくい、成功事例が出てくるとうまく伝わるという話は確かにある(例えとして、和歌山ランチで菌床椎茸の事例を紹介)。
- ・ちなみに和歌山ランチは来年度から、商談会シート中心の研究会から、品質管理を含んだ研究会にグレードアップさせたいと話が出ている。
- ・発表でも言及があったが、地域での融合というか、ツールをつなげて普及しようという展開が見え始めている。

- ・来年度の展開についてのヒントもそこにあると思っている。工場監査はこういうようにやればうまくつながったであるとか、あるいはこれでクレームが減ったという事例があるとか、そういう事例を皆さんから教えていただき、皆さん方を通じて他の人たちに伝えていくということが重要になってくる。
- ・来年度以降は今年のように皆さんと何かを作ってというよりも、皆さんと一緒に情報を共有して、皆さんも使ってくださいというようなスタンスにシフトしていく、そういうようなことも考えなければいけない。
- ・伝道師という言葉があるが、まさに生みの親である皆様方が、工場監査シートなるものをどのように使うか、またはどう使ってどうなったか、ということを広めて頂きたい。また、その情報を私どもに戻していただくということが、何よりも普及で重要になると思っているので、今後もよろしくご協力を賜りたい。
- ・FCPは商品情報の効率的なやりとり研究会でも、どういう企業の人だったら信頼していいのかということのを体系化して、今までの暗黙知を体系化したものが出てくる。
- ・商談会シートの場合でも、品質管理情報を若干書く欄があるが、これにプラスして自分たちはこういうことができているよというアピールができるという話もある。
- ・FCPの活動は今までずっと中小企業の企業体質の強化、あるいは日本のフードチェーン全体の透明性向上ということで、皆さんにご協力いただいていた。競争よりも協働の分野を探して一緒にやろうということで、様々なテーマを作ってきた。
- ・ここでできてきたものが、日本の食品産業の実態を非常によく反映している。
- ・私ども食料産業局という新しい局になって、そこで我が国の中小企業を含めた食品産業の方々が、世界の相手と互角に日本の食品産業の良さを生かして活躍いただくために、こういう貴重な財産、成果物をうまく使えないかという声が上がっている。
- ・皆さんの英知を集めて標準化活動を行ったものが、国際的にも認められるという形である。日本らしさを生かした形で伝えられるような、そういう活動をできないか、FCPの成果物が日本の国内の事情をよく反映しているということを前提にして、それをうまく使って、国際的にも主張できるような標準を作れないだろうかという声が企業の皆さんからも起こっている。これは従来の標準化活動とは別のステージになるだろうと考える。具体的な活動を提案する場合には、皆さんにご相談しながら進めたいと思っている。
- ・いずれにしても、引き続きFCPの活動にご協力いただければと思っている。いつも申し上げているが、FCPの活動は私どもがこうでなければいけないと進めている訳ではなくて、ご参加の皆さんのご提案をいただきながら、肉付けしながら前に進めてきたものである。これからも皆さん方から常にご意見を求めているので、お気づきの件はいつでもお問い合わせいただきたい。
- ・今日は長時間にわたり、どうもありがとうございました。

【配布資料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第5回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

以上

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第5回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成24年2月6日（月）15:30～17:30
中央合同庁舎4号館 1220、1221会議室

議 事 次 第

1. 開会挨拶（神井室長）
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）
4. グループディスカッション
作業（1）用途別・目的別工場監査シート自動作成ページ使用の手引き、各シートの説
明文書について
 - ・ディスカッション
 - ・各グループからの発表～休憩～
作業（2）「FCP共通工場監査項目」の普及について
 - ・ディスカッション
 - ・各グループからの発表
5. 本日の作業のまとめ
6. 閉会挨拶（神井室長）

【配 布 資 料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第5回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

平成23年度 工場監査項目の標準化・共有化研究会 第5回 参加者名簿

1	味の素株式会社	17	株式会社阪急クオリティサポート
2	アツマックス株式会社	18	株式会社ファミリーマート
3	イオン株式会社	19	株式会社フードサービスネットワーク
4	株式会社イトーヨーカ堂	20	フードテクノエンジニアリング株式会社
5	株式会社シジシージャパン	21	みたけ食品工業株式会社
6	全日空商事株式会社	22	株式会社三越伊勢丹
7	太陽化学株式会社	23	三菱化学メディエンス株式会社
8	テーブルマーク株式会社	24	三菱商事株式会社
9	テュフラインランドジャパン株式会社	25	株式会社明治
10	財団法人 東京顕微鏡院	26	株式会社山武
11	株式会社日清製粉グループ本社	27	株式会社ローソン
12	株式会社日本アクセス	28	
13	日本製粉株式会社	29	
14	日本生活協同組合連合会	30	
15	日本マクドナルド株式会社	31	
16	ハウス食品株式会社	32	

<オブザーバー>

1	株式会社循環社会研究所	3	
2	株式会社 日本経済新聞社	4	

<本日も欠席>

1	伊藤ハム株式会社	11	日本HACCPトレーニングセンター
2	花王株式会社	12	日本フレッシュフーズ協同組合
3	株式会社光洋	13	株式会社BML フード・サイエンス
4	全国乳業協同組合連合会	14	三菱食品株式会社
5	株式会社竹中工務店	15	わらべや日洋株式会社
6	株式会社東急ストア	16	
7	東洋冷蔵株式会社	17	
8	株式会社ニチレイフーズ	18	
9	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社	19	
10	財団法人日本食品分析センター	20	

平成23年度 第5回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成24年2月6日

農林水産省

食料産業局 企画課 食品企業行動室
フード・コミュニケーション・プロジェクト事務局

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活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。※注
- 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。

※注:第2回研究会での議論により、用途、目的を入力して編集例を作成する自動生成プログラムを作成することとされました。

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、今年度は用途・目的を選択するとそれに適した監査シートを自動生成するプログラムを作成します。

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FCP共通工場監査項目等をベースとします。
(新たな項目の追加、文言の変更等は原則行いません)
- ・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ります。
- ・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します。

(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

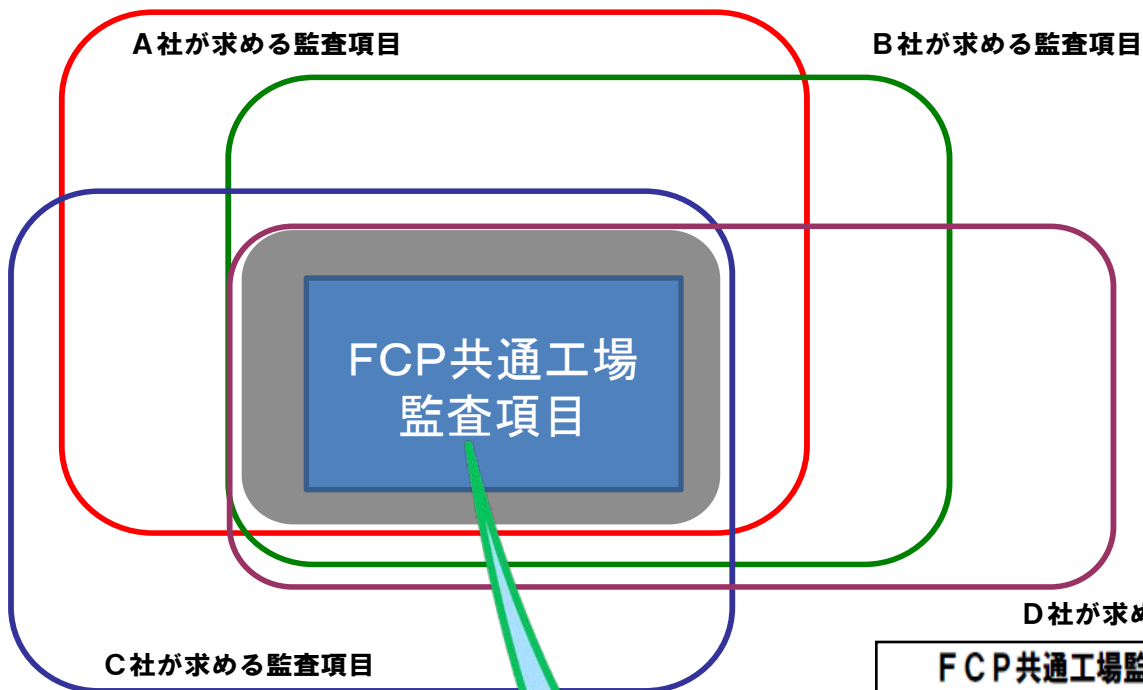
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

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。

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認体制の整備】			
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(セルフチェック用、二者監査用等)を作成すれば、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
※第2回研究会での議論により、用途、目的を入力して編集例を作成する自動生成プログラムを作成することとされました
3. チームに分かれてグループディスカッションを行い、用途別・目的別のシートを生成するために、必要な監査項目を抽出
4. とりまとめた用途別・目的別シート自動生成プログラムの検証
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WIN－WIN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
くこと

今年度研究会の作業概要

1. 研究会でのご意見及びアンケートの結果を踏まえて、分類の案を以下の通りとりまとめました。

● 監査の目的

- 基本的な衛生管理の確認
- コンプライアンス関連の確認
- 社内教育
- 二者監査

● 監査の種類(用途)

- 新規監査
- 定期監査

● リスク

- すべての危害のチェック
 - ・ 生物的危険のチェック
 - ・ 物理的危険のチェック
 - ・ 化学的危険のチェック
 - ・ 食物アレルギーのチェック

2. 分類別に関係する監査項目を選択する作業を行いました。

場 □	□ □	監査項目	要求水準	監査手法	監査の種類 (用途)		危害別				遵守すべき項目
					定期監査	新規監査	生物的リスク	物理的リスク	化学的リスク	アレルギー管理	
製造加工場	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □	24	防虫・防鼠がルー ル通り実施されて	・現場に虫・鼠、又 はそれらの痕跡が							
		第三回研究会 作業済									
トイレ	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □	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	排水設備ならびに廃 棄物保管庫の清掃の		○					
		第四回研究会 作業済									
工場管理	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □		作業手順書等の整 備	作業手順書等)が整 備されている							
		第二回研究会 作業済									
メンテ	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □										

HACCPの一般衛生管理を基に事務局が作成

選択画面イメージ図

用途別・目的別 工場監査シート 自動作成ページ

使いたい用途・目的をクリックすると用途別・目的別のシートが自動作成できます。

基本的な衛生管理の確認
コンプライアンス関連の確認
社内教育

二者監査

新規監査

定期監査

すべての危害のチェック

生物的危害のチェック
物理的危害のチェック
化学的危害のチェック
食物アレルギー物質のチェック

文言の説明

本日の討議内容

目的や用途を選択して「決定」を押してください ▶▶

決定

出力監査シートイメージ図

小項目	監査項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	チェック	備考
製造加工場							
0 原料受入～保管							
製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	45	原材料の品質検査及び必要な場合は衛生検査の実施	2	原材料の品質確認の記録及び結果対応の記録がある	○原材料の品質確認及び結果対応記録を確認	・検査結果が保管されていること	
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	2	保管がルール(直置き禁止、先入れ・先出し、アレルギー物質区分など)通り実施されている	○保管がルール通り実施されていることを確認		
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	1	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄が作業手順通り実施されている	○製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄が作業手順通り実施されていることを確認		
			2	清掃・洗浄結果がモニタリングされており、必要に応じて効果が検証されている	○洗浄漏れがないことを確認 ○清掃・洗浄結果がモニタリングされていることを確認	・必要に応じて拭き取り検査が行われていること ・必要に応じてATP検査が行われていること	
製造加工場							
1 調合・仕込み・配合							
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	89	機械の洗浄マニュアルの設定	2	機械の洗浄マニュアルが有効であることが確認されている	○洗浄、殺菌の有効性についての検査記録を確認		
製造加工場							
2 殺菌・加熱							
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	1	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線のルールがある	○交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線のルールを確認	・またその動線は、適宜見直しが行われていること	
製造加工場							
3 充填・包装							
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(消費作業が容易など)かつ異物混入(塗装など)の原因とならない機器の設置	4	機器の点検記録がある	○機器の点検記録があることを確認 ○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	2	機械の洗浄マニュアルが有効であることが確認されている	○洗浄、殺菌の有効性についての検査記録を確認		
製造加工場							
4 保管・出荷							
調味物質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	2	保管施設の清掃がルール通り実施されている	○保管施設現場を確認 ○清掃道具を確認		
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	3	保管施設の清掃記録がある	○保管施設の清掃記録を確認		
			2	保管がルール(直置き禁止、先入れ・先出し、アレルギー物質区分など)通り実施されている	○保管がルール通り実施されていることを確認		
製造加工場							
5 検査・分析							
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及び必要な場合は衛生検査の実施	1	最終商品の品質検査のルールがある。必要な場合は衛生検査のルールがある	○最終商品の品質検査ルールを確認及び必要場合は衛生検査ルールを確認	・製品ロットごとに品質検査をしていること	
	47	品質検査記録及び衛生検査記録の保管	2	最終商品の品質検査記録がある。必要な場合は衛生検査記録がある	○最終商品の品質検査記録を確認。必要な場合は衛生検査記録を確認	・検査結果記録があること	
			1	品質検査記録及び衛生検査記録が保管されている	○品質検査記録及び衛生検査記録が保管されていることを確認		
	57	品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールの設定	1	品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールがある	○品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールを確認	・検査結果について判定責任者の確認がされていること	
59	品質検査記録、衛生検査記録の保管	2	品質検査及び必要な場合は衛生検査の記録がある	○品質検査及び必要な場合は衛生検査の記録があることを確認	・記録(結果)が保管されていること		
		2	品質検査記録、衛生検査記録が保管されている	○品質検査記録、衛生検査記録が保管されていることを確認	・記録内容が検証されていること ・合否(規格合格)判定されていること		

試行を1月30日まで実施し、皆さまに評価いただきました。

試行アンケートの概要

1. 目的

試行プログラムの選択画面、及び出力したチェックシートのデザイン、及び使用感の評価を行い、課題を抽出する。

2. アンケート実施日 平成24年1月13日～30日

3. アンケート内容

Q1. 選択画面(添付ファイルの画面案)についてご記入ください。

1. 非常にわかりやすい 2. わかりやすい 3. わかりにくい 4. 非常にわかりにくい

Q2. 選択画面(添付ファイルの画面案)の改善点などをご記入ください。

自由記入

Q3. 生成したシートについてご記入ください。

1. 非常にわかりやすい 2. わかりやすい 3. わかりにくい 4. 非常にわかりにくい

Q4. 生成したシートの改善点などをご記入ください。

自由記入

Q5. 本研究会では「協働の着眼点」を活用した取組事例に関する情報を広くご提供いただき、「協働の着眼点」をより良いものに見直すための情報提供、改善にむけた提案をしていただくこととしております。以下のご記入願います。

特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない)

改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある)

以下自由記入

4. アンケートの回答

22社の回答をいただきました。

試行アンケートのまとめ

Q1. 選択画面(添付ファイルの画面案)についてご記入ください。

非常にわかりやすい・・・4社 わかりやすい・・・16社 わかりにくい・・・1社 未回答・・・1社

Q2. 選択画面(添付ファイルの画面案)の改善点などをご記入ください。

- ・選択画面に用いられている文言(コンプライアンス、二者監査など)の補足説明が欲しい。
- ・どのようなときにどのような監査項目を選べばよいか、解説が欲しい。
- ・シンプルでわかりやすい。
- ・タイトルをわかりやすくして欲しい。
- ・危害の選択肢に「食品表示の項目」が欲しい。 など

Q3. 生成したシートについてご記入ください。

非常にわかりやすい・・・1社 わかりやすい・・・14社 わかりにくい・・・5社 未回答・・・2社

Q4. 生成したシートの改善点などをご記入ください。

- ・チェックシートの使い方の記載があるとよい。
- ・モノクロで印刷した場合、要求水準や監査手法まで色づけしていると見にくいいため、色づけはレベル欄のみでよい。
- ・モノクロで印刷した場合、レベル1が明るく、レベル3が暗くした方が、レベル感が出る。
- ・アウトプットした表はかなりの行数なので画面上で見る気が起こらない。そのため、画面上は小項目ごとのページ立てにして、小項目と監査項目が一目で見られるようにすればよい。
- ・各工程で同じ監査項目が出現することがあるため、統一できるようであればその方がよい。
- ・「製造加工場」の中にトイレに関する項目があり、不自然に感じる。
- ・プリントアウトしたものを持ち込んで使うことを考えると、項目をもっと整理した方が使いやすい。
など

試行アンケートの対応（研究会会員意見）

使用法、文言などの説明が欲しい → 使用の手引き作成
(本日の討議内容)

白黒印刷したときに見やすくして欲しい → 色変更

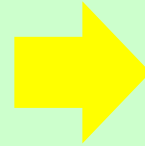
レベル1のみ
集めたい → 成果物利用規約に基づきエクセル
シートを提供しますので、各自編
集をお願いします

○△×などのプルダウン
メニューが欲しい → ○△×にとらわれることなく、
ご自由にご記入ください。

一画面で見やすくして欲しい
文字を大きくして欲しい → 今後の検討課題とさせて
いただきます。

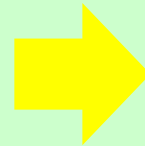
試行アンケートの対応(研究会非会員意見)

工程別で同じような監査項目
が出現する



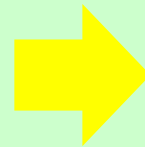
研究会で語る内容

製造加工場にトイレ、ロッカー
の項目があるのは違和感



研究会で語る内容

設備に関して空調周りも必要



研究会で語る内容
(85番で対応)

上記結果はアンケートの抜粋であり、実際にチェックシートを用いて
みてのご意見を後日いただくかも知れませんので、その際はご協力
をお願いいたします。

模擬監査の概要

1. 実施主旨

本年度研究会の成果物イメージである用途別・目的別工場監査シートの使い勝手を評価するため、被監査者の視点で課題点を抽出する。

2. 実施日 平成24年1月20日(金)

3. 監査者 杉浦氏、FCP事務局

4. 被監査企業 新潟県 食品加工工場

5. 使用予定の模擬監査シート(監査の目的:二者監査、監査の種類:定期監査)

①食物アレルギー物質

②物理的危害

6. 模擬監査での確認事項(被監査者のご意見)

- ・従来の監査シートと比較して、使用感は向上している。
- ・製造現場が細かく分類されたため同じ監査項目が複数回出現する。
- ・事務所内の監査項目としては不適當なものがある。
- ・言い回しによって、○×がつけづらかった箇所があった。
- ・要求水準まで記載されていたので、わかりやすかった。 など

7. 今後の予定

模擬監査の結果を、当研究会ご登録の皆さまに報告する「特別研究会」を計画中。
詳細は別途報告の予定。

本日の作業①

・使用の手引き案、吹き出し説明文案について、改善点等、ご討議ください。

バルーンによる使用例 文案

●基本的な衛生管理の確認

安全な食品を提供するための基本的事項として、食品を衛生的に取り扱う環境が整備されているかどうかの必要最小限の確認項目が出力されます。取引契約前など比較的短時間の確認作業向きです。

●コンプライアンス関連の確認

法令を遵守するだけでなく、企業理念の実践、企業倫理の遵守や倫理的行動など、社会的な要請に応答する広い意味も含んだ確認項目が出力されます。

●社内教育

企業が従業員に対して行っている教育が、食の信頼性の確保・向上にとって十分なものとなっているか、確認する項目が出力されます。

●二者監査

商品やサービスを受ける側(またはその代行者)が、これらを提供する側に対して行う監査において必要となる一連の確認項目が出力されます。グループ内の別組織、企業内の別部署が行う監査を含みます。

●新規監査

取引契約後に初めて行う二者監査において、または初めてでなくとも設備やプロセスの変更に伴い改めて行う監査において必要となる一連の確認項目が出力されます。幅広い分野を網羅する完全監査向きです。

●定期監査

二者監査を行ったことがあり、設備やプロセスに変更がない相手先に対する監査において必要となる一連の確認項目が出力されます。新規監査で確認済みのルールや手順は省略されています。

●生物的危害のチェック

健康被害をもたらす原因となる食中毒細菌などが食品中に混入する危険度に関する一連の確認項目が出力されます。

●化学的危害のチェック

健康被害をもたらす原因となる残留農薬、工場内で使用する洗剤などの化学物質が食品中に混入する危険度に関する一連の確認項目が出力されます。

●物理的危害のチェック

健康被害をもたらす原因となるガラス片、金属片、硬質プラスチック片、または虫など通常は食品中に存在しない異物が混入する危険度に関する一連の確認項目が出力されます。

●食物アレルギー物質のチェック

アレルギー体質の方に健康被害をもたらす食物アレルギー物質が誤って混入する危険度に関する一連の確認項目が出力されます。(「化学的危害のチェック」でも確認できます)

FCP共通工場監査項目 用途別・目的別シート使用の手引き

「FCP共通工場監査項目 用途別・目的別シート」は、「FCP共通工場監査項目」及び「FCP共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法」をベースとして作られており、監査・自己点検・従業員教育などの目的や用途に応じて、お使いいただけるチェックシートです。

○語句説明・使用方法

「小項目」

監査項目が関係する「協働の着眼点」の小項目を表しています。それぞれの監査項目の上位概念になりますので、そもそもの目的をご確認の際にご参照ください。

「監査項目・FCP工場監査項目」

「FCP共通工場監査項目」の監査項目の番号と監査項目(全116項目)を表しています。

「要求水準」

ベーシックな要求水準をレベル1として設定しています。また、より高度な要求水準をレベル2, 3, ... として設定しています。全てのレベルを監査の場で一律に必須項目として求めるような利用を想定していません。

「監査手法」

それぞれの要求水準に対して、それぞれ具体的な確認方法を明確化しています。該当する全ての手法を確認する必要はありません。

「チェック」

評価した結果をご記入ください。

「備考」

確認した際に得られた情報などを記入するためご利用ください。

○使用上の留意点

その都度要求したい「要求水準」、及び「監査手法」を(自己点検の場合は自分自身で、また二者監査の場合は当事者間で)決めてからご使用してください。

(このチェックシートは、全ての項目を評価しなくてはいけないものではありません)

出力したチェックシートは編集ができないように保護がかかっています。編集したい場合は、FCP成果物利用規約に基づいてFCP事務局に申請していただければ、編集が可能なシートをご提供いたします。

「FCP共通工場監査項目 用途別・目的別シート」自動作成プログラムは「FCP成果物」です。

「FCP共通工場監査項目 用途別・目的別シート」の著作権は、農林水産省に帰属します。

農林水産省は、利用者が「FCP成果物」を利用して行う一切の行為について何ら責任を負うものではありません。利用者自身の責任において「FCP成果物」を利用してください。

本日の作業②

- ・「FCP共通工場監査項目」を普及させるために、どのような活動を展開すればよいか、ご討議ください。
 - ・今年度までの研究会で作成した成果物を、ご自分ならどのように広げるか。
 - ・また、何ができるか。
 - ・中小企業への展開をどのように行うのか。

等の視点でご検討ください。

研究会の進め方とスケジュール

○研究会: 特別研究会の開催を予定しています。

(3月中旬を想定)

○成果報告会: 3月2日(金) 東京大学にて開催予定です。

・研究会の取組、進捗報告、成果報告を発表する予定です。

