

# 「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第4回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成23年11月22日（火）14:00～17:00

農林水産省 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（事務局説明）
4. ファシリテーター挨拶
5. グループディスカッション

～休憩～

6. 各グループからの発表 各グループ5分
7. 本日の作業のまとめ
8. 閉会挨拶（神井室長）

## 【配布資料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第4回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

2011.11.22 (火) 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4回 参加者名簿

1	味の素株式会社	16	日本製粉株式会社
2	アヅマックス株式会社	17	ハウス食品株式会社
3	イオン株式会社	18	株式会社阪急クオリティサポート
4	伊藤ハム株式会社	19	株式会社BMLフード・サイエンス
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	フードテクノエンジニアリング株式会社
7	株式会社シジシージャパン	22	株式会社三越伊勢丹
8	太陽化学株式会社	23	三菱化学メディエンス株式会社
9	テーブルマーク株式会社	24	三菱商事株式会社
10	テュフラインランドジャパン株式会社	25	株式会社山武
11	株式会社東急ストア	26	株式会社ローソン
12	財団法人 東京顕微鏡院	27	
13	株式会社日本アクセス	28	
14	日本フレッシュフーズ協同組合	29	
15	日本生活協同組合連合会	30	

※敬称略/企業名五十音順

## &lt;オブザーバー&gt;

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

※敬称略/企業名五十音順

## &lt;本日も欠席&gt;

1	花王株式会社	9	財団法人日本食品分析センター
2	全国乳業協同組合連合会	10	日本HACCPトレーニングセンター
3	全日空商事株式会社	11	日本マクドナルド株式会社
4	株式会社竹中工務店	12	株式会社フードサービスネットワーク
5	東洋冷蔵株式会社	13	みたけ食品工業株式会社
6	株式会社ニチレイフーズ	14	三菱食品株式会社
7	株式会社日清製粉グループ本社	15	わらべや日洋株式会社
8	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社	16	

※敬称略/企業名五十音順

平成23年度 第4回  
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」  
研究会

平成23年11月22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

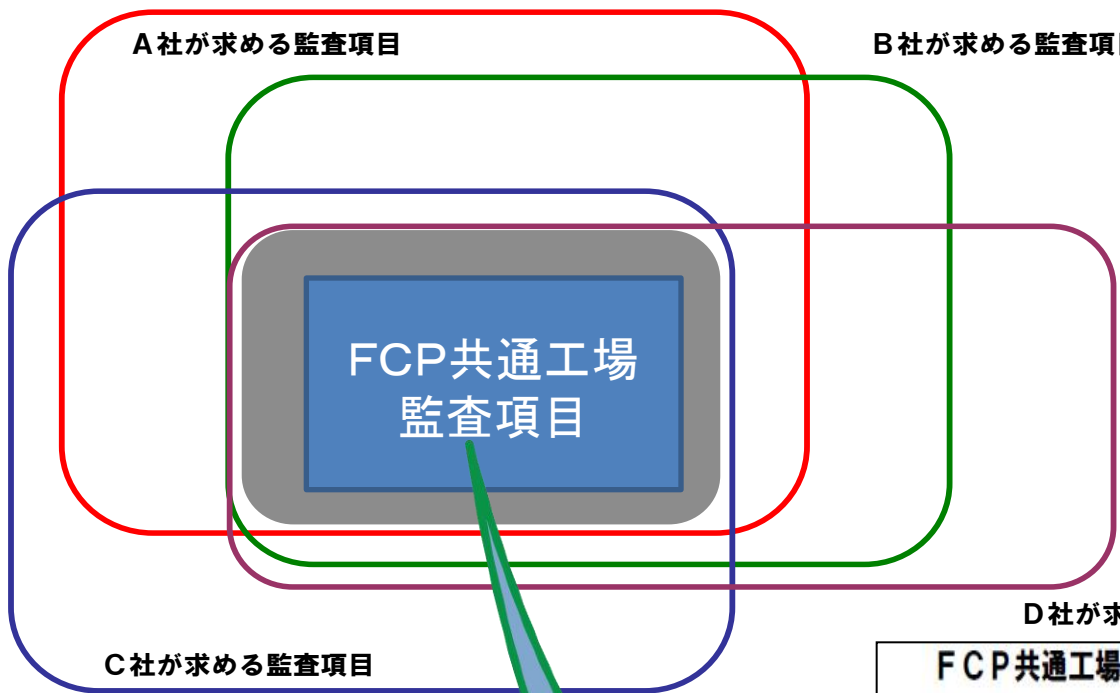
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

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。

**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	
<b>【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】</b>				
(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			
<b>【協働の着眼点・大項目2】 【コンプライアンスの徹底】</b>				
(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				
	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

# 第3回研究会のまとめ(1)

作業内容: 自動生成プログラムのアウトプットである編集例を作成する上で、各観点毎に必要なだと考える項目に○をつけていただきました。

場所	工程	監査項目	要求水準	監査手法	使用状況		衛生管理レベル			危害別				遵守すべき項目
					定期監査	新規監査	低	中	高	生物的风险	物理的リスク	化学的リスク	アレルギー管理	
製造加工工場	原料受入	24	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	○		○	○	○					HACCPの一般衛生管理を基に事務局がたき台作成
	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の設定	排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃のルールがある			○		○	○				
事務所	ヒト衛生管理	9	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等)の整備	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等)が整備されている		基本的に全項目			基本的に全項目				○	
	マネジメント													

第三回研究会 作業済

この「低・中・高」の線引きが困難との意見がありました

第二回研究会 作業済

加工度に関係なくチェックすべき項目は全て抽出

# 第3回研究会のまとめ(2-1)

研究会でのグループワーク及びその後の意見交換を通じて、自動生成プログラムの作成について、以下のような方向性が示されました。

1. 用途別・目的別に編集するための以下の分類については、研究会参加者の皆さまから概ねご了解をいただきました。(分類の名称については仮置き)

## (1) 監査の目的

- ① 基本的な衛生管理の確認
- ② コンプライアンス関連の確認
- ③ 社内教育
- ④ 二者監査

## (2) 監査の種類(用途)

- ① 新規監査
- ② 定期監査

## (3) リスク

- ① すべての危害
- ② 生物的危害
- ③ 物理的危険
- ④ 化学的危険
- ⑤ 食物アレルギー

## 第3回研究会のまとめ(2-2)

2. 製品の加工度別の分類例については、第3回研究会で提案した「衛生管理レベル」とは、別の分類を検討する必要性が指摘されました。

### (1) 主な意見

以下のような意見が多数を占め、「衛生管理レベル」で分けるのは不適當であるとの認識が示されました。

- ・レベルの線引きが困難
- ・「低い衛生管理レベル」という用語に抵抗感
- ・結局、どのレベルでも全て同じアウトプットになってしまう

### (2) 対応方向

第4回研究会で自動生成システムにより編集を行うための分類を確定するために、製品の加工度別の分け方や名称について、研究会ご参加の皆さまからご意見を伺うアンケートを行うこととしました。

# アンケートの概要

1. アンケート実施日 平成23年10月7日

## 2. アンケート内容

- ①貴社で監査を行う場合、「FCP共通工場監査項目」の116項目を抜粋して用いることがありますか？  
はい(→②へ)                      いいえ(→⑤へ)
- ②116項目の「FCP共通工場監査項目」から抜粋する場合、監査する食品群により絞っていますか？  
はい(→③へ)                      いいえ(→④へ)
- ③食品群により分けているとのことですが、どのようなルールに基づいて分類していますか？
  - (1)その定義についてご記入ください。
  - (2)具体的な食品群と食品例をご記入ください。(→終わり)
- ④項目の絞り込みについて、どのようなルールに基づいて行っていますか？
  - (1)その定義についてご記入ください。
  - (2)具体的な食品群と食品例をご記入ください。(→終わり)
- ⑤116項目の「FCP共通工場監査項目」すべてを用いて監査を行っていますか？
  - (1)      はい                      いいえ
  - (2)前回の研究会で、食品別に116項目を絞り込むことで議論しました。改めて伺いたしますが、どのような分類のルールがよいか、ご提案ください。  
提案いただく内容については、明確な分類基準も挙げてください。  
(例)×pHで分ける。(→明確な基準もご回答ください)  
    OpHで分ける。      基準:~3.9 4.0~4.6 4.7~ :酸性飲料の製造基準に基づく。

## 3. アンケートの回答

研究会40社中、15社の回答をいただきました。

# アンケートのまとめ①

## 1. 加工度別に分類することについて

(1) 実際の分類例(アンケート③-(2)「具体的な食品群と食品例をご記入下さい。」の回答より)

FCP共通工場監査項目を絞って使用している食品群と食品例について、以下の2例がありました。

【回答1】 ①畜肉加工品、②野菜(天産物)加工品、③乳加工品、④魚介類加工品、⑤一般加工品等、  
生物的危害の人体に影響を及ぼす病原性微生物の混入リスク面から監査項目を分類

【回答2】 リスク高い・・・弁当・寿司・生食用魚介類 など  
リスク中間・・・野菜漬物・調理パン・生菓子 など  
リスク低い・・・レトルト食品・瓶缶詰 など  
一概に決められないことも多い

(2) ご提案いただいた分類例

加工度別の分類の仕方としては以下のような提案がありました。

(アンケート⑤-(2)「前回の研究会で、食品別に116項目を絞り込むことで議論しました。改めて伺いますが、どのような分類のルールがよいか、ご提案ください。

提案いただく内容については、明確な分類基準も挙げてください。」の回答より)

- ・加工度の違い
- ・加熱の有無＋製品特性(水分活性、pH値 等)
- ・生物的危害のリスク度 3名
- ・商品の液粘性(低・中・高粘度)
- ・加工食品と生鮮食品
- ・食品カテゴリー別

(3) 取りまとめの方向(案)

(1)の既存の分類例や、(2)の提案を検討すると、第3回研究会の「衛生管理レベル」に関する議論と同じく、分類が難しく、この分類を設けることにより編集例の項目にも大きな差が出ないものと考えられます。このため、今回の自動生成プログラム作成においては、加工度別の分類は、独立して設ける必要がないのではないかと考えられますが、いかがでしょうか。

# アンケートのまとめ②

## 2. 分類全般について

- (1) ご提案頂いた分類別・加工度別以外の分類の仕方についても、以下のような提案がありました。  
(アンケート⑤－(2)「前回の研究会で、食品別に116項目を絞り込むことで議論しました。改めて伺いたしますが、どのような分類のルールがよいか、ご提案ください。  
提案いただく内容については、明確な分類基準も挙げてください。」の回答より)

### アンケートで回答をいただいた分類案

- ・加熱殺菌工程の有無 3名
- ・設備環境別(アセプ、ホットパック)
- ・保存を延ばすための添加物使用の有無
- ・期限設定の長短(デイリー商品とそれ以外) 2名
- ・保存温度条件(常温、冷凍、冷蔵) 2名
- ・工場の規模(食品群と製造数)
- ・対象企業の管理度別(基礎・中級・上級)
- ・食品カテゴリー別と地区／全国メニュー、スポット／継続商品、業務用／一般消費者向けの掛合せ
- ・喫食者別(一般成人、老人、妊婦、子供)
- ・喫食者の取扱条件(未加熱摂食、加熱摂食)

### (2) 取りまとめ方向(案)

(1)の提案を検討すると、

- ①分類を設けることによる編集例の項目に大差がない
- ②提案の一部は用途やリスクの分類で対応できる

と考えられます。

また、第3回研究会でも加工度別の分類以外の分類には概ね了解が得られていたことから、現行案を維持し、今回の自動生成プログラム作成においては、今後分類の注釈や名称を工夫することで、より使い勝手の良いものにする事としてはいかがでしょうか。



# 分類の概要(案)

第3回研究会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。

## 1. 分類案

### ● 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

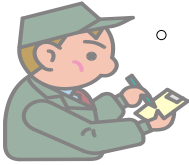
### ● リスク

- すべての危害のチェック
  - ・ 生物的危害のチェック
  - ・ 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. 今後の留意点

- (1) 現段階での分類の名称は、読み手や使い手の立場によって理解が難しいものもあると思われるので、名称の変更や補足説明について検討してはいかがでしょうか。
- (2) 使い勝手の良い自動生成システムにするため、注釈を設けるなどの工夫を検討してはいかがでしょうか。

# 分類の概要(案)のイメージ(成果物イメージ)



取引先の工場の定期監査  
今回は物理的/化学的危険を確認をしたい

## 用途別・目的別 工場監査シート 自動作成ページ(案)

使いたい用途・目的をクリックすると用途別・目的別のシートを自動作成

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

監査の目的

監査の種類(用途)

新規監査

定期監査

リスク  
(複数選択可)

すべての危険のチェック

生物学的危険のチェック

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

用途や目的をクリックして  
『決定』を押して下さい

決定



# 本日の作業

編集例を作成する上で、各観点毎に必要なだと考える項目に○をつけて下さい。

場所	工程	監査項目	要求水準	監査手法	監査の種類 (用途)		製品加工度			危害別				遵守すべき項目	
					定期監査	新規監査	衛生管理レベル低	衛生管理レベル中	衛生管理レベル高	生物学的リスク	物理的リスク	化学的リスク	アレルギー管理		
製造加工工場	原料受入	24	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											HACCPの一般衛生管理を基に事務局がたき台作成17
	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の設定	排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃のルールがある	専門業者に委託している場合は契約内容を確認										
事務所	ヒト衛生管理	9	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等)の整備	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書等)が整備されている	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、)を確認										
	マネジメント														

第三回研究会 作業済

本日の作業範囲

第二回研究会 作業済

加工度に関係なく  
チェックすべき項目は  
全て抽出

# 本日の作業の範囲

FCP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

ヒト 衛生管理 9～

ヒト 衛生管理 39

## グループ C・D

ヒト 衛生管理 40～

ヒト 衛生管理 68

## グループ E・F

ヒト 衛生管理 69～

ヒト 衛生管理 85

## グループ G・H

ヒト 衛生管理 86～

ヒト 教育 77

# 研究会の進め方とスケジュール(案)

○研究会:年間5回の開催を予定しています。

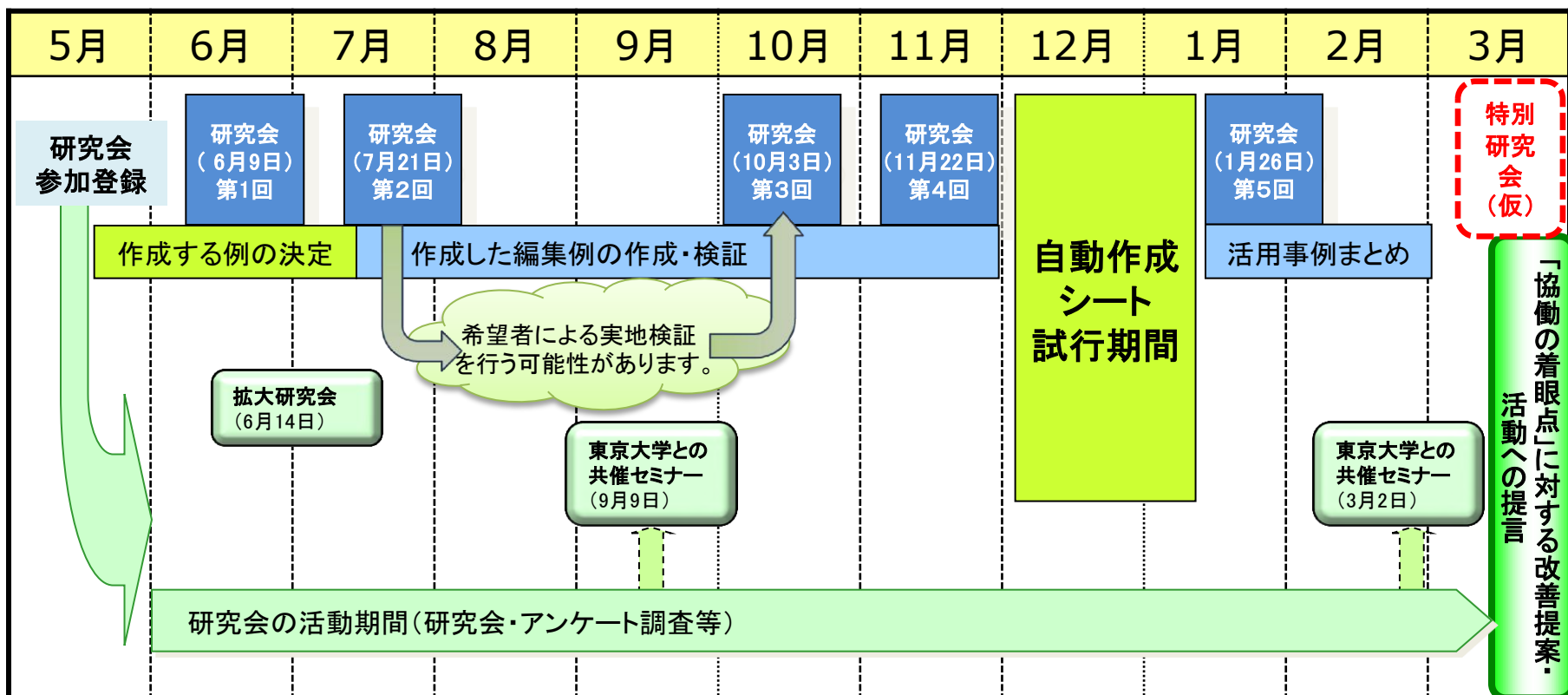
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

○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。

## ●試行のお願い

第4回研究会以降、自動作成ページの試行をお願いします。

試行していただいた感想(①自動作成ページの使い勝手、②作成したシートの見やすさ、③その他ご意見など)について平成24年1月中旬頃にアンケートさせていただきます。ご協力をお願いします。



「協働の着眼点」に対する改善提案・活動への提言

# 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確認するために、実地検証を行います。

## 2. 実施日 平成23年12月12日(月)

## 3. 監査者 杉浦氏、FCP事務局

## 4. 被監査企業 食品加工工場(菓子用原料)

## 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:新規監査)

①食物アレルギー

②物理的危害

## 6. 模擬監査での確認事項

①監査者・被監査者にとって監査項目のわかりやすさ

②監査シートの使いやすさ(監査項目の過不足など)

③FCP共通工場監査項目に対するご意見(監査時間、項目の順序など)

## 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。  
(第5回研究会の以降の日程で計画中)

詳細は別途報告の予定。