

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第3回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成23年10月3日(月) 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
2. 前回研究会のまとめについて報告(事務局)
グループ毎に報告内容を確認
3. 本日の討議内容について(事務局説明)

～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
～編集例を作成する上で必要と考える項目について～
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

【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)

2011.10.3 (月) 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3回 参加者名簿

1	味の素株式会社	16	日本H A C C Pトレーニングセンター
2	イオン株式会社	17	日本マクドナルド株式会社
3	伊藤ハム株式会社	18	ハウス食品株式会社
4	株式会社イトーヨーカ堂	19	株式会社阪急クオリティーサポート
5	株式会社シジシージャパン	20	株式会社B M Lフード・サイエンス
6	全日空商事株式会社	21	株式会社ファミリーマート
7	太陽化学株式会社	22	株式会社フードサービスネットワーク
8	株式会社竹中工務店	23	フードテクノエンジニアリング株式会社
9	株式会社東急ストア	24	みたけ食品工業株式会社
10	財団法人 東京顕微鏡院	25	株式会社三越伊勢丹
11	東洋冷蔵株式会社	26	三菱化学メディエンス株式会社
12	株式会社ニチレイフーズ	27	三菱商事株式会社
13	株式会社日本アクセス	28	株式会社山武
14	日本生活協同組合連合会	29	株式会社ローソン
15	日本製粉株式会社		

<オブザーバー>

1	株式会社循環社会研究所		
---	-------------	--	--

<本日も欠席>

1	アヅマックス株式会社	8	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
2	花王株式会社	9	財団法人日本食品分析センター
3	株式会社光洋	10	日本フレッシュフーズ協同組合
4	全国乳業協同組合連合会	11	三菱食品株式会社
5	テーブルマーク株式会社	12	株式会社明治
6	テュフラインランドジャパン株式会社	13	わらべや日洋株式会社
7	株式会社日清製粉グループ本社	14	

平成23年度 第3回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成23年10月3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、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。
- 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、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

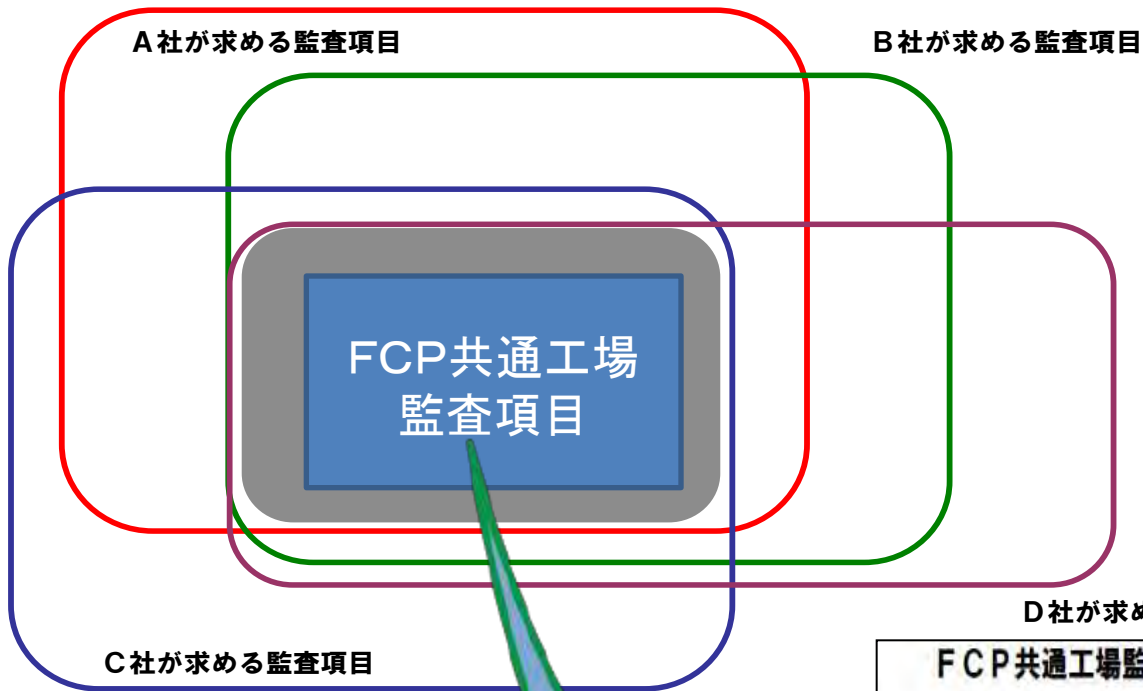
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

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。

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】				
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補綴、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

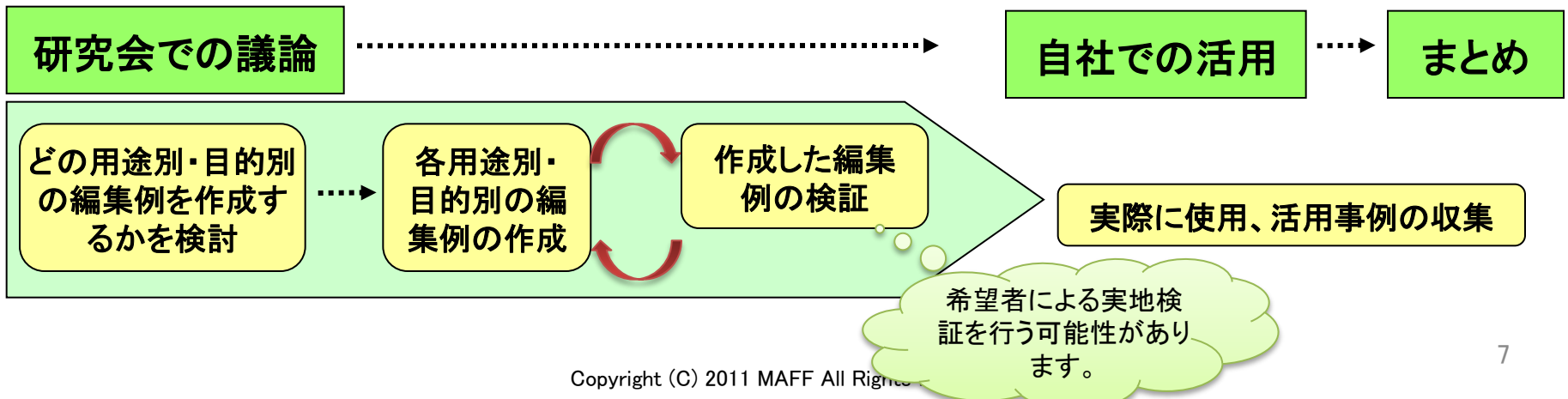
本研究会の進め方

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
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。



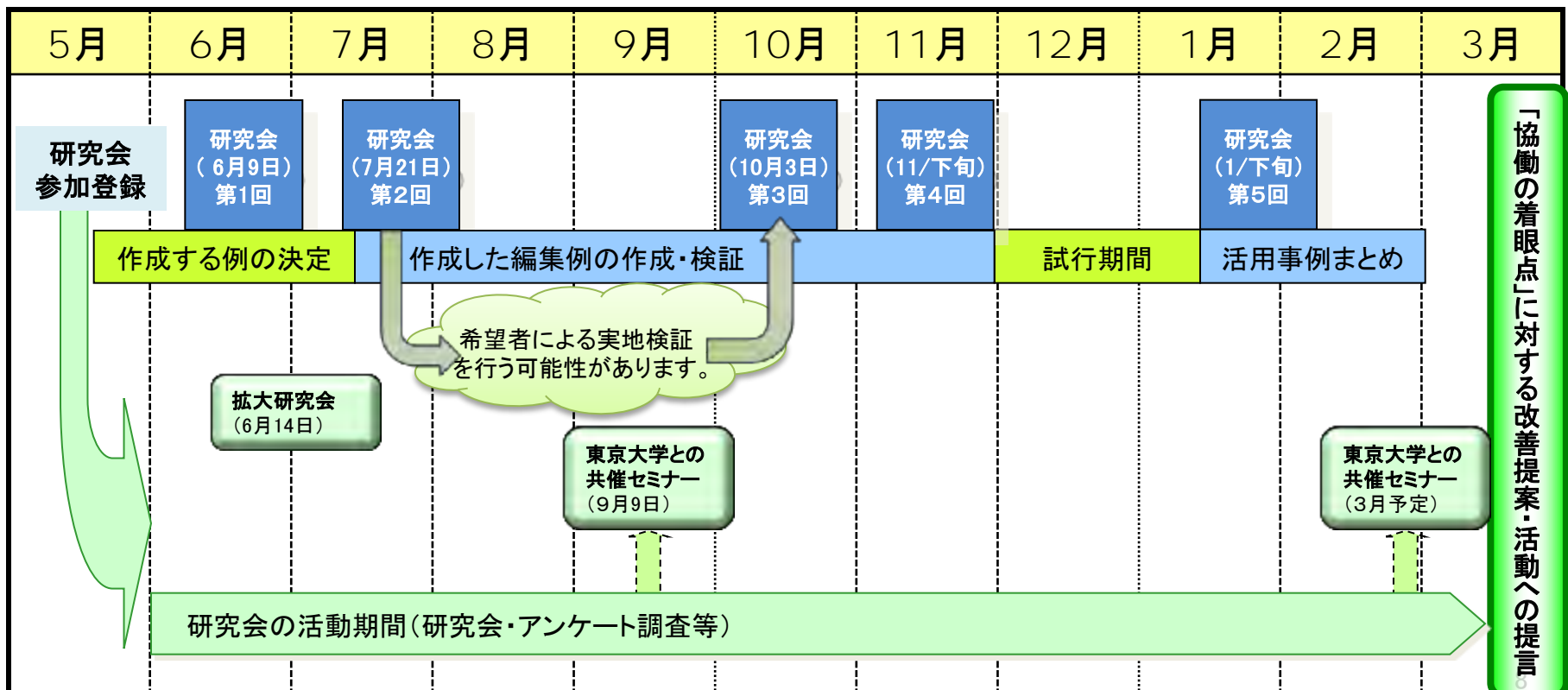
研究会の進め方とスケジュール(案)

○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。



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

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)

食品製造における基礎的な遵守事項

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

事務局が
たたき台を作成

対象製品の衛生管理レベル別シート

- ・衛生管理レベル低
- ・衛生管理レベル中
- ・衛生管理レベル高 (リスク別シート 生物的危害関連と同一内容)

リスク別シート

- ・生物的危害関連
- ・物理的危害関連
- ・化学的危害関連
- ・アレルギー関連

事務局が
たたき台を作成

教育用ツール (協働の着眼点順に整理)

コンプライアンス監査シート

工程別シート

事務局が
たたき台を作成

第2回研究会の議論まとめ

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。

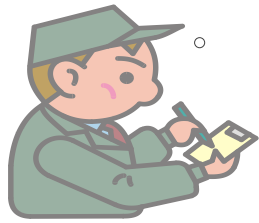
場所	工程 監査項目	要求水準	監査手法		使用状況		製品加工度			危害別				入門版	
					定期 監査	新規 監査	高度 加工品	中度 加工品	低度加 工品	微生物	物理的 異物	化学的 異物	アレル ゲン		
製造加工場	原料受入／保管	26 調達物質の保管条件が遵守されている	保管状態を確認	・原材料の入出庫管理がされていること		基本的に全項目		○	基本的に全項目	○				○	HACCPの一般衛生管理を基に事務局がたたき台作成
				・必要に応じて保管庫の温度管理がされていること	○		○	○							
	27 不良品、返品との区分管理のルールがある	不良品、返品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

第二回研究会の作業範囲
(案は送付済み、詳細は後日送付予定)

加工度に関係なく
チェックすべき項目は
全て抽出

HACCPの一般衛生管理を基に事務局がたたき台作成

用途別・目的別工場監査シートの成果物イメージ



カット野菜工場の定期監査を行いたい
物理的／化学的の危害を確認をしたい…

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

用途や目的をクリックして『決定』を押して下さい

全項目

使用目的

社内教育用

二者監査用

基本的な衛生管理の確認

対象製品の
衛生管理レベル

最低限

中間

最大限

監査の頻度

新規監査用

定期監査用

リスク別

(複数選択可)

すべての危害関連

生物的危害関連

物理的危害関連

化学的危害関連

食物アレルギー関連

コンプライアンス関連

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	使用状況		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	生物的风险	物理的风险	化学的风险	アレルギー管理	
製造加工場	原料受入 保管	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	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、製造標準書、作業手順書等)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、作業手順書等)が整備されていることを確認									○
	マネジメント	：											
	：	：											

本日の作業範囲

基本的に全項目

基本的に全項目

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
原料受入～保管24～
調合・仕込み・配合41

グループ C・D
調合・仕込み・配合42～
充填・包装41

グループ E・F
充填・包装42～
外周・設備・ユーティリティ101

グループ G・H
外周・設備・ユーティリティ102～
トイレ、ロッカー製造以外の人が集まる部分101

用途別・目的別選択肢 用語の定義(案)

生物的危害

食品中に含まれる病原細菌、ウイルス、寄生虫、又はそれらの体内で産生する毒素などが挙げられる。

代表的な食中毒細菌として、サルモネラ、腸炎ビブリオ、腸管出血性大腸菌O157、黄色ブドウ球菌、セレウス菌、ボツリヌス菌、ウェルシュ菌、カンピロバクターなどが挙げられる。

寄生虫としては原虫類、鮮魚介類に多いアニサキス、旋尾線虫、裂頭条虫、大複殖門条虫のような蠕虫類、その他獣生肉に由来する肺吸虫、旋毛虫などがある。

ウイルスでは小型球形ウイルス(SRSV)、肝炎ウイルスなどがある。

(食品産業センター HACCP手法に関する用語解説より抜粋)

化学的危害

食品中に含まれる化学物質による疾病、麻痺又は慢性毒性の健康被害をもたらす可能性のある物質をいう。

自然に存在する化学物質としてアフラトキシンのようなカビ毒、サバやイワシなどある種の魚中のヒスタミン、フグ毒、貝毒、毒キノコ、アレルギーなどが考えられる。

食品添加物も食品衛生法に定められた適切な使用条件が守られない場合には化学的危害原因物質に成り得る。

環境汚染物質、残留農薬や、食品工場内で使用する洗剤、消毒剤、潤滑油なども挙げられる。

(食品産業センター HACCP手法に関する用語解説より抜粋)

用途別・目的別選択肢 用語の定義(案)

物理的危険

通常は食品中には存在しない異物で、その物理的な作用による健康被害をもたらす可能性のある物質をいう。

瓶や照明器具などの破損に由来するガラス片、原材料に含まれたり機械装置から混入する金属片、あるいは硬質プラスチックの破片などが対象となる。

(食品産業センター HACCP手法に関する用語解説より抜粋)

食物アレルギー関連

食物アレルギーとは、食物を摂取した際、身体が食物に含まれるタンパク質(アレルギー物質)を異物として認識し、自分の身体を防御するために過敏な反応を起こすこと。

(消費者庁 アレルギー物質を含む加工食品の表示ハンドブックより抜粋)

用途別・目的別選択肢 用語の定義(案)

衛生管理レベル

最低限レベル

蒸留やレトルト殺菌などの加工を施して、微生物による汚染の確率が極めて低い食品。
または製品の特性(pH、水分活性など)や取扱条件(冷凍保存など)から、微生物による汚染の確率が極めて低い食品。

(例) 缶詰、牛乳(無菌充填のもの)、粉乳、焼きのり、乾燥野菜、香辛料、ビスケット、食用油、冷凍調理品、清涼飲料(常温保存可能のもの)、レトルト食品 など

中間レベル

最大限レベルと最低限レベルとの中間にあたり、特定の微生物による汚染が想定される食品。

(例) ジャム、味噌、しょう油、マヨネーズ、食酢 など

最大限レベル

粉砕、カット、混合などの加工や調理を施し、微生物による汚染が想定される食品。
または、作業による食材への接触などが多く、微生物による汚染が想定される食品。

(例) カット野菜、菓子パン、和・洋生菓子、豆腐(無菌充填でないもの)、惣菜・弁当 など

第4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11月22日（火）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：26事業社/組織 30名

<議事次第>

1. 開会挨拶
2. 前回研究会のまとめ及びアンケートの結果について報告（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
5. グループディスカッション結果発表
6. 今後の進め方の説明（事務局）
7. 閉会挨拶

冒頭、食品企業行動室長の神井より、当研究会の経緯と考え方について説明を行った。

その後、事務局より資料2を使用し、前回研究会のまとめ、アンケートの結果報告と今後の対応方向、本日のディスカッション内容について説明を行った。

本日のディスカッションでは、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いた。

ディスカッションの発表内容についてファシリテーターの杉浦様よりコメントをいただき、室長の神井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)

- ・昆虫はどのリスクの対象にするか迷ったが、昆虫は気持ち悪いだけで菌は欠けたりしないし、毒をもつ昆虫が入れば化学的リスクを引き起こす可能性はあるが、物理的リスクに加えた。防虫防鼠も物理的リスクに加えた。
- ・工程戻しの部分は色々なケースが考えられるので戻しの内容（原因）によってもリスクが変わることを考えて、全てのリスクを対象とした。
- ・行政や業界団体からの情報を収集する窓口が決まっているという部分はリスクが少ないと思うが「食物アレルギー関連」だけは暫時変わっていくので、重要な項目として二重丸をつけた。
- ・防虫防鼠のモニタリングの結果、向光性の昆虫が多いとかカビを喫食するような昆虫が多いとなれば生物的なリスク、カビが生えていることになればカビ毒の化学的リスクにつながる。殺菌や殺虫することになれば殺菌剤や殺虫剤の化学的リスクも出てくる。
- ・不良品、返品は、理由によりリスクが異なるので、全てのリスクを対象としたが、重要度は低い。
- ・保管施設の清掃のルールがあるのは重要。

どのくらいの頻度で行われているか、月単位、週単位、毎日する場所に区分けされていることが重要。それぞれの洗浄方法が適正かどうか記録を確認するのは重要。

- ・排水溝の清掃やメンテナンスの方法はルールどおり行っているか記録の確認は必要。
- ・井水の場合は砂が入っていないか残留塩素が適正か水質の検査を行っていることが重要。
- ・備品類の混入防止は、員数管理、割れ欠けなどで異物混入に関わるので物理的リスクの対象とした。

(Aグループの発表に対する杉浦様のコメント)

- ・人の衛生管理という項目になっているが基本的には個人衛生という範囲では整理されていない。人の手による管理という意味合いの方が強い。衛生管理に必ずしも直結していないものもある。
- ・FCP共通工場監査項目は、工場監査で基本的な項目を確認するためのもので、食品安全マネジメントシステムやHACCPというものではない。品質的なハザードやコンプライアンス的なリスクも考慮しなければならない。

(Bグループ)

- ・Bグループは前提として、定期監査か新規監査かで考えて、新規監査であれば全てやって、定期監査では何をやるべきかと考えた。「ルールの有無」は新規監査で確認するので、定期監査では対象にしていなくてもルールが変更になった場合は監査する必要がある。
- ・ルールの運用は重要なので記録は定期監査の対象とした。
- ・リスクでは、小項目「業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている」という部分をどうするか悩んだが、作業シート左端にある事務所ということを見ると間接的に関わるので全て対象にするという結論になった。
- ・加熱、冷却、乾燥は微生物発生リスクがあるので生物学的リスクの対象とした。

(Bグループに対する杉浦様のコメント)

- ・新規監査は全て確認して、定期監査ではルールがきちんと行われているかを確認するという話であった。

(Cグループ)

- ・新規監査では全て確認するが、定期監査では省ける項目もある。
- ・記録の有無や実施記録は定期監査でも監査に行くのであれば確認したほうが良い。
- ・改訂があった場合のみ確認すべき項目は「改訂」と記載して、定期監査と区別した。
- ・異物のリスクは細かいことを考えたらきりがないので物理的リスクのみとした。
- ・カビ、水、ホコリのリスクは、最初は物理的リスクのみと考えたが、微生物派生の原因となるので生物学的リスクの対象とした。
- ・原材料と最終商品は、異物のリスク、毒の可能性、腐敗など考えられるので全てのリス

クを対象とした。

- ・賞味期限、消費期限のリスクは、腐るか腐らないか、化学的腐敗が主なものになるので、生物学的リスクと化学的リスクを対象とした。
- ・出荷前の食品の品質検査は最終商品と同様に全てのリスクを対象とした。
- ・従業員の健康状態のリスクは細かいことを考えると、きりがないので、生物学的リスクのみとした。

(Cグループに対する杉浦様のコメント)

- ・変更時の管理は大事なので、定期監査でも必ず確認しようという話であった。
- ・水滴の話があったが、環境に住む病原微生物が繁殖し食品に付着する可能性もあるので注意すべきところである。

(Dグループ)

- ・定期監査では、記録の確認はトレーサビリティにも関わることなので必要という意見でまとまった。
- ・原材料のリスクは、生物学的、物理的、化学的と食物アレルギー関連も対象とした。
- ・製品検査のリスクで、食物アレルギー関連は原材料で確認していれば製品段階では必要ないとの考えで、対象外とした。
- ・健康診断の定期的な実施は、冬場のインフルエンザを想定して、生物学的リスクのみを対象とした。

(Eグループ)

- ・ルールは新規監査で確認し、記録に関するところは定期監査で確認するという話を進めた。
- ・工場への訪問者に関する項目は、故意に何かを混入する可能性も考えられるため、全てのリスクを対象とした。
- ・空調設備の部分は、ほこりなどの混入も考えられるため物理的リスクの対象とした。

(Eグループの発表に対する杉浦様のコメント)

- ・アメリカでは故意の混入の可能性もハザードにしようという流れもある。

(Fグループ)

- ・ルールは新規監査で確認するので、定期監査では記録など実際に見なければわからない部分を対象とした。
- ・記録に不備があったらルール遡って確認すれば良い。
- ・リスクはほとんどの項目を対象とした。特に教育の部分は全てのリスクを抱え込むので

はないかと考えた。

- ・体調不良は、生物学的リスクの他にも、体調不良によるミスも考えられるので物理的リスクも対象とした。
- ・入室から作業に入るところは、故意の混入も考えられるので、全ての項目を対象とした。
- ・作業服も異物をまとったまま作業に入ると、異物が食品に混入する可能性もあるので物理的リスクを含め全てのリスクの対象とした。
- ・施設のメンテナンスも清掃方法によっては全てのリスクが考えられるので、全てを対象とした。
- ・空調のリスクは、空調のメンテナンスは生物学的と物理的としたが、その他の空調の部分は生物学的のみに留めておいた。他のリスクは無いとは言えないが、他の項目で補えるという考えである。

(Gグループ)

- ・記録は定期監査でも確認が必要と言うことで対象とした。
- ・排水はコンプライアンスに関することで、リスクにはならないと言う考えで、対象外とした。

(Hグループ)

- ・定期監査の部分は1回見れば良い項目と定期的に見る必要がある項目という見方で作業を進めた。
- ・リスクは、可能性があるものは全て対象にしようという考えで作業を行った。
- ・機械の洗浄のリスクでは、不適、洗浄の漏れ、洗剤の残りなど考えると全てのリスクが考えられるので、全て対象とした。
- ・有害小動物の駆除は薬品を使う可能性もあるが、生物学的、物理的リスクのみとした。
- ・排水はコンプライアンス項目と考え、リスクの対象外とした。
- ・教育は全てのリスクと関わってくるので、全てを対象とした。

<ファシリテーター杉浦様のコメント>

- ・FCP共通工場監査項目には、食品安全ハザードだけではなく、品質やコンプライアンスも含まれている。自動作成ページの分類に注釈を入れる際には、その点を表現する必要がある。
- ・教育は全てのリスクにつながるという意見が多かったと感じた。
- ・ルールは初回監査で確認して、ルールがきちんと行われているかは定期的に確認するという意見が多かった。
- ・ルールどおり行われているかは、まず記録の確認が必要。記録を確認する場合は、実施

者や実施時間を確認することも大事。

- ・セキュリティーは、外来者が入って来る場合には全てのリスクに関わって来る。コントロールが難しい問題だが今後は大事になってくると思う。

<事務局からの連絡>

- ・今日の議論の結果はメールで報告する。
- ・分類の注釈案もメールで確認を依頼するのでご協力いただきたい。
- ・研究会で抽出していただいた監査項目の使い勝手の確認と被監査者のご意見を伺うために、事務局とファシリテーター杉浦様で模擬監査を行う。模擬監査は食物アレルギー関連と物理的リスクのシートを使用して行う。模擬監査の結果は第5回研究会以降に報告する。
- ・次回第5回工場監査研究会は平成24年1月26日に行う。
※その後、開催日を平成24年2月6日（月）に変更する連絡を行った。
- ・自動生成プログラムは12月中には完成するので、完成後1ヶ月程度皆さまに試行をお願いしたい。詳細は別途連絡する。

<神井室長>

- ・FCP共通工場監査項目、要求水準、監査手法は協働の着眼点の項目順になっているが、二者監査やアレルゲンのチェックをするには項目が多く、工程順でないでチェックしにくいというご意見があつて議論を進めている。
- ・本日の議論でもあつた作業シートの「人の衛生管理」という名称は、116項目を工程順に並び替え、実際の監査をイメージしやすいように事務局が括り、名称をつけたものなので、違和感やご意見があれば事務局へ連絡をいただきたい。
- ・現場での業務を効率化するために、皆さまにお集まりいただき、議論していただいておりますので、昆虫をリスクの対象とすることについても、実務に合う形で言葉の整理をしていきたいと思っている。
- ・今後もよりよいものをつくるために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4回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

以上