

● 工場監査項目の標準化・共有化研究会

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。

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。

回	開催日	議事次第
第5回	平成24年 2月6日(月)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 開会挨拶 2. 前回研究会のまとめについて報告 3. 本日の討議内容について 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、各シートの説明文案について ・ディスカッション ・各グループからの発表 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. 閉会ご挨拶
第4回	平成23年 11月22日(火)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 開会挨拶 2. 前回研究会のまとめについて報告 3. 本日の討議内容について 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. 各グループからの発表 7. 本日の作業のまとめ 8. 閉会ご挨拶

第3回	平成23年 10月3日(月)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 開会挨拶 2. 前回研究会のまとめについて報告 3. 本日の討議内容について 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. 各グループからの発表 7. 本日の作業のまとめ 8. 閉会ご挨拶
第2回	平成23年 7月21日(木)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 開会挨拶 2. 本日の討議内容について 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 5. グループディスカッション①結果発表 6. グループディスカッション② 7. グループディスカッション②結果発表 8. 本日の作業のまとめ 9. 閉会ご挨拶
第1回	平成23年 6月9日(木)	<ol style="list-style-type: none"> 1. 開会挨拶 2. 研究会の目的・進め方及び本日の討議内容について 3. ファシリテーター挨拶 4. 自己紹介 5. グループディスカッション① 6. グループディスカッション①結果発表 7. グループディスカッション② 8. グループディスカッション②結果発表 9. 本日の作業のまとめ 10. 閉会ご挨拶

平成23年度 FCP
「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会について

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

A社が求める監査項目

B社が求める監査項目

FCP共通工場
監査項目

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。

C社が求める監査項目

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			5
---	-------------------	--	--	---

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

(参考)平成22年度研究会ご登録企業/団体 39企業/団体

味の素株式会社

イオン株式会社

伊藤ハム株式会社

株式会社イトーヨーカ堂

株式会社J-オイルミルズ

株式会社シジシージャパン

株式会社消費経済研究所

全日空商事株式会社

太陽化学株式会社

株式会社高島屋

株式会社竹中工務店

テーブルマーク株式会社

テュフラインランドジャパン株式会社

株式会社東急ストア

東京サラヤ株式会社

東洋冷蔵株式会社

株式会社虎屋

株式会社ニチレイフーズ

株式会社日清製粉グループ本社

株式会社日本アクセス

日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社

財団法人日本食品分析センター

日本生活協同組合連合会

日本製粉株式会社

日本フレッシュフーズ協同組合

日本マクドナルド株式会社

ハウス食品株式会社

株式会社阪急クオリティーサポート

ビューローベリタスジャパン株式会社

株式会社ファミリーマート

株式会社フードサービスネットワーク

株式会社マルハニチロホールディングス

みたけ食品工業株式会社

三菱化学メディエンス株式会社

三菱商事株式会社

明治乳業株式会社

株式会社山武

株式会社ローソン

わらべや日洋株式会社

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。

用途別・目的別の編集例のアウトプットイメージ ①

第三者監査用工程別の例

※どのような用途別・目的別の編集例を想定するかについては、第1回研究会で議論する予定です。

工程	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	協働の着眼点との関係 (監査の目的)
書類監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	1	先入れ、先出しのルールがある	先入れ、先出しのルールの確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
	⋮		⋮	⋮	⋮
現場の監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	2	先入れ、先出しがルール通り実行されている	先入れ、先出しがルール通り実行されていることを確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
				使用期限以内の原材料であることを確認	〃
	⋮		⋮	⋮	⋮
記録の監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	3	先入れ、先出しの実施記録がある	原材料の入在庫記録を確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
	⋮		⋮	⋮	⋮
⋮	⋮		⋮	⋮	⋮

用途別・目的別の編集例のアウトプットイメージ ②

セルフチェック用製造品目別の例

※どのような用途別・目的別の編集例を想定するかについては、第1回研究会で議論する予定です。

【平成22年度の成果物（抜粋）】

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 洗浄漏れが無いことを確認		
		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	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		
		3	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業記録がある	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業記録を確認		



乾物製品製造工場の監査に必要な項目だけを抜粋

<乾物製品製造工場用の例>

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 洗浄漏れが無いことを確認		
----	------------------------------------	---	--------------------------------------	---	--	--

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。

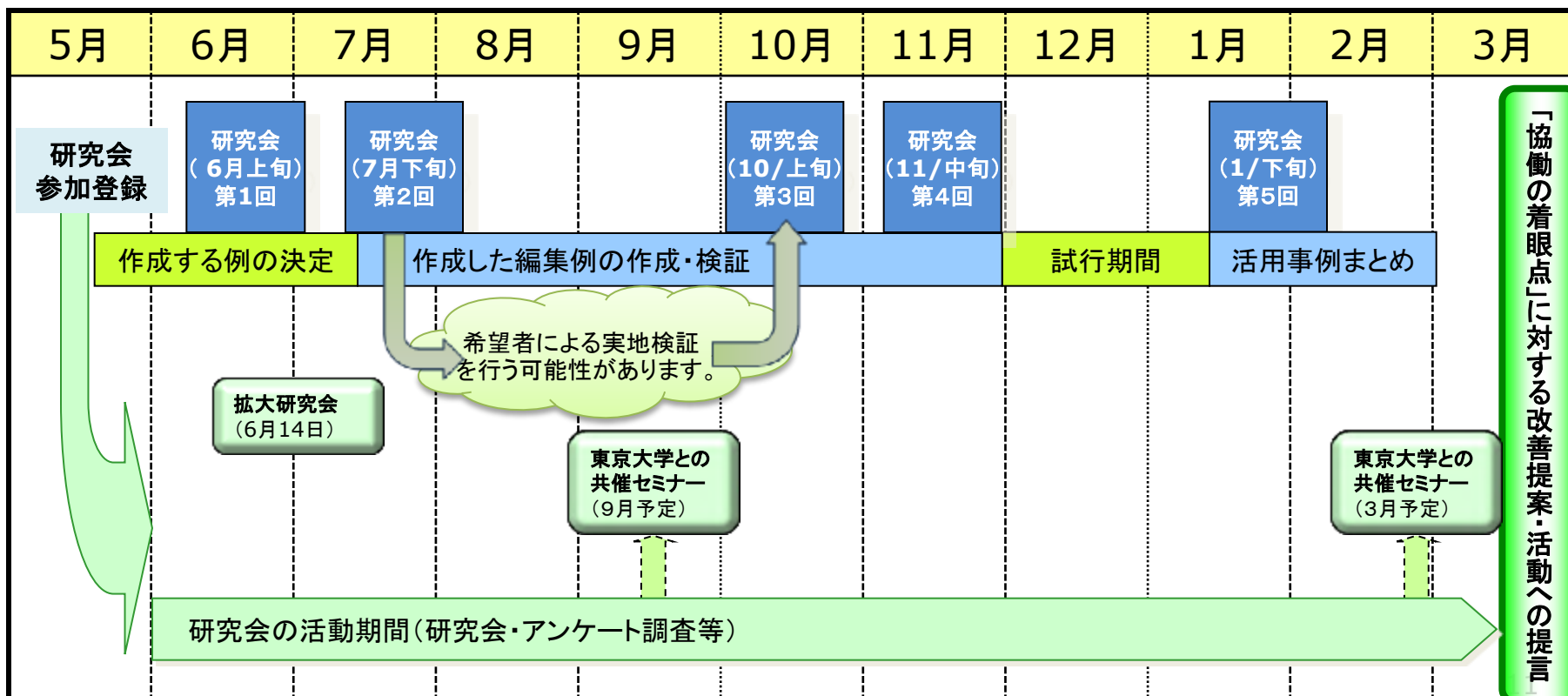
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

・第1回：平成23年6月9日(木) 14:00～17:00 合同庁舎4号館(詳細は別途ご案内します)

平成23年度研究会の進め方、およびグループディスカッション

○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回工場監査項目の標準化・共有化研究会

開催日時：平成23年6月9日（木）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：31事業者/組織 37名

<議事次第>

1. 開会挨拶
2. 研究会の目的・進め方及び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. 自己紹介
5. グループディスカッション①（30分）
6. グループディスカッション①結果発表（36分/9グループ）
- 休憩 -
7. グループディスカッション②（20分）
8. グループディスカッション②結果発表（23分/9グループ）
9. 本日の作業のまとめ
10. 閉会ご挨拶

F C Pチームリーダー開会挨拶

- ・昨年度に引き続きF C Pを担当する神井です。今年もよろしくお願いします。
- ・一昨年度は工場監査を作っていたいただき、昨年度は要求水準と監査手法を共有化する議論をしていただいた。
- ・昨年度の最後の研究会で今後普及させるためのご意見をお聞きしたところ、セルフチェックや自社監査に使う場合には必ずしも馴染む並びになっておらず、個別の利用シーンを想定してそのシーンに使えるようなパターンを作っていたかどうかという話をいただいた。
- ・私たちもできればそれぞれのビジネスの場に応じて、「共通工場監査項目」から抜き取ってそれぞれが編集して使ってくださいと言っていたが、様子を見てみると「自由に編集してください」では道のりが遠いと感じた。
- ・もう少し具体的に、イメージを持っていただけのものを作ろうという話をいただき、今年度の募集にもそういう形で研究会を進めると皆さんにお声がけをさせていただいた。

ファシリテーター挨拶

- ・今年一年間ファシリテーターを務めさせていただく杉浦嘉彦です。
- ・企業の消費者信頼のための行動をすべて見える化して「協働の着眼点」ができ、一昨年は工場監査項目を作った。昨年は監査内容とレベルに関して共有化の議論を行った。
- ・そこまでやっていた中で、そのままこのシートを使うのは大変だという話が出てきたので、皆さんが実際に現場で使ってもらえるようにカスタマイズ例を作っていくことにした。
- ・そのために本日は工場監査シートをいかに使いやすくするかという視点で、どのようなツールの開発をこの一年間でやっていくか、テーマ出しを可能な限りしていただきたい。

グループディスカッション①結果発表

(Iグループ)

- ・どのようなシーンでどのようなことが必要なのかという切り口から議論し始めた。
- ・事業規模や年商、従業員数をまずは見るという話であった。さらに深掘りすると、品管や衛生管理の認識度のレベル感、具体的には品管3部門の部署の有無、ラボの有無などでレベル感が変わってくる。
- ・特徴的なリスクがばらばらであるので、食材別で分ける必要がある。
- ・更にオペレーションが絡んでくるので、一次加工品から高度な加工品、生鮮品、非加熱品、加熱品などの分別のレベル感が必要である。
- ・様々な項目がある中で、本当に毎日やらなければいけない項目や、一週間に一度や一ヶ月に一度という場合もあるだろうし、頻度別に分別する必要がある。
- ・さらには人の問題がある。品管がなければ営業が対応するのか、工場の管理部門が対応するのか、このように人別のレベル感が出てくる。
- ・5W1H方式で誰がいつどこでどのように何に対して使うのかという部分を整理して、この研究会で作るということで進めると非常にわかりやすい。

(Hグループ)

- ・大きく分けて対外的な部分、社内の部分の二つに分けられる。
- ・対外的に見た場合は二者間や第三者のAIBやISOやSQFなどがあるが、中小企業はこのようなものを導入しようと思ってもコストがかかるのでできない。
- ・そういうときに、FCPのチェックシートを使ってくださいというシチュエーションを作ればいいのかと思う。
- ・項目にも様々なレベルがあり、また自社ではこれではできないという項目もあるかも知れないが、絶対に必要な項目もあり、その部分は赤字にして誰にでもわかるようにする必要がある。
- ・貴社がこの先伸びていくためにA～Cコースの中でどのコースを選びますかという設問があった場合に、Aを選ぶのであればまずこの項目、Bを選ぶのであればこの項目というようなものができれば、非常に活用できると思う。

(Gグループ)

- ・工場監査の目的の中で製品の種類によって違うのではないかと考えた。たとえば食肉、水産、野菜の生鮮三品や粉もの系、液体系、あるいは温度管理が必要なものなのか、そうではないのか、水分活性など対微生物の部分であるとか、そのような整理の形がいいのではないか。
- ・新たに取引を開始することがあるが、第一段階として取引先をスクリーニングする観点で、その用途に適した監査シートにしてはどうかとの意見が出た。
- ・いずれにしても監査は全体の底上げを目的としているので、やはり結果をわかりやすくし、フィードバックにつながるようなものにしていけたらという話が出て、その一つの例として、レーダーチャート的な結果にしてフィードバックをすればよいという話が出た。

(Dグループ)

- ・監査員の社内教育にも使えるし、工場側にとってもそのままテキストになる。また自社はここまでやっていますよという消費者に伝えるツールにもなるという話が出た。
- ・非常にシートが重くなっているの、既存の委託先の中では今回は20～25番だけ見に行くという使い方もあるのではないかと話が出た。

- ・また工場の入口で見るものはこの項目で、工場の中で見るものはこの項目と、今はそのような見方にはなっていないがそのようにしてもいいのかなと思った。
- ・あるいは最近異物が多いから、異物の混入に対してどの項目をチェックするのかという危害別の編集の仕方をしてもよいのではないか。

(Eグループ)

- ・まず工程で見るもの、事前に確認できるもの、実際現場に行っただけで見なければいけないものの3つに分けられるという話が出た。
- ・自社で活用するものと、OEM先で活用するものでも切り口が異なるし、今までおつきあいがある工場の定期的な監査に使用するものと、初めておつきあいする工場の状況を見るというところでも切り口が違う。
- ・乾物など最終製品の微生物のリスクでも求める項目は変わってくるという意見が出た。

(Fグループ)

- ・取引開始時、その工場で安全な品物ができているか確認する際に、毎回品管が出向いて確認することができないということであれば、営業が初回訪問時に工場を確認できる最低限のチェックリストを作った方がいいのではないかという話があった。
- ・業種別のガイドやチェックリストを作ることで、全国の共通化につながるのではないかという話が出た。
- ・反対に品管が検査する内部検証用と、外部監査で検査する一律のチェックリストやガイドを作った方がいいのではないかという話もあった。

(Cグループ)

- ・社内教育用、あるいは対メーカーの監査も含めて、底上げという切り口から考えたら、これらの監査項目は敷居が高い感がある。
- ・知らない考え方に対して理解させるには、用語の解説が必要と思うのと同時に、項目も簡略化しないと理解しにくい部分があると思う。
- ・全体的に簡略化できるようなツールがあるといいという議論が出た。

(Bグループ)

- ・目的の中では一つは新規委託先の監査シートとして使えるもの、既存で実際に取引しているところの定期監査に使うものに分けた。
- ・もう一つは内部監査用として使ったり、事前準備用として使ってみたりできないかという議論になった。
- ・用途で分けると加熱しているもの、していないものに二大別でき、その中で少しずつ加工度の高いものに分けていけばどうかという話になった。
- ・クレーム発生時、同じフォームで監査するよりも、クレーム内容に応じて項目を絞り込み、そこを重点的に監査するというやり方で使ってみてはどうかとの案が出た。

(Aグループ)

- ・自社の内部監査、あるいは取引先の工場監査、第三者の機関が監査する場合があるので、そのような切り口は必要であるとの話が出た。
- ・さらに新規に取引を始める場合、あるいは自社工場であってもルーチンで行う監査と新しく工場を作った、あるいはラインを改造した、増設したなどの場合については、シチュエーションとしては異なる。
- ・3×2の場合に分け「新規」「既存」の切り口が必要になるということで、シチュエー

ションとして6個程度に分けたらいいのではないかという議論になった。

- ・食品を分類して野菜系、肉系などのようにカテゴリーに分けていくのは可能といえば可能であるが、食品の項目は多いので、それに全部ひな型を作るのは不可能なのではないかという議論があった。そこでカテゴリーで分けるという場合でも微生物のリスク、異物混入のリスクなどの切り口で分けるのも一つの方法ではないかという議論が出た。
- ・さらに規模もある程度考えないと使いづらいものになってしまうので、何らかの形で考慮に入れる必要があるのではないかという議論になった。

(ファシリテーターまとめ)

- ・ブレインストーミングはグループによって様々な整理の仕方があるが、出てきた切り口はかなり共通のものが多かった。
- ・セルフなのか二者なのか三者なのかという違いと、二者であれば監査の順番、プレ監査なのか定期的なのか、場合によればトピック的にクレーム内容に対する再調査などにも使えれば非常によいのではないかという意見もあった。
- ・もう一つは種類の違いということであったが、どのように分類すればいいのかということで様々な意見が出た。
- ・その中で共通して出てきたのは加工度とリスクであり、リスクもほとんどの方は微生物に関するリスクで考えておられたので、水分活性ということで実際の考え方が出たがそれは参考になると思う。
- ・もう一つ相手先のレベルがあり、規模とか、部門がそもそもあるのかとか、人の力量など、情報も含めて資源の問題があり、それを育てていくツールとしての活用という考えもある。
- ・場合によれば教育に使う方法であるとか、レベルの違いを系統図で整理したらどうかという非常におもしろいアイデアも出てきた。

グループディスカッション②結果発表

(Eグループ)

- ・今回の基本コンセプトが「使い勝手をよくする」ということで、事前に聞いておくところと、現場確認のところと書類審査のところと項目や順番を分けるという考え方が出た。
- ・商品毎に分けるという話は、最初の切り口として微生物リスクの大小でまとめてはどうかとの議論が出た。
- ・監査する工場のレベルは100名程度にしようという議論が出た。

(Bグループ)

- ・誰でも使えてというところから行くと、導入編と上級編に分けようという話になり、その線引きをどこにするかに関して、導入編に合格すれば取引ができるレベルにすればよいの話があった。
- ・導入編と上級編、それと業態別品目別のマトリクスになってくるのではないかと思っている。
- ・ヒヤリングで聞くもの、書類で見るもの、記録を確認するもの、現場で現物を見るものという風に分けると効率的に監査ができるという意見が出てきた。

(Cグループ)

- ・中小企業の経営者が様々な取組をアピールできるということで喜んでもらえるものや、

中小企業の研修ツール、あるいは簡易版と解説集があつてセルフチェックができるようなものができればよいという議論になった。

- ・ もう一つのレベル分けだが、どのようなところにリスクがあるのかという話と、最低限必要な命に関わる問題、加熱非加熱、物流の仕方や温度管理、設備レベルの違いとかそういう問題がある。
- ・ 使ってもらってうれしくなるようなものを作りたいというのが結論である。

(Fグループ)

- ・ まず一番目に品種、品目別と要求度についてマトリクスにしたものができればよいという話になり、今回のマトリクスは品種品目別、要求度、製品内容と事業規模などについて作った方がよいという話になった。
- ・ 二番目として事前審査があるが、要求事項が事前審査としてその会社がどのような品質管理体制で行っているか、またコンプライアンス体制がどこまでできているかという行動規範などについて各企業に問うようなそのような審査内容を一つの表にできないかと考えた。
- ・ 最後に業種別事前審査を行っていくにあたって、最も重要なのが内部審査であるが、内部審査については各メーカーでどのように審査した方がよいのかということについては、今回出てきた項目によってどれを選択すればいいのかということがわかると思う。

(Iグループ)

- ・ 品管ラボを持っているか持っていないかで分ければいいのではないかという意見が出た。
- ・ 品管を持っているところに関しては、ここで議論されているような話をそこで読み解いて経営の方にあげるということが可能である。
- ・ ないところに対しては、社長が見てわかるフローチャートを一枚ベース、もしくは食品別に分けてフローチャートを作って、それに対するお試しパックみたいなものを作って試行すれば自社はこのレベルであったとわかると思う。
- ・ どうやってそのようなことをやらせるかということ、食品事故を起こしたら会社はなくなると事例集を示して恐怖感を与えてやらせるようなことも含めながら、提案するのがよいのではないかと考えた。

(Hグループ)

- ・ 非常に多種多様な業種、あるいは商品があるので、最低限厳守すべき項目があればいいのではないかということ、なぜこの項目が必須なのかということを文書化しておく必要があると思う。
- ・ 最終的には内部監査して監査員をトレーニングして十分に理解させれば、今後新規取引もイレギュラーの時も定期的対応もすべてできるのではないかと思う。

(Gグループ)

- ・ 大きく分けて3つあり、新規取引の事前監査用として、今の監査チェックシートにあるレベル1のルールの有無を対象にして、最重要項目に絞るとするのが一つ目である。
- ・ 二つ目が教育用であり、従業員用、監査員用含めて教育用のものを作るのがよい。
- ・ 三つ目は、製品に対する製造基準であるとか、製品に対する品質、JASマークなどそういうものに対して規制のある工場とそうでないものに分けたらどうかとの話が出た。規制のあるものは規制通りやればよいが、規制のない工場に対しては対象となる

法令を整理しながら作っていけばよいのではないかという議論が出た。

(Dグループ)

- ・微生物が危害リスクとして最重要のリスクだろうということで、微生物に関するハイとローという切り口と、アレルギーに焦点を置いた区分がある。
- ・微生物のハイについては、チルドとか容器とか、微生物のローについては殺菌、冷凍というところがある。
- ・アレルギーについては、洗浄方法がどうであるとか、業務形態や販売形態の部分が論点としてあげられた。
- ・我々が今後やりたいというところは、アレルギーに視点を置いて取り組んでいきたい。

(Aグループ)

- ・事業規模によっても異なると思うが、ここでは敢えて5名程度の豆腐工場のような小規模事業者を第一のパターンとして考えた。
- ・このときの留意点としては5名という規模なので、誰が聞いてもわかりやすい言葉で作られたチェックリストが必要であり、最終的には水準や手法の具体例を挙げて、わかりやすくするということが必要である。
- ・第二パターンとして、取引先などの外部監査で新規のパターン、50名程度の中小企業、たとえばハムソーセージなどの加熱済み加工食品のパターンで考えた。
- ・たとえば事前に稼働後稼働前のプレ監査や、実際の本監査での確認項目を抜き出せばよいと考えた。
- ・最後のパターンとして、第三者監査（外部委託）、定期監査、規模は300名程度の簡単なレトルト加工食品の製造業者のパターンを考えた。プロフェッショナルな方もいらっしゃるので、監査項目自体も現在あるものを使えばよい。

(ファシリテーターまとめ)

- ・視点はかなり絞り込まれていると感じた。
- ・あとは皆さんが書き出したものでも全部発表できなかったものもあると思うので、事務局の方で整理して皆さんに見ていただく機会を設ける。
- ・その中で事務局からも何らかの提案を投げさせていただき、その中で皆さまからいただいた豊富な意見をうまくくみ上げていければと考えている。

F C P チームリーダー閉会挨拶

- ・本日は長時間に渡って議論いただき、大変ありがたく感じた。
- ・こういうものがあればいいなというものは同じなのだろうが、いろいろな角度からご紹介いただいたので、その重なりの部分でいかに皆さんの意図に合うようなものを設定できるか工夫してみたい。
- ・今日の議事はまとめてお戻しするので、引き続きの参加をお願いしたい。
- ・今日は新しくご参加された方の発表も相次ぎ、次回もますます議論が活性化することを期待している。

【配布資料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第1回F C P「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

参考資料 「F C P 共通工場監査項目（第1.0版）要求水準と監査手法」

以上

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第1回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成23年6月9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. 研究会の目的・進め方及び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. 自己紹介 [40分]
5. グループディスカッション① [30分]
－本年度の研究会で作成する用途別・目的別の編集例について①
6. 発表① [36分] 各グループ4分

～休憩～
7. グループディスカッション② [20分]
－本年度の研究会で作成する用途別・目的別の編集例について②
8. 発表② [18分] 各グループ2分
9. 本日の作業のまとめ
10. 閉会挨拶

【配布資料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第1回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

参考資料 「FCP共通工場監査項目（第1.0版）要求水準と監査手法」

2011.6.9 (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1回 参加者名簿

1	味の素株式会社
2	アヅマックス株式会社
3	伊藤ハム株式会社
4	株式会社イトーヨーカ堂
5	花王株式会社
6	株式会社光洋
7	財団法人 東京顕微鏡院
8	株式会社シジシージャパン
9	全国乳業協同組合連合会
10	全日空商事株式会社
11	太陽化学株式会社
12	株式会社竹中工務店
13	東洋冷蔵株式会社
14	株式会社日清製粉グループ本社
15	株式会社ニチレイフーズ
16	株式会社日本アクセス

17	日本フレッシュフーズ協同組合
18	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
19	日本生活協同組合連合会
20	日本製粉株式会社
21	日本マクドナルド株式会社
22	ハウス食品株式会社
23	株式会社阪急クオリティサポート
24	株式会社ファミリーマート
25	株式会社フードサービスネットワーク
26	株式会社三越伊勢丹
27	三菱化学メディエンス株式会社
28	三菱商事株式会社
29	株式会社明治
30	株式会社ローソン
31	わらべや日洋株式会社

※企業名五十音順

<オブザーバー>

1	日本経済新聞社
---	---------

<本日も欠席>

1	イオン株式会社
2	テーブルマーク株式会社
3	テュフラインランドジャパン株式会社
4	株式会社東急ストア

5	財団法人日本食品分析センター
6	みたけ食品工業株式会社
7	株式会社山武

※企業名五十音順

平成23年度 第1回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成23年6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）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
- ×項目の順番が不适当
- ×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

A社が求める監査項目

B社が求める監査項目

FCP共通工場
監査項目

C社が求める監査項目

D社が求める監査項目

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			5
---	-------------------	--	--	---

(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。

用途別・目的別の編集例のアウトプットイメージ ①

第三者監査用工程別の例

※どのような用途別・目的別の編集例を想定するかについては、第1回研究会で議論する予定です。

工程	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	協働の着眼点との関係 (監査の目的)
書類監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	1	先入れ、先出しのルールがある	先入れ、先出しのルールの確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
	⋮		⋮	⋮	⋮
現場の監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	2	先入れ、先出しがルール通り実行されている	先入れ、先出しがルール通り実行されていることを確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
				使用期限以内の原材料であることを確認	〃
	⋮		⋮	⋮	⋮
記録の監査	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	3	先入れ、先出しの実施記録がある	原材料の入出庫記録を確認	調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している
	⋮		⋮	⋮	⋮
⋮	⋮		⋮	⋮	⋮

用途別・目的別の編集例のアウトプットイメージ ②

セルフチェック用製造品目別の例

※どのような用途別・目的別の編集例を想定するかについては、第1回研究会で議論する予定です。

【平成22年度の成果物（抜粋）】

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 洗浄漏れが無いことを確認		
		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	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		
		3	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業記録がある	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業記録を確認		



乾物製品製造工場の監査に必要な項目だけを抜粋

<乾物製品製造工場用の例>

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 洗浄漏れが無いことを確認		
----	------------------------------------	---	--------------------------------------	---	--	--

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。

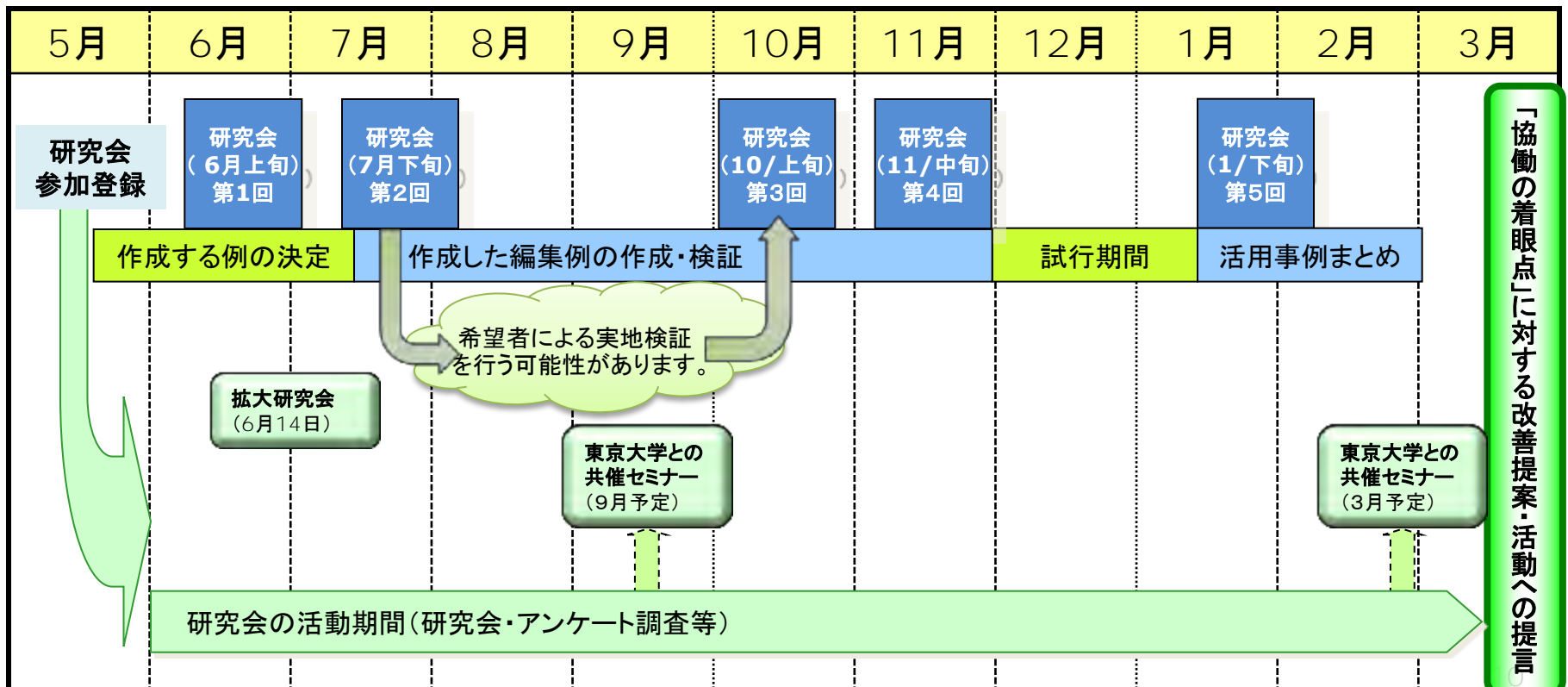
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

・第1回：平成23年6月9日(木) 14:00～17:00 合同庁舎4号館(詳細は別途ご案内します)

平成23年度研究会の進め方、およびグループディスカッション

○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よう

本日の討議

F C P 共通工場監査項目の**使い勝手の向上のため**に、本年度の研究会ではどのような用途別・目的別の編集例を作成するかについて、取りまとめます。

Step1

今年度の研究会で、どのような用途別・目的別の編集例を作成した
いか、御議論下さい。

(ポストイットに記入・貼付して下さい。)

～例～

- ・ 定期監査時の二者監査用
- ・ 研修テキスト用（営業担当者向け）

Step2

各グループから発表された案も含めて、今年度作成したい編集例に
ついて御議論いただき、3案程度に絞って下さい。

時間があれば、次回以降各案を作成するに当たっての留意点につい
ても御議論下さい。

※（事務局注）

第2回研究会後に希望者による実地検証を行う可能性があります。

そのため、第2回研究会では、実地検証で使用可能な編集例を作成したいと考えており
ます。

第2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7月21日（木）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：27事業者/組織 29名

<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. 自己紹介
5. グループディスカッション①
6. グループディスカッション①結果発表
- 休憩 -
7. グループディスカッション②
8. グループディスカッション②結果発表
9. 本日の作業のまとめ
10. 閉会ご挨拶

F C Pチームリーダー開会挨拶

- ・この研究会は今年度2回目となるが、前回は昨年度までに作っていただいた監査項目、要求水準、監査手法を具体的に使う場面を増やすために、どのような場面に使用するものを編集すればよいか、いろいろなアイデア出しをしていただいた。
- ・今までの研究会は、皆さんで共有していただく共通言語部分を作ってきた。今年は本来は個別の事業者さんで場面別の編集例を作っていただくべきところを、まずは個別の編集事例を研究会で作って工場監査項目が広がっていくことを促すことにした。
- ・様々なアイデアをいただき事務局で整理した。また第1回から第2回までの間に116個の監査項目、要求水準、監査手法を工程別に並べたたたき台を作成して皆さんにお戻しし、その相場観が合っているか確認させていただいた。
- ・皆さんのアイデアを元に、どのような編集例を作ろうかという議論をしているうちに、事務局の方でこれだけの作業を皆さんにお願いするのであれば、ITを使って選択のチェックボックスにチェックを入れることにより、それぞれの場面に使えるチェックシートが自動的に作成されるような編集方法もあるのではないかという案が出てきた。
- ・資料にもあるが、用途とか目的とかをマトリクスで整理してチェックしていくと、様々なパターンシートが様々な立場の人に使っていただける、そのひな型のシートを作ってくださいご提案をさせていただきたい。
- ・その提案を説明させていただいて、使い勝手がいいのか、皆さんの編集作業に無理がないか確認させていただいて、具体的な作業を進めていこうと考えている。
- ・前半でどのようなマニュアルやチェックシートがあり得るかという議論をしていたが、後半はそのスタイルでうまく作業が進みそうだということであれば、具体的にどの項目が必要でどの項目が不必要なのかという議論に進んでいただきたい。
- ・今までは3つか4つのパターンを作るという話をしてきたが、皆さんのご希望が多岐にわたっていたこともあり、汎用性の高い出口を模索し作業を提案した形になっているので、その作業のやり方でいいかどうか自体も含めご意見をいただきたい。

ファシリテーター挨拶

- ・ 前回参加されなかった方も本日はらっしゃると、昨年度までの研究会の方たちとも半分か 1/3 位は入れ替わっている感じを受ける。
- ・ 昨年度までは協働の着眼点 16 項目をベースに監査項目が並んでいたのですが、実際の現場で使うときに似たような項目があちらこちらにあり、上から順に監査すると工場で右往左往することになり、工程に沿っていないということで、使い勝手の問題があるというお話だった。
- ・ そのために使う側ベースでカスタマイズをしていくというのが昨年度出た提案であり、それに沿って前回の研究会でどのような皆さんのニーズがあるのか、どのような整理をすればいいかという問いかけで出たのが、本日事務局から提案のあった入門版、使用状況別、製品加工度別、ハザードの種類別、教育用、または工程別というようなご意見だった。
- ・ 事務局が工程別に整理したのものがあるが、見ていただいたらわかるように、全部並べてみると非常に膨大で大変だなと思うが、これはすべて昨年度までにご議論いただいた要求水準と監査手法の細かい部分まですべて載っているのです。たとえば定期監査でこれを全部やっていくということではないと思う。
- ・ その部分を整理して、かつ事務局でソートをかけるようなことをして、ボタンを押すだけである程度の細かいニーズに対応できるようなシートを自動的に作成できるような仕組みができないかという提案まで踏み込んでいます。
- ・ 前半は事務局からの踏み込んだ提案の成果物イメージに対して、まず皆さんのご意見をいただきたい。

グループディスカッション①結果発表

(Aグループ)

- ・ 成果物のイメージについて、マトリクスを作ればよいという意見が出た。
- ・ たとえば原料、中間加工品、商品、加工度の低いものから高いもの、そのようなものについてマトリクスを作った上でチェック項目、判断基準が出てくるのではないかという内容だった。
- ・ それに基づいてチェック項目は、営業許可が一番わかりやすいため判断基準にしようという意見が出た。
- ・ 定期監査、新規監査、臨時監査など監査の目的に合わせて、チェック項目が変わるのではないかと討議した。
- ・ 判断基準については、その許可証監査の観点から CCP がインプットされたときに、最低限必要な項目が出力されるようなイメージでシートが出てくればよいのではないかと、という意見が出た。

(ファシリテーター)

- ・ このグループの判断基準というのは、監査の判断基準ではなく、成果物イメージの加工度別という分け方についてのご意見という意味である。
- ・ 確かにおっしゃる通りで、加工度だけで分けるのではなくて、原料を扱っているメーカーなのか、中間加工品メーカーなのかによって観点が変わってくるかも知れない。

(Bグループ)

- ・ 成果物イメージについて、WEB 上で使いやすいように、チェックをつけただけで点数がその場でわかるような仕組みになればいいと思う。
- ・ チェック項目の中に事業規模があってもいいと思う。

- ・運用で対応すべきものだと思うが監査の所要時間、たとえば2時間コースや3時間コースなど、そのようなものがあったてもよいという意見があった。
- ・温度帯別もチェック項目の中にあった方がよいという意見があった。
- ・判断基準について、わかりやすいように具体的な製品名をあげてそこから選択する、実際には3パターン位でもよいと思うが、選ぶ人からすれば20~30の中から選ぶ方がわかりやすいと思う。
- ・危害対象ではチェック項目として判断基準として品質リスクというのを入れておいてもよいと思う。実際の監査で品質リスクを見つけるのは難しいと思うが、そのようなものを把握しているか見るだけでもかなり違うと思った。

(Cグループ)

- ・成果物イメージは意見が最初から出てこなかったもので、まずはチェック項目と判断基準の部分と、危害の観点について意見交換を行った。
- ・チェック項目について、新規と定期という枠組みにはまったものだったので、そういう場合だけではなく、臨時的に実施することもあるだろうという意見が出た。また突発的な場面が必ず発生するだろうというところで、項目として必要なのではないかと、新規の監査という前にいきなり行ってすべて見せてくださいと言っても、すべて見せてくれない部分もあるだろうということで、まず少し見せてもらえませんかという予備的な監査もあった方が、さらにオープンな関係になれるのではないかと意見が出た。
- ・使用する危害の観点が HACCP ベースの項目に偏っており、実際は消費者起点としてものを考えるのであれば、安全だけのリスクベースだけではなくて、安心を提供するためには異物混入や虫の混入など、心のケアをするような項目を入れた方がいいのではという意見が出た。

(Dグループ)

- ・成果物イメージについて、全体を見たときに整理の仕方や初めて扱う方の理解度や見やすさ、項目にチェックを入れてシートを作成するというやり方はよいと思う。
- ・製品の加工度の部分について、やはり低度、中度、高度に分けたときの判断基準、この分類の中で収まらないような工場等については、どのような判断基準で要求していけばよいのか、という意見が出てきた。
- ・全体的なイメージはいいのではないと思うが、やはり危害分析中心になっているということで、その他のコンプライアンスの部分とか、リスク管理の部分とか、リコール対策など、その辺りについて今後どのような見方をしていけばいいのか、という部分も踏まえて考えていけばよいと思う。

(Eグループ)

- ・まず議論になったのが、新規監査してその後何年かおいた後も定期監査になるのかという議論があり、相手先が工場を改修したであるとか、新しい原料を使い出したというときは新規監査になるのではという意見が出て、臨機応変に使用すればよいという意見に落ち着いた。
- ・相手のレベルというか管理度によって分けるとよいのではないかと意見が出た。
- ・加熱食品等の食品工場の定期監査というお題目であるが、加熱工程のない工場についてだったらもっと厳しくなるだろうというようなことや、最も会社として判断になるのが微生物云々の話ではないがPL保険の規模というのもあるという意見が出た。
- ・危害の大きさによってもその内容が変わってくるので、そのマトリクスというのは危

害の大きさによって分類すればよい。たとえばその原料がほぼ 100%使っているとなると、何か発生した場合には危害は大きくなる、0.1%の副原料であれば何かあっても危害は少なくなる。

- ・ 入門版の部分について、何を入門版としたらよいのかということで、これは外せないという項目を色分けするなど、最低限の部分が色分けされていたらいいと思う。

(Fグループ)

- ・ チェック項目として、新規監査と定期監査だけではなくて、緊急監査用もいるのではないかという意見が出た。
- ・ 一番討論したのが判断基準についてで、加工度という部分で主に微生物によるリスクに分けている部分があるが他の分け方があるのではないか、この部分はもっとわかりやすくマトリクスを組みながら、多くのことを判断基準の中に入れてチェックする項目を作っていくと、意に沿ったものにより近くなるのではないかという結論になった。
- ・ 食品工場と言っても小さな工場から大きな工場ということで、規模の観点もいるのではないか、人に関する判断基準も必要なのではないかという意見が出た。

(Gグループ)

- ・ 成果物イメージについて工程別に分かれているということは、116項目もあるので分野別という形でソートをかければ、使いやすいのではないかという意見が出た。
- ・ チェック項目について、新規監査か定期監査プラス新規監査に行く前の事前の簡易訪問用であるとか、プラスアルファの取引の途中での監査というものもあるので、二つではないのではないかという意見が出た。
- ・ 判断基準について、そもそも工場の規模について考慮しなくていいのか、という意見が出た。
- ・ 加工度についてよりリスクが高い低いという、何を持ってリスクが高い低いということを考えたらよいかという意見が出た。
- ・ 相反するところなので難しいが、たとえば工場規模やリスクが高い低いなどの判断基準で複数の選択肢を設けたら、ソートをかけたときに選ばれる項目の種類が増えてしまい、二者間の監査ならよいがA社とB社を比較したい場合、そもそも工場の規模が違うので、監査の項目が違うので比較のしようがないとか、工場監査の評価結果を使う場面が少なくなってしまうのではないかという意見が出た。
- ・ その他の意見として、入門版という文言の部分で、このまま「最低限の衛生管理項目」と書かれても、何のことを言っているのか、職員の教育なのか、自主管理なのかもう少し具体的に書いた方がよいのではないかという意見が出た。

(Hグループ)

- ・ HACCP の入門版ということで書いてあるが、工場監査項目について成果物を作るのに、何かいろいろなものが一緒になったのかなと最初に感じた。
- ・ チェック項目ということなので、入門版使用状況とか加工度とかの言葉を直すということであれば直せばいいと思うが、そもそもこの大きいタイトルが「共通工場監査項目」ということなので、「共通」の工場監査項目がどんどん分類して増えていくのに疑問を感じた。
- ・ 判断基準について他のグループでも出ていたが、加工度で分けると言っても、最初は業種で選んで、当然のことながら裏ではパターンは3つ位かも知れないが、工場の規模別がよいのか、それとも工場の設備別がよいのか、いずれにしても選ぶ人が選びやすい項目に変えた方がよい。

- ・全体的には基本は「工場監査項目」なので、その前に教育があるのであれば、入門版というページ立てと監査用というページ立ては分けないと、一つのところに二つのものが入ってきて、「共通工場監査項目」というのは少し難しいように感じた。
 - ・そういう意味では今日の資料の10ページ一番最初に選ぶときに、入門版なのか使用状況シートなのか、最初にこのページがあって各ページに分かれていくのも、一つのイメージではないか。
- (ファシリテーター)
- ・最初から工場監査の研究会に参加されている人は共通認識だと思うが、項目そのものに関しては中小に関わらずほとんどすべての工場で共通で、最低限やっておかなければいけない監査項目ということで整理をした116項目なので、規模によって116項目を50項目くらいに減らしていいというのは、そもそも論として共通工場監査項目をまとめてきたわけなので、少し矛盾がある。
 - ・ただ、昨年度にレベル分けをした。そのレベルは規模によって分かれるかも知れないので、おそらく規模別という理論はレベルの部分に絡んでくるのかなというように思う。
 - ・基本的にチェックを入れてシートが出てくるという形にするのか、加工度別というボタンを押すとそこから選択していけるというやり方にするのか、その二つがあると思うが、こういう議論を進めていくという基本的な方向については、すべてのグループでご了解をいただけたと感じた。
 - ・チェック項目に関して、特に判断基準の部分は、みなさんがこのままでいいのかなという意見が強かったのかなと感じた。
 - ・加工度という分け方でいっても、おそらく加工度が低いというのは生鮮品が中心なので、微生物リスクも比較的高いし、そういうこと言えばリスクが高い低いとか、工程上に加熱がないであるとか、水分活性が比較的高いであるとか、こういう話は一応入っているのかなと思った。生鮮品は加工度が低いということでラインは引けるが、中程度が一番悩ましいと思った。味噌醤油みたいなものと調理した総菜を一緒に列に入れるのは悩ましいと感じた。
 - ・チェック項目の中で、物理的ハザード、微生物的ハザードというところで選択するところに、品質のリスクや回収の場合のリスクの大きさなど、そういったもので判断もできるのではないかとということで、追加項目はあり得るのかも知れない。
 - ・かなり具体的に皆さんからご提言いただいたので、この辺を反映して研究会を進めていきたい。

グループディスカッション②結果発表

(Aグループ)

- ・最初マネジメントの部分で話が出たのが、定期監査の項目がペアになっているところで、大元の部分をやれば定期でなくてもいいのではないかと議論が出た。
- ・フードディフェンスの部分で、定期的に行うのが今の日本の状況では難しいと感じた。

(Bグループ)

- ・議論したのは大きく3点あり、まずは定義付けを行った。
- ・1点目は「更新ルールを確認」など「更新」という文字が入っているものについては、基本的には定期的に監査するときに聞く項目とした。
- ・2点目は「法令」の文字が書いている、あるいはその内容に基づくものについては、コンプライアンスに関わる内容であると定義づけた。
- ・3点目は、「ルールが設定されている」というものについて、人によってたとえば微生物

物リスクで確認が必要であったり、物理的な異物の際にもルールは要求すべきだと考える考え方と、ルールがあるからと言って微生物リスクが保証できるものではないので、人によって要不要の解釈が異なるだろうということで、かっこつきの○とした。

(Cグループ)

- ・ Cグループはどちらかという和新規監査を重視する考え方である。新規監査がしっかりしていれば、定期監査も省略していいのではないかというようなことで意見が一致した。
- ・ リスクの部分に関して、個人衛生的な部分には特に微生物のリスクをメインにおき、入室などの場合には異物混入も含めてルールを設定した方がよいのではないかという意見が出た。
- ・ 教育に関して、すべてを網羅する必要があるのではないかという意見が出た。

(Dグループ)

- ・ 危害別のところで化学的異物とあるが、化学的有害という方がしっくりくる。
- ・ 定期監査のところで、3年ぶりの定期監査だとほとんど新規監査並みに実施するので、1年位を定期監査としたいという意見が出た。
- ・ コンプライアンスは様々な定義があるが、この場合のコンプライアンスについて、仕切りを一つ入れた方がよい。

(ファシリテーター)

- ・ FCPというコンプライアンスは社会的要求も含めた幅広い意味合いで使っているので、おそらくここでは法令遵守と限定しておいた方がよいと思う。

(Eグループ)

- ・ 新規監査の際に○がつかなかった項目は、定期監査で再確認する必要があると思う。
- ・ 項目としてコンプライアンスを加えたことにより、必要不可欠な部分がはっきり見えてきたというところでは非常によかったと思う。

(Fグループ)

- ・ 各項目解釈しようとするればいくらかでもこの5つのリスクには引っかかるので、優先的にこの項目はここを指しているのだろうという部分にだけ○をつけた。
- ・ 今回は微生物と物理的異物と化学的異物とアレルギー、コンプラと分けたが、お客様相談室の体制とかそういう項目があった。その部分については拡大的に解釈すればかなり○がつくが、それは違うだろうということで、6つ目の項目として「その他」を作り、その他に○をつけた。
- ・ リスク管理の緊急時対応の体制があるかないかという部分も、○をつけようとするれば5つの項目全部つくので、その他に○をつけた。
- ・ 実施や確認と入っているものに関しては定期監査、ルールを設定という部分に関しては新規監査と分類した。

(Gグループ)

- ・ 文書管理のマニュアルと記録という項目があったが、マニュアルは新規の時にかなり確認されているということがあるので、定期監査の中では実施の状況とかを見る必要があるのでは、全体として記録を中心にみる形にした。
- ・ コンプラやリスクのところ、特にコンプラの法令とか条例とかに合致しているかどうかという内容だけにかかなり限定をしてリスクとして見ている。

- ・物理的異物は虫か固いものが入っているというようなことで、それに関係する部分だけに○をつけている。苦情関係のところはあまりリスクに関係しないだろうということで、空欄にしているところや△がついているものもあるが、ここは事務局で解釈してもらいたい。

(Gグループ)

- ・大きく分けて3つある。
- ・新規取引の事前監査用、今の監査チェックシートにあるレベル1というルールの有無を対象にして、かつ最重要項目に絞るとするのが一つ目である。
- ・二つ目が教育用である。従業員用、監査員用含めて教育用のものを作るのがよい。
- ・三つ目は、いろいろリスクなど区分があったが、製品に対する製造基準であるとか、製品に対する品質、JASマークなどそういうものに対して規制のある工場とそうでないものがある。規制のあるものは規制通りやればよいのでそれほど難しくなくてもよいが、規制のない工場に対しては対象となる法令を整理しながら作ってあげればよいのではないかという議論が出た。

(Hグループ)

- ・全体的には物理的異物と化学的異物とあるが、両方ともリスクとした方がピンとくると思う。
- ・コンプライアンスの範囲、定義について、先ほどは法令遵守に限定という話が出てきたが、その部分はどうなのかなと思った。
- ・帳票類は事務所で確認するという項目で見えていたが、現場でやるというのが大半で、通常は現場で実際の帳票を見て確認することが多いと思う。
- ・全体的に基本的な項目なので、事務所にあるものは定期監査でも行うという目線でチェックをした。

(ファシリテーターまとめ)

- ・やはり明確な基準、定義というものを最初に決めて整理したグループは進みが早かった。
- ・実際に事務局の方でまとめる際にも、ある程度誰が見てもこういう基準でここは分けたんだとそういうものが見えるような分け方で進めていったらいいのではと感じる。
- ・関連をつけようとすればどれも関連してくるように見えるし、外そうと思ったらいくらでも外すことができるので、グループによってかなり恣意的に積極性の方向が○をつける方向に行くところと、○をつけない方向に行くところとかなりくっきりと分かれた。
- ・その辺りは全体的なバランスを取りながら、事務局で整理をさせていただいたらと考える。
- ・コンプライアンスという言葉は法令遵守に限定すべきではないかという話があった。もう一つ化学的異物という言葉は私もピンとこなかったが、ハザードにしてしまうと少しニュアンスも違うので、リスクとするという最後のグループの提案は個人的にいいと感じている。

F C P チームリーダー閉会挨拶

- ・ファシリテーターからもあったが、皆さんからいただいたご意見を事務局で整理させていただいて、皆さんに確認していただきたい。そのため一度戻させていただいて次の作業の土台にしたいと考えているので、事務局で整理した結果については是非確認い

ただきたい。ご自分の分担以外の部分も見ていただいて、そこについてもご意見いただきたい。集約していかないと皆さんが議論した結果がつながっていかないと思うので、お忙しい中メールが行くと思うがよろしくをお願いしたい。

- ・ 9月9日は中間報告会を開催させていただくので、その段階ではこの研究会ではこういう議論を行っていて、こういうアウトプットを出すために皆さんにご努力いただいているということを共有する。例年通り東京大学の食の安全研究センターと共催ということになっているので、そこでは他の商品情報とか商談会とか消費者対話といった他の研究会の内容も共有させていただく予定であるので、引き続きFCPの活動にご協力いただきたい。

【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. 工場監査シート（たたき台）

以上

「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

A社が求める監査項目

B社が求める監査項目

FCP共通工場
監査項目

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。

C社が求める監査項目

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			5
---	-------------------	--	--	---

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。

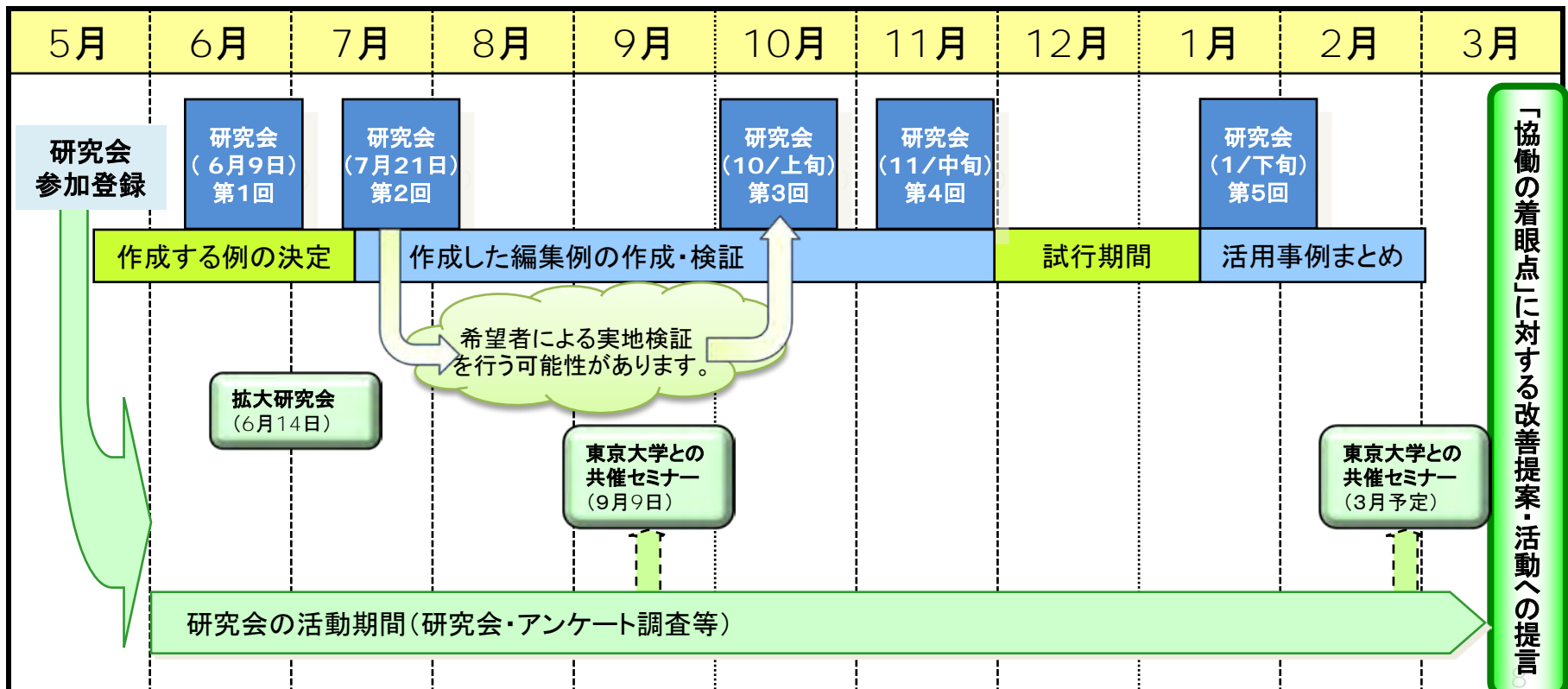
研究会の進め方とスケジュール(案)

○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。



「協働の着眼点」に対する改善提案・活動への提言

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	・原材料の入在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 →Fullバージョン
 - 定期監査 →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)
- ◆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
- ◆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

加工度：高
= 監査項目少ない

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
アレルギー管理

◆ご使用になる目的
自社内教育用
2者監査用

決定

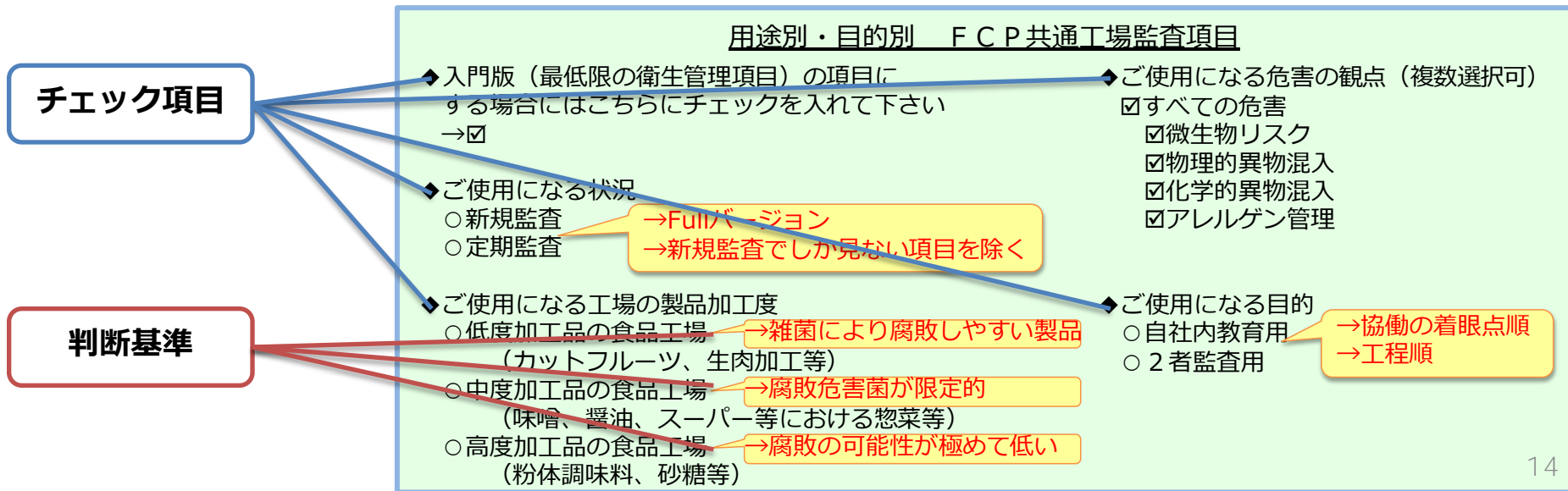
目的のシートの自動生成

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化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

「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

A社が求める監査項目

B社が求める監査項目

FCP共通工場
監査項目

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。

C社が求める監査項目

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】

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

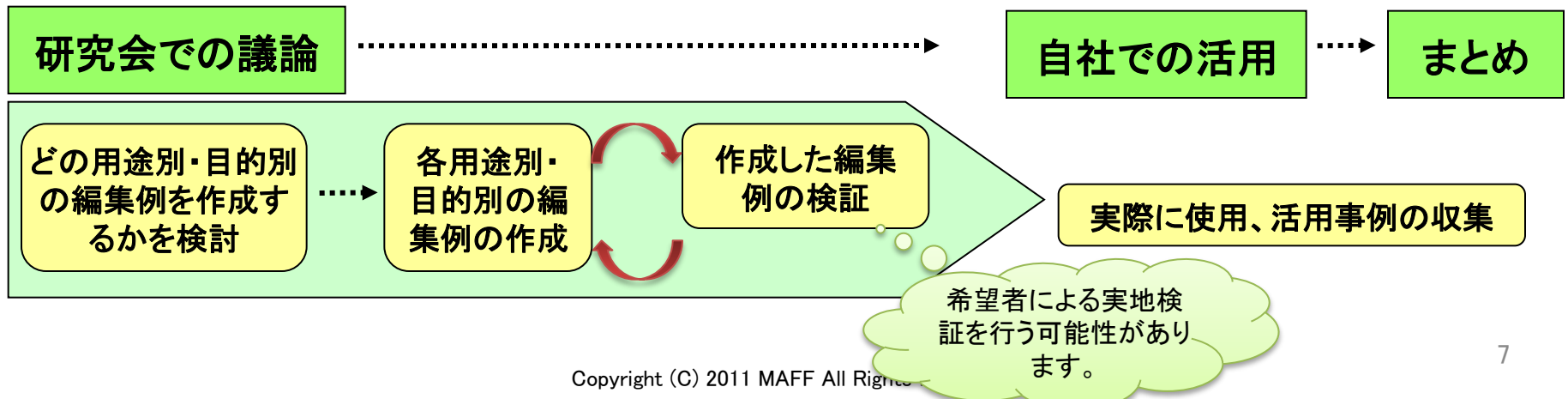
本研究会の進め方

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。



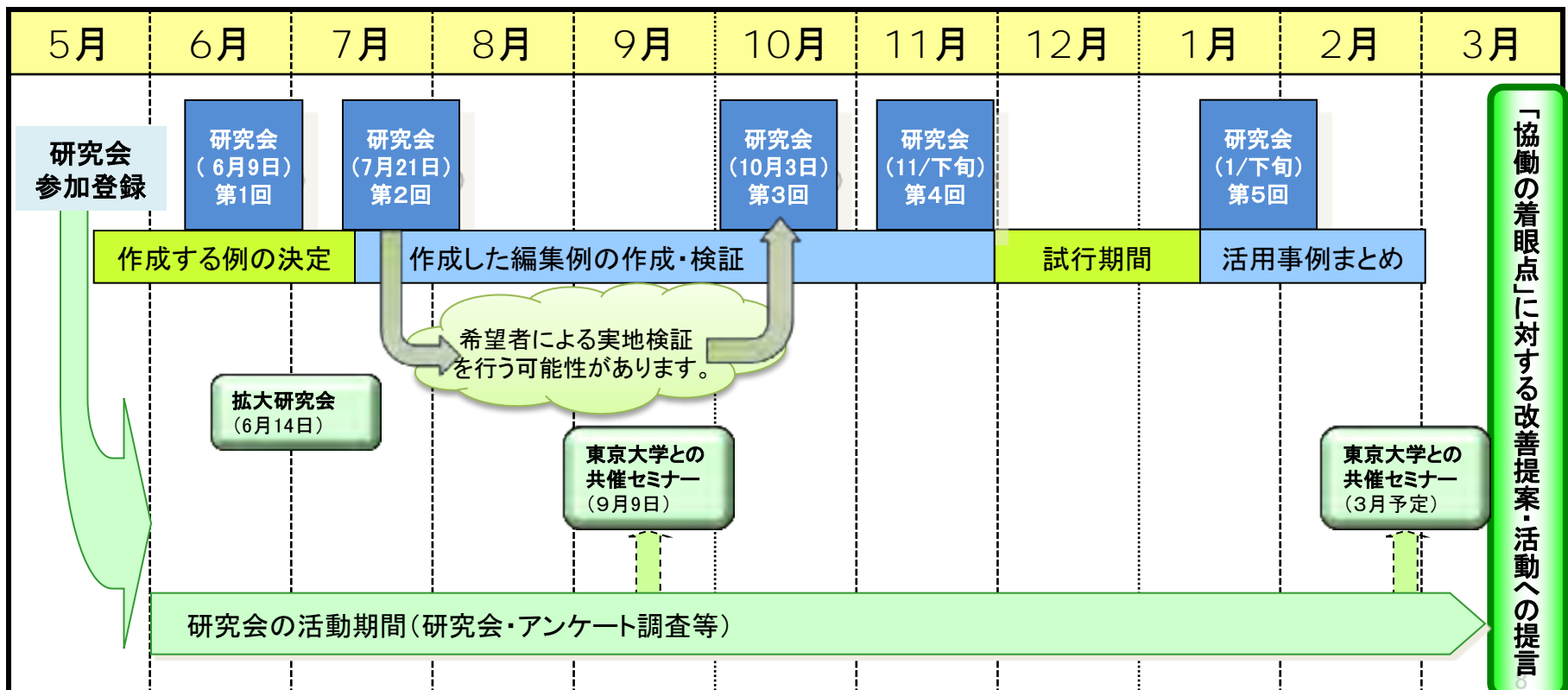
研究会の進め方とスケジュール(案)

○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				○		○			○	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													
	⋮													

基本的に全項目

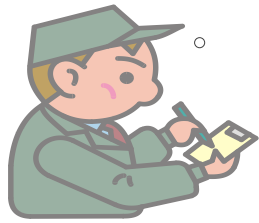
基本的に全項目

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

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

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

すべての危害関連

リスク別

(複数選択可)

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				○	○						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
	：	：												
	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、乾燥は微生物発生の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的と物理的としたが、その他の空調の部分は生物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

「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

<オブザーバー>

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

<本日も欠席>

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

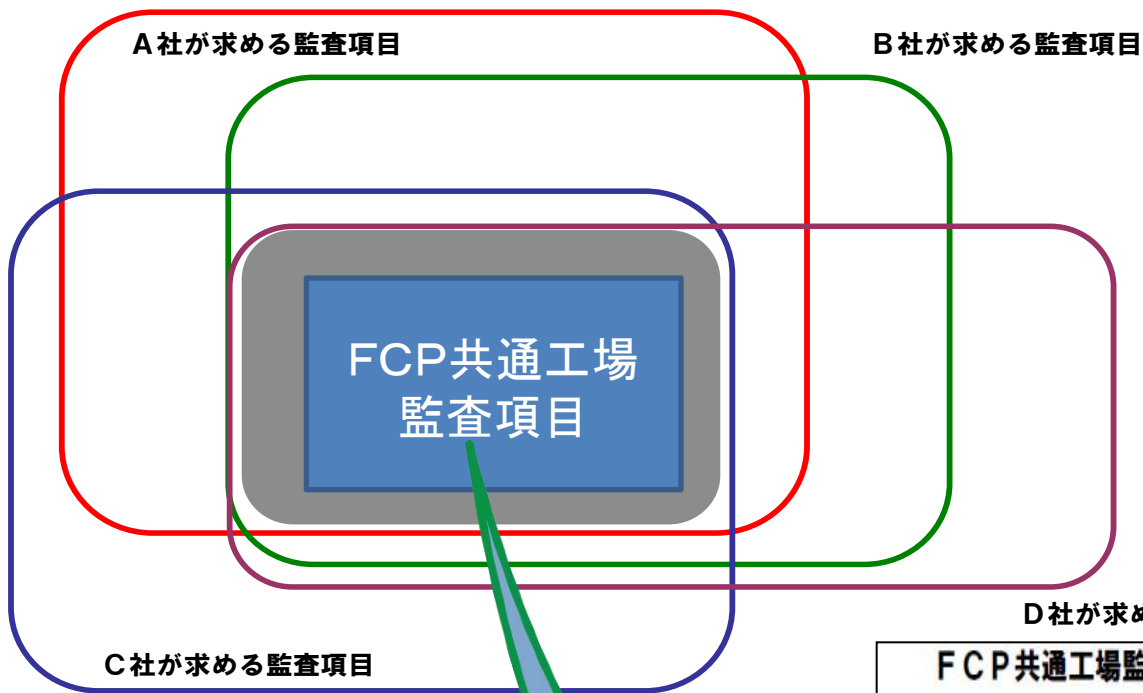
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

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。

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			
	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

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								○	
	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

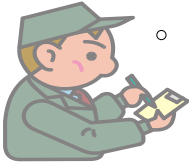
● リスク

- 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	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。

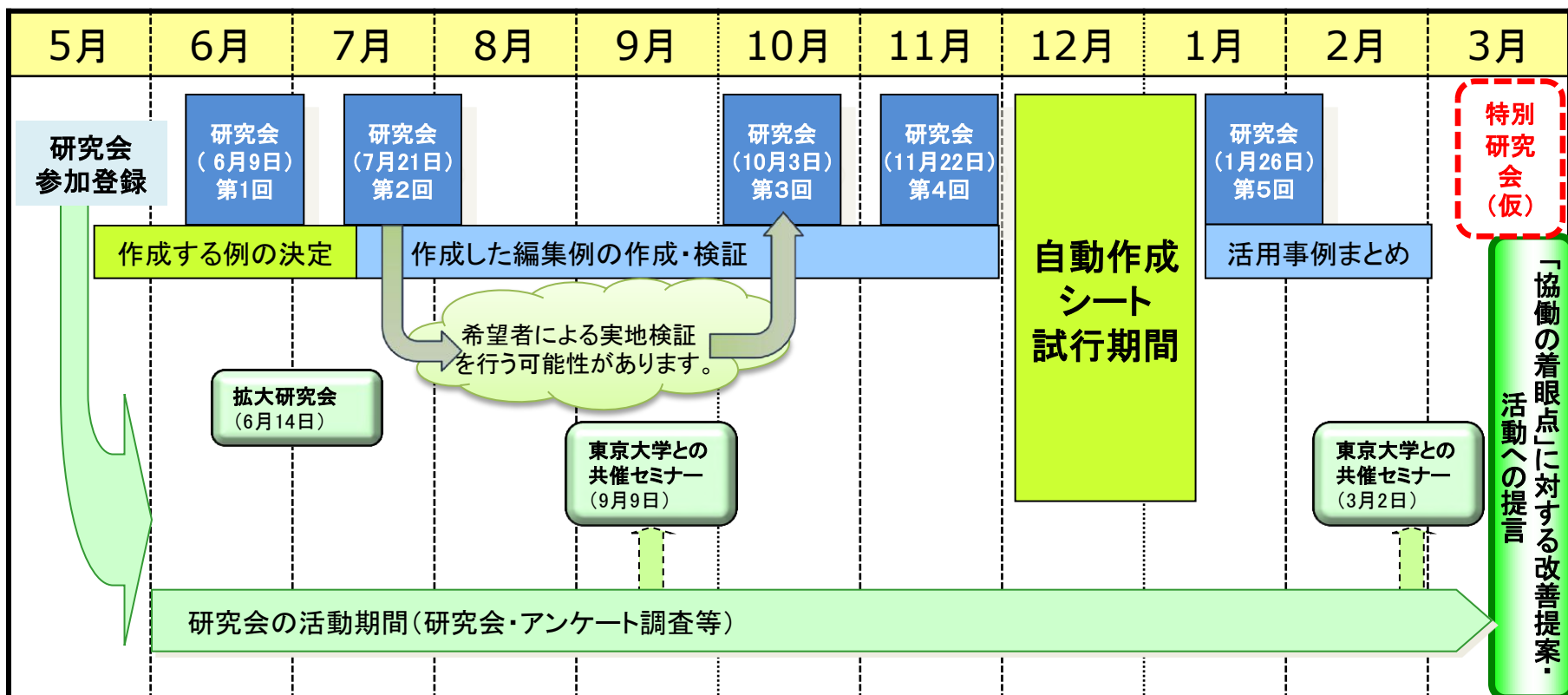
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

○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。



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。

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、化学的危害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、そのロゴが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)

- ・私たちが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ろうという話だが、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
明文案について
 - ・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

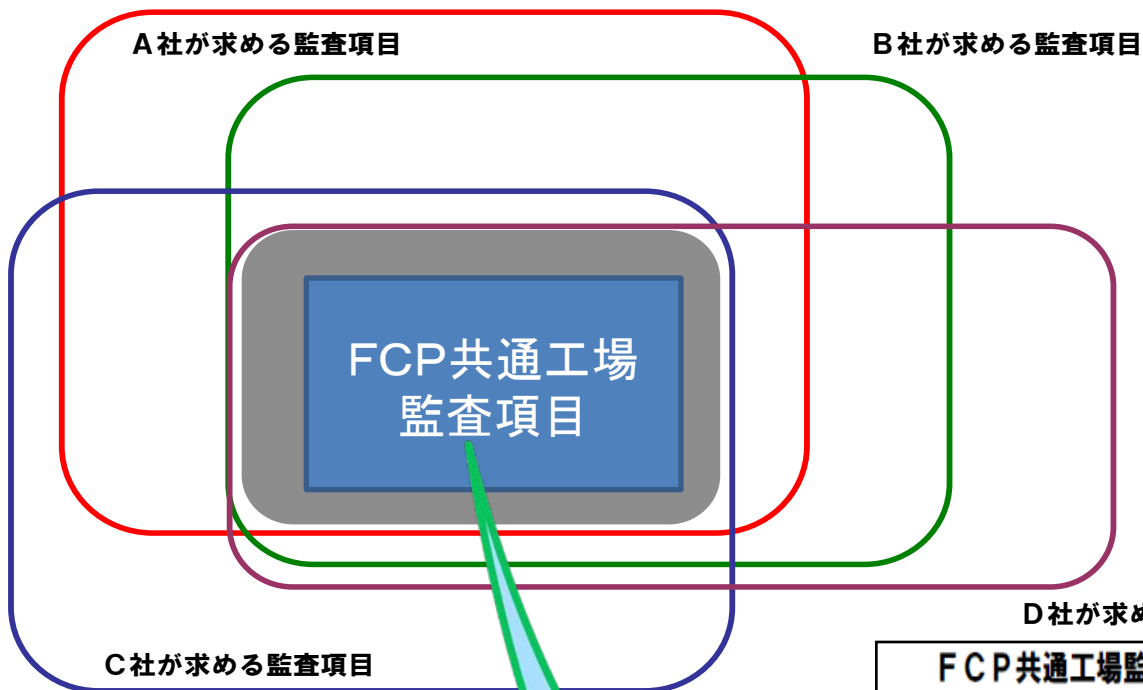
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

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

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	専門業者に委託している場合は契約内容を確認	○					
		第四回研究会 作業済									
工場管理	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □		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	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	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						
		第二回研究会 作業済									
メンテナンス	□ □ □ □ □ □ □ □ □ □						

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
物理的危険のチェック
化学的危険のチェック
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	F C P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	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		
			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		
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		
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、統一できるの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

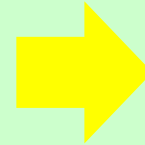
レベル1のみ
集めたい → 成果物利用規約に基づきエクセル
シートを提供しますので、各自編
集をお願いします

○△×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。

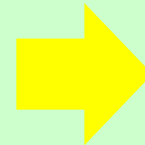
試行アンケートの対応(研究会非会員意見)

工程別で同じような監査項目
が出現する



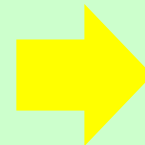
研究会で語る内容

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。

●化学的危険のチェック

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。

●物理的危険のチェック

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。(「化学的危険のチェック」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。

