

● 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

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。

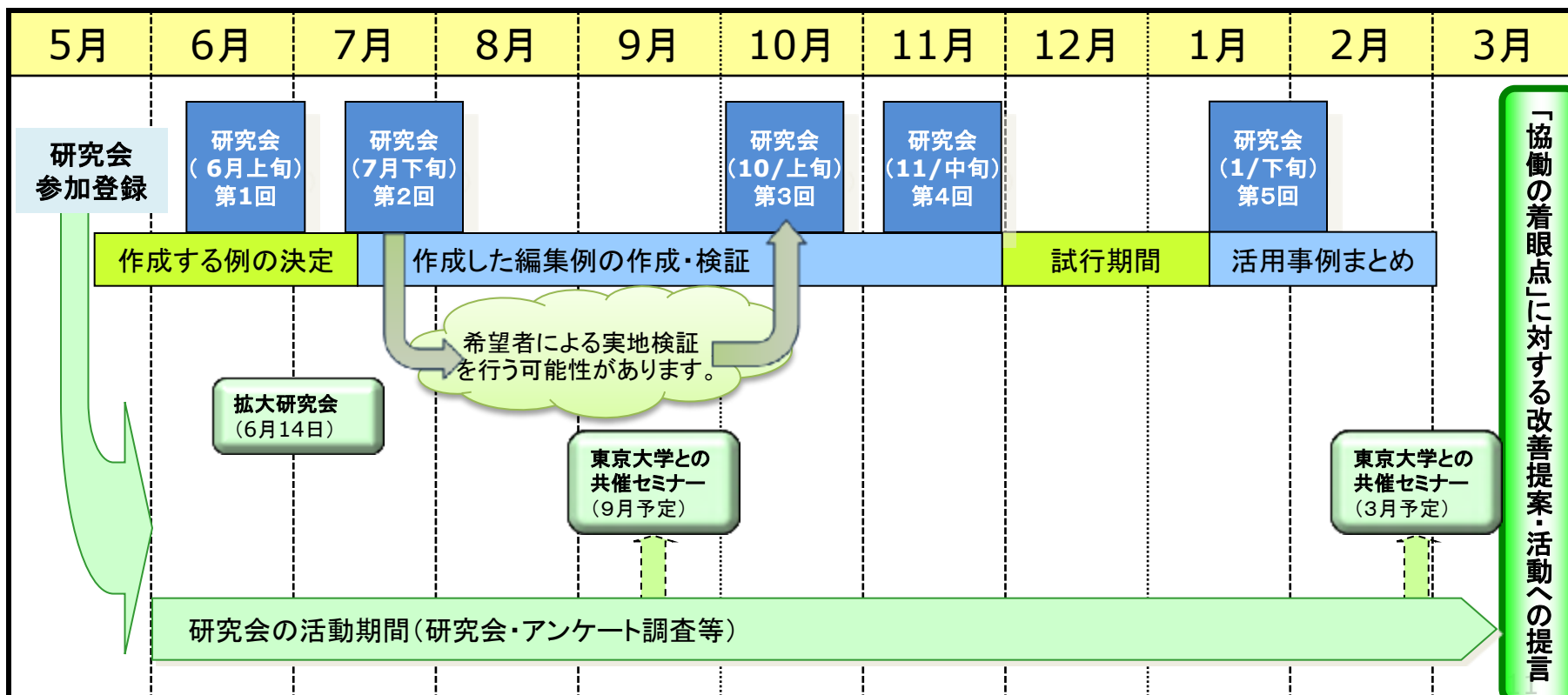
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

・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、実際現場に行つて帳票を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との話があった。
- ・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と、なぜこの項目が必須なのかということを書き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。

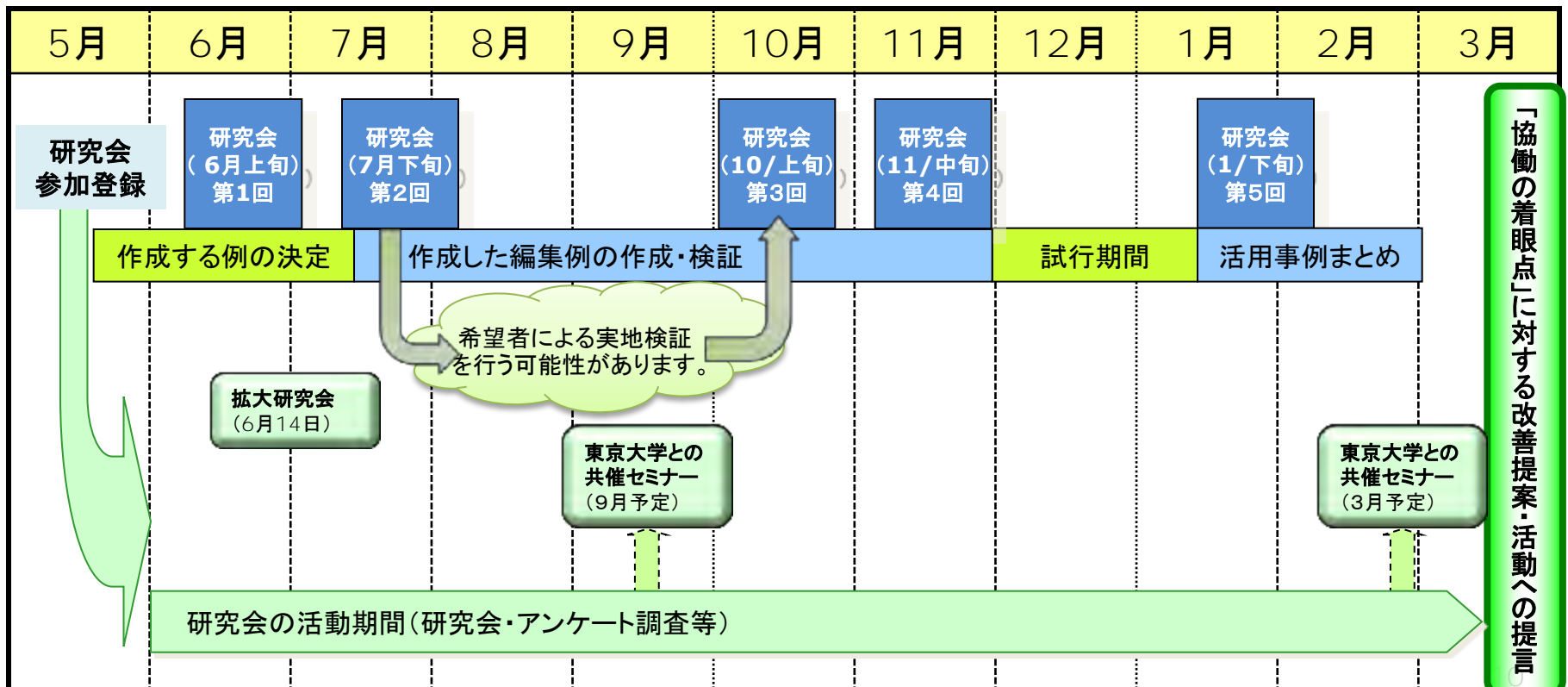
(開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります)

・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のこと

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もので、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ので、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いいのではないかと、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、ソートをし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ページ一番最初を選ぶときに、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、その部分はどうかかなと思った。
- ・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