

## Ⅲ. 資料

### 1. 海外文献調査の結果について

---

本調査では、国内・海外における工場監査に関する規格・基準について調査を行った。以下にその調査結果を示す。

#### 1.1 国際食品安全規格の基礎調査

近年、食品業界において、フードチェーンが国際的に展開をされるようになってきている。異なる国の間の取引において、食品の安全と安心を確保するためには、食品安全規格の標準化が進められている。

##### (1) BRC Global Standard (for Food Safety)

BRC Global Standard は、1996 年に英国小売協会により開発され、その後も同協会により運営されている食品安全規格である。HACCP 手法に基づく食品安全性及び品質管理プロトコルであり、あらゆる種類の食品の製造業者向けに設立された。この規格はもともと小売企業が構築し、自社ブランド商品を製造するサプライヤー向けのものであった。しかし現在ではより広く小売企業やブランド力のある製造業者において受け入れられ、あらゆる種類の製造業者に利用されている。

BRC(British Retail Consortium: 英国小売協会)では品質管理システムや HACCP 手法に対応しているが、食品安全性向けの一般的な適正製造規範についても確立している。

BRC は自ら監査は実施せず、第三者認証の形式をとっている。認証取得後、通常年 1 回以上の再監査を受ける(監査頻度の決定は標準文書で規定)。基準では「主旨書」と呼ばれる 50 の一般要件を規定しており、個々の主旨には要件の細目が続いている。基準の個々の条項を履行しなければならない。50 の主旨書のうち、10 が必須のものとされている。なお、かつては 2 段階での認証を提示していたが(必須レベルと上級レベル)、第 4 版(2005 年以降)は 1 つのレベルしか規定されていない。必須でない要件への軽度の不適合の場合は再訪問の必要はなく、是正措置計画の提示で十分であるなど、対応の柔軟性を含めている。

BRC Global Standard(for Food Safety)とその基準は、次第に成功事例のベンチマークとして考えられるようになり、現在では多くの小売企業が他社ブランドの商品や自社ブランド商品を製造する製造業者に対し、BRC 取得を求めている。さらに国際的なブランドを含む他の事業者についても、その下請けサプライヤーに対して BRC の取得を求めている。BRC のホームページによると、イギリスや北欧の小売企

業の大多数が、BRC Global Standard の認証を取得したサプライヤーのみと取引をしている。<sup>4</sup>

テスコ等の大手チェーンストアを含む、イギリスの小売業者の大半が BRC メンバーであると言われている。また、BRC Global Standard(for Food Safety)の認証を取得している事業者数は 13,000 を超える。なお、BRC Global Standard には食品以外にも 3 分野あるが、それらを合わせると認証取得事業者は 15,000 を超える。(2011 年 1 月現在)<sup>5</sup>

## (2) IFS Food

IFS Food (International Food Standard Food)は、IFS が運営する食品安全規格である。IFS が運営する規格にはその他 4 規格存在するが、食品に関する規格は、IFS Food と食品の保管と物流に係る IFS Logistics の 2 規格である。ここでは、以降、IFS Food について記載することとする。HDE(Hauptverband des Deutschen Einzelhandels: ドイツの食品小売業界団体)と FCD(Federation des entreprises du Commerce et de la Distribution: フランスの食品小売業界団体)が発行した規格。現在ではドイツ、フランス、イタリアの小売業の連合により運営されている。店頭で販売する食品の安全性に対して、各企業がどのような取組みを行うのかを求める規格である。

2 段階の認証レベル(Foundation と Higher)がある。Foundation において必須である要求項目があり、Higher を取得するにはそれらに加えてさらに満たさなければならない要求項目がある。更に、その認証レベルで最優良であることを立証したい企業は更に満たさなければならない推奨項目が存在する。

不適合の項目に関しては是正措置計画の提示が必要だが、その他の項目に関しては全ての要求項目を満たしていることを証明する必要がなく、対応に柔軟性がある。報告書は「Audit Xpress Software<sup>6</sup>」というソフトウェアを用いて作成することができる。なお、IFS はスコア式で評価される。

IFS によると、ドイツとフランスのほぼすべての小売業者は IFS 認証を求めている。最近では世界 90 カ国、190 社の販売業者が IFS を支持しており、約 12,000 のサプライヤーが IFS 認証を受けている。また、ヨーロッパの 10 大大手小売のうち、メトロ、カルフル、EMC カジノ、コープなど、9 社が IFS を食品安全規格として採用している。<sup>7, 8</sup>

---

<sup>4</sup> (出所)BRC Global Standard for Food Safety(規格)

<sup>5</sup> (出所)BRC Global Standard ホームページ。 <http://www.brcglobalstandards.com/>

<sup>6</sup> (参考) Audit Xpress ホームページ。 <http://www.auditxpress.info/?language=english>

<sup>7</sup> (出所)International Food Standard ホームページ。 <http://www.ifs-certification.com/>

<sup>8</sup> (出所) International Food Standard – Standard for Auditing Retailer and Wholesaler Branded Food Products (規格)

### (3) SQF

SQF(The Safe Quality Food、以降 SQF とする)は 1996 年に西オーストラリア州・農務省が農場、及び小規模食品加工業者からの法的な食品安全の要求事項と商業向けの食品品質の条件を含めた品質保証システムを要望する声を受け、開発をした規格である。なお、規格が発行された後、アメリカの小売業者団体である FMI(the Food Marketing Institute: 食品マーケティング協会) が 2003 年に SQF の所有権が移った。その後は FMI の一部署である SQF Institute が SQF の運営を実施している。

SQF はあらゆる種類の製造業者に利用されることを想定してデザインされており、一次生産者を対象とした SQF1000 と、食品製造、サービス分野を対象とした SQF2000 がある。HACCP 手法の考え方に品質的な側面を追加しており、衛生管理に関しては高いレベルが要求されている。それぞれの認証基準についてレベル 1～3 の 3 段階の認証レベルがあり、各認証レベルの要求を満たした上で追加要求項目を満たすと、次の段階の認証レベルを取得することができる構造である。なお、監査は SQF Expert のみが実施できる。社員または SQF Institute 認定外部コンサルタントがこれに該当する。

現在はアメリカのほとんどの大手小売業者及び国際展開をしている企業(ウォルマート、クローガー、カルフル、アホールド、テスコ等)と一部のその他の国の小売業者が SQF を支持している。ただし、ここでいう「支持」が、「認識」と「要求」どちらを意味するものかは明確ではない。(例えば、カルフルはフランスとドイツでサプライヤーに対して I F S 認証を求めている)<sup>9</sup>

### (4) Dutch HACCP (CCvD-HACCP)

Dutch HACCP の初版は、1996 年にオランダの「The National Board of Experts HACCP」により開発された。作成には、食品事業者、消費者団体、認証機関、貿易関連団体など、フードチェーンの様々なステークホルダーが携わっており、広く食品サプライチェーンに適用される食品安全規格である。現在、規格の管理は 2004 年に設置されたオランダの組織、SCV (Stichting Certificatie Voedselveiligheid) が実施している。

Dutch HACCP は品質管理システム(ISO9000)と HACCP による衛生管理システムを統合した最初の食品安全規格であり、食品を扱う全ての事業者を対象としている。ただし、オランダ市場考慮した規格であり、現状での主な利用者はオランダの小売業者とされている。<sup>10</sup>

<sup>9</sup> (出所)SQF ホームページ。http://www.sqfi.com/

<sup>10</sup> (出所)Requirements for a HACCP based Food Safety System (compiled by the national Board of Experts-HACCP The Netherlands

ISO22000 の先行版として普及させようとした経緯がある。なお、The National Board of Experts HACCP によって設立された Foundation for Food Safety Management は 2009 年より FSSC22000 を促進している。

#### (5) FSSC22000

FSSC(Foundation for Food Safety Certification) は ISO22000 に ISO22002-1 または PAS220 を組み合わせることで、法による規制、及び、食品製造業者やサプライヤーに対する要求事項を追加した。そして、それが 2010 年に FSSC22000(Foundation for Food Safety Certification 22000) として GFSI(Global Food Safety Initiative)<sup>11</sup>に承認された。ISO については日本語訳が出版されており、GFSI に承認されている規格の中では唯一日本語で規格本文が参照可能である。さらに、日本国内では ISO22000 が普及しているため、他の国際食品安全規格と比べ、FSSC22000 は日本の食品業界で比較的受け入れやすいと考えられている。

FSSC22000 が開発された経緯としては、ISO が業種・業態を限定しない規格であるために、汎用性が求められ、PRP(Prerequisite Program, PP と記載されることもある)と呼ばれる前提条件プログラムが抽象的内容であったことによる。そのため、2008 年に ISO22000 を補完するために BSI(British Standards Institution: 英国規格協会)が、PAS220:2008(「食品製造のための食品安全に関する前提条件プログラム」)を発行した。これを原案として、先に述べた 2009 年に ISO からは ISO22002-1 が発行された。

ISO22000 と大きく異なる点としては、食品製造業に対象を限定していることである。規定されている対象は、生鮮の動物製品(肉、家禽、卵、乳製品、魚製品)、生鮮の植物製品(新鮮な果実・ジュース、ドライフルーツ、新鮮な野菜)、常温での長期保存品(缶詰、ビスケット、スナック類、油、飲料水、飲料、パスタ、小麦粉、砂糖、塩等)、バイオ化学製品製造(ビタミン、添加物等)、である。<sup>12</sup>

#### (6) GLOBAL G.A.P.

もともとは 1997 年に EUREP (Euro-Retail Produce Working Group : 欧州小売業組合)により作成された。EUREP はヨーロッパの栽培者、製品流通団体(PMO)、栽培者の協同組合、食品製造業者、そして小売業者から構成されている団体である。EUREP G.A.P.(欧州小売業組合適正農業規範)は EUREP の事務局である FoodPlus で開発された。その後、2007 年 9 月には、GLOBAL G.A.P.に名称を変更してい

<sup>11</sup> (補足)GFSI(Global Food Safety Initiative)。各種国際食品規格をベンチマーキングしており、食品工場監査の世界的な統一規格を作ろうとするもの。ベンチマーキングされた規格のいずれか 1 つの認証を受ければ世界のどこでも通用するという仕組みの構築を目指している。

<sup>12</sup> (出所)FSSC ホームページ。 <http://www.fssc22000.com/en/index.php>

る。

他の規格と比較して、生鮮食品に特化しており、農業従事者に直接関わる規格である。そのため、生産者及び生産者グループが認証取得を実施している。食品安全だけではなく、労働者の健康や安全性についても考慮しているという特徴がある。

GLOBAL G.A.P.は総合農場認証の管理点と適合基準は異なるモジュールに分かれている。それぞれ、生産現場における異なる分野、またはレベルの活動について網羅している。<sup>13</sup>

---

<sup>13</sup> (出所) Global GAP ホームページ。  
[http://www.globalgap.org/cms/front\\_content.php?idcat=9](http://www.globalgap.org/cms/front_content.php?idcat=9)

表 13 海外食品安全規格の基本情報

	BRC(食品)	IFS	SQF	Dutch HACCP	GLOBAL G.A.P.	FSSC22000
運営組織の所在	イギリス	ドイツ、フランス、イタリア(発祥はドイツとフランス)	オーストラリア、アメリカ(発祥はオーストラリア)	オランダ	ヨーロッパ諸国	オランダ
開発時期	1996年	2002年	1996年	1996年	2007年	2010年
規格開発当時の流通範囲	イギリス市場(+一部の北欧市場)	主にドイツ・フランス市場	アメリカ・オーストラリア市場	オランダ市場	ヨーロッパ市場	全世界
対象事業者	食品製造業者(元来自社ブランド商品向けだが、次第にブランド商品も対象に)	農場から出荷後の食品加工段階を網羅((元来自社ブランド商品向けだった))	SQF1000:食品一次生産者 SQF2000:食品業界	食品を取扱う全事業者(一次生産者は特に言及されていない)	一次生産者	食品を取扱う全事業者(一次生産者を含む)
主要条項の範囲	品質管理システム+HACCPシステム+一般的適正製造規範	品質管理システム+HACCPシステム+一般的適正製造規範	品質管理システムのみ	品質管理システム+HACCPシステム	一般的適正農業規範(環境問題を含む)	品質管理システム+HACCPシステム
GFSI 認定	認定済	認定済	認定済	認定済	認定済	認定済
監査員の資格要件	2日間の啓発コース終了、及び既定の主任監査員の資格要件。あるいは、BRC主催の第三者監査員4日間のトレーニングコース終了。	FS主催の2日間IFS機関内トレーニング終了	SQF主催の3日間監査員コース終了	-	-	ISO22000 監査員資格要件
監査頻度	最終評定「A」「B」の場合は12ヶ月に1回。「C」の場合は6ヶ月に1回および28日後に是正の現地検証	12ヶ月に1回。メジャー不適合は6ヶ月以内に是正状況の検証。	6ヶ月から12ヶ月に1回。別途定められた組み合わせ件数が指摘された場合は3ヶ月後に審査実施。その後6ヶ月以内に最低2回の監査	認定後最初の3年間は年2回。その後不適合が無い場合年1回	認証は3年間有効だが、年に1回の見直しが必要	12ヶ月に1回

## 1.2 国内外の食品安全にかかる取り組み事例

国内外の中央政府及び自治体が管轄する食品安全規格やチェックリスト、システムなどの例を以下にとりまとめた。

### (1) イギリス：イングランド食品衛生規則～SFBB～

表 14 イングランド食品衛生規則の概要

背景	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ イングランド食品衛生規則は FSA (Food Standard Agency: 英国食品基準庁) により 2006 年 1 月 11 日付から執行。</li> <li>■ それに伴い、FSA は英国内の小規模業者向け「より安全な食品、より良いビジネス；Safer food, better business (SFBB)」を発表した。</li> </ul>
概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ SFBB の特徴</li> <li>■ HACCP (危害分析重要管理点) 原則に基づいている。</li> <li>■ ケータリング業界用、小売業界用、介護施設補足用がある</li> <li>■ 喫食に安全な食品販売のためのすべての作業が安全に実施されていることを示し、文書化されなければならない。</li> <li>■ このパックには実践的な、専門用語を使わないで食品衛生規制を遵守するための小規模業者向け情報が収載されている。</li> <li>■ SFBB の項目</li> <li>■ ケータリング業界用・・・交差汚染、洗浄、冷却、加熱調理、管理</li> <li>■ 小売業界用・・・交差汚染、洗浄、冷却、管理</li> <li>■ 介護施設補足用・・・ギフト食品・特別なケア・ミニキッチンに関する安全方法</li> </ul>
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 対象はレストラン、カフェ、およびテイクアウェー店などの小規模事業者。</li> </ul>

(2) 東京都：東京都食品衛生自主管理認証制度<sup>14</sup>

表 15 東京都食品衛生自主管理認証制度の概要

背景	<ul style="list-style-type: none"><li>■ 東京都では、食品関係業者等の自主衛生管理を一層推進し、食品の安全性確保と信頼性向上を図るため「東京都食品衛生自主管理認証制度」が創設された。</li><li>■ 都民から見えにくい衛生管理への取組を評価し、公表することで、衛生管理の向上に積極的に取り組んでいる施設を簡単に知ることができ、食品を購入したりお店を選んだりする際の参考となる。それぞれの施設が衛生管理に積極的に取り組むことで、都内の施設全体の衛生水準が上がる。食中毒などの危害に遭うリスクを低減することが出来る。</li></ul>
概要	<ul style="list-style-type: none"><li>■ 認証基準は東京都が定める。東京都福祉管理局が管理する。</li><li>■ 基本的な衛生管理を確実にを行うことを目的としており、施設の規模に関係なく、全ての施設で導入が可能な基準として設定している。</li><li>■ 認証の基準には、全対象業種に共通する共通基準と業種別の特定基準がある。</li><li>■ 認証基準のそれぞれの項目について、内容、頻度等、記録を要する事項が定められている。</li></ul>
特徴	<ul style="list-style-type: none"><li>■ 基本的な衛生管理を確実にを行うことを認証することにより、衛生水準の向上を目指す。</li><li>■ 飲食店や食品製造などの食品営業施設で、営業者が自ら定めマニュアル化した衛生管理の方法を、申請に基づき認証する。</li><li>■ 認証の審査及び認証書の交付は都が指定した第三者機関(指定審査事業者)が行う。</li><li>■ 認証を受けた施設名等を当ホームページ上で公表するほか、施設では認証書又は認証マークを掲示する。</li><li>■ 調理業、製造業、処理業、販売業が対象となる。</li></ul>

<sup>14</sup> (出所)東京都福祉保健局ホームページ。

<http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/index.html>



東京都食品衛生自主管理認証制度  
認 証 書



申請番号 \_\_\_\_\_

申請者名 \_\_\_\_\_ 様

あなたの施設は、東京都食品衛生自主管理認証制度申請書の提出に基づき検査の結果、認証基準に適合した衛生管理を履行していることが、認定されました。

年 月 日

東京都保健局 印

認定を受けた施設

番 点 番

名称、住所(加工場別)

業 種

認定年月日

認定の有効期間

認証書



認証マーク



認証取得シール

図 6 東京都食品衛生自主管理認証制度の証明書及びロゴ<sup>15</sup>

<sup>15</sup> (出所)東京都福祉保健局ホームページ。  
<http://www.fukushihoken.metro.tokyo.jp/shokuhin/ninshou/index.html>

(3) ニューヨーク市：フードサービス施設のインスペクション採点システム<sup>16</sup>

表 16 ニューヨーク市フードサービス施設のインスペクション採点システムの概要

背景	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ ニューヨーク市では以前は「重大な違反」が多数認められていたため、違反の改善のシステムが必要とされてきた。</li> </ul>
概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 「フードサービス施設のインスペクション採点システム」は 2005 年 2 月に採択、6 月に改定された。</li> <li>■ ニューヨーク市の健康・精神衛生局がフードサービス施設および加工施設のインスペクションを実施する際に用いている評価手順と評価方法。</li> <li>■ チェックリストを用いて違反の状態に見合った点数をつける。</li> </ul>
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ チェックリストで採点をする際は、食中毒に関わる「リスク分子」の重要度を反映して、いくつかのカテゴリーを設けている。</li> <li>■ この方法ではフードサービス施設の従業者が食中毒予防のために何をしなくてはならないかをはっきりと理解できるようにしている。また、ニューヨーク市の管轄があるサービス施設が、法律や適応される規則を遵守するための手引き。</li> </ul>

(4) カナダ：FSEP の PP チェックリスト

表 17 FSEP の PP チェックリストの概要

④	
概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ カナダの食品安全推進プログラム(FSEP)では下記の 6 つの概要が前提条件プログラム(PP)として示されている。</li> <li>・ プレミス： 建物外部、建物内部、照明と換気、廃棄物処理、衛生的な施設、水／蒸気／氷の品質と供給</li> <li>・ 設備： デザインと設置、食品接触面、設備の保守、補正</li> <li>・ 回収： システム、製品コード流通 の記録</li> <li>・ 輸送と保管： 車両、温度コントロール、受け入れる材料の保管、最終製品の保管、食用に適さない化学品の保管</li> <li>・ 従業員： 技術的教育、健康および衛生の教育、衛生規範</li> <li>・ サニテーションとペストコントロール： サニテーションプログラム、ペストコントロールプログラム</li> </ul>
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ PP は 1999 年にカナダの農業食糧省が開発したコンセプトであり、カナダにおける PP は実質的に GMP として位置付けられている。</li> </ul>

<sup>16</sup>(出所)月刊 HACCP2005 年 11 月号

(5)アメリカ(USDA)：AMS が実施する工場監査プログラムと工場調査

表 18 アメリカ AMS が実施する工場監査プログラムと工場調査の概要

概要	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ アメリカUSDAの Agricultural Marketing Service; AMSには工場監査・調査のプログラムが存在する。</li> <li>■ 無償の監査プログラムと有償の工場施設等の調査を行うプログラムからなる。</li> </ul>
特徴	<p>(1)工場システム監査プログラム(Plant System Audit Program<sup>17</sup>)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 製造段階の品質マネジメントシステムに主眼を置いた第三者監査</li> <li>・ 監査の頻度と範囲は監査を申請した者の要望に応じて調整可能</li> <li>・ 監査の費用は無料</li> <li>・ 要望があれば監査を実施。自社の客観的評価を得るために製造業者が自ら申請することも可能</li> <li>・ 必要な手順、検査、試験をプログラムとして文書化し実施しているか、是正処置の有無等について確認</li> <li>・ 監査を受ける工場の代表者は AMS 監査に付き添うことができる。監査後は AMS が工場側と監査結果について協議する</li> </ul> <p>(2)工場調査(Plant Survey<sup>18</sup>)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 食品加工工場の施設が各種制度、民間企業の衛生基準、GMPに準じるものかについて評価</li> <li>・ 調査はUSDAが手数料を徴収</li> <li>・ 基本的に取引先の状況を把握したい事業者が調査を依頼</li> <li>・ 工場の構造、施設などが上記の基準等に係る必要な要件を満たしているか確認</li> <li>・ 食品加工工場の施設と管理に関する具体的な内容について客観的な評価を行う。調査を受けた者は事後の是正措置等についても記録を求められる。</li> </ul> <p>次頁にて(1)と(2)の違いを掲載。</p>

<sup>17</sup> (出所) USDA ホームページ。

<http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/getfile?dDocName=STELPRDC5084642>

<sup>18</sup> (出所)USDA ホームページ。

<http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/ams.fetchTemplateData.do?template=TemplateN&navID=PlantSurvey&rightNav1=PlantSurvey&topNav=&leftNav=&page=PlantSurvey&resultType=&acct=procsdgrdcert>  
 <チェックリスト><http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/getfile?dDocName=STELPRDC5060839>

表 19 アメリカ AMS が実施する工場監査と工場調査の比較<sup>19, 20</sup>

	工場システム監査プログラム	工場調査
費用	無償	有償(調査を要請した者が負担)
監査の対象	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 食品安全管理</li> <li>・ QMSの実施</li> <li>・ 人事方針</li> <li>・ GMP</li> <li>・ 公衆衛生</li> <li>・ 害虫駆除</li> <li>・ 梱包/ラベリング</li> <li>・ 在庫業務</li> <li>・ リコール/返品制度</li> <li>・ 食品防御</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工場の構造</li> <li>・ 加工エリア/設備/施設</li> <li>・ 公衆衛生</li> <li>・ 倉庫や保管施設</li> <li>・ 受入エリア</li> <li>・ 敷地の状況</li> <li>・ 上下水道</li> <li>・ 排水</li> <li>・ 人事方針</li> <li>・ 研究施設</li> <li>・ トイレ設備</li> </ul>
監査/調査項目 (例：衛生管理に関する項目の一部)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 文書化された衛生プログラムはあるか</li> <li>・ 衛生プログラムの管理者の役職名</li> <li>・ 施設内は清潔に保たれているか</li> <li>・ 商品に混入が起きないように、機械の衛生状態は保たれているか</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 教育プログラムを含む衛生プログラムはあるか</li> <li>・ 衛生プログラム管理者の役職氏名</li> <li>・ 工場内に細菌学研究所はあるか</li> <li>・ 工場内に残留農薬研究所はあるか</li> <li>・ 倉庫や施設内の野生生物対策プログラムの有無</li> <li>・ 民間の害虫駆除業者と契約しているか</li> </ul>

<sup>19</sup> (出所) USDA ホームページ。

<http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/getfile?dDocName=STELPRDC5084642>

<sup>20</sup> (出所) USDA ホームページ。

<http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/ams.fetchTemplateData.do?template=TemplateN&navID=PlantSurvey&rightNav1=PlantSurvey&topNav=&leftNav=&page=PlantSurvey&resultType=&acct=procsdgrdcert>  
 <チェックリスト><http://www.ams.usda.gov/AMSV1.0/getfile?dDocName=STELPRDC5060839>

監査/調査の結果	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 達成率に応じて 4 段階で評価 superior (達成率 98.5-100%), excellent, (達成率 95-98.4%), acceptable (達成率 87.5-94.9%), unacceptable (達成率 87.4%以下)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 適合又は不適合の 2 段階評価</li> <li>・ 不適合の水準は程度に応じて 3 つの段階(minor,major,critical)</li> </ul>
是正処置について	今後必要とされる是正処置が結果報告に記載	不適合の内容について詳細に記載。後日実際に行った是正処置と実施日付の記録も必要

## 2. 食品事業者グループインタビュー調査及び検討委員会の結果概要

本調査において実施した、食品事業者グループインタビュー調査及び検討委員会の結果概要について以下に示す。

### 2.1 食品事業者グループインタビュー調査の結果概要

表 20 グループインタビュー概要

グループA
<ul style="list-style-type: none"><li>• 監査項目の共通化が可能であれば、例えば月 1 回の監査頻度を半年に 1 回に抑えるなど、単純に回数を減らせると考えることは可能。</li><li>• 監査が異なると、同じ表現の項目でもニュアンスが異なるという場合もあり、当然指標も変わってくるので困っている。それらを統一の言葉を用いて共通化できれば、監査に応じた対応をとるといった現場の負担と非効率な部分を減らすことにつながる。</li><li>• 海外でも共通化の動きがあると聞く。国内でもそのような方向に進むことを期待している。監査については、2 者監査と比較して第三者監査のコストが負担として大きく、その回数自体が減るとというのが直接的なメリットといえる。</li><li>• 小さい企業の場合、衛生上の最低ラインを自主的にクリアすることについて相当の努力がされている。こうした状況を、共通の監査項目が広く普及し、その項目に照らしていれば自主点検のようなかたちで随時チェックができるということでもメリットが期待できる。</li><li>• 多くの子会社や契約先の中小の工場を抱えていると、その監査にも相当の時間を要している。その工場が確かに食品衛生上の最低限のレベルを確保できているのかを確認するため、あえて事前に項目を伝えずに監査する場合もある。そのような手間は必要であり、今後も変えることなく行っていくと考えているが、共通の監査項目があることによって、日頃から工場側が自主的に最低限のラインがどのようなものかを認識しておくというのはそれが無い状況より効率的。</li><li>• 要求事項に「特殊な機械の導入」をもとめるような項目があると、初期投資をどうするかが課題となって結果として対応できないケースもある。共通化する際に配慮すべき課題ともいえる。</li><li>• 食品の場合、言うまでも無く、事故を起こすとその企業の存続をゆるがす致命的な事態となる。一方で、日々の努力にもかかわらず事故が起きることがあることも事実である。その際に、社会的に認知された「共通監査項目」に沿って日々取り組んできたことを説明し、起こった事故がどのような経緯のものなのかを会社としての</li></ul>

分析したうえで対処方策を表明できることが重要である。過去様々なマスメディアで取り上げられたケースを見ると、そのような日々の取組が無く、対処方針もままならないような場合に単なる事故ではなく「事件」として報じる傾向がある。リスクヘッジのひとつとしても有効に機能することを期待する。

- 項目の共通化、言語の共通化は、リスクを見る目を育てるという教育の観点からもメリットが大きい。
- 全国で年間およそ 1,000 件ある自主回数の件数が減るのであれば、工場監査項目の共通化の定量的データとしてみなしてよいのでは。

#### グループB

- 大手企業がベースとする安全管理を中小事業者に最低限必要なものとして示すことができるという点が標準化のメリットである。中小の事業者は自分でやろうとしても良くわからない。やるべきことを示してやるというメルクマールとして有効。最低限対応すべき一定の基準を示してやることで監査を受ける側も行う側もコストが下がる。
- 広い地域に販売を展開していく場合には必要だろう。広域販売していくためのコントロール基準が無く、リスク管理は各々が別々のツールを使っていることからばらばらである。この基準として有効ではないか。ちなみに小売業界は一般消費者に近い分、監査の基準が厳しく、食品メーカーと比べてレベル差が大きいことが指摘されている。
- そういう意味では、監査の物差しができるのがメリットといえる。管理基準があいまいで、内容についてあれこれ指摘されても(工場ラインの)設計に責任が取れないし、必要な事項をチェックできない。中小事業者にとっても物差しがないと、このような指摘を生かして次のステップとすることができず、自分で試行錯誤して基準を探すしかない。
- 中小の最小限のレベルであっても、大手なら意味が理解できるが中小だと監査項目の意味が理解できないこともある。ものすごく高いハードルを課していると受け取られることも多い。しかしこれに応じられないと取引相手にはできない。このような中小は我々のような大手企業にコンサルティング的役割を期待するが、それには応じられない。一方で、標準化されて物差しができればこのような部分で役に立つのではないか。「今までの常識なので」と小売から改善指導するのが当たり前と思われている事業者もいるが、それは違う。
- 監査の趣旨を中小に言ってもわかってもらえない場合がある。しかし具体的に項目と理由を示すと理解してもらえる場合もあるだろう。こういう事業者は外部の監査元の言うことがそれぞれ異なるため、それに対応しようと迷走している場合が多い。本来はメーカー側が自分で対応すべき事項を判断すべきなのだが。

- 監査の共通言語という意義は大きいだろう。監査の受け手のレベルによって様々な監査や指導のやり方がある、受け手は自分たちでその内容を咀嚼できない。監査項目と趣旨をあらかじめ示してやることで受け手側にはメリットがあるだろう。
- 規格とする意味付けが問題になろう。特に数値的な設定の部分は商品特性などで独特なものもある。そこまでやるのは難しいだろう。
- 確かに商品によって大きく異なる。だからガイドライン的なものが良い。「適正な安全性の確保」の見極めができるようなものが欲しい。
- ISO, HACCP等の既存の規格との相違点、特に対象とする領域の違いを説明できる必要がある。
- こういった認証規格は取得しているだけで、それを上手く事業に活用しているところと形骸化しているところがある。FCPの場合は基本となるベースラインの考え方のすり合わせができることがメリットであり、遵守状況を点数評価する方法は適さないであろう。
- 「安全なら問題ないでしょ？」という業者もいる。そういう認識の低さが普及に向けての高いハードルになるだろう。
- 仮に小売側がFCPに対応していないと取引しない、という形になるとまずい。すぐに対応できないところにやれといっても意味が無い。レベルアップを促すのがFCPの趣旨だと思っている。
- 中小の商品がメディア等に取り上げられてブームになり、それに乗って商圈を拡大しようとした場合に、こういった中小は対応できるスペックがない場合が多い。実際に監査に入ってみるとやはりスペックが足りず、回答も物足りないものしかかえってこないケースがある。
- そういう場合は出荷を断ってくれた方がお互いのためでもあるのだが、しかし出荷に依ってしまう。
- 監査するほうも大変である。丸1日必要。工場立ち入りで2時間、前後のヒアリングで4時間、さらに考え方がわからないところだともっと時間がかかる。
- 受ける側はもっと準備に時間がかかる。関係部署を集めて対応を協議し、かなり前から受け入れ準備を整えている。FCPのようにあらかじめ一定の事項を同意させてから進めるとスムーズにいくのだが。
- AIBのようにあらかじめ基準があって、お互い準備できるという形が望ましい。
- FCPは国内事業者が今のところ対象。しかし日本の消費者は海外の食品も大量に消費しているし、海外のサプライヤーもたくさんある。仮に海外の業者にFCPに対応しろというと、いわゆるダブルスタンダードな状況になって、コストが上がるリスクはある。
- AIBの場合、中小だと「書いてあるから」と意味もわからず対応している。
- 照度の意味すら理解していない。



- 零細中小、中堅、とレベルに応じたものがあるかもしれない。
- メーカー側はメリットをあまり認識していないようだ。リスクマネジメントが可能になること、回収率や売上の補填額などで計測できるかもしれない。監査コストの問題は、結局監査には行かなければならないので、人足の部分のコストは変わらないと思う。
- ISOなどの規格を取得することにはコストメリットない。リスクマネジメントができるかどうか、という部分が大切である。
- FCPにしろ規格にしろ、必要な事項の理解はされているな、という点で取引先として検討する対象にはなりうる。
- 消費者への浸透、国民への周知という観点では、FCPが保健所の営業許可のような存在になればよいと思う。
- 普及には一般消費者の理解が得られるようにすることが必要。FCPをやっているから完璧ということではない。小売としては何かクレームが発生した場合に対応していないじゃないかといわれることが怖い。
- 既存の規格と何が違うのか説明できなければ。事業者同士、事業者と消費者がコミュニケーションしていく必要があり、そのためのツールであるという認識の浸透が必須。安全のためのものでなく、安心のためのものという考え方の取組なので。
- 他の第三者認証規格と何が違うのかという点を説明できることが重要。
- それは品質への取組が入ってくることではないか。
- もし、FCPの取組が底辺の零細まで広まったら、アレルギーのことや黄色ブドウ球菌の恐ろしさすら分かっていないような、何をすれば安全になるのかということがわかっていない事業者のレベルアップに繋がるだろう。
- 基準が一般にも公表されていて、これによって製造されているということを示せるのは安心に繋がる。
- これまで地域で限定的に製造販売していた商品を広く売っていきこうとするためには必要な手法という打ち出し方も必要。
- 産地が売り出していくにはやるべきものという認識を広めてほしい。

#### (1)工場監査負担軽減のための取組について

- ・ 最低限対応すべき一定の基準を示すことで工場監査の実施側も受け入れ側も負担軽減が可能
- ・ 工場監査で求める管理基準を明確化することで、指摘事項への対応に係る労力を軽減
- ・ 事前に工場監査項目と要求基準を提示し、双方が余裕を持って準備可能な仕組みの構築

## (2)工場監査項目の共通化のメリットについて

- ・ 自らどのような取組をすべきか分からない中小事業者に対し、最低限必要な事項をメルクマールとして具体的に示すことができる
- ・ 広域販売していくためには一定水準以上のリスクコントロール能力が求められる。そのための基準となりうる
- ・ 監査項目と趣旨をあらかじめ示してやることで、取引の相手に対して最低限要求する事項の意味を周知できる
- ・ FCPの場合はベースラインの考え方の事業者間におけるすり合わせができる
- ・ 何をすれば安全になるのかということがわかっていない事業者のレベルアップに繋がる
- ・ 工場監査の基準が一般にも公表されていて、これに基づいて監査された工場で製造されているということを示せるのは消費者にとっても安心に繋がる
- ・ 最低限のリスクマネジメントが可能になることであり、回収率や売上の補填額などで計測できる可能性

## (3)工場監査項目の共通化を進める上での課題について

- ・ 数値的な要求水準の設定は商品特性によって独特なものがあり、困難
- ・ 取引の条件として共通化した工場監査項目について早急に対応を迫るような運用となっては問題
- ・ 既存規格とのダブルスタンダードによりコストが上がるリスクがある

## (4)共通化した工場監査項目が広く普及されるためのポイントについて

- ・ 既存の認証規格は実務上に活用されず形骸化しているケースがあり、実務上のレベルアップに繋がる仕組みが必要
- ・ 中小零細事業者の安全確保のための取組に対する認識の低さが普及に向けての高いハードル
- ・ 既存の規格との違いが説明できることが必要
- ・ 事業者同士、事業者と消費者がコミュニケーションしていく必要があり、そのためのツールであるという認識の浸透が必須
- ・ 他の第三者認証規格と何が違うのかという点を説明できることが重要
- ・ 地域で限定的に製造販売していた商品を広く売り出していくには必要なものという認識を広めるべき

## 2.2 検討委員会の概要

本調査では、食品事業者、関連事業者、消費者及び学識経験者等からなる検討会において、工場監査の実態調査等の結果に基づき、工場監査の標準化に関する検討を行った。

各回の議事概要は以下の通りであるが、これは各委員の主な発言を掲載しただけのものであり、検討委員会の結論としてとりまとめたものではない。

### (1) 第一回検討委員会

日時：平成 22 年 11 月 1 日（月）16:00～17:30

場所：三菱総合研究所 4 階 CR-B 会議室

出席者：委員

植木委員、杉浦委員、知見座長、西山委員、廿日出委員、平野委員、森田委員、湯川委員（五十音順）

（古谷委員は御欠席）

オブザーバー

星谷殿

農林水産省

FCP チーム

神井調査官、元木課長補佐、折井様、飯塚推進係長

配布資料：

資料 1 「平成 22 年度食の情報提供活動促進委託事業」 概要

資料 2 標準化に関する論点について

資料 3 今後の調査の方向性について

参考 1 FCP 共通工場監査項目 第 1.0 版

参考 2 第 1 回グループインタビューの概要

参考 3 海外関連規格・基準の概要

---

※検討委員会における主なコメント及び事務局とのやり取りは以下の通り。

（以下のコメントはいずれも各委員の発言を要約したものであり、委員会の決定事項ではない）

### ■標準化に関する論点について

・日本の認証においては、食品の安全衛生は人の命に関わるので万が一にも失敗は許されないとの考えに基づき、非常に慎重な制度運用になっている。

・標準化の対象として零細業者というのは良い。これらの事業者は監査で解決できな

い部分も多く、標準化された工場監査項目が有効に活用できる。

・工場監査のシートが一つになると楽になる、というのは幻想で、現場のニーズと実態は異なることから、標準を作成した場合でも標準に従って共通化できる部分とそうでない部分があるという前提にしておくはならない。

#### ■今後の調査の方向性について

・第三者認証の場合、認証取得コストを商品価格に転嫁できず、事業者にとってはジレンマである。今後の課題点・問題点として大変重要な点である。

・監査のあり方としては、製造が製造へというのと、流通が製造へというのもある。製造する側なら監査もされるし、する立場にもなる。1者(自社)監査もある。これらに配慮して調査対象を設定すべき。

・食品の場合、監査のレベルは事業規模だけでなく取り扱う食品の性質にもよる。調査の品目もバランスよくした方がよい。

・共通工場監査項目が活用されることによってどのような効果があるのか。共通工場監査項目の活用が広がった場合のメリットや問題点はどうかという点の検証を行うべき。

以上

#### (2)第二回検討委員会

日時：平成22年12月21日(火) 13:30~15:00

場所：三菱総合研究所 4階 CR-A会議室

出席者：委員

植木委員、杉浦委員、知見座長、西山委員、廿日出委員、平野委員、古谷委員、森田委員、湯川委員(五十音順)

オブザーバー

星谷殿

農林水産省

FCPチーム

神井調査官、元木課長補佐、飯塚推進係長、折井調査員、橋本調査員

配布資料：

資料1 第1回共通工場監査項目に関する規格原案検討委員会議事録

資料2 工場監査項目の標準化の検討に係るアウトプットイメージ

資料3 工場監査項目の実態調査(中間報告)

参考1 FCP 共通工場監査項目 第1.0版

参考2-1 GFSIでベンチマーキングされている海外規格の概要

## 参考 2-2 認証登録にかかる費用の比較

---

---

※検討委員会における主なコメント及び事務局とのやり取りは以下の通り。

(以下のコメントはいずれも各委員の発言を要約したものであり、委員会の決定事項ではない)

### ■工場監査項目の標準化の検討の主要な論点

・工場監査の標準化に対するニーズは、1回1回の工場監査を多方面に有効に活用できることにある。同一工場に対して、公的な機関による監査・調査が重複して実施されるケースがある中、監査・調査の重複は工場の負担が大きい、工場としては監査に対応せざるを得ない実情がある。

・監査の目的によって対象や観察する観点が違うので、全ての監査項目を共通化することは難しい。一方で、1者(自社)監査の実施等の基本的なチェック事項については情報の共有化はありえる。

・ある機関が工場をチェックしたシートを他機関が利用するというのを考えた場合、公的な機関がチェックした結果の活用しか考えられない。

・監査を受ける側からすれば、標準的なものがあって便利である。この監査項目は、どちらかといえば、小さな工場向けの食品セクターを対象とした規格である。日本の食品工場の実態にも即している。

### ■調査の途中経過の報告

・監査する側と監査を受ける側の目線が同じでないと、互いの言葉が通じず、齟齬が生じる場合がある。たくさんの規格があるのに導入していないメーカーがほとんどである理由の一つである。そういったところを相手にする時に共通言語として標準化されたものが必要である。

・監査の内容を論理(ロジック)で考えられていないことが、日本が監査に弱い大きな理由である。そのためにも監査の実施側と被監査側との目線あわせを丁寧に行うことは重要である。

・コストダウンのメリットを回数・時間・人で整理する。

以 上

### (3)第三回検討委員会

日時：平成 23 年 2 月 21 日 (月) 13:30~15:00

場所：三菱総合研究所 4階 大会議室C

出席者：委員

関委員、杉浦委員、知見座長、西山委員、廿日出委員、平野委員、古谷委員、森田委員、湯川委員（五十音順）

農林水産省

F C P チーム

元木課長補佐、飯塚推進係長、折井調査員、橋本調査員、  
星谷調査員

配布資料：

資料 1 第 2 回共通工場監査項目に関する規格原案検討委員会議事録

資料 2 調査報告書の論点整理表

資料 3 調査取りまとめ骨子（案）

参考 1 国際食品安全規格に関する調査報告書アウトプットイメージ

参考 2 F C P 工場監査項目（第 1. 0 版）要求水準と監査手法（案）

---

※検討委員会における主なコメント及び事務局とのやり取りは以下の通り。

（以下のコメントはいずれも各委員の発言を要約したものであり、委員会の決定事項ではない）

#### ■工場監査項目の標準化の検討の主要な論点及びとりまとめについて

・監査項目と監査方法の例示によって、監査自体の質は向上するだろう。ただし、監査の時間が短縮すると言われるれば、それほど短縮されない。

・被監査側からすると、時間的な短縮が期待できる上、的を射た内容で対応をすることで、メンテナンス費用も効率化されるのではないかと。

・標準化によって、何をどのように準備すればよいか分かっていくことから、監査側よりも被監査側にとって有効である。

・第三者認証であれば要求事項も決まっているが、第三者監査では監査側が何を基準として求めてくるのかわからない現状があり、監査のものさしがあるだけでも被監査者の心理的負担が減る。

・監査の水準と手法まで標準化できれば、どの監査結果もほとんど一致するはずである。一方、品目によって不要な監査項目が出てくる可能性がある。

・現状の監査では過剰なまでに資料をそろえなければならない。監査対応の作業量は増加する一方であり、現状のコストは必要量に対して 1 倍ではない。標準化によって、現状の 1.3~1.4 倍の準備が、0.8 倍程度に減ることを期待している。

・監査側の必要以上の監査を押し返せるだけの理由があるだけでもありがたい。また、新たな監査項目を要求されないものがあるだけでもいい。

以 上

