

# F C P 共通工場監査項目 指摘事例集 (事例で学ぶ工場監査)

～監査担当者が注意を払う監査項目 29 項目と  
実際の監査シーンで見られる指摘事例集～

平成 25 年 2 月 13 日作成

F C P 事務局

## 目次

1. 「F C P 共通工場監査項目 指摘事例集」の概要
  - (1) 「監査担当者が注意を払う監査項目 29 項目」について
  - (2) 「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について
2. 「F C P 共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

**品質監査に関する研究会**  
**「FCP監査担当者が注意を払う監査項目29項目と**  
**実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について**

1. 「FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の概要

平成24年度のFCP活動にあたり、「FCP共通工場監査項目」の普及のために必要なことをFCP情報共有ネットワークにご登録の皆様アンケートを実施したところ、「簡単で分かりやすいシートが必要」とのご意見を多くいただきました。

平成24年度「品質監査に関する研究会」では、これから監査に取り組もうしている方にも抵抗なく取り組んでいただけるよう「事例で学ぶ工場監査」のイメージで、FCP共通工場監査項目に基づく事例集の作成を行いました。

(1) 「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」について

事例集の作成にあたっては、FCP共通工場監査項目116項目を基に、実際の監査シーンで指摘の多い項目を挙げていただき、指摘の多い上位29項目（116項目の4分の1）をとりまとめました。

※29項目は「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」であり、FCP共通工場監査項目116項目を減らす、絞るというものではありません。

(2) 「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について

監査に取り組もうとしている方に、監査がどのようなものか関心を持っていただくために、上記の「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」に関して、それぞれの項目を確認する際に実際の監査シーンではどのような聞き方をするのか／聞き方をされるのか」について、品質監査に関する研究会にご参加の皆様から事例の収集を行いました。

その事例をとりまとめたものが「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」です。

指摘事例には、特定の業種で使用されている事例や専門性の高い事例も含まれており、業種、業態、製品によって見方も変わる可能性が考えられます。

自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。

2. 「FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

「FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用を具体的にイメージしていただくために、活用シーンを取りまとめました。

自社監査、二者監査など監査シートとしての活用の他、教育や自社の取組を見直すためのシートとして活用できるとのご提案をいただきました。

この活用シーンは、具体的な活用シーンをイメージしやすいよう、幅広く提案を取りまとめたもので、あくまで例示であることにご留意下さい。

「FCP工場監査項目 指摘事例集」の著作権は、農林水産省に帰属します。

本事例集は、これから監査に取り組む方にも抵抗なく見ていただけるよう、ステップアップのベース（土台）として作成いたしました。

この事例集を活用することで自社の弱みを把握し、弱みを解決することで強みに変え、その取組を消費者や取引先にアピールすることで、食への信頼の向上に役立てていただけることを願っております。

また、本事例集は、FCP企業力アッププログラムにも活用させていただいております。

ご多用のところ貴重な時間を割いていただき、3回の研究会と、日頃の意見交換（メールベース）を通じたディスカッションに積極的にご参加いただいた事業者の皆様に対し、厚く感謝を申し上げます。

平成 24 年 2 月  
FCP 事務局

監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備〔協働の着眼点:大項目3〕		チェック (○/×)	取組状況等
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 〔FCP共通工場監査項目No.9〕			
事例(1)	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)を作成していますか		
事例(2)	仕様書等は全ての欄を記入していますか(未記入欄はありませんか)		
事例(3)	仕様書等を整備していますか(いつでも確認出来る状態ですか)		
事例(4)	仕様書等に法令等で要求されている項目が全て入っていますか(微生物の項目など)		
事例(5)	仕様書等の基準値は法令等で定める基準を満たしていますか		
教育・研修プランの設定と教育の実施 〔FCP共通工場監査項目No.14〕			
事例(1)	教育・研修の必要性を理解していますか		
事例(2)	教育・研修責任者は誰ですか		
事例(3)	教育・研修プランはありますか(頻度、教育内容、教育方法、必要対象者、教育者、記録方法など)		
事例(4)	外国語しか理解できない従業員がいる場合、教育・研修の外国語対応はできていますか		
事例(5)	教育・研修の受講者に漏れはありませんか(受けるべき人が受けていますか)		
事例(6)	教育・研修の欠席者へのフォロー体制はありますか		
事例(7)	教育・研修プログラム(手順書、計画スケジュールなど)はありますか		
工程図があり、現場の実態と合っていることの確認 〔FCP共通工場監査項目No.22〕			
事例(1)	工程図(フローダイアグラム)はありますか		
事例(2)	工程図(フローダイアグラム)に全ての原材料が反映されていますか		
事例(3)	工程図(フローダイアグラム)に記載漏れはありませんか(一次保管、外部委託、工程戻し、廃棄物など)		
事例(4)	工程図(フローダイアグラム)と現場の作業は一致していますか		
事例(5)	工程図(フローダイアグラム)を更新していますか(新規設備導入後など)		
●調達における取組〔協働の着眼点:大項目4〕		チェック (○or×)	取組状況等
防虫・防鼠対策の実施 〔FCP共通工場監査項目No.24〕			
事例(1)	防虫・防鼠対策を行っていますか		
事例(2)	虫、小動物等を発見したときのルールはありますか(特に生体)		
事例(3)	捕虫器、トラップの設置場所が施設図面と合っていますか(施設図面に記載していますか)		
事例(4)	防虫・防鼠対策の施工箇所、薬剤について自社で把握していますか		
事例(5)	虫、小動物等のモニタリング(監視、観察)結果の判断基準はありますか		
事例(6)	防虫・防鼠対策を外注(外部企業に委託)している場合、外注先が実施する内容を把握していますか		

監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○工場での従業員の衛生管理〔協働の着眼点:中項目(4)〕		(OorX)	
検便検査の定期的な実施			
〔FCP共通工場監査項目No.67〕			
事例(1)	検便は法令どおり行っていますか		
事例(2)	検便の検査項目を把握していますか		
事例(3)	検便の成績書が提示できますか		
事例(4)	検便の項目に腸管出血性大腸菌(O-157)がありますか		
事例(5)	腸内細菌検査と間違っ大腸ガン検査をしていませんか		
事例(6)	新入社員、パートなど中途採用時に検便実施していますか		
事例(7)	大量調理施設の場合、大量調理施設マニュアルに基づいて検便を毎月実施していますか (大量調理施設=同一メニューを1回300食以上又は1日750食以上を提供する調理施設)		
事例(8)	検便の実施回数は基準を満たしていますか		
入室時の手洗い設備の整備			
〔FCP共通工場監査項目No.71〕			
事例(1)	入室時に手洗い設備がありますか		
事例(2)	入室時用手洗い設備は従事者人数に対し適正な数が整備されていますか		
事例(3)	入室時用手洗い設備の手洗い槽の大きさは適切ですか(L5サイズ未満は不可)		
事例(4)	入室時用手洗い設備は手洗い場所が他の目的に使用されていませんか		
事例(5)	手洗い設備からの水はねが作業台などを汚染する可能性はありませんか		
事例(6)	入室時用手洗い設備は使用しやすい環境にありますか		
事例(7)	入室時用手洗い設備のハード面(水、爪ブラシ、ハンドソープ、アルコール、ペーパータオル)は整備されていますか		
事例(8)	入室時用手洗い設備の水道栓は清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(9)	入室時用手洗い設備の水は適切に出ますか(水圧が低く水が出にくいことはありませんか)		
事例(10)	入室時用手洗い設備の洗浄剤の量は十分ですか(空・不足していませんか)		
事例(11)	入室時用手洗い設備の洗浄剤は汚れていませんか		
事例(12)	入室時用手洗い設備の洗浄剤は固化して出ない状態になっていませんか		
事例(13)	入室時用手洗い設備の殺菌剤(アルコール等)は切れていませんか		
事例(14)	入室時用手洗い設備の布タオルは使い回しをしていませんか		
事例(15)	入室時用手洗い設備のエアータオルの水受けは清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(16)	入室時用手洗い設備の手拭用ペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、せっかく洗浄した手でそのフタを開閉するような状態になっていませんか		

監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

		チェック (○or×)	取組状況等
トイレの手洗い設備の整備 〔FCP共通工場監査項目No.72〕			
事例(1)	トイレに整った手洗い設備はありますか		
事例(2)	トイレ用手洗い設備の設置場所は適切ですか(トイレから手洗い場が遠い状態になっていませんか)		
事例(3)	トイレは清潔区域に影響が無いよう設置・運用されていますか(トイレは清潔区域外に設置)		
事例(4)	トイレ用手洗い設備で異臭は発生していませんか		
事例(5)	トイレ用手洗い設備の出入口に扉がありますか		
事例(6)	トイレ用手洗い設備のハード面(水、爪ブラシ、ハンドソープ、アルコール、ペーパータオル)は整備されていますか		
事例(7)	トイレ用手洗い設備の水道栓は清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(8)	トイレ用手洗い設備の水は適切に出ますか(水圧が低く出にくいことはありませんか)		
事例(9)	トイレ用手洗い設備の洗浄剤の量は十分ですか(空・不足していませんか)		
事例(10)	トイレ用手洗い設備の洗浄剤は汚れていませんか		
事例(11)	トイレ用手洗い設備の布タオルは使い回しをしていませんか		
事例(12)	トイレ用手洗い設備のエアータオルの水受けは清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(13)	トイレ用手洗い設備の手拭用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、せっかく洗浄した手でそのフタを開閉するような状態になっていませんか		
作業者の衛生的な入室手順の遵守 〔FCP共通工場監査項目No.73〕			
事例(1)	入室管理のルールがありますか		
事例(2)	身だしなみ(アピアランス)チェックを行っていますか(ユニフォーム、つめ、髪(キャップ)など)		
事例(3)	入室ルールが守られていることを確認していますか(管理者のサイン、身だしなみチェック、手洗いルールなど)		
事例(4)	現場従業員だけでなく、管理職や来訪客に対してもきちんと入室ルールが定められ、実行されていますか		
個人所持品の持ち込みの禁止 〔FCP共通工場監査項目No.75〕			
事例(1)	個人所持品の持ち込みの明確なルールがありますか		
事例(2)	個人所持品の持ち込み可能品(メガネ、コンタクトなど)のチェック表はありますか		
事例(3)	個人所持品の持ち込みルールが守られているか、責任者が定期的に確認していますか		
侵入防止のためのセキュリティー管理(施錠など)の実施 〔FCP共通工場監査項目No.80〕			
事例(1)	部外者が容易に入れないような構造になっていますか(外周フェンス等)		
事例(2)	錠が開けっ放しになっていませんか		
事例(3)	受付を設置していますか(入退場)		
事例(4)	部外者が立ち入る場合、名前等を記入するルールがありますか		

監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○施設及び設備の設置〔協働の着眼点:中項目(5)〕		(○or×)	
使用する水の定期的な水質検査の実施 〔FCP共通工場監査項目No.82〕			
事例(1)	使用水を把握していますか		
事例(2)	貯水槽の清掃計画があり、確実に実施されていますか		
施設の清掃・洗浄方法の設定 〔FCP共通工場監査項目No.83〕			
事例(1)	施設の清掃計画はありますか(場所、実施者、頻度)		
事例(2)	清掃頻度がエリア別に定められていますか、またその実施記録が残されていますか		
事例(3)	機械、設備の清掃手順があり、計画的に実施されていますか		
事例(4)	清掃用具・洗剤の数量、状態、場所等が定められていますか、また、適切に保管されていますか		
事例(5)	対象の施設・区域ごとに清掃・洗浄マニュアルが整備されていますか		
●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○施設及び設備の管理〔協働の着眼点:中項目(6)〕		(○or×)	
有害小動物の外部からの侵入防止策の実施 〔FCP共通工場監査項目No.92〕			
事例(1)	開口部の有無を把握していますか		
事例(2)	窓、網戸、出入口、シャッターが開いていませんか(隙間はありますか)		
事例(3)	侵入防止対策を行っていますか(隙間、虫除けフィルタ、網戸の傷み、排水口の状態)		
事例(4)	施設の破損箇所を定期的に確認と修理を行っていますか(シートシャッターの破れ)		
薬剤類は施錠可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施 〔FCP共通工場監査項目No.98〕			
事例(1)	薬剤の保管についてルールはありますか		
事例(2)	薬剤の施錠保管を実施していますか		
事例(3)	薬剤リストはありますか		
事例(4)	薬剤に管理責任者が明記されていますか		
事例(5)	薬剤紛失時の対応が文書化されていますか		
●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○製造工程の管理〔協働の着眼点:中項目(1)〕		(○or×)	
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 〔FCP共通工場監査項目No.32〕			
事例(1)	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄は作業手順通り実施していますか		
事例(2)	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄に抜けはありませんか		
食品製造で使用する水の供給方法の把握(上水、井水、地下水、貯水タンク、直結など) 〔FCP共通工場監査項目No.33〕			
事例(1)	食品製造で使用する水の供給方法を把握していますか		
事例(2)	飲用適の水が原材料に使われていますか		
事例(3)	貯水槽の清掃をしていますか(清掃の記録がありますか)		
事例(4)	貯水槽のフタを閉じていますか		
事例(5)	井水の取水場所に関する情報(深さ、過去の土地の用途等)を入手していますか		
事例(6)	井水使用の場合、塩素添加装置の日常点検を行っていますか		
事例(7)	井水、地下水の季節による水質変動に対応していますか(水脈変動もあり)		

監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

		チェック (○or×)	取組状況等
食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施 〔FCP共通工場監査項目No.34〕			
事例(1)	食品製造で使用する水の定期的な水質検査を実施していますか		
事例(2)	水道水直結使用の場合でも、必要な検査を行っていますか		
事例(3)	水の供給源と確認検査の項目が一致していますか(水質の検査は供給源に応じて決められた項目どおり行っていますか)		
事例(4)	井水の残留塩素検査を行う場合、末端蛇口から採水していますか		
事例(5)	食品製造で使用する水の残留塩素濃度のチェックをしていますか		
事例(6)	井水のにごり、臭いの確認を行っていますか		
加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準の設定 〔FCP共通工場監査項目No.35〕			
事例(1)	加熱、冷却、乾燥及び包装の工程の意味(殺菌温度、時間など)を理解していますか		
事例(2)	温度を確認する場所が統一されていますか(中心温度か表面温度か)		
事例(3)	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準に裏付根拠がありますか		
事例(4)	加熱・冷却の処理量、温度、時間の基準が明確ですか		
加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管 〔FCP共通工場監査項目No.36〕			
事例(1)	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録はありますか		
事例(2)	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録は製造基準と合っていますか		
事例(3)	加熱、冷却、乾燥及び包装の記録は定期的に実施していますか		
事例(4)	連続記録チャート紙の記録と、現場日報での記録が合っていますか		
事例(5)	加熱・冷却温度の記録の検証により、設定と合っているかを確認していますか		
事例(6)	加熱、冷却、乾燥及び包装の記録の保管期間を満たしていますか		
備品類の混入防止対策の実施 〔FCP共通工場監査項目No.38〕			
事例(1)	備品類の混入防止対策を行っていますか		
事例(2)	持ち込み禁止物のルールが明確になっていますか		
事例(3)	持ち込み禁止物が明確になっていますか		
事例(4)	持ち込み禁止物を掲示していますか(従業員出入口、休憩室、など)		
事例(5)	備品類の員数管理(確認)を日々行っていますか		
事例(6)	テープ類を使用する場合、青や赤など見つけやすい色を使用していますか		
事例(7)	食品の製造に必要なガラス(蛍光灯、圧力計表面、捕虫灯、ガラス棒温度計、フォークリフトのライト、冷凍庫内の水銀灯など)、陶器、鏡、などを使用する場合、飛散防止措置をとっていますか		
事例(8)	備品の管理に使用しているラベルは剥がれていませんか		
工場入室時の毛髪・埃除去作業(粘着ローラー、エアシャワーなど)の実施 〔FCP共通工場監査項目No.39〕			
事例(1)	作業室入室時のルールが明確になっていますか(ローラー、エアシャワーなど)		
事例(2)	粘着ローラーの実施手順、交換頻度が決められていますか		



監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

		チェック (○or×)	取組状況等
異物検知時の除去、および再発防止対策の確認 〔FCP共通工場監査項目No.40〕			
事例(1)	異物検知の仕組みがありますか		
事例(2)	異物混入の可能性がある物のリストに不備はありませんか		
事例(3)	異物検知機器(金属探知機など)の能力(下限能力、対象異物)を理解していますか		
事例(4)	異物検知機器(金属探知機など)の使い方は適切ですか(ベルトのずれ、電源のタコ足配線など)		
事例(5)	異物検知機器(金属探知機など)のメンテナンスを実施していますか		
事例(6)	異物を検知した場合のルールがありますか		
事例(7)	異物を検知した場合の排除品の扱いについて、ルールが徹底されていますか(現場の人に確認)		
製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落がないことの確認 〔FCP共通工場監査項目No.42〕			
事例(1)	機器・設備の管理不備をチェックするルールがありますか		
事例(2)	刃物の破損やねじの脱落などについて、作業前後に確認する手順がありますか		
事例(3)	機器・設備のメンテナンス計画がありますか(特に長期(数年)のもの)		
事例(4)	機器・設備の点検方法、精度は適切ですか		
アレルギー物質の把握 〔FCP共通工場監査項目No.43〕			
事例(1)	アレルギー物質特定原材料7品目と特定原材料等25品目が区別されていますか(特定原材料7品目のみ確認していませんか)		
事例(2)	原材料規格書を入手していますか(アレルギー物質情報を確認していますか)		
事例(3)	原料作業庫でのアレルギー物質の識別を行っていますか		
事例(4)	仕入先からの原材料規格書の内容をチェックしていますか		
事例(5)	原料規格書に記載されているアレルギー物質と原料包装の表示が合っていますか		
事例(6)	原料規格書を更新していますか(アレルギー物質は最新の情報になっていますか)		
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 〔FCP共通工場監査項目No.44〕			
事例(1)	アレルギー物質の汚染防止対策がありますか		
事例(2)	微生物及びアレルギー物質の交差汚染が起きにくいような原材料・製品・包材の区分、区別を行っていますか		
事例(3)	原材料、半製品、製品の保管区分が明確になっていますか		
事例(4)	アレルギー物質を考慮したレイアウト等になっていますか		
事例(5)	原材料の加熱、非加熱の区分毎の保管が明確になっていますか		
事例(6)	人、原料、製品、容器包装、廃棄物の動線それぞれが交差する場合、対策を行っていますか		
事例(7)	作業動線図を作成していますか		

## 監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集

●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○適切な表示の実施〔協働の着眼点:中項目(2)〕		(○or×)	
科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施 〔FCP共通工場監査項目No.49〕			
事例(1)	科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の設定資料がありますか(提示できますか)		
事例(2)	賞味期限・消費期限は安全係数を掛けて設定していますか(安全係数:期限表示は客観的な項目(指標)において得られた期限よりも短い期間を設定することが基本になっており、客観的な期限より短い期限(更に安全な期限)を計算するための数値)		
原材料及び製品に関しての表示のための情報入手の実施 〔FCP共通工場監査項目No.50〕			
事例(1)	原材料の情報を正しく入手する体制がありますか(仕様書等の入手、仕様書等の定期更新など)		
事例(2)	原材料及び製品に関しての表示のための情報入手のルールがありますか		
事例(3)	原材料及び製品の表示に関する最新の法令情報を入手していますか		
事例(4)	原材料及び製品に関する法令が求める表示事項を把握していますか		
ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の実施 〔FCP共通工場監査項目No.54〕			
事例(1)	ラベルの追加発行時のルールはありますか		
事例(2)	ラベル表示の点検は複数人数で行った証拠(チェック者毎にマーカーの色を変える等)が残るような方法になっていますか		
事例(3)	ラベル表示の確認ルールがありますか		
事例(4)	ラベル表示の確認作業(印字指示内容とラベル内容のチェック)ができていますか		
事例(5)	ラベル表示の確認項目は十分ですか(商品名、期限日、量目、JAN、プライスなど)		
事例(6)	ラベルの法定表示事項の確認手順と、実際の確認内容が合っていますか		
事例(7)	ラベル表示の確認作業では、確認する人の能力以上のことを要求していませんか		
事例(8)	発行・印刷したラベル表示の確認をする項目が決められていますか		
事例(9)	ラベル表示は商品毎にチェックしていますか(開始と終了時にチェックしていますか)		
●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕		チェック	取組状況等
○食品の保管及び管理〔協働の着眼点:中項目(3)〕		(○or×)	
製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順の明確化 〔FCP共通工場監査項目No.63〕			
事例(1)	最終製品から使用原料までの履歴を製造記録等でトレースができますか(副材、包装材料含む)		
事例(2)	使用したロットが記録に残っていますか		

- ◆ このシートは、FCP共通工場監査項目(116項目)を基に、FCP品質監査に関する研究会にご参加の皆様から実際の監査シーンでの指摘事例を挙げていただき、とりまとめたものです。
- ◆ 指摘事例には、**特定の業種で使用されている事例**や**専門性の高い事例**も含まれており、**業種、業態、製品によって見方も変わる**可能性が考えられます。  
(指摘事例は、監査シーンで指摘の多いというご意見の多かった事例をとりまとめたものであり、必ず指摘されるものではありません。)
- ◆ 自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。

FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

誰が	対象 (誰に)	いつ	どのように (～として活用する)
販路を拡大したい 一次産業者	社内向け	品質管理に取り組む時	品質管理に関する知識を得る教科書
経営者	社外向け	消費者や取引先からの信頼向上を目指す時	自社の品質管理の取組を説明するシート
製造部門(工場)	社内向け	定期監査を受ける前	現状を確認するためのセルフチェックシート
		工場や新商品を立ち上げる時	内部監査シート
		現場で研修を行う時	受講生の教育ツール
品質保証部門	社内向け	社内で食品安全の説明をする時	具体例を説明する資料
		品質管理のレベルアップを目指す時	改善する手がかりを見つけるチェックシート
	社外向け	問題の多い取引先をチェックする時	取引を判断するための監査シート
		取引先の品質管理状況を確認する時	最低限の点検項目
品質管理部門	社内向け	工場や新商品を立ち上げる時	内部監査シート
		定期監査を受ける前	現状を確認するためのセルフチェックシート
		工場や新商品を立ち上げる時	監査を説明する資料(教育ツール)
		品質管理担当の研修の時	具体例を説明する資料
		社内で食品安全の説明をする時	改善する手がかりを見つけるチェックシート
		品質管理のレベルアップを目指す時	監査を受ける前のチェックシート(気づきを得る)
		監査を効率化したい時	
	社外向け	問題の多い取引先をチェックする時	取引を判断するための監査シート
		取引先の品質管理状況を確認する時	
		新規取引をする時	
		定期監査をする時	
		事故・クレーム発生に伴う臨時監査をする時	最低限の点検項目
		取引先の品質管理状況を確認する時	セルフチェックシートとして紹介
中小企業と新規取引をする時	監査を説明する資料(監査とはどのようなものか)		
監査を受けたことがない組織に監査の内容を説明する時	改善する手がかりを見つけるシートとして紹介		
事故・クレーム発生に伴う臨時監査をする時			
購買(仕入)部門	社外向け	取引先の品質管理状況を確認する時	監査シート(取引の判断材料)
		新規取引の時	
		事故・クレーム発生時の監査の時	
		取引先の品質管理状況を確認する時	最低限の点検項目
		中小企業と新規取引をする時	セルフチェックシートとして紹介
		事故・クレーム発生時の監査の時	改善する手がかりを見つけるシートとして紹介
内部監査を行う者	社内向け	自社の品質管理状況を確認するとき(内部監査)	内部監査シート
製造を行う者	社内向け	定期監査の前	セルフチェックシート(気づきを得る)
		工場や新商品を立ち上げる時	
		事故・クレーム発生時の監査の時	現状を改善する手がかり(事故・クレーム)
教育を行う者	社内向け	現場での研修の時	監査を説明する資料(教育ツール)
		パートなどを新規採用をする時	
被監査者	社内向け	定期監査の前	セルフチェックシート(気づきを得る)
		品質管理のレベルアップを目指す時	改善する手がかりを見つけるシート
		第三者認証の前	監査を受ける前のチェックシート(気づきを得る)