# 第2回株式会社　ナガノトマト
# 監査実証説明

## 使用ツール
## FCP工場監査項目（レベル3～4）
## HACCPについて

# 第1回目のおさらい

## 株式会社ナガノトマトとは

設 立　　1957年（昭和32年）
場所　　長野県松本市村井町
代 表 者　代表取締役社長　井垣孝夫
従 業 員 数114名

・長野県産えのき茸のなめ茸製品をはじめ、トマトケチャップ、ピューレーなどのトマト加工製品を製造。

・原材料の供給から製品の梱包までを一貫して処理できるシステムが構築され、多様化するお客様のニーズに柔軟にお応えできるよう、効率的に多品種の生産が可能。

・品質マネジメントシステムの国際規格に沿ったシステムを導入（ISO9001）

# 第1回目のおさらい

## 第1回ナガノトマト工場監査実証について

・使用ツール

FCP工場監査項目108項目（レベル1～4）

・内容

時間の都合上、108項目すべて確認は不可能。協働の着眼点大項目1～14で監査。

工場外周監査・工場内監査・テーブル監査、レベル1～2に関する基本項目に対してほぼ問題なし。

品質・衛生管理に対してFCP工場監査項目108項目上では問題のないとの結論。

# 第１回ナガノトマト工場監査実証について

## 第１回反省点

・前回監査では「FCP共通工場監査項目第2版レベル１～４」の108項目を使用し監査したが、時間が不足しおおまかな監査で終了。

・監査項目レベル３～４のHACCPの原則は取組んではいる
少し曖昧な部分があったにもかかわらず、踏み込めなかった。

# 第2回ナガノトマト工場監査実証

## 第2回目的

・ナガノトマト工場のHACCP運用は適切か

・FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は
工場監査項目として有用か。

## 監査内容

・工場内部監査
（肉眼でのCCPの確認と担当者へ現場での聞き取り）

・ナガノトマト工場のHACCP取組状況
（ハザードと現場の考え方、CCPの設定・管理質疑応答）

・工場監査項目108項目レベル3～4は現場に対して
分かり易いかの質疑応答

# 第2回ナガノトマト工場監査実証　監査計画

監査計画書

監査協力企業の名称
株式会社　ナガノトマト
長野県松本市村井町南 3-15-37　　電話 0263－58－2288

| 監査実施場所 | 作成者 | 日付 |
|---|---|---|
| （名称に同じ） | 中井　利雄 | 2015.11.4 改 |

監査協力事業者
代表取締役　井垣孝夫　様　　ご担当者　本澤眞司　様　下里賢一　様

監査担当者
監査専門家　：中井利雄（公益財団法人　日本適合性認定協会）

FCP メンバー：味の素株式会社　天明　英之
日本生活協同組合連合会　八反田　誠
プリマハム株式会社　尾付野　哲夫

FCP 事務局　：溝川敏央（農林水産省食料産業局企画課）

| 監査目的 | 監査対象食品 |
|---|---|
| FCP 共通工場監査項目を用いて工場監査を行い，監査基準の成果検証を行う | ケチャップ（ソフトボトル） |

監査基準　FCP 共通工場監査項目（第 2 版）
監査スケジュール　2015 年 11 月 20 日（金）

| 時　刻 | 監査員 | 場　所 | |
|---|---|---|---|
| 13:00-13:15 | 全員 | 会議室（*1） | 挨拶、監査概要説明、設備投資 |
| 13:20-14:20 | 全員 | 製造部門（*2） | 現場確認・・・ＣＣＰ1～4 およびＣＬ、モニタリング記録・担当者インタビュー |
| 14:30-16:00 | 全員 | 会議室（*1） | ハザード分析、ＣＣＰ決定の妥当性、ＨＡＣＣＰ計画の確認、ＣＩＰ・ＳＩＰ |
| 16:00-16:45 | 全員 | 会議室（*1） | FCP 共通工場監査項目レベル３～４との融合性、製品説明書、ＳＤＳ、校正記録 |
| 16:45-17:00 | 全員 | 会議室 | 監査を通じての気付事項のまとめ |

# 第2回ナガノトマト工場監査実証

## 監査事前準備

・時間のロスを防ぐ為、事前にナガノトマト様から
HACCP計画書を提示。

・事前に提示して戴いた計画書を元にナガノトマト工場の
HACCPの取組について参加者の皆様に事前に確認して
いただく。

・HACCP12手順7原則を参加者の皆様に割振り、
疑問まとめてきていただく。

# 第2回ナガノトマト工場監査実証

## ナガノトマト工場のHACCP運用は適切か

・品質と危害の切り分けについて気をつけてほしい。HACCPに品質を入れると混乱してしまう。少しやりすぎ感はありますが現状は問題ありません。

・危害分析の表現の仕方を整理した方がよい。

・CCPについて、現場で的確な表示がなされている。またCCP担当者のヒヤリングにおいても、逸脱時の対応方法についてこちらの質問に的確に答えられていた。

・一般的衛生管理についても、現場で確実に実践されており、問題になるようなところは見受けられなかった。

・危害要因分析で品質関連内容とやや混同しているところがありましたが、このような問題は事前に資料が提示されることによって問題の抽出が可能で、監査において工場側に確認するポイントとなります。

# FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は工場監査項目として有用か①

・HACCPの項目のレベル3は相当高いレベルまで求めた監査手法である。中小事業でも確実にできるレベルからすると相当高いレベルであり、修正が必要である。

・現在のレベル3をレベル4にし、レベル3は厚生労働省のチェックリストレベルにすることも考えられる。

・HACCPに関する項目については、HACCPをおこなっているところの監査としては使うことが可能といえます。むしろ、HACCPを運用していない工場での危害要因をどう見ているかなどを確認する監査水準１，２のほうがむずかしい面があるように思われます。

# FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は工場監査項目として有用か②

・従業員へのHACCPに対する教育の実施の有無に合わせて力量判定までできるとよいと思います。HACCPシステムで要となるCCPの工程を担当している従業員へのインタビューで、力量や教育の状況を把握することができると思います。

・「科学的な妥当性確認を実施する場合の実施者への教育、訓練をしているか」という内容は、監査では具体的にどのように実施していくか難しいと思われます。

・各項目に対して要求水準を1～4にレベル分けすることで、項目がたくさんあり、複雑な印象を受けました。取り組む側から見た場合、必須と推奨の2つ程度にしたほうが、分かり易い。

・項目の構成に関して、PRPの所々にHACCPが盛り込まれているため、監査する側としては、少し使い勝手が悪いように感じました。HACCPは最後にまとめてもよい。