● 品質監査に関する研究会

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.工 場 監 査 で指 摘 する(される) 頻 度 が多 いなど、特 に「重 要 と考 える項 目 」を数 十 項 目 抽 出 します。
- 2.「重要と考える項目」を監査する際の判断基準を取りまとめます。更に、具体的なチェック方法や解説を付記した監査の際の参考情報となるものを目指します。
- 3.監査する際の判断基準について一覧性を持った様式に取りまとめ、これから品質監査に取り組む企業でも、教育プログラムや品質管理体制の申告などで活用できるシートの作成につなげていきます。

回	開催日	議事次第
第 3 回	平成 24 年 11 月 26 日(月)	 開会挨拶 本日の討議内容について ファシリテーター挨拶 グループディスカッション 本日のまとめ 事務連絡 閉会挨拶
第 2	平成 24 年 9月 13 日(木)	 開会挨拶 研究会の進め方及び本日の討議内容について ファシリテーター挨拶 自己紹介 グループディスカッション 本日のまとめ 事務連絡 閉会挨拶
第 1 回	平成 24 年 7月 12 日(木)	1. 開会挨拶2. 研究会の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
- 6. 本日のまとめ
- 7. 事務連絡
- 8. 閉会挨拶

第1回品質監査に関する研究会

開催日時:平成24年7月12日(木) 14:00~17:00

開催場所:中央合同庁舎4号館 農林水産省会議室 1220、1221

出席者 : 32事業者/団体 35名

<議事次第>

1. 開会挨拶

- 2. 研究会の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

作業 I

作業Ⅱ

- 6. 本日のまとめ (ファシリテーター)
- 7. 事務連絡
- 8. 閉会挨拶

<議事概要>

冒頭、農林水産省食料産業局企画課食品企業行動室課長補佐武藤より、当研究会にご参加の皆さまに、参加の御礼とともに、今後の更なるご協力をお願いした。

続いて、事務局より、資料2に基づき、当研究会の経緯、本年度の取組、第1回研究会に向けた アンケート結果のまとめ、グループディスカッションの内容について説明を行った。

第1回研究会に向けたアンケート結果のまとめでは、当研究会の進め方の事務局案として、

- (1)議論を進める項目数は29項目
- (2) 研究会にご参加の皆さまに担当いただく項目(29項目のうち一人当たり7~8項目)を、 事務局で決め、議論をすすめる

を提案し、ご了解を得た。

グループディスカッションと発表の内容は以下のとおり。

●グループディスカッション作業Ⅰと発表の内容

○作業Ⅰの内容

FCP共通工場監査項目に対して、実際の監査で指摘する、指摘される具体的な事例をあげていただいた。

○作業Ⅰの発表

発表内容は別紙1のとおり。

●グループディスカッション作業Ⅱと発表の内容

○作業Ⅱの内容

FCP共通工場監査項目の解説を付記した入門編の作成に向けて、具体的なチェック方法や解説を記載する項目立てのたたき台として作成した事務局案に対してご意見をいただいた。

○作業Ⅱの発表

発表内容は別紙2のとおり。

●ファシリテーター杉浦様のコメント

- ・作業 I では、実際に発生している事例や実際の監査の視点を多くあげていただき、今後研究会を 進める上で参考になる。
- ・作業Ⅱでは、具体的なチェック方法や解説を記載する項目立てとして、事務局案にあった法的な根拠の他に、文書、計画、記録、実施しなかった時のリスク、などをいただいた。
- ・作業 I であげていただいた個別事例に対して、実際の監査で指摘する、指摘される判断根拠(法令、業界ガイドライン、企業独自の取り決め)等について、第2回研究会までの間で研究会に参加の皆さまに確認したいと事務局では考えている。ご協力をお願いしたい。

●事務連絡

- ・次回第2回研究会は9月13日(木)実施の予定。
- ・杉浦様からお話があったとおり、実際の監査で指摘する、指摘される判断根拠等について、第2 回研究会までの間で研究会にご参加の皆さまに確認を行いたいのでご協力いただきたい。

<配布資料>

配布資料

- 資料1 参加者名簿
- 資料2 第1回品質監査に関する研究会
- 資料3 第1回品質監査に関する研究会に向けたアンケート1の回答 (回答数上位29項目)
- 資料4 第1回品質監査に関する研究会に向けたアンケート2の回答
- 資料 5 アンケート1の回答上位29項目と「協働の着眼点」との関連

		F	FCP共通工場監査項目·要求水	準と監査手法	指摘する、指摘される具体的な事例	
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.						
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	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) 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	*書式だけでも確認	・仕様書等が無い ・仕様書等の必要性を理解していない ・仕様書が正確でない ・包材の規格書が整備されていない ・異なる書類間(仕様書、標準書、手順書等)で同一項目の基準値が違っている ・仕様書の最新版の管理が行われておらず、現行の仕様とズレがある
14	東京 Ⅲ枚ポニン/ツェンの乳会と集まりま		中心もの変加を全日の増出のよりの	○ <u>粉容订板订板寸二、水</u> 连到		・作業手順書と実際の作業が違う ・規格書の内容と実際の運用が一致していない(例:金属検出器のテストピースサイズ) ・仕様書の基準値が法令等で定める基準を満たしていない ・法規制で要求されている規格基準項目が漏れている(例:微生物の項目漏れ) ・仕様書等が無い ・実際のOPとの差異がないか ・内容に記入漏れがある ・未記入欄がある ・アップデートされているか(仕様変更時、定期的な更新) ・アップデートの仕組みがあるか
14	教育・研修プラン(※1)の設定と教育の実施 施 ※1 研修プラン: 一般的な業務ルール、 新人教育、階層別教育、衛生に関する教育、製造に関する教育などのプラン	1	安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールを従業員に教育する体制が整備されている			- 教育・研修プランの必要性を理解していない - 教育・研修の記録がない - 教育・研修の記録がない - 教育の効果確認が行われていない、行っているが記録がない - 外国語しか理解できないのに、外国語対応ができていない - 教育・研修プランの対象者が限定されすぎている(検査工程担当者のみ等) - CCPの新人モニタリング担当者の教育・訓練漏れ - 教育訓練の受講者に漏れがあるで受けるべき人が受けていない) - 年間スケジュール、計画はあるか - 教育記録はあるか - 牧育記録はあるか - 欠席者へのフォロー体制があるか(している過去) - 教育内容の確認 - 教育内容の確認 - 教育列果の確認(方法は?)
	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認		工程図がある	工程図を確認		・工程図が何か理解していない ・一般的に理解されている工程の分け目が理解されていない(理解してくれない) ・工程図がない、あっても正確でない ・他のラインとの共用工程があるが、その旨が工程図に反映されていない ・プローダイアグラムと現場とが整合していない(工程漏れ等) ・プローダイアグラムに漏れがある(一次保管、アウトソース、リターン、廃棄) ・工程図がない ・内容が違う ・工程図にない作業をしている ・更新されていない
24	防虫・防鼠対策の実施	1	防虫・防鼠のルールがある	○ 防虫・防鼠についてのルールを確認・施設管理基準があること・モータリングの基準があること・ 定期駆除のルールがあること		- 虫は見ません」と平気で言う ・防虫・防風対策がない ・トラップがない ・虫・小動物等を発見したときのルールがない(特に生体) ・補虫器・トラップの設置場所が施設画面に記載されていない、又は図面と配置が異なる ・防虫・防虫の自検で見つかった不備が放置されている(フォローされていない) ・窓や扉が開いている ・外部、開口部をふさぐ網などが設置されていない ・駆除用の薬剤(毒入りのエサを含む)が不適切に製造現場や倉庫で使用されている(例:毒入りエサが倉庫におかれている) ・トラップの位置が適正か ・どこに委託しているか ・指摘事項の改善対応されているか ・過去のモニタリング結果の記録があるか ・トラップの配置図が実際と異なる

		F	CP共通工場監査項目 要求水	指摘する、指摘される具体的な事例		
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.						
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○ 洗浄漏れがないことを確認		・作業手順がない ・マニュアルの不備(例:軸受けを外して洗浄が組み込まれていない) ・洗浄・殺菌が効果的か事前・事後の確認ができていない(例:アレルゲンの除去確認) ・洗浄が不十分(裏側とか) ・洗浄が不十分で残渣がある ・繁忙期にライン洗浄がルールどおり行われていない ・洗浄が入分が管理者がチェックしていない ・洗浄・殺菌後の確認作業の基準が共有化されいない(検証の検査結果のみに頼っている) ・汚い ・破損している ・清掃記録がない ・手順書があるか ・手順書と実際が異なる
	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)		把握している	○ 食品製造で使用する水の供給方法を把握していることを確認 ○ 食品製造で使用する水の供給方法を確 ○ 管理体制が整っていることを確認 ・ 定期的な水質検査が行われていること 「飲用適」の水が食品製造に使用されていること ・ 毒物などの混入ができないような設備になっていること ○ 貯水槽の清掃やメンテナンスの方法、記録の確認	・使用水から作る氷や、外部から購入する氷も対象	・水の供給源(市水、井水、工業用水)が分からないのに、仕様用途例もなぜか「飲用的」で使われている ・井水取水場所に関する情報(深さ、過去の土地の用途等)を入手していない ・井水使用のケースで塩素添加装置の日常点検を行っていない ・井水(地下水)の季節による水質変動に対応していない(水脈変動もあり) ・貯水槽のフタが開いている ・貯水タンクに鍵がない ・貯水槽の清掃をしていない(記録がない)
	食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施		質検査を実施している	○ 食品製造で使用する水の定期的な水質 検査方法を確認 ・ 自治体が要求する飲用適の基準で検査 していること ・ 井水等の場合は、残留塩素や官能(濁 度・臭気など)を確認していること	・使用水から作る氷や、外 部から購入する氷も対象	・検査していない ・自治体がホームページで公開しているデータを知らない ・水道水直結使用という理由で一切の検査を行っていない ・供給源と確認検査の項目が一致していない ・井水の寮塩素検査を行う際、末端蛇口から採水していない ・検査記録の確認 ・残留塩素濃度のチェック ・残留塩素の確認場所が適切でない ・井水のにごり、臭いの確認
	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準の設定		加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準を確認 ・ 管理点について、妥当な管理項目が設定されていること ・ 適正な管理基準が設定されていること		・悪付根拠のあり、なし ・一度の処理量の決まりがない ・工程の意味(加熱(殺菌)温度、時間) ・ヒアリング ・チャートとチェックシート ・包装のヒートシールチェックなし ・温度が中心温度か表面温度が統一されていない ・治却時の汚染、異物混入の防止対策がとられていない ・ や和時の汚染、実物混入の防止対策がある。 ・ 基準と実態が一致していないことは良くある(特に冷却期間) ・ 加熱・冷却温度と時間の基準が不明確 ・ 包装不良の確認がされていない(ピンホール、シール不良) ・ 逸脱時の対応の確認 ・ 異常時の対応(停電)
36	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	1	加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基 準通り実施されている	 ○ 加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されていることを確認 ・ 各管理結果が管理基準と適合しているこ 		・記録の点検 ・逸脱時の検証 ・記録の漏れ ・測定場所はOKか ・初期設定のままでOKか ・製品の特性は考えているか(粘度、微生物) ・製造基準との適合性(外れていないか) ・記録の時間が定期定時になっていない ・管理記録が実測値とアンマッチしている ・記録表の空転の意味 ・CCPあるいはHACCP未導入でもCCP相当なら記録は必要(無いことも多い) ・製造機械からのアウトブットなど直接管理と関係ないものがファイルされているだけというのも多い

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法						指摘する、指摘される具体的な事例
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.]					
38	備品類の混入防止対策の実施	1	備品類、及び備品類に由来する異物	〇 備品類及び備品類に由来する異物の混		・従業員の入出時、持ち込み禁止表示ルール及び掲示があるか
			の混入防止対策のルールがある	入防止対策のルールを確認) Paramatan
				ガラスや木製品等異物になり得る材質の 使用を制限していること		・シャープペン、鉛筆の使用
				 異物となり得るものの持ち込みが禁止、 		・規定された以外のものが製造室で使用されているか
				周知されていること		
				・ 私物の持込は原則禁止されていること ・ 備品類は員数管理がされていること		・ガラス製温度計・器具破損時のルールがあるか
				○ 備品類の混入防止対策状況を確認		・分解洗浄後、パーツ、組付品の確認(パッキン、異物)
						・持ち込み禁止物が明確になっていない
						・持ち込み禁止物が作業室内で見つけた(監査側が思う物) ・備品類の員数管理(確認)を日々していない
						・キャップ式ボールペン、シャープペンシルの持ち込み可という工場は工程上問題がない限り要注意
00	〒月3 中叶ので影 お吹き 佐米/サギロ		〒月3 中叶ので彩 投い土の!! !!			・テープ類をどうしても使う場合は青又は赤で、見つけにくい色はやめてもらう
39	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	1	工場入室時の毛髪・埃除去のルール がある	○ 工場入室時の毛髪・埃除去のルールを確 ・ 妥当な除去作業手順があること		・手順書が明示されていない ・手順がビジュアル化されていない
						・工場の責任者が第三者の入室時にきちんと説明できているか
						・エアシャワーが汚い ・エアシャワー、インターロック、注入圧力、差圧
						・作業員の身だしなみに問題がある
						・身だしなみが問題(個人的)
						・作業室入室時にルールが明確でない(ローラー、エアシャー) ・粘着ローラーの実施手順が決められていない
						・エアシャワーについては賛否両論あるようではっきりして欲しい(要望)
40	B######		用版の松和 以土丛佐 耳が用るのは			・粘着ローラー後に解放窓の通路があると何でと思う(消防法上との説明でしたが)
40	異物検知時の除去、および再発防止対策 の確認	1	異物の検知・除去対策、及び混人の防 止、低減への取り組みのルールがある	○ 異物検知、排除の方法、排除品の管理 ルールを確認		・感知した場合のルールがあるか
	- PLE MOS		TT (12/10) 03/10 13/10 03/0	必要に応じ、異物検知や選別等の工程		・原因、反応物
				があること ・ 検知や選別の精度が妥当な頻度、方法		・メンテナンス
				で管理されていること		1201102
				機器のメンテナンスが行われていること		・テストピースサイズの根拠
				・ 使用機器(金属探知機など)、仕様・精度 がわかっていること		・異物検出器の能力(下限能力、対象異物)
				○ 検知・排除結果に基づく対処ルールを確		・異物検知時の対応ルールはあるが、マニュアルどおりに実施されていない
						・排除品の扱いのルール徹底、現場の人に確認
42	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等	1	機器・設備や器具等の点検、メンテナ	○ 機器・設備や器具等の点検、メンテナンス		・異物問題が発生した時、拡散性の有無をどう判断するかは、よく伺う ・運転開始時のチェック
-	の脱落がないことの確認	· .	ンスに関するルールがある	に関するルールを確認		
				・ 破損や脱落防止の点検法・頻度が明確 であること		・運転終了時のチェック
				· その頻度が決まっていること		・機器設備の耐用年数を把握し、メンテナンスの記録の点検
				異常があった場合の対処ルールが明確		・ポンプ、配管のパッキン、ポンプ、インペラー、金属
				であること		
				・ 未然防止のためのメンテナンスが計画化		・機器の管理不備をチェックするルールがない
				されていること		・作業前後の点検記録の有無
						・作業削後の点検記録の有無 ・プラスチック製の備品が破損したままの状態で使用されている
	- 18 dt sié - Im 19					・メンテナンスという作業の中に食品安全という視点がどこまで盛り込まれているかは伺います
43	アレルギー物質の把握	1	原材料に含まれるアレルギー物質が 正確に把握されている	○ 原材料規格書等により情報の収集・把握 方法・状況を確認		・コンタミのチェック
			正単正しづけ近になっている	・ 仕入れ先から原材料規格書等を入手して		・7品目or25品目の別
				いること		
						・原材料規格書の入手 ・原料規格書を確認することができない
						・原料作業庫でのアレルギー物質の識別
						・アレルギー証明の内容がいつ更新されたか不明
	I		1			▶・海産物は全てエビ、カニ、アレルギー表示という例もあるので根拠をよく伺います

		F	FCP共通工場監査項目·要求水	準と監査手法		指摘する、指摘される具体的な事例	
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考		
No.							
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 原料・従業員・資材・空気の動きが明らかにされ、交差汚染が発生しないように動		・導線の区分、区別がされているか ・原材料の加熱、非加熱の区分毎の保管が明確になっていない	
				線が設定されていること ・ またその動線は、適宜見直しがされていること		・原料、仕掛品保管区分が不明確	
				エリアは区分管理を行っていること(交差 汚染のないエリア分け)		・製造ライン器具の洗浄が不十分である	
				・ 原料・半製品・製品の保管場所が区別されていること・ 器具について使い分けがされていること		・動線が交差している(汚染→清浄への入場手順徹底)・監査に行っても、各工程にいる時間はほんの一瞬です。一瞬から毎日の運営を動的に理解するのが動線把握で、ある意味監	
				・ お具に りいて使いがりかされていること・ アレルゲン原料を考慮した工程、管理、		* 査査に打つしも、谷工住にいる時间はなんの一時で9。一時から毎日の連昌を動的に理解9 るのか動縁七雄で、ある思味益査で一番重要なポイントです。動縁を説明されれば、問題点を指摘できるようになると一人前と判断しています	
				生産スケジュール等のルールがあること ・ コンタミネーションの防止を考慮した洗浄 ルールがあること			
				コンタミネーションの防止を意識した空調となっていること			
49	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	1	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のルールがある	○ 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のルールを確認・ 科学的根拠に基づき期限を設定する手		・根拠はどのような方法で検査しているか、根拠データを見せてもらう(科学的(微生物、理化学)、官能、業界ルール(知見)、商品特性(知見)) ・安全率を掛けていない	
			ه.روا	順になっていること ・ 原材料変更が発生した時に再確認する		・設定根拠がない(従来と同じ)	
				手順になっていること		・根拠があっても妥当性がない(基準が甘い、保存温度が緩い、他商品の規格など) ・設定資料が提示できない	
						・持ち越し食材(使い回し、工程戻し)に対する保存検証がない ・保存検査品と商品の製造工程が違う	
						・実際の保存条件が規定の条件と異なる ・全商品の科学的データが揃っていない	
52	ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	1	ラベル表示が正しく行われるための作 業手順がある	○ ラベル表示が正しく行われるための作業 手順を確認		·一括表示(事前)	
						・日付、ロット(日々) ・手順が決まっているか ・ダブルチェック、承認手順(赤本の更新)	
						・ダブルチェックしていない ・添加物表示のルールが分かっていない	
						・確認項目が不足している(商品名、量目) ・表示の正しい情報を入手していない	
						・手順書が不備・人によってやり方が違う	
						 ・全員に作業手順が徹底されていない ・同一商品で異なるラベルに対し、対策をとっている(プライス、JANコードの有無など) ・最終確認者が確認した形跡がない ・商品毎にチェックしていない(開始と終了時でやっていない) 	
54	ラベル表示が正しく行われているかの確認 作業の実施	1	ラベル表示が正しく行われているかの 確認作業のルールがある	○ ラベル表示が正しく行われているかの確認作業のルールを確認		・実作業の確認(記録チェック、ダブルチェック)	
				担当者が決められていること頻度が決められいること		・現物商品の確認(日付、ロット、品名、アイテム) ・印字指示、ラベル発行、貼付のチェック	
				ルールがあること印字指示(内容)とラベル内容のチェックができていること		・ダブルチェックをしていない。 ・個人の能力以上のことを要求(確認作業)	
				・ 整合性の確認が取れていること		・発行者以外で複数のチェックをしていない ・発行者が確認者になっている ・ 点検する項目が決められていない	
						・事前発行の場合、枚数を管理していない ・各作業者の意識が低く、確認をしていない(めくら判)	
						・追加発行の履歴がない(ルール含む)・記入漏れがある	

		F	FCP共通工場監査項目 · 要求水	指摘する、指摘される具体的な事例		
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.						
63	製品ロットごとに原材料ロットをトレースで	1	製品ロットごとに原材料ロットをトレー	〇 製品ロットごとに原材料ロットをトレースで		・日報にロットが残っている
	きる手順の明確化		スできる手順がある	きる手順を確認 ・ 最終製品ロット毎に原材料がトレース(確		・手順書通りにやってもトレースできない
				認)できること		・ 予順音通りに やりて切っ とくさない
				原料、半製品、製品にロットが規定されていること		・実際にトレースできない
				いること		・使った原料が分からない(何かあったら対象が全部となる)
						・作業者の意識ラベルが低い
						・トレースの必要性を認識していない・副原料のトレースを取っていない(主原料のみ)
						・工程戻しに対するトレース履歴不明確
67	検便検査の定期的な実施	1	検便の実施ルールがある	○ 検便の実施ルールを確認 ・ 全員年1回以上実施がされていること	・取扱品目につき、検査頻	・実施の有無 ・検査項目を把握出来ていない
					度の設定が必要	
				新規採用時に実施されていること検査項目が設定されていること	・取扱品目により項目を設	・法律で決まっているのにやっていない・新入社員、パートなど中途対して未実施
				快量場合が設定で作べてい	定(サルモネラ菌、赤痢、腸	初八世長、ハードなど千座内して小天旭
					管出血性大腸菌(O-157)、 チフス等)	
) ノス寺)	・大腸ガン検査をしている
						・未実施者に対する対応が不明確・大量調理施設マニュアルに基づく(同一300食、全体750食、非加熱摂取)毎月未実施
71	入室時の手洗い設備の整備	1	入室時の必要な場所に衛生的な手洗	○ 必要な場所に必要な数があることを確認	従業員数、又は入室回数	・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)
			い設備がある	○ 年上かに加まるマンフェレナが ³³	から妥当な施設であること) (三) 王(孝峤)
				○ 衛生的に保たれていることを確認 ○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを		・ソフト面(手順) ・手洗い器の数
				確認	+\\\\	7 102 12 hadra
				○ 蛇口のタイプ(手で廻さない)であることを 確認	・お湯は従業員に対する配 慮であるので、必須ではな	・手順が決まっているか
				The lates	103 0 11 11 <u>2</u> 131 110 0	・タオルが無いとき、自分の服などで代用しませんか
						・冬に冷たい水で洗いますか・水道栓が不衡生
						・手洗い場が物置になっている(使われていない)
						・エアータオルの水受けが不衛生(メンテ頻度不明) ・手洗い槽が小さい(L5未満)
						・殺菌剤(アルコール等)が切れている
						・ 布タオルの使い回し ・ 石けんが固化して出ない
						・手洗い設備が入室時の導線上にない
						・使用した形跡がない・手洗いがない
						・石けん液が汚れている(逆に汚染)
72	トイレの手洗い設備の整備	1	トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	○ 必要な場所に設備があることを確認○ 作業場等を汚染しない場所にあることを		・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、エアータオル)・靴の履き替え
				確認		
				○ 使える状態にある(水が出る)ことを確認 ○ 衛生的に保たれていることを確認		・エプロン、手袋、腕カバーの着脱・臭臭
				○ 第年的に味だれていることを確認 ○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを		・ ・水道栓が不衛生
				確認 〇 備品のチェック記録を確認		・エアータオルの水受けが不衛生(メンテ頻度不明)
				○ 備品のチェック記録を確認 ○ 交差汚染を防止するための靴が整備さ		・ エアータオルの水受けが不衛生(メンナ頻度不明) ・ 布タオルの使い回し
				れていることを確認		
						・手洗いがない ・出入口の扉がない(製造室に近い)
						・清潔区域にトイレがある
	1	Ī	1		i	ト・トイレの数が少ない

		F	CP共通工場監査項目 要求水	準と監査手法	指摘する、指摘される具体的な事例	
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.						
73	作業者の衛生的な入室手順の遵守	1	入室ルールがある	○ 入室ルールを確認○ 手洗い方法を確認○ 管理者によるチェックがされていることを確認		・入室ルールが分かりやすく掲示されている ・服装チェック(鏡の設置) ・服装をチェックする
						・従業員が入室ルールを遵守していることを確認している ・手洗いのルールが分かりやすく掲示されている ・手洗い方法掲示物(実際にやってみる) ・足洗い掲示物(洗い方、薬剤の管理) ・体調チェック、チェック表 ・エアーシャワー(何秒) ・毛髪除去対策(ローラーがけ) ・毛髪除去対策(ローラーがけ) ・掲示物(実際にやってみる、毛髪チェック表) ・掲示物(マニュアル)が貼ってあるか(服装、手洗いマニュアル、持ち込み禁止物) ・入室管理(アクセス制限) ・健康チェック(腹痛、下痢、嘔吐、発熱・・・)
						・入室ルールが守られていない ・入室手順の図解ダメ(手洗いーエアシャワー・・・) ・アピアランスチェック(ユニフォーム、つめ、髪(キャップ)) ・入室チェック表に管理者のサインが漏れている
75	個人所持品の持ち込みの禁止	1	個人所持品持ち込みのルールがある 	○ 個人所持品持ち込みのルールを確認 ・ 持ち込み可能品リストがあること	・持ち込み可能品以外は持ち込み禁止	- 持ち込み禁止品を具体的に示している ・持ち込み可能品も具体的に示す必要がある
				・ 定期的な身体チェックが実施されている		- 個人用ロッカーの設置 ・定期的にルールが守られているか責任者が確認する ・水分を摂るための飲料専用の場所を設ける ・メガネ、コンタクト持ち込み可能品チェック表 ・持ち込みできんのが作業室又は休憩室で明記されている ・明確なルールが規定されていない ・作業場内に持ち込みの禁止物がある(引き出し内など)
	侵入防止のためのセキュリティ一管理(施 錠など)の実施		工場内に自由に入場できない仕組みになっている	○ 仕組みを確認 ・ 外周フェンスがあること ・ 門の施錠がされていること ・ 守衛がいること ・ 入場制限の管理基準があること ・ 入場者・車両の入場ルールがあること ・ 入場確認がされていること		・受付の設置(入退場) ・ICカードで入室管理、入室制限 ・部外者が立ち入る場合には名前等を記入してもらう ・防犯カメラの設置 ・社外の人の識別が明確(常に社員がつきそう) ・部外者が明確であることが、部外者に識別できるようにする(例えば、部外者は赤いヘアネットを被らせる) ・社員以外の入退場を記録する ・施錠管理の責任体制が明確になっている ・施錠管理の責任体制が明確になっている ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
82	使用する水の定期的な水質検査の実施	1	使用する水の管理ルールがある	○ 使用水の内容(水道水・井水・貯水の有無)を把握していることを確認 ○ 貯水槽の清掃(年1回以上)が実施されていることを確認 ○ 水道法に適合していることを確認	・使用する氷、蒸気も同様	・貯水タンクの清掃、スケジュールと記録 ・水質検査、毎日の効目、定期的な効目、水道法の効目、地下水の使用時の管理効目 ・地下水については毎日塩素濃度を測定し、記録している ・記録保管しているかの確認(定期清掃(貯水タンク)、水質検査) ・貯水タンクは定期的にマニュアルどおりに管理されていることを記録で確認できる ・水質検査の基準に外れた場合の対応マニュアルがある ・直近記録がない ・内容確認 ・基準外の検査結果が出た場合の対応フォローが設定されている ・野水槽の清掃が定期的に行われていない

		F	FCP共通工場監査項目·要求水	準と監査手法		指摘する、指摘される具体的な事例
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	
No.						
83	施設の清掃・洗浄方法の設定	1	施設の清掃、洗浄方法が設定されている	○ 清掃計画を確認 ○ 清掃頻度(毎日・定期・不定期)を確認 高掃。洗浄マニュアルが整備されている ことを確認 ○ 清掃用具、機器、洗剤の保管場所が設定 されていることを確認		・清掃方法や頻度について定期的に見直している ・清掃用具が定められ、適切に保管されている ・清掃の記録 ・清掃の計画 ・清掃、洗浄のマニュアルの整備 ・清掃道具の管理(本数、状態) ・施設工場内(設備、床等、倉庫) ・施設工場内(設備、床等、倉庫) ・施設工場内(の設備、床等、倉庫) ・施設工場内(の設備、床等、倉庫) ・施設工場内(の設備、床等、倉庫) ・施設工場内(の設備、床等、倉庫) ・海湯が困難な場所については業者を入れている(業者の清掃記録がある) ・接気ロ、エアコン、フィルターなど外部委託する場合であっても、実施内容を把握し記録を残しておく ・清掃手順書がある(方法、頻度) ・清掃手順書がある(方法、頻度) ・清掃等施記録と管理者の確認、記録の作成 ・清掃後の環境を定期的に検査により、効果を測定している ・清掃後の環境を定期的に検査により、効果を測定している ・清掃、洗浄マニュアルが対象の施設、区域について、整備されていること ・劣化した清掃質具の取り替え基準が不明確(ほうき、ブラシの毛) ・清掃用具エック・保管状況が不備
92	有害小動物の外部からの侵入防止策の実施	1	有害小動物侵入防止のための対策が 実施されている	○ 侵入防止のために実施されている対策を確認 ・ 人、物の出入り口で有害小動物の侵入が防止されていること ・ 有害小動物の侵入する隙間がないこと ・ 窓は閉じていること。やむを得ず開放する場合は網戸などの有害小動物侵入防止ネットが整備されていること ・ 窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあること ・ 排水溝出口には侵入防止策をしているこ ・ 有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっていること	ス・高速シャッター等 ・ネットの目開きは、侵入防止に十分であること	・マニュアルに対して不足 ・開口部の有無及び閉口部からの侵入防止措置がとられている ・
98	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	1	薬剤保管についてのルールがある	 ○ 薬剤保管についてのルールを確認 ・薬剤保管についてのルールがあること ・薬剤リストがあること ・ 取扱者名簿があること ・ 薬剤紛失時の対応が文書化されているこ・薬剤廃棄の手続きがあること 		・薬剤の管理(施錠・職制、入出庫、MSDS) ・薬剤の保管場所は施錠されており、鍵は適切に保管されている ・薬剤の保管場所は施錠されており、鍵は適切に保管されている ・薬剤の保管場所が規定されている ・薬剤の保管場所が規定されている ・リストと現物のチェック ・有効期限の確認 ・管理責任者が明記されていること ・鍵があるがかかっていない

別紙2

FCP共通工場監査項目の入門編(解説本のようなもの)の作成に向けて、具体的なチェック方法や解説を記載する項目立てのたたき台として作成した事務局案に対するご意見等は以下のとおり。

No. ご意見等	
1 監査側と被監査側で違う	
2 協働の着眼点の考え方	
3 監査の対象は「監査の条件」に言い換えた方が良い	
4 指摘されない→おかしい	
5 何故そうすることが必要か、説明できることが必要	
6 不適合商品(別山)の処置	
7 事故、ヒヤリハットの再発防止策	
8 事故、ヒヤリハットの再発防止策の効果、確認	
9 判断基準の明確化	
10 機械設備への仕様書、マニュアルの整備	
11 責任、権限、承認が明確	
12 自社の基準	
13 納品先の要求水準	
14 年間計画(フォローアップ)	
15 記録(異常者への対応、異常機への対応)	
16 法(労働安全法でやること、食品衛生法でやること)	
17 基準、規格との適合	
18 指摘に対するアクションの有無	
19 簡略化した監査基準(監査項目とは別に補足的に)	
20 具体的な監査基準(例も含む)	
21 ルール取り決め工程(ルールの有無)	
22 ルール取り決め工程(ルールの妥当性)	
23 ルール取り決め工程(ルールが効果的に運用されているか)	
24 目的は何か	
25 守らない時の危害	
26 出来映え基準	
27 指摘された項目の問題点(どんな品質事故が起きるのか)	
28 基準となる法規制、ガイドライン	
29 記録チェック表(目的は何か)	
30 記録チェック表(対別の)	
30 記録チェック表(効果的が、基準、メイミング) 31 記録チェック表(記入が適当か)	
32 記録チェック表(正直か)	
33 記録チェック表(異常時対応)	
34 基準はあるのか	
35 基準の根拠は何なのか 36 本 1	
36 基準と実態は一致しているか	
37 記録されているか	
38 基準の裏の考え方は何なのか	
39 観察	
40 文書、計画、プログラム	
41 記録	
42 指摘される簡単な理由	
43 ダメな例	
44 法律上	
45 過去の事件例	
46 やったらどうなってしまう	
47 監査の対象	
48 監査のポイント	
49 監査の対象、監査のポイントの判断基準	
50 発生しうるリスク(何故必要なのか)	
51 できているか〇×	
52 誰が、誰に、いつ、何を、何のために、どんな方法基準で実施するのか	
The same and the s	

FCP品質監査に関する研究会

第1回 研究会 議事次第

日時:平成24年7月12日(木)14:00~17:00

場所:中央合同庁舎 4 号館 1220~1221 会議室

- 1. 開会挨拶(農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室)
- 2. 研究会の進め方及び本日の討議内容について(事務局)
- 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

作業 I ディスカッション

発表

<休憩>

作業Ⅱ ディスカッション

発表

- 6. 本日のまとめ (ファシリテーター)
- 7. 事務連絡 (事務局)
- 8. 閉会挨拶(農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室)

配布資料

資料1 参加者名簿

資料2 第1回品質監査に関する研究会

資料3 第1回品質監査に関する研究会に向けたアンケート1の回答 (回答数上位29項目)

資料4 第1回品質監査に関する研究会に向けたアンケート2の回答

資料5 アンケート1の回答上位29項目と「協働の着眼点」との関連

平成24年7月12日(木)14:00~17:00

中央合同庁舎4号館 農林水産省会議室 1220・1221号室

平成24年度 品質監査に関する研究会 第1回 参加者名簿

1	味の素株式会社	17	株式会社日清製粉グループ本社
2	伊藤ハム株式会社	18	株式会社日本アクセス
3	株式会社イトーヨーカ堂	19	日本製粉株式会社
4	キリングループオフィス株式会社	20	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
5	グリフィス・ラボラトリーズ株式会社	21	一般社団法人日本能率協会
6	株式会社虎玄	22	日本マクドナルド株式会社
7	コンフェックス株式会社	23	株式会社阪急クオリティーサポート
8	株式会社シジシージャパン	24	株式会社BMLフードサイエンス
9	全日空商事株式会社	25	株式会社ファミリーマート
10	双日株式会社	26	フードテクノエンジニアリング株式会社
11	太陽化学株式会社	27	みたけ食品工業株式会社
12	株式会社タイヨー	28	三菱化学メディエンス株式会社
13	株式会社髙島屋	29	三菱商事株式会社
14	株式会社竹中工務店	30	株式会社モスフードサービス
15	株式会社中央微生物検査所	31	株式会社UL ASG Japan
16	テーブルマーク株式会社	32	株式会社ローソン

※敬称略/企業名五十音順

<本日ご欠席>

1	アズビル株式会社	6	株式会社永谷園
2	イオン株式会社	7	日本HACCPトレーニングセンター
3	株式会社グローバルテクノ	8	ハウス食品株式会社
4	GBIキャピタル株式会社	9	有限会社マルトモ食品
5	株式会社旅人	10	三菱食品株式会社

※敬称略/企業名五十音順



平成24年度 第1回 品質監査に関する研究会

平成24年7月12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

「品質監査に関する研究会」の背景・取組の経緯



【背景】

● フード・コミュニケーション・プロジェクト(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、「工場監査 項目の標準化・共有化研究会」を立ち上げ、取引先との情報収集・発信の効率化に向けた検 討を行ってきました。

【取組の概要】

「工場監査項目の標準化・共有化」研究会では、

- 平成21年度に、共有可能な項目として「FCP共通工場監査項目(第 1. O 版)」のとりまとめ
- 平成22年度に、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
- 平成23年度に、使い勝手の良い監査シートにするため、用途別・目的別の工場監査 シートを作成し、必要に応じたシートを出力するためのWEBページの作成 を行いました。

(参考) 工場監査項目の標準化・共有化研究会の経緯



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?

H22年度研究会

① 縦軸:「監査項目」

どの項目を監査するのか?

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~

- 〇効率化が可能
- ○評価者の目線合せに有効
- 〇セルフチェックに有効
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適当
- ×項目数が多い

各社による用途別・ 目的別の編集で対応 可能

FCP工場監查項目(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

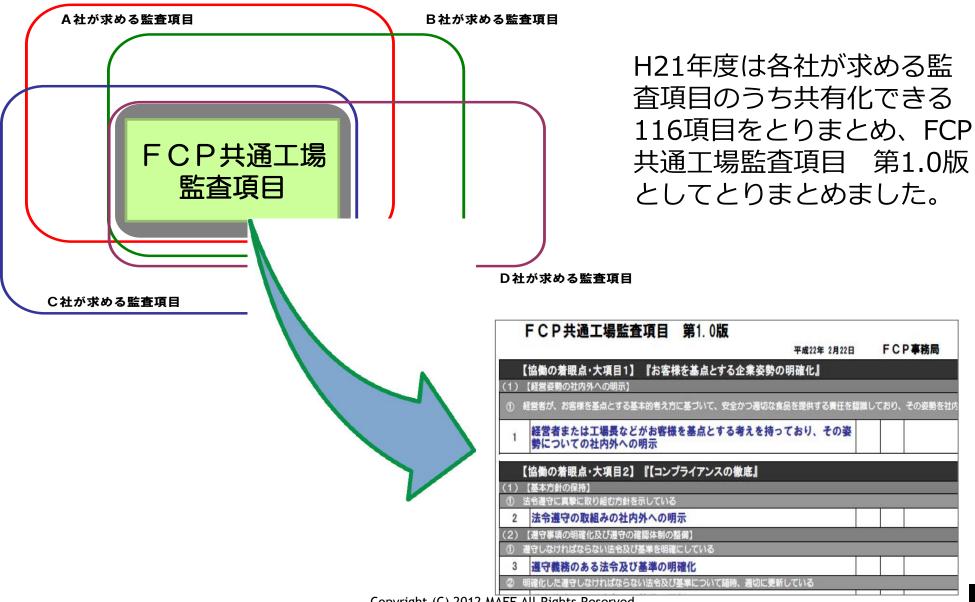
点から<u>用途別・目的別の</u>編集

例を作成

H23年度研究会

工場監査項目の標準化・共有化研究会(平成21年度成果)





工場監査項目の標準化・共有化研究会(平成22年度成果)



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

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

平成23年度 工場監査項目の標準化・共有化研究会 議論の過程



平成23年度研究会での議論

自社での活用

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



・汎用性がある用途や目的別監査シートの選択・より汎用性に優れる監査シートを生成するプログラムを作成することを事務局から提案



・使い勝手のよい監査シートにするための用途、目的の抽出・用途のうち、「加工度」に関して、各社の基準や価値観が異なることから不採用に・各用途、目的に関連した監査項目、レベルの抽出(研究会3

回開催、のべ83事業者、90名参

加)



- ・試行アンケートの 実施
- ・模擬監査の実施
- ・研究会での討議

工場監査項目の標準化・共有化研究会(平成23年度成果)



「FCP共通工場監査項目をベースとした用途別・目的別の編集例を作成し、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、WEBページに掲載しました。

用途別・目的別 工場監査シート 自動生成ページ

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生成できます。 (javaスクリプトをonにしてご利用下さい。)

- ○基本的な衛生管理の確認
- コンブライアンス関連の確認
- 0 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
- リスク別に監査を行う

(以下から監査したいリスクを選択して下さい)

健康危害をもたらす原 因となる食中細菌など 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。

- □生物学的危害のチェック
- ☑ 物理的危害のチェック
- 区化学的危害のチェック
- □食物アレルギー物質のチェック

目的や用途を選択して「決定」を押して下さい

決定

平成24年度の取組に関するアンケートでいただいたご意見



平成24年度のFCPの活動展開等の参考にさせていただくために、FCP情報共有 ネットワークにご登録の皆さまに、平成24年4月24日(火)締め切りのアンケート を行いました。

【アンケートでいただいた工場監査項目の標準化・共有化研究会へのご意見】

- ●多くのスキームがある中で、他のスキームとの整合性を図り、立ち位置を明確 にすることが必要。
- ●各レベル(業種・業態・管理レベル等)で使用可能な監査チェックシート等の 開発が必要。
- ●監査するべきこと、無駄なことを明確にして欲しい。
- ●より簡素化した項目で、消費者に分かりやすい表現にしたものが必要。
- ●監査者の資質に課題がある。
- ●仕入れ先の監査では、どこをどう見れば良いのかという問い合わせが多い。
- <u>レベルの低いところでも取り組めるよう簡素化したもの、初級、中級、上級などが必要。</u>
- ●現状のままでは活用は難しい。<u>利用するためには具体的なチェック項目が必要。</u>
- ●国際的に通用するものにして欲しい。(普及のために)
- GFS I 等との連携により、更に集約して欲しい。

いただきました。要性について、多くのご意見を簡単で分かりやすいシートの必

「品質監査に関する研究会」の目的・取組内容



【本年度の目標】

本研究会では、「工場監査項目の標準化・共有化」研究会の成果物である「FCP共通工場 監査項目」の普及を目指し、「FCP共通工場監査項目」の中から、<u>監査の際に指摘の多い</u> 項目など重要な項目を抽出し、抽出した項目の具体的なチェック方法や解説を付記した入門 編の作成を目指します。

【本年度の取組内容】

- 1. 「FCP共通工場監査項目」を基に、工場監査において指摘する、指摘される頻度が多いなど特に重要と考える項目を抽出していただきます。(重要な項目数は数十項目を予定しています)
- 2. 監査において指摘する、指摘される頻度が多いなど重要と考える項目を<u>監査する際の判断</u> <u>基準</u>をとりまとめます。更に、具体的なチェック方法や解説を付記した監査の際の参考情 報となるものを目指します。
- 3. 監査する際の判断基準を一覧性を持った様式にとりまとめ、これから品質監査に取り組む 企業でも、教育プログラムや品質管理体制の申告などで活用できるシートの作成につなげ ていきます。

上記の取組内容に加え、本年度から新たに立ち上げる「FCP『食の信頼』標準化研究会」において「FCP共通工場監査項目」について検討が行われる際には、本研究会の議題として取り上げ、ご意見を伺う予定です。

研究会・勉強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・勉強会においては、事業者間の利害調整等は行いません)

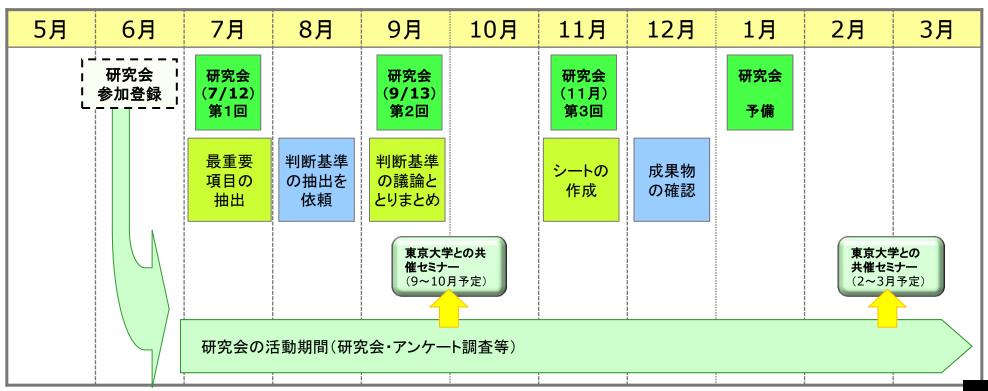
本研究会の進め方とスケジュール(案)



〇研究会:年間3回程度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24年7月12日(木) 14:00~17:00
- •第2回:平成24年9月13日(木)予定
- ○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。



【アンケート1回答】

	ノケート「凹合」	FC		k準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.	1					答数	
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	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) 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	* 書式だけでも確認	14	・・委託、調達の製品の仕様書、原材料・資材規格書、作業手順書の当該内容の不備 ・実際の製造や検査などの方法が、弊社に提出されている製品規格書(製品仕様書)と合致していない場合あり。 ・仕様書等が整備されていない
							・仕様書に必要記載が漏れていた ・包材の規格書が整備されていない ・製品仕様書の項目に漏れがある
							・項目が不適切(不十分) ・新製品の仕様書に不備あり。 ・仕様書がアップデートされておらず、現行の工程管理基準と不整合である。 ・原材料仕様書の整備が不完全 ・仕様書等が整備されていない ・仕様書がない ・メイン商品のみ整備
14	教育・研修プラン(※1)の設定と教育の実施 施 ※1 研修プラン: 一般的な業務ルール、 新人教育、階層別教育、衛生に関する教育、製造に関する教育などのプラン	1	安全かつ適切な食品の提供のための 業務ルールを従業員に教育する体制 が整備されている			11	 ・海外国籍の従事者がいる場合、掲示物、記録類の説明、多国籍言語対応がとられていない。 ・教育プログラム(手順書、計画スケジュール)などが無い。 ・手順書内容が不十分(必要例:頻度、教育内容、教育方法、必要対象者、教育者、記録方法など)。 ・教育プランが存在していない。もしくは教育はやってはいるが文書化されていなかったり、記録がない。 ・教育・研修プランの対象者が、例えば検査工程担当者などに限定されている。 ・従業員毎の教育・研修年度計画が作成されていない。 ・対象が不適切(全従業員が網羅されていない) ・内容が不適切(全従業員が網羅されていない) ・内容が不適切(コグラム必要) ・階層別の教育訓練を実施していない。 ・教育研修プランを確実に管理していることが確認できなかった。 ・教育・研修プランが大雑把な内容であり、階層、部署等を考慮した内容になっていない。 ・教育の効果確認が盛り込まれていない。 ・プラン、プログラム、教材なし
22	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認	1	工程図がある	○ 工程図を確認		14	・特に現場で作業している方への教育(食品安全だけでなく、労働安全、環境などを含む)の頻度や理解度把握の手法を確認しています。 ■ ・QC工程図で、製造場所の査察を行う。記録類のチェックも行う。 ・工程図が無い、もしくは実態とあっていない。 ・不適切な手順が見られた ・フローダイアグラムと現場とが整合していない(工程の変更が反映されていない、工程(特に一時保管、アウトソース、リターン、廃棄)の漏れがある)。 ・工程図が実態と合っていない ・内容が不適切(全ての原材料が反映されていない) ・工程図と現実の実態が一致していない:頻度多、重要 ・原料、設備の変更があったのに工程図に反映されていない。 ・工程図に記載されている基準が、仕様書の基準と異なっている(文書間の不整合)。 ・新規設備導入後に工程図が更新されていない。 ・工程図と実際の工程が合っていない。 ・工程図と実際の工程が合っていない。 ・工程図と実際の工程が合っていない。
24	防虫・防鼠対策の実施	1	防虫・防鼠のルールがある	○ 防虫・防鼠についてのルールを確認 ・ 施設管理基準があること ・ モニタリングの基準があること ・ 定期駆除のルールがあること		18	・防虫・防鼠について業者と契約がない、自社で行っているが不充分である。 ・防虫・防鼠のルールの不備

		FC	P共通工場監査項目·要求2	k準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.	7					答数	
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○ 洗浄漏れがないことを確認			・洗浄の不徹底 ・決められたルールどおり実施したかの証拠・記録がない。 ・清掃手順書が無い機器・器具がある。 ・現場観察にて、清掃不足がある。 ・拭き取り検査(清掃確認)で、基準逸脱がある。 ・式と32はセットです。洗浄マニュアルで洗浄方法を確認しながら、洗浄記録をチェックします。次に、洗浄方法の妥当性確認のデーター(ふき取り検査による微生物残存、ATPキット、アレルゲンキット・・など)が要求されます。 ・作業手順は存在するが、シンプルに書かれ過ぎていて作業員毎に清掃・洗浄にバラつきがある。 ・洗浄が不十分だった ・手順は作成されているが、手順通り実施しているところを確認できなかった。 ・製造機器が壁面に接した状態で設置されており、壁に面したサイドが洗浄されていない。 ・洗浄後の器具に食品残渣の付着がある ・洗浄をの器具に食品残渣の付着がある
	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)	1	食品製造で使用する水の供給方法を把握している	握していることを確認 〇食品製造で使用する水の供給方法を確 〇管理体制が整っていることを確認 ・定期的な水質検査が行われていること ・「飲用適」の水が食品製造に使用されて いること ・毒物などの混入ができないような設備に なっていること 〇 貯水槽の清掃やメンテナンスの方法、記 録の確認	・使用水から作る氷や、外部から購入する氷も対象		・鍵等の施錠管理がされていない ・取水口、貯水槽に部外者のアクセスが容易な状態である。 ・貯水タンクの定期清掃が不明確。記録がない。 ・33と34、82はセットです。貯水槽から工場内配管図で確認し、市水と井水、工業用水など併用の有無、蒸気(温水)も確認します。逆止弁とかフィルターも確認します。蒸気に使用している制缶剤の添加物仕様を確認。貯水槽に関しては洗浄・清掃記録の確認、施錠確認。検査記録・結果の内容確認。貯水量と一日の工場使用量のバランス確認(貯水槽の水が全て置き換わる期間・貯水槽の点検記録がない・水の供給方法がわからない・管理体制が不明確 ・管理が弱い(水が含まれる製品には影響が大きい)。・貯水槽の清掃手順書が確認できなかった。・貯水槽の清掃記録がない・水の供給源の確認。・・労ンクでいったん貯蔵される場合は、タンク清掃方法の確認。・・タンクでいったん貯蔵される場合は、タンク清掃方法の確認。・
34	食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施	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る	○ 食品製造で使用する水の定期的な水質 検査方法を確認 ・ 自治体が要求する飲用適の基準で検査 していること ・ 井水等の場合は、残留塩素や官能(濁度・臭気など)を確認していること	・使用水から作る氷や、外部から購入する氷も対象	13	・・官能適性のあるパネルによる水質検査の記録として不十分 ・地下水について自治体の指導に伴う適切な項目の検査がされていない。 ・地下水の殺菌濃度について毎日確認・記録をしていない。 ・採水場所が、工場内の水ではなく、工場内経由の末端水でもない場所から採取されている(例:検査室、事務所など)。 ・33と34、82はセットです。貯水槽から工場内配管図で確認し、市水と井水、工業用水など併用の有無、蒸気(温水)も確認します。逆止弁とかフィルターも確認します。蒸気に使用している制缶剤の添加物仕様を確認。貯水槽に関しては洗浄・清掃記録の確認、施錠確認。検査記録・結果の内容確認。貯水量と一日の工場使用量のバランス確認(貯水槽の水が全て置き換わる期間・検査や管理の記録がない・CCPとして重要性を理解不足・管理が弱い(水が含まれる製品には影響が大きい)。・自治体が行う水質検査方法や結果を確認していない。・・自治体が行う水質検査方法や結果を確認していない。・・使用水は何を使用しているのか。・・使用水の検査は実施しているか。・・井戸水の検査未実施(清掃用に使用と説明されるケースもある)
35	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準の設定	1	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準を確認 ・ 管理点について、妥当な管理項目が設定されていること ・ 適正な管理基準が設定されていること		13	・・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー

		FCI	○共通工場監査項目・要求力	K準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.						答数	
36	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の 保管	1	加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準 通り実施されている	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されていることを確認・ 各管理結果が管理基準と適合しているこ		15	・記録のもれ ・連続記録チャート紙で超過しているが、現場日報では、正常値が記録され、承認されている。 ・加熱・冷却温度について実測記録をしていない。(機械の設定確認のみ) ・加熱や冷却に、温度の記録はあるが、時間の記録が無い。 ・35,36,37はセットです。QC工程図で条件の確認をします。次に、製造記録を確認します。逸脱時の対応方法を確認します。特に、停電時(瞬間停電を含む)の対応方法の確認が、最近、増えてきています。 ・モニタリングの記録用紙に空欄が目立つ ・記録がなく、他に確認できる方法がない ・加熱温度が設定と違っている ・CCPとして重要性を理解不足 ・製品安全に関わる場合はCCPと同等の管理が必要だが、していない。 ・如熱温度の測定方法が担当者によって異なっている。 ・加熱温度の測定方法が担当者によって異なっている。 ・加熱温度の測定方法が担当者によって異なっている。 ・加熱、冷却機器内の温度分布データがない。 ・管理結果が管理基準に逸脱している
38	備品類の混入防止対策の実施	1	備品類、及び備品類に由来する異物の混入防止対策のルールがある	○ 備品類及び備品類に由来する異物の混入防止対策のルールを確認 ・ ガラスや木製品等異物になり得る材質の使用を制限していること ・ 異物となり得るものの持ち込みが禁止、周知されていること ・ 私物の持込は原則禁止されていること ・ 備品類は員数管理がされていること ・ 備品類の混入防止対策状況を確認			・ガラス製温度計の使用、備品の員数管理ができていない ・ルール・基準として、想定されている内容が不十分 ・ホチキス・シャープペン・鉛筆・金属たわし・ワイヤーブラシなどの使用がある ・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、などについては、絶対に使用しないといけないものに限って使用許可とし、但し、その場合は全て飛散防止措置があることを条件としている。また、製造現場だけでなく、従業員が関係する通路、更衣室、トイレなど全てが該当である。・備品などに由来する異物混入の恐れのある状態を発見した・持ち込み禁止物が工程にある・員数管理がなされていない・ガラスや木材の使用を制限しているが、工場内にガラス、木材製品がある。・持込み禁止物の指定が不十分:頻度多・ガラスの使用制限について考慮されていない:頻度多・ガラスの使用制限について考慮されていない:頻度多・備品類の員数管理ができていない:頻度多・日々の確認(記録)をしていない・頻度多・・個の明示管理に使用されているラベルが剥離している。・水濡れ、油跳ねの影響を受け易い現場で、指定されたボールペンの代わりに鉛筆が使用されている。・水濡れ、油跳ねの影響を受け易い現場で、指定されたボールペンの代わりに鉛筆が使用されている。・増品の明示管理に使用されているラベルが剥離している。・水濡れ、油跳ねの影響を受け易い現場で、指定されたボールペンの代わりに鉛筆が使用されている。・増品の持ち出しルールや返却ルールが実は行っているのか。・実物となって混入する可能性のあるものが、作業室内に多数見られる事例がある・実物となって混入する可能性のあるものが、作業室内に多数見られる事例がある・実物となって混入する可能性のあるものが、作業室内に多数見られる事例がある・実物とない対策は行っているのか。・持ち込み禁止ルールがない
39	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	1	工場入室時の毛髪・埃除去のルール がある	○ 工場入室時の毛髪・埃除去のルールを確・ 妥当な除去作業手順があること			・

		FCI	P共通工場監査項目·要求2			アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	■ FJ70ー ■ F1の回 ■ 答数	
No. 40	異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	1	異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みのルールがある	 ○ 異物検知、排除の方法、排除品の管理ルールを確認 ・必要に応じ、異物検知や選別等の工程があること ・検知や選別の精度が妥当な頻度、方法で管理されていること ・機器のメンテナンスが行われていること ・使用機器(金属探知機など)、仕様・精度がわかっていること ○ 検知・排除結果に基づく対処ルールを確 			・排除品の専用保管場所がない、排除品の扱いについてのルールがない、ルールが徹底されていない ・異物混入可能性のあるもの、リストの不備、検知精度の確認、記録の不備 ・検知した異物の保管場所の区分明示があいまい。 ・金属検出機、X線異物検出機のテストピースでの動作確認が、排除BOXに落ちるまでを確認していない(途中でテストピースを乗せた製品を手で取ってしまっている)。 ・排除BOXや、NGストップ選別の場合の一時保管BOXに、不適合品であることがわかる表示が無い。 ・検出された製品が出た場合の手順書ルールと、従業員が説明するルールが異なる。 ・QC工程図で条件の確認をします。次に、記録を確認します。 ・異物混入対策は実施するがやりっぱなしで有効性を検証していない。 ・異物検知の仕組みがない ・使用機器の動作確認がされていない ・(目視検査をしている場合)作業者の視力確認や作業場所の照度管理などが行われていない。
42	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等	1	機器・設備や器具等の点検、メンテナ	○ 機器・設備や器具等の点検、メンテナンス		18	 ・(金属探知機やX線検出機を使用している場合)手順に定められたテストピースが使用されていない。 ・排除品の取り扱いがルール通りに行われていない。 ・異物判断の基準が不適切(熟練者が少ない)・検知や選別の精度確認の記録が適正になされているない→金属探知機のテストピースの大きさが同じ商品であるにも関わらず異なる大きさのものが使用されることがある。 →X線探知機でテストピースの設定がメーカー任せで、よく理解していない。 ・CCP(同等の)管理が必要だが、していない。 ・機器メンテナンスが実施されていない。また、排除品のルールが定めれていない。 ・金属検出器のベルトが蛇行している。 ・金属検出器の電源がタコ足配線になっている。 ・食知品を排除する隔離容器が設置されていない。 ・工程管理責任者が基準逸脱時の対応ルールを認識していない。 ・判断を行う責任者不在時の代理人の設定が行われていない。 ・判断を行う責任者不在時の代理人の設定が行われていない。 ・異物検地時の選別の精度が妥当な頻度、方法で管理されてない ・異物検出機の使い方が不適切な事例がある。 ・排除品の取扱いルールは不適切な事例がある ・異物検知器の動作管理、排除方法について管理している ・異物探知機の精度が不適切。 ・機械のネジが欠落している ・機械のネジが欠落している
	の脱落がないことの確認	•	ンスに関するルールがある	に関するルールを確認 ・ 破損や脱落防止の点検法・頻度が明確であること ・ その頻度が決まっていること ・ 異常があった場合の対処ルールが明確であること ・ 未然防止のためのメンテナンスが計画化されていること			・メンテナンス後の再立上げのルール、確認、脱落チェックのアセスメント、実施確認の記録不備 ・CCPとなりうる制御機械(加熱・冷却機、金探など)が定期的保全メンテナンス・消耗部品交換(パッキンなど)をとられていない。(専門業者による確認であることが望ましい)・金属探知機やマグネットなどの定期的な点検がなされていない。 ・ 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ない。 ・ 破損の確認を十分行っていない(いわゆる、メクラチェック)・破損について管理者が十分把握していない。 ・ 理理・収納方法が不適切(ビジュアル化が必要)・ネジの脱落などの確認が実施されていない(頻度、範囲がわからない、工場中のネジを確認しなければいけないと思って途方に暮れている)・メンテナンス計画が無い。特に長期(数年)のもの。・ ねじが設置されていないねじ穴があるが点検と確認をするルールが無い。・ もいが設置されていないねじ穴があるが点検と確認をするルールが無い。・ もいが設置されていないわじ穴があるが点検と確認をするルールが無い。・ もいが設備、機器は塗装が浮いたり、はがれている事例が多い。ブラスチック等が破損してそのまま、壁や天井の穴がそのまま等の事例がある・機器、設備の点検メンテナンスの管理を行っているか・ 点検を行っていない ・ 点検を行っていない ・ 点検を行っていない ・ 点検方法、精度が不適切 ・ 部品の抜けなどが見つかったときに、どうやって食品中に購入していないことを確認するのかという質問はよく現場でいたしま
43	アレルギー物質の把握	1	原材料に含まれるアレルギー物質が正確に把握されている	○ 原材料規格書等により情報の収集・把握 方法・状況を確認・ 仕入れ先から原材料規格書等を入手して いること		17	・仕入先からの原材料規格書の内容チェック、現場確認の不備、記載内容にもれあり ・原料規格書入手頻度不明確 ・原料を変更しているが規格書を入手していない(原材料表示、アレルゲン表示の変更有無を確認してない) ・工場内・ライン毎のアレルギー確認。一覧表にしており、定期的に見直していること。 ・原料規格書などによる確認ができない ・原料のアレルゲン情報を十分確認していない ・仕入れ先から規格書を入手していない ・全ての原材料を把握していない ・全ての原材料を把握していない ・原料規格書に記載されていないアレルギー物質が原料包装の表示には記載されている(規格変更が伝えられていない、伝えられていても反映されていない) ・原料規格書の記載されていない。 ・原料の品質規格の確認をしていない。 ・原料規格書のアップデートが行われていない。 ・原料規格書の未入手 ・回収の大きな要因の一つですので、中間製品を仕入れて使用する場合などは特に注意して確認しています。

		FC	P共通工場監査項目·要求2	 		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.]					答数	
	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。 原料・従業員・資材・空気の動きが明らかにされ、交差汚染が発生しないように動線が設定されていること・またその動線は、適宜見直しがされていること・エリアは区分管理を行っていること(交差汚染のないエリア分け)・原料・半製品・製品の保管場所が区別されていること・器具について使い分けがされていること・アレルゲン原料を考慮した工程、管理、生産スケジュール等のルールがあること・コンタミネーションの防止を考慮した洗浄ルールがあること・コンタミネーションの防止を意識した空調となっていること			・アレルゲンのコンタミ防止対策がない ・エリア区分、作業者動線を現場で確認して、交差汚染の可能性大きい ・未包装半製品と原料を同一区画に保管している ・保管包材を露出保管している ・日本でのアレルゲン25品目のうち、表示必須の7品目のみしか、工場コンタミ制御を考えていないルールである。 ・使用器具は原料が変わるたびに水洗浄しているが、手指で触る計量機スイッチやタッチパネルの清掃が実施されていない。・動線があいまいで好き勝手に物が作業場内に置かれている。 ・原料、半製品、製品の区別が客観的に困難 ・アレルゲン物質を使用した後のラインの洗浄によって、本当にアレルゲン物質がその洗浄方法によって落ちているのか検証していない。 ・交差汚染が起こる恐れを発見した ・(アレルゲンを除去する必要がある場合)洗浄手順がアレルゲン除去に有効かどうかを確認していない。 ・清潔区、汚染区の区別が明確でない ・汚染区から清潔区へ従業員が手洗い、靴の履き替えもせず、出入りしている。 ・汚染物(段ボール)を触った手袋のままで製品に触っている。 ・汚染物(段ボール)を触った手袋のままで製品に触っている。 ・汚染物(段ボール)を触った手袋のままで製品に触っている。 ・汚染物(段ボール)を独った手袋のままで製品に触っている。 ・施設が古く、増設を繰り返した結果、動線が不適当になっている・頻度中
49	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	1		○ 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のルールを確認 ・ 科学的根拠に基づき期限を設定する手順になっていること		12	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
				順になっていること ・ 原材料変更が発生した時に再確認する 手順になっていること			・現行の工程に伴った製品での検査データを取っていない(工程戻しや翌日持越しした仕掛かり品の使用など) ・緩い温度設定で保存テストを実施している。 ・安全率を掛けないで期限を設定している。 ・期限の根拠が明確でない ・初菌数が一定でない(効果的な添加物使用も推奨) ・科学的根拠に基づいた期限設定になっていない 一設定された期限は検査結果から担保できない:頻度中 一検査が実施されておらず過去の経験のみで設定している:頻度多 一原料変更時の対応が決められていない、また変更時になんら検討がされていない:頻度多 ・原料変更時に定めれた手順から逸脱している。 ・業界標準、劣化試験に基いて設定しており、その組織の設備・プロセス・清浄度に応じた設定になっていない。 ・賞味期限の設定に、科学的な根拠がない事例がある ・賞味期限の設定根拠は明確な基準があるのか。 ・科学的根拠により、設定されていない。
52	ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	1	ラベル表示が正しく行われるための作 業手順がある	○ ラベル表示が正しく行われるための作業 手順を確認		10	・科学的根拠により、設定されていない。 ・法定表示事項の確認手順と、実際の確認内容が合っていない。 ・作成者の知識不足

		FC	P共通工場監査項目·要求/	K準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.]					答数	
54	ラベル表示が正しく行われているかの確認 作業の実施	1	ラベル表示が正しく行われているかの 確認作業のルールがある	 ○ ラベル表示が正しく行われているかの確認作業のルールを確認 ・担当者が決められていること ・頻度が決められいること ・ルールがあること ・ 印字指示(内容)とラベル内容のチェックができていること ・ 整合性の確認が取れていること 		15	・ラベルの確認手順が不充分 特に追加発行時 ・アイテムごと、始終、発行者以外複数での確認、実記録が取られていない ・日付を含む表示のチェック管理記録表に、印字開始時のラベル・印字しかチェックしておらず、印字終了時のチェックが無いため、該当製品すべて問題ないことが証明できない。 印字場所(例:事務所)と使用場所(例:箱詰め室)とが異なる場合は、場所ごと(作業ごと)でチェック記録が実施されていない(例:事務所から箱詰め室に持っていく際に、違うラベルを持って行った為に誤使用が発生)。・確認作業が行われていない・ラベル内容のルールはあるが、担当者は十分確認していない・ラベル内容のルールはあるが、担当者は十分確認していない・チェックが不適切(複数者でチェック、記録)・表示見本をとっていない。・ダブルチェックをしていない。・ラベル表示作成ルールが整備されていたが、実際の頻度で行なわれていなかった。・ラベル表示作成ルールが整備されていたが、実際の頻度で行なわれていなかった。・ラベル表示作成ルールが整備されていたが、実際の頻度で行なわれていなかった・ラベル表示の確認ルールが無い。確認方法は作業担当者のやり方に任せられており、ルールとして確立されていない・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)ができていない・賞味期限の設定手順、確認手順について明確に設定されているのか・確認作業のルールが不明確。
63	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	1	製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順がある	○ 製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順を確認・ 最終製品ロット毎に原材料がトレース(確認)できること・ 原料、半製品、製品にロットが規定されていること		10	 □・記録からトレースができない ・手順が不備で、製品ロットのトレースが途中までしか追えない。 ・工場監査中に、トレースを実施してもらうと、実施できなかった、又はトレース結果が不十分だった。 ・63,64,65はセットです。手順と記録だけでは不十分で、必ず、トレースの訓練が行われていればOK! ・入荷と出荷の記録はあっても、原料をどの製品に使用したかの記録がなく、トレースが不十分となる:頻度多・再生品を混合収したもののトレースが出来ない。 ・包装材料のトレースが出来ない。 ・12装材料のトレースが出来ない。 ・12を材料のトレースが出来ない。 ・12を材料のトレースが出来ない。 ・12を対料のトレースが出来ない。 ・2を対料のトレースが出来ない。 ・2を対料のトレースが出来ない。 ・3を製品のトレースがある ・4を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るか
	後便検査の定期的な実施	1	検便の実施ルールがある		・取扱品目につき、検査頻度の設定が必要 ・取扱品目により項目を設定(サルモネラ菌、赤痢、腸管出血性大腸菌(O-157)、チフス等)		3・実施をしていても記録がない(地方自治体検査機関に一部に成績書交付がないものあり) ・健康診断の大腸潜血検査を検便と誤認しているケース有り ・検便検査の実施回数が少ない ・新規採用時に健康診断が実施されていない ・機管出血性大腸菌追加 ・実施頻度が足りない。 ・新規採用時の実施が確認できなかった。 ・検査が業者任せになっており、検査項目を把握していない。 ・検便は年何回実施されているか。 ・検査結果が基準を逸脱していた際の手順は明確か。 ・陽性者の就業制限が決まっていない(保健所に相談というケースがある) ・検便の実施回数が不適切 ・技術とないないには、
71	入室時の手洗い設備の整備	1	入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある	○ 衛生的に保たれていることを確認○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを確認○ 蛇口のタイプ(手で廻さない)であることを	から妥当な施設であること	14	 ・水が出ない(水圧が低い) ・専用手洗い場所が使用されていない ・専用手洗い場所が他の目的に使用されている ・水道栓・洗浄液が清潔でない ・手洗い設備が整備されていない ・衛生的に保たれていない ・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がある ・真冬に冷水で十分な手洗いができるような設備は限定的である(ご自身のご家庭でも冬場はお湯で手洗いしませんか?) ・手洗い設備が衛生的に保たれていない(洗浄剤、殺菌剤が切れている) ・手洗い設備が衛生的に保たれていない(洗浄剤、殺菌剤が切れている) ・手洗用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、そのフタをせっかく洗浄した手で開閉する事例がある ・手洗い設備が必要数確保されていない。 ・食品工場の食品衛生に対する考え方が如実に表れる場所であると考えています。従業員数に対して、必要な場所、蛇口数が確保されているかなども確認します。

		FC	P共通工場監査項目·要求/	K準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.]					答数	
72	トイレの手洗い設備の整備	1	トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	○ 必要な場所に設備があることを確認 ○ 作業場等を汚染しない場所にあることを 確認 ○ 使える状態にある(水が出る)ことを確認 ○ 衛生的に保たれていることを確認 ○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを 確認		10)・水が出ない(水圧が低い) ・製造場内に入る靴と履き替えがされていない ・古い施設の場合、作業菜を汚染する可能性のある場所に設置されている:頻度少、重要 ・洗浄剤に不備あり。 ・トイレ用の手洗い設備が衛生的に保たれていない(洗浄剤、殺菌剤が切れている)
			7	○ 備品のチェック記録を確認○ 交差汚染を防止するための靴が整備されていることを確認			・手拭用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、そのフタをせっかく洗浄した手で開閉する事例がある ・手洗い設備の設置場所が不適切
73	作業者の衛生的な入室手順の遵守	1	入室ルールがある	○ 入室ルールを確認○ 手洗い方法を確認○ 管理者によるチェックがされていることを確認		10	・入室ルールに記載されている「爪ブラシ」が手洗い場に設置されていない。 ・従業員が見られる場所(例:更衣室、手洗い場など)に、適切な手順が書かれた掲示物が無い。 ・39と73はセットです。ルールの確認と共に、工場査察時、査察者への入室をルール通りさせているかで確認します。お客様へもルールが徹底できていれば、OKです。記録も確認します。 ・入室ルールが守られていない。 ・入室時の管理者によるチェックが確認できなかった。 ・手洗い方法が管理者によりチェックされてない ・手洗い方法が明確となっており、記録があるか。 ・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、実行されているか確認しています。
75	個人所持品の持ち込みの禁止	1	個人所持品持ち込みのルールがある	持ち込み可能品リストがあること	・持ち込み可能品以外は持 ち込み禁止	10	・工場内持ち込み禁止品のルールがない ・私物持ち込み禁止のルールが無い、または不明確。 ・従業員が私物を保管できるロッカー等が無い。 ・持ち込み可能品リストがなく、ルールがあいまい。 ・禁止の持ち物を明確に規定していない。 ・個人所持品の持ち込みルールがなく、タバコや携帯電話が作業室内に持ち込まれていた事例があった ・工場内の持ち込み品のルールが定められているか
80	侵入防止のためのセキュリティー管理(施錠など)の実施	1	工場内に自由に入場できない仕組み になっている	○ 仕組みを確認 ・ 外周フェンスがあること ・ 門の施錠がされていること ・ 守衛がいること ・ 入場制限の管理基準があること ・ 入場者・車両の入場ルールがあること ・ 入場確認がされていること		10	 →屋外原料サイロ・接続口などについて施錠管理がされていない ・貯水タンクや、水への点滴用次亜タンク、薬剤保管庫、配送車の施錠が実施されていない。 ・工場外周設置のベイトステーション(毒餌)の固定が実施されていない。 ・最近は、査察時の確認件数が増えてきています。 ・守衛・監視カメラ等のチェックを受けずに、無施錠の入り口にたどり着ける門がある ・社員以外の人が自由に出入りできる ・社員以外の人の入退場記録がない ・フードディフェンスの概念が理解されていない、また導入しようとしても、どの程度まですべきかわからない(結果、管理が不十分となっている):頻度多 ・外周フェンスが無い。 ・退出時の身の回り品チェックが有効な場合があります。
82	使用する水の定期的な水質検査の実施	1	使用する水の管理ルールがある	 ○ 使用水の内容(水道水・井水・貯水の有無)を把握していることを確認 ○ 貯水槽の清掃(年1回以上)が実施されていることを確認 ○ 水道法に適合していることを確認 	・使用する氷、蒸気も同様	10	・ルールあるが、メンテ担当、外部業者の報告書を受領するだけで、品質管理組織が、定期的、頻度高くチェックしていない。 ・
83	施設の清掃・洗浄方法の設定	1	施設の清掃、洗浄方法が設定されている	○ 清掃計画を確認○ 清掃頻度(毎日・定期・不定期)を確認○ 清掃、洗浄マニュアルが整備されていることを確認○ 清掃用具、機器、洗剤の保管場所が設定されていることを確認		10	

		FC	P共通工場監査項目·要求2	k準と監査手法		アンケー	アンケート1の回答(指摘する、指摘される具体的な事例)
	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考	ト1の回	
No.						答数	
92	有害小動物の外部からの侵入防止策の実施	1	有害小動物侵入防止のための対策が実施されている	○ 侵入防止のために実施されている対策を確認 ・ 人、物の出入り口で有害小動物の侵入が防止されていること ・ 有害小動物の侵入する隙間がないこと ・ 窓は閉じていること。やむを得ず開放する場合は網戸などの有害小動物侵入防止ネットが整備されていること ・ 窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあること ・ 排水溝出口には侵入防止策をしているこれを表していること	 ・エアシャワー・パスボックス・高速シャッター等 ・ネットの目開きは、侵入防止に十分であること ・光の漏れ、紫外線の有無 	12	2 ・現場にて、実態確認し、開口部、隙間から入る可能性高い。 ・ペストコントロールに関する24、92~95、97、はまとめての査察対象です。捕虫機の設置場所、歩行性昆虫のトラップ場所、ねずみ捕獲機の設置場所などを記載した工場図と共に、モニタリングデーターを基に、異常時と判断する基準、異常時の対処方法、対策終了後の検証結果を確認します。 ・シートシャッターに破れがある。 ・窓の開放などが見られる:頻度中、重要 ・ねずみが捕獲されている。 ・アウトソースしている場合に、組織の担当者が十分な説明ができないことがある。 ・窓または網戸が開いている。または隙間がある。
98	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	1	薬剤保管についてのルールがある	策をとっていること ② 薬剤保管についてのルールを確認 ・ 薬剤保管についてのルールがあること ・ 薬剤よりがあること ・ 取扱者名簿があること ・ 薬剤紛失時の対応が文書化されているこ ・ 薬剤廃棄の手続きがあること	など	14	- 窓、出入り口、シャッターを開放したままの事例がある。 - フィルターの目開きを把握していない事例がある。 - 防虫防鼠の侵入防止策がとられている - 外注されている場合が多いので、外注内容について確認しています。 4 - 薬剤の施錠保管未実施 MSDS等、保管ルール書類がない - 劇物・毒物管理が不十分 - 薬剤保管庫の施錠が実施されていない。 - 薬剤が保管されている場所に、食材や包材が近接して置いてある。 - MSDSが無い。 - 98,99,100はセットです。保管場所、保管状況の確認、施錠の有無、入出庫記録の有無、使用期限の設定の有無。MSDSの漏れが多い。 - 薬剤に関するルールがない。 - 自社でどんな薬剤を使用しているのか把握していない。 - 薬剤リストの薬剤が現状の使用薬剤と異なる - 小分けが不適切(物質名記載不備、安易にペットボトルなどをしよう) - 薬剤リストが無い。物質名記載不備、安易にペットボトルなどをしよう) - 薬剤りストが無い。特に、業者が使用して持って帰るもの。 - 薬剤の保管場所が施錠できる場所で保管されている - 薬剤の保管場所が施錠できる場所で保管されている - 薬剤の保管場所が施錠できる場所で保管されている - 薬剤の保管場所が施錠できる場所で保管されている

【アンケート2回答】 これから品質監査に取り組もうとする方でも抵抗が少なく、活用していただけると思う項目数とその理由をご記入下さい。

Γ	項目数	0 ~ 10	11 ~		31 ~ 40				71 ~			理由
1 5		0		- 55			- 55	,,,	55			FCP項目から離れますが、基本的に5Cで見るように初心者には指導しています。Clean. Cook, Chill, Cover(Separateも含む)、Cross-Contaiminationです。
2 1	0~20	0	0									数が多すぎると焦点が絞れず管理がぶれてしまいます。まずは食品の特性を理解した上で項目内容をセレクトする必要があると考えます。
3 2	0		0									少なければ少ないほどよいでしょう。法令・規制で必須となる対策に絞る方がよいと思います。「やっているはず」「やっていないと困る」内容なら、活用が容易です。
4 2	7			0								監査を実施している項目の中で、特に重要であると考えられる、また、指摘事項(改善が必要な事項)となる場合が多い項目であるため。
5 1	0~30		0	0	0							「入門編」が対象とする会社(工場)の規模、レベル、専任の品質管理担当者がいるのかいないのか、FCPがどの項目を優先的に活用してもらいたいのかで項目数は変わると思います。専任の品質管理担当者のいない、従業員が10名程度の零細な会社であれば、10項目程度でしょうか。専任の品質管理担当者のいる、従業員が30名程度の会社であれば、30項目以上でも活用してもらえると思います。
6 2	0~30			0	0							品管監査シートをA4 1枚程度にまとめることにより、品質監査に対する抵抗感を軽減してもらうを狙い、A4 1枚に収まる程度の項目数に集約する事が必要と考えられる。
7 3	0			0								設問の「これから・・・」とはいっても、外せない項目を分類すると、1)サニテーション、2)個人衛生、3)設備・器具備品、4)防虫管理、5)原料管理、6)加工管理、7)法令遵守 になると考えますが、この中でどれだけ具体的項目を設定するか。監査を受ける側にも必ずやらなくてはいけない事として、あまり多すぎても抵抗があるかと思いますが、少なくとも30項目にはなるかと思います。
8 3	0			0								①安全かつ適切な食品の提供のための業務ルール関連ー2項目、②調達物資の保管管理-5項目、 ③食品製造用の設備・調理管理-4項目、 ④入室時ルール-6項目、⑤品質衛生検査-3項目、⑥ラベル表示管理-3項目、⑦保管管理-3項目 ⑨水質検査-1項目、⑩清掃・洗浄-2項目、⑪緊急時対応ルール-1項目 以上項目別に最優先の必要項目をあげさせて頂きました。
9 3	0			0								項目数が多いと抵抗感が高くなる為、基本的で明確な項目のみとし、段階的に増やす方が継続しやすいと考える
10 3	4				0							項目数が多いとこれから取り組もうとされている事業者様にはハードルが高く感じてしまい活用しなくなってしまうことが予想される(特に小規模事業者)
11 3	0~40				0							①1時間くらいで現場視察が出来ればよい、帳票確認でさらに1時間ぐらいの所要時間が適当 ②報告書に不適切写真の添付し作業全体が4時間-6時間ぐらいで終了できれば負担感は少ないとおもう。 【その他】報告書はA4と想定し、標準的な表紙をこの研究会で作ったらどうでしょうか
12 3	O ~ 50				0	0						出来るだけ短時間で正確に行えることが必要、30項目から50項目以内が適当と判断。
13 3	0 ∼ 50				0	0						回答無し
14 3	0~50				0	0						監査対象先・監査項目にもよりますが、監査には時間、労力を必要とします。慣れていない方が初めて取り掛かるには、少ない項目数で最低限必要な項目の監査 を行ない、慣れていった方が良いと考えます。その後、必要とする項目が出来たら追加してもいいと思います。
15 5	0					0						ー項目2分として、計100分、不備があれば突っ込んで聞くので、3時間ぐらい、現場確認も入れると4時間が上限。 50項目が上限かと思う。
16 5	0					0						100項目の監査を実施したことがあるが、経験上時間が長くかかり監査する側も受ける側も初心者には重荷。
17 聶	長大で50					0						項目や、質問を変えることで、もう少し件数は下げられると思います。
18 3	0~60				0	0	0					1項目につき5分かけたとして2.5時間~5時間になるので。監査表はあるべき姿はすべての項目について確認することとは思いますが、特に重要(と考える点は何か、という検討課題はありますが)について時間をかける、かけざるを得ないこと(直近でクレームが発生しているなど)もあると思いますので、時には端折ることも必要かと思います。そのバランスには悩むところです。
19 1	00											抵抗が少なくかつ必要な項目数として、きりの良い数字にするのがよいかと思います。弊社の監査項目数は約110項目ですが、項目数は標準的との声を取引先からいただいています。ただし、100項目を超えると負担感が増すと思うため、100を目安にするのが良いかと思います。
20	答無し											抵抗がない項目ということでは経営者のコミットメント、法令順守、お客様対応などについては点検時に確認をしなくとも確認ができる。上記項目など聞き取った回 答の有効性が確認できない項目については削除したほうが点検時、受け側にとっては厳しくないのでは?
F		2	3	6	8	7	1	0		0	1	
L			ა	U	O			U	U	U	_ '	

アンケート1の回答上位29項目と「協働の着眼点」との関連

資料5

		協働0	D着眼点			FCP共通工場監査項目	アンケート
	大項目		中項目	小項目	No.	共通工場監査項目	回答数
No.		No.	1 A 1 -	No.			
		(1)	方針及び業務ルー ルの策定及び更新	2	9	標準書、作業手順書等)の整備	14
3	安全かつ適切 な食品の提供 をするための 体制整備	(2)	方針の周知及び業 務ルールの教育体 制の整備	2	14	教育・研修プラン(※1)の設定と教育の実施 ※1 研修プラン: 一般的な業務ルール、新人教育、階層別教育、衛生に関する教育、製造に関する教育などのプラン	11
	TT-1011E WIN	(5)	危害要因の分析及 び管理方法の選定	2	22	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認	14
4	<u>調達</u> における 取組	(3)	調達物資の保管及 び管理	1		防虫・防鼠対策の実施	18
				1	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	10
				2	33	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)	11
				2	34	食具制造で使用する水の定期的な水質検査の宝	13
			製造 <u>工程</u> の管理	3		加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準の設定	13
				3	36	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	15
		(1)		4	38	備品類の混入防止対策の実施	15
				4	39	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	10
				4		異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	22
				4	42	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	18
				(5)	43	アレルギー物質の把握	17
5	<u>製造</u> における 取組			5	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	19
	4×元	(2)	海切か事子宝佐	1	49	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	12
		(2)	適切な <u>表示</u> 実施	3		ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設	10
				4	54	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の	15
		(3)	食品の 保管 及び <u>管</u> 理	3		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	10
				1	67	検便検査の定期的な実施	13
				2	71	入室時の手洗い設備の整備	14
		,	工場での <u>従業員</u> の	2		トイレの手洗い設備の整備	10
		(4)	衛生管理	3		作業者の衛生的な入室手順の遵守	10
				3	75	個人所持品の持ち込みの禁止	10
				4	80	の実施	10
		(5)	<u>施設</u> 及び <u>設備</u> の設	1		使用する水の定期的な水質検査の実施	10
		(0)	置	2		施設の清掃・洗浄方法の設定	10
		(-)	<u>施設</u> 及び <u>設備</u> の管	1	92	有害小動物の外部からの侵入防止策の実施	12
		(6)	理	2	98	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	14

第2回品質監査に関する研究会

開催日時:平成24年9月13日(木) 14:00~17:00

開催場所:中央合同庁舎4号館 農林水産省会議室 1220、1221

出席者 : 32事業者/団体 37名

<議事次第>

1. 開会挨拶 (農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室)

- 2. 本日の討議内容について (事務局)
- 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及び発表

作業 I:「実際の監査で指摘の多い具体的な事例」と「判断根拠」が合っているかをディスカッションし、作業シートの修正を実施

作業Ⅱ:作業Ⅰで整理していただいた「判断根拠」を、「①法令や罰則を伴うもの」、「②業界ガイドラインや民間の認証の項目など」に仕分けを実施

各グループの発表

- 6. 本日のまとめ (ファシリテーター)
- 7. 事務連絡 (事務局)
- 8. 閉会挨拶 (農林水産省 食料産業局 企画課 食品企業行動室)

<議事概要>

冒頭、農林水産省食料産業局企画課食品企業行動室課長補佐の武藤より、当研究会にご参加の皆さまに、参加の御礼とともに、研究会へのご協力をお願いした。

続いて、事務局より、資料2に基づき、当研究会のこれまでの経緯と第2回研究会のディスカッションの内容について説明を行った。

第2回研究会では、これまでにとりまとめた「実際の監査で指摘する/指摘される具体的事例」 と指摘する「判断根拠」を記載したシートを基に、それぞれの内容が直接関わる内容であるかにつ いてディスカッションしていただいた。

グループディスカッションと発表内容は以下のとおり。

●グループディスカッション作業 | ・作業 || の発表内容 ○作業 | ・作業 || の発表

< Aグループ (F C P 共通工場監査項目№ 9~34) >

- 総合衛生管理製造過程承認制度実施要領(マルソウ)は、罰則は伴わないのでガイドライン等と考えた。
- ・ FCP共通工場監査項目No.9「仕様書等の整備」の「指摘する/指摘される具体的事例」は、「仕様書の有無」、「仕様書が未記入」の2つに絞っても良い。
- ・ FCP共通工場監査項目No.24「防虫・防鼠対策の実施」の項目に関連して、虫の混入した食品は食品衛生法第6条に反する。
- FCP共通工場監査項目№33「食品製造で使用する水の供給方法の把握」の指摘する/指摘

される具体的事例No.33と34は、判断根拠以前の問題で、具体的事例としても適さない。

・ FCP共通工場監査項目No.33「食品製造で使用する水の供給方法の把握」については、食品 衛生法の「飲用適の水」が準用されている規定に定められている一部の食品等は罰則を伴う。

< B グループ (F C P 共通工場監査項目№ 9~34) >

- 東京都の食品衛生法施行条例を参考に議論を進めた。
- ・ 民間認証やガイドラインなどの罰則を伴わない判断根拠は、現実として取引先から認証を取得 するようにいわれるものなので、取引先基準としても良いのでは。
- ・ FCP共通工場監査項目No.22「工程図があり、現場の実態と合っていることの確認」の事例No.16~21は、FCP共通工場監査項目No.23「原材料の受け入れから製品の出荷までの重要な問題が発生しそうな点の洗い出しと、管理方法の設定」に該当する内容。
- ・ FCP共通工場監査項目No.33「食品製造で使用する水の供給方法の把握」は食品衛生法に関わり、「上水・市水(直結)」「上水(受水槽)」「地下水・井水」に分けて根拠を見る必要がある。
- ・ FCP共通工場監査項目No.33「食品製造で使用する水の供給方法の把握」の事例No.38、39は次のステップであり、事例としてこの項目には合わない。

< C グループ (F C P 共通工場監査項目№.35~44) >

- ・ FCP共通工場監査項目№43、44はアレルギーに関する項目なので、法律に関わる項目として避けて通れない。
- ・ FCP共通工場監査項目No.3 5~4 2 は罰則が関わるものでは無いが、コンプライアンスとして守るべきもの。
- ・ 計測器の校正では法律が関わると思う。圧力計、温度計が正確であるか第三者の校正が必要。
- ・ ISO、SQF、AIBは中小企業の方で取得している企業はほとんど無いと思う。中小企業 の方に民間認証、業界ガイドラインと言っても理解してもらうのは難しいと感じる。自社基準 とした方が分かりやすいと思う。
- 判断根拠は、業種・業態・製品によって必要な項目、必要ない項目もあり、判断は難しい。

< Dグループ (F C P 共通工場監査項目№35~44) >

- ・ 実際の監査で指摘する際の判断根拠は、数値や方法が具体的に書かれているものは参考にすべき、という考えで進めた。
- ・ 衛生規範、食品等事業者が実施すべき管理運営基準など保健所の監視員の指導に関わる部分は 罰則があるとも言えないし、あるとも言えない。法令で罰則を伴うものと準拠するものに分け た方が分かりやすいと思う。
- ・ FCP共通工場監査項目No.36「加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管」の項目に関する具体的事例に「記録の保管期間の不備」に関する項目を入れた方が良い。
- ・ アレルギー物質確認は規格書で行うことが多い。規格書であれば同時に添加物もセットで確認 した方が良い。
- ・ 「法律で罰則を伴わない根拠」の仕分けが難しい。判断根拠の中に「法律で罰則を伴わないもの」を作った方が分かりやすい。
- アレルギー物質と微生物の交差汚染が混在しているので分けて整理した方が良い。

< E グループ (F C P 共通工場監査項目№49~72) >

- 判断根拠で、法律で罰則を伴うものと伴わないものの仕分けが難しかった。
- 具体的事例ができていなくても、ほとんど罰則は無い。
- ・ 判断根拠で法律が直接関わるのは、FCP共通工場監査項目No.63「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」に米トレーサビリティ法が関わる。トレースできていなければ罰則がある。
- ・ FCP共通工場監査項目No.71「入室時の手洗い設備の整備」、No.72「トイレの手洗い設備の整備」は、許可営業、許可施設では設置条件として法律が関わる可能性があるが、罰則までは無い。
- ・ FCP共通工場監査項目N0.52と54はともにラベル表示に関する項目であるが、N0.52は印刷機の管理、N0.54は印刷されたラベルの確認に関する内容。ラベル表示に関する流れを考え

ると、インプットの部分であるFCP共通工場監査項目No.50を追加し、No.52は無くして、アウトプットであるNo.54で確認するようにした方が良い。

・ FCP共通工場監査項目No.71「入室時の手洗い設備の整備」は「整備」に関する内容であるが、具体的事例には「運用」に関する内容が多いので見直しが必要。

< F グループ (F C P 共通工場監査項目No.49~72) >

- ・ 入門編としては難しすぎる。監査する人が指摘に対する根拠を被監査者から聞かれたときに答えることをイメージして、判断根拠として必要か、必要でないかで判断した。
- ・ FCP共通工場監査項目No.52「ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定」の具体的事例No.114と117は、この項目の指摘として合わない。
- ・ FCP共通工場監査項目N0.63 「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」の具体的事例N0.124 は事例N0.126 ~ 129 と同じ内容なので統一した方が良い。
- FCP共通工場監査項目No.63は「牛肉トレーサビリティ法」を追加した。
- ・ FCP共通工場監査項目No.67「検便検査の定期的な実施」の具体的事例は同じ内容があった ため一部集約した。(詳細は別紙参照)
- ・ FCP共通工場監査項目No.71「入室時の手洗い設備の整備」の指摘事例に対する判断根拠は、 各都道府県の食品衛生法施行条例によって変わるので「個別都道府県の食品衛生法施行条例参 照」と付記した。
- ・ FCP共通工場監査項目No.72「トイレの手洗い設備の整備」の判断根拠は、定量的な判断根拠がない場合は、根拠は無いものとした。

< Gグループ (FCP共通工場監査項目No.73~98) >

- 判断根拠は拡大解釈しているものが多かったので、どこまで該当するのか判断に迷った。
- ・ FCP共通工場監査項目No.73「作業者の衛生的な入室手順の遵守」の指摘事例No.172の「アクセス制限」はフードディフェンスのイメージがあり、この項目と合わないので削除した。
- ・ FCP共通工場監査項目No.75「個人所持品の持ち込みの禁止」の指摘事例No.181と182 は内容が同じなのでまとめた。
- FCP共通工場監査項目No.80「侵入防止のためのセキュリティー管理(施錠など)の実施」の指摘事例No.184、189、190は特化した内容なので削除した。
- ・ FCP共通工場監査項目No.92「有害小動物の外部からの侵入防止策の実施」の指摘事例は、 有害小動物が侵入する施設の隙間、施設の破損、施設の窓の開放でまとめた。
- ・ FCP共通工場監査項目No.98「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」の項目は、毒物、劇物の法律が絡む可能性があるので、詳細を確認する必要がある。

< Hグループ (FCP共通工場監査項目No.73~98) >

- 判断根拠の「法律など罰則を伴うもの」は、指摘事例に対してではなく、要求水準に対してどのような法律がかかわるかという考え方で判断した。
- ・ 判断根拠の「民間認証・ガイドライン等」は、認証を持っていればやらなければならないが、 持っていなければ要求事項も曖昧になるので判断根拠から外した。
- ・ 判断根拠の「自社基準」は、製品、工場の大きさ、従業員数によって管理レベルが違ってくる ものは、自社基準があると考えられるので対象とした。
- 指摘事例のレベルはかなり差があるので、初級、中級、上級の3つのレベルに分けて考えた。
- ・ FCP共通工場監査項目No.82「使用する水の定期的な水質検査の実施」は非常に重要な項目で、判断根拠として食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法が関わる。
- ・ FCP共通工場監査項目No.83「施設の清掃・洗浄方法の設定」の指摘事例は重複する内容が 多いので、集約すべき。
- ・ FCP共通工場監査項目No.92「有害小動物の外部からの侵入防止策の実施」の指定事例No.2 13は光対策と陽圧管理に分けた方が良い。
- ・ FCP共通工場監査項目№92の指摘事例は、シートシャッター、網戸、すき間など対象ごと に何ができているのかを確認する内容にした方が良い。
- ・ FCP共通工場監査項目No.98「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」はフードセキュリティーでは重要な項目。工場では最低限取り組んで欲しい内容。

<杉浦様のコメント>

- ・ 今回は、実際の監査で指摘する/指摘される内容とその判断根拠という非常に難しい内容であったが、濃密な議論していただいた。
- ・ 議論の内容を基に事務局で整理をして、第3回研究会につなげる予定。

配布資料

資料1 参加者名簿

資料2 第2回品質監査に関する研究会

資料3 監査で指摘の多い具体的事例と判断根拠のとりまとめ

第2回品質監査	たに関する研究:	会 監査で指摘の多い具体的	事例と判	断根拠のとりまとめ	●表の見方	χ.t.				_				
		目・要求水準と監査手法	グ事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	本 (2) _{判断根拠} 各グループの回 「グループ」欄を基	- Than	事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根	グル事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根
FCP工場監査項目 No.	レ 要求水準	監査手法 備考	デー例 プ No.	事例	して下さい。 法律など罰則を伴うもの			民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	データ プ No.	事例	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
9 仕様書等(製品 仕様書、原材 料・製造標準書、作業手順書	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	○ 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	A 1	・仕様書等が無い			ssue6の要求項目(3.6項)、総合衛生総)、	生管理製造過程承認制度実施要領		В 1	・仕様書等が無い	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
等)の整備	等) が整備され ている		A 2							В 2	・包材の規格書が整備されていない	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 3							в 3	・仕様書の基準値が法令等で定める基準を満たしていない	食品衛生法、各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 4							B 4	・法規制で要求されている規格基準項目が漏れている(例:微生物の項目漏れ)	食品衛生法、各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 5	・未記入欄がある			ssue6の要求項目(3.6項)、総合衛 総)、	生管理製造過程承認制度実施要領	自社基準、	B 5	・未記入欄がある	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
14 教育・研修プラ ン(※1)の設 定と教育の実施 ※1 研修プラ ン: 一般的な	1 安全かつ適切な 食品の提供のための業務ルール を従業員に教育 する体制が整備	〇 教育研修プランを確認	A 6	・教育・研修プランの必要性を理解していない		ついて カミサ	000 (6.2.2項) 、ISO9000 (6.2.2項) て、生めん類の衛生規範、洋生菓子の トリー・システムの衛生規範、BRC is 記載造過程承認制度実施要領 (マル総	ssue6の要求項目(7.1項)、総合衛	自社基準、	В 6	・教育・研修ブランの必要性を理解していない	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
業務ルール 人教育、衛生に関する を を を を を を を を を を を を を を を を を を を	されている	 教育ブランの対象者の年度計画があること 	A 7	・教育・研修プランがない		及びそ 節、t	D1 (6.2.2 教育・訓練(力量・認識) うざいの衛生規範について、生めん こントラルキッチン/カミサリー・シ 頁目(7.1項)、総合衛生管理製造過程	レステムの衛生規範、BRC issue6の	自社基準、	B 7	・教育・研修プランがない	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
		未受講者へのフォローが あること	A 8	・外国語しか理解できないのに、外国 語対応ができていない			000 (6.2.2項) 、IS09000 (6.2.2項) 総合衛生管理製造過程承認制度実施			B 8	・外国語しか理解できないのに、外国語対応ができていない	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
		〇 教育研修プロフラムの確 認	A 9	・教育訓練の受講者に漏れがある(受けるべき人が受けていない)		及びそ 節、t	01(6.2.2 教育・訓練(力量・認識) - うざいの衛生規範について、生めん - シトラルキッチン/カミサリー・シ 目(7.1項)、総合衛生管理製造過程	□類の衛生規範、洋生菓子の衛生規 レステムの衛生規範、BRC issue6の	自社基準、	В 9	・教育訓練の受講者に漏れがある (受けるべき人が受けていない)	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 10	・年間スケジュール、計画はあるか		及びそ 節、t	01 (6.2.2 教育・訓練(力量・認識 - うざいの衛生規範について、生めん - シトラルキッチン/カミサリー・シ 目 (7.1項)、総合衛生管理製造過	ノステムの衛生規範、BRC issue6の	自社基準、	B 10	・年間スケジュール、計画はあるか	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 11	・欠席者へのフォロー体制があるか (している過去)		範につ	022000 (6.2.2項) 、IS09000 (6.2.2 Dいて、生めん類の衛生規範、洋生業 コミサリー・システムの衛生規範、除 管理製造過程承認制度実施要領(マ	RC issue6の要求項目 (7.1項) 、総	自社基準、	B 11	・欠席者へのフォロー体制があるか (している過去)	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 12	・教育責任者の確認		ついて カミサ	000(6.2.2項)、ISO9000(6.2.2項) た、生めん類の衛生規範、洋生菓子の トリー・システムの衛生規範、BRC is L製造過程承認制度実施要領(マル殺	ssue6の要求項目(7.1項)、総合衛	自社基準、	В 12	・教育責任者の確認	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
			A 13	・教育プログラム (手順書、計画スケ ジュール) などが無い。		(平成当及 (規範、	22000 (6.2.2項) 、ISO9000 (6.2.2 (20年4月22日) 、大量調理施設衛生 「そうざいの衛生規範について、生め セントラルキッチン/カミサリー・ は項目 (7.1項) 、総合衛生管理製造	りん類の衛生規範、洋生菓子の衛生 ・システムの衛生規範、BRC issue6	自社基準、	B 13	・教育プログラム(手順書、計画スケジュール)などが無い。	各地方自治体の食品衛生法施行条例に準ずる、	取引先基準	自社基準
				・手順書内容が不十分(必要例:頻 度、教育内容、教育方法、必要対象 者、教育者、記録方法など)。		F 200	01 6.2.2 教育・訓練(力量・認識 D. BRC issue6の要求項目(7.1項)、 頁(マル総)、)、ISO22000(6.2.2項)、SQ 、総合衛生管理製造過程承認制度実	自社基準、	B 14	・手順書内容が不十分(必要例:頻 度、教育内容、教育方法、必要対象 者、教育者、記録方法など)。		取引先基準	自社基準
22 工程図があり、 現場の実態と 合っていること の確認	1 工程図がある (○ 工程図を確認	A 15	・工程図がない		ISO 2: 項)、 施要領	2000 (7.3.5.1 フローダイアグラム) BRC issue6の要求項目 (2.5.1項) {(マル総)、)、SQF2000、IS09000 (7.5.1 、総合衛生管理製造過程承認制度実	自社基準、	B 15	・工程図がない		ISO 22000 (7.3.5.1 フローダイアグラム)、GHS、HACCP、S 2000、ISO9000 (7.5.1項)、AIB国際検査統合基準、	GQF 自社基準
			A 16	・内容が不適切(全ての原材料が反映 されていない)		ISO 2 issue ル総)	2000 (7.3.5.1 フローダイアグラム) 6の要求項目 (2.5.1項) 、総合衛生(、)、IS09000(7.5.1項)、BRC 管理製造過程承認制度実施要領(マ	自社基準、	B 16	・内容が不適切(全ての原材料が反映 されていない)		ISO 22000 (7.3.5.1 フローダイアグラム)、ISO9000 (7.5.1項)、AI 検査統合基準、	IB国際 自社基準
			A 17	・工程図に記載されている基準が、仕 様書の基準と異なっている(文書間の 不整合)。		項)、	2000(7.3.5.1 フローダイアグラム BRC issue6の要求項目(2.5.1項)、 [(マル総)、	 4.2.2項)、IS09000 (4.2.3 、総合衛生管理製造過程承認制度実 	自社基準、	B 17	・工程図に記載されている基準が、仕様書の基準と異なっている(文書間の不整合)。		ISO 22000 (7.3.5.1 フローダイアグラム・4.2.2項) 、ISO9000 (4.2.項) 、AIB国際検査統合基準、	3 自社基準
			A 18	・フローダイアグラムに漏れがある (一次保管、アウトソース、リター ン、廃棄)		ISO 2: 項)、 施要領	2000 (7.3.5.1 フローダイアグラム) BRC issue6の要求項目 (2.5.1項) (マル総) 、)、SQF2000、IS09000 (7.5.1 、総合衛生管理製造過程承認制度実	自社基準、	B 18	・フローダイアグラムに漏れがある (一次保管、アウトソース、リター ン、廃棄)		ISO 22000 (7.3.5.1 フローダイアグラム)、GHS、HACCP、S 2000、IS09000 (7.5.1項)、AIB国際検査統合基準、	QF 自社基準
			A 19	・工程図にない作業をしている		項)、	2000 (7.3.5.1 フローダイアグラム) BRC issue6の要求項目 (2.5.1項) ((マル総)、)、SQF2000、IS09000 (7.5.1 、総合衛生管理製造過程承認制度実	自社基準、	B 19	・工程図にない作業をしている	事例№16~21はFCP共 通工場監査項目№23に	ISO 22000 (7.3.5.1 フローダイアグラム)、GHS、HACCP、S 2000、ISO9000 (7.5.1項)、AIB国際検査統合基準、	GQF 自社基準
			A 20	・ (新規設備導入後など工程図が) 更 新されていない		BRC is	01(4.2.3文書管理・7.5.1項)、I: ssue6の要求項目(2.5.1項)、総合付 総)、	SO22000 (7.7項)、SQF2000、 衛生管理製造過程承認制度実施要領	自社基準、	B 20	・ (新規設備導入後など工程図が) 更新されていない		IS09001(4, 2, 3文書管理・7, 5, 1項)、GHS、HACCP、ISO22 (7, 7項)、SQF2000、AIB国際検査統合基準、	2000 自社基準
			A 21	・フローダイアグラムと現場とが整合 していない(工程の変更が反映されて いない、工程(特に一時保管、アウト ソース、リターン、廃棄)の漏れがあ る)。		ISO 2: (7.5 認制度	2000 (7.3.5.1フローダイアグラム・ 1項)、BRC issue6の要求項目 (2.5 E実施要領(マル総)、	7.7項)、SQF2000、IS09000 5.1項)、総合衛生管理製造過程承	自社基準、	B 21	・フローダイアグラムと現場とが整合 していない(工程の変更が反映されて いない、工程(特に一時保管、アウト ソース、リターン、廃棄)の漏れがあ る)。		ISO 22000 (7.3.5.1フローダイアグラム・7.7項)、GHS、HACC QF2000、IS09000 (7.5.1項)、AIB国際検査統合基準、	P、S 自社基準

第2回品賞監査	Eに関する研究	記会 監査で指摘の多	い具体的	事例と判	断根拠のとりまとめ	●表の見									
F	F C P 共通工場監査項	目・要求水準と監査手法		ر ا غ			₹.488 + + t = 7m=37	〕表の見方 黄色→具体的事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根	→ ダ _事	T	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根
FCP工場監査項目	要求水準	監査手法	備考	ル 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	して下さい	. 11 1	青色→具体的事例の削除		拠	ル 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例			拠
No. 24 防虫・防風対策 の実施	1 防虫・防風のルールがある	○ 防虫・防鼠についての ルールを確認		A 22	・防虫・防鼠対策がない	法律など罰則を伴うもの		食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関 衛生管理マニュアル(正要管理事項 5. 7 (2))、食品衛生法施行規則第13条、現等省令 びそうざいの衛生規節について(衛生規節全 認制度実施要領(セル税)、SG F2000, 150 22002-1 (12/12, 1項/12, 2)、150 9001 (6. (4.13項)、All超原検査報告基準、	その他 (2)施設設備の管理 、食品衛生法施行条例、弁当及 て)、総合衛生管理製造過程承)22000 (7.2.3項)、ISO/TS		В 22	・防虫・防鼠対策がない	法律など罰則を伴うもの 食品衛生法施行条例、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
		- 施設管理基準があること		A 23	・虫・小動物等を発見したときのルールがない(特に生体)			食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関 理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそうざ 輸金官)、総合衛生管理製造過程承認制度表 施行規制第10条、現等省令、食品南生施行 150/18 22002-1 (12/12.6項)、150 9001 (6 (4.13項)、AIB国際食量飲食基準、	施要領(マル総)、食品衛生法 条例、ISO 22000 (7.2.3項)、 6.4項) 、BRC issue6の要求項目	自社基準、	В 23	・虫・小動物等を発見したときのルールがない(特に生体)	食品衛生法施行条例、		自社基準
		・ モニタリングの基準があ ること		A 24	- 補虫器、トラップの設置場所が施設 画面に記載されていない、又は図面と 配置が異なる			食品衛生拡胎行規則第13条、乳等省令、食品 食品等率業者管理適富指針(平成20年4月22日 ニュアル(厚生労働省)、弁当及びそうざいの で)、総合衛生管理製造過程承認制度実施製 22000 (7.2.2項)、150/Ts 22002-1 (12/12) BRC issue6の要束項目(4.13項)、AIB国際検	(1) 大量調理施設衛生管理マ 倫生規範について(衛生規範全 領(マル総)、SQF2000、ISO 5項)、ISO 9001 (6.4項)、 法務務会基準、	自社基準、	B 24	・補虫祭、トラップの設置場所が施設 画面に記載されていない、又は図面と 配置が異なる			自社基準
		- 定期駆除のルールがある こと		A 25	・施工箇所、薬剤について自社で把握していない。			食品等事業者が実施すべき管理運営基単に関 理マニュアル(厚生労働省) - 半自及びそうざ 範全て)、総合衛生管理製造過程承認制度実施 施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行 (150/15 22002-1 (12/12.2/12.5/12.6項) issue6の要求項目(4.13項)、AIB国際検査統	『いの衛生規範について(衛生規 施要領(マル総)、食品衛生法 条例、ISO 22000 (7.2.3項)、 、ISO 9001 (6.4項) 、BRC	自社基準、	B 25	・施工箇所、薬剤について自社で把握していない。	食品衛生法施行条例、		自社基準
				A 26	・モニタリングトラップの設置箇所に ついて把握していない。			食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関 衛生管理マニュアル(II重要管理事項 5. + (2))、弁当及びそうざいの衛生規範について 理製造過程来認制度実施要領(マル総)、食品 省令、食品衛生法施行条例、150 2000 (7. 2. 12.5項)、150 9001 (6.4項)、BRC issue6の 体本社会工作	その他 (2)施設設備の管理 (衛生規範全て)、総合衛生管 品衛生法施行規則第13条、乳等 3項)、ISO/TS 22002-1 (12/ 要求項目 (4.13項)、AIB国際		B 26	・モニタリングトラップの設置箇所に ついて把握していない。			自社基準
				A 27	・防虫防鼠のモニタリングの基準がない			法令・大量調理施設衛生管理マニュアル(目 (2) 施設整備の管理 (2)、通知:弁当及 設・設備及びその管理 1 施設・設備 (3) 食品等事業者管理運営指針「年収20年4月22日 制度実施要領 (マル松)、食品衛生法施行規則 法施行条例 (50 22000 (7.2.3項) 180/15 (6.4頁)、SRC issue6の要求項目 (4.13項)	びそうざいの衛生規範 (第4施) 施設・設備等の管理 ③)、 1)、総合衛生管理製造過程承認 則第13条、乳等省令、食品衛生 22002-1 (12.5項)、ISO 9001	自社基準、	B 27	・防虫筋鼠のモニタリングの基準がない	食品衛生法施行条例、		自社基準
				A 28	・外注されている場合が多いので、外 注内容について確認しています。			食品等事業者管理運営指針(平成20年4月22日 ニュアル(厚生労働省) 弁当及びそうぎいの で)、総合衛生管理製造通程承認制度実施要 規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例 (ISO/TS 22002-1 (12 2項)、150 9001 (6 4回 / 4 13/28) といる 食品等事業者管理運営指針(平成20年4月22日)衛生規範について(衛生規範全 領(マル総)、食品衛生法施行 、、ISO 22000 (7.2.3項)、 i)、BRC issue6の要求項目		B 28	・外注されている場合が多いので、外注内容について確認しています。	食品衛生法施行条例、		自社基準
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 具を機器の清掃 接触面の清掃手順 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		A 29	繁忙期にライン洗浄がルールどおり 行われていない			ニュアル(厚生労働省) 、弁当及びそうざいの て)、総合衛生管理製造通報承認制度東施要 規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例。 22000 (7.2.3項) 、ISO/IS 22002-1 (11.3項)	衛生規範について (衛生規範全 頂 (マル総) 、 食品衛生法施行 . AIB国際検査統合基準 、ISO) 、ISO 9001 (6.4項) 、		В 29	・繁忙期にライン洗浄がルールどおり 行われていない			自社基準
		○ 洗浄漏れがないことを確 認		A 30	手順書と実際が異なる ・洗浄が不十分 (裏側とか)			食品等事業者管理運営指針(平成20年4月22日 ニュアル(厚生労働者)、井当及びそうざいの て)、総合衛生管理製造過程承認制度実施要係 規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例 22000 (7.2 23例)、150/75 22002-1 (11.3到) 食品等事業者管理運営指針(平成20年4月22日	衛生規範について(衛生規範全 頭 (マル総) 、食品衛生法施行 、AIB国際検査統合基準、ISO) 、ISO 9001 (6.4項) 、		B 30	・手順書と実際が異なる・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・			自社基準
				A 31	・洗浄が不十分で残渣がある			スープル 原生産血 11 mg (下球,00-7-))衛生規範について(衛生規範全 顔(マル総)、食品衛生法施行 、AIB国際検査統合基準、ISO)、ISO 9001 (6.4項)、、	自社基準、	В 31	・洗浄が不十分で残渣がある			自社基準
33 食品製造で使用	1 食品製造で使用	○ 食品製造で使用する水の	・使用水から	A 32	NOTE OF THE PROPERTY OF THE PR			ニュアル(厚生労働省) 弁当及びそうざいの で) 総合衛生管理整造通知表別制度 東部 規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例 2000 (7.2.3項)、150/TS 22002-1 (11.3項)	衛生規範について(衛生規範全 領(マル総)、食品衛生法施行 、AIB国際検査統合基準、ISO	口证签十、	B 32	・水の供給方法がわからない	法令・食品衛生法・飲用適の水の規定、薬事法、消防法、安全衛生法、公	害 HACCP、SQF2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統	
する水の供給方 法の把握(上 水、井下水、貯直結など)	する水の供給方法を把握している	供給方法を把握している ことを確認	作る氷や、外部から購入する氷も対象	A 33							в 33	・水の供給源(市水、井水、工業用	防止法 (水質、大気・・)、水道法、ビル管理法、食品衛生法施行条例、 合衛生管理過過程承認制度束施要領(マル総)、大量調理施設衛生第二 ニッアル(厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等 春管理連宮指針、	総 合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6ユーティリティ/6.2項 マ 水の供給)、ISO 9001 (6.3項)、	
		供給方法を確認 〇 管理体制が整っているこ		A 34	・井水取水場所に関する情報(深さ、			食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関	する指針、食品衞生法、食品衞	自社基準、	В 34	水)が分からないのに、仕様用途例もなぜか「飲用的」で使われている ・ ***********************************	飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、総合衛生管理製造過程承認制度 施要領 (マル総)、大量調理施設衛生管理 びそうざいの衛生規範について、水道法、 自品施重要が重協すべき管理運管基準に関する指針、合品衛生生 合品	実 ISO 9001 (6.3項) 、 (4.2)	
		とを確認 - 定期的な水質検査が行わ		A 35	過去の土地の用途等)を入手していない。 ・井水使用のケースで塩素添加装置の			生法施行条例、総合衛生管理製造過程系認制度 理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省、 よいて、水道法、A IB国際検査統合基準、ISO 2 22002-1 (6.2項)、IBIS 90001 (6.3項)、 食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関す	:当及びそうざいの衛生規範につ 22000 (7.2.3項)、ISO/TS する指針、法令: 食品衛生法	自社基準、	в 35	過去の土地の用途等)を入手していない	生法施行条例、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領 (マル総)、大量 理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範に いて、水道法	調 ISO 9001 (6.3項)、	
		れていること		A 36	日常点検を行っていない			飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、安全 理製造過程末認制度実施要領(マル総)、大計 (厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範 2000、東京都会品衛生自主管理認証制度、AIB (7.2、3項)、180/TS 22002-1 (6/6 2項)、 の水の規定、規能塩素濃度 1 mg/L以下)	全衛生法、水道法、総合衛生管 量調理施設衛生管理マニュアル について、HACCP、SQF 国際検査統合基準、ISO 22000 ISO 9001(6.3項)、【飲用適		B 36		客防止法 (水質、大気・・)、水道法、ビル管理法、総合衛生管理製造過 承認制度実施要領 (マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労債 省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、	程 (6.3項) 、	
		・「飲用適」の水が食品製造に使用されていること		A 37	・井水 (地下水) の季節による水質変 動に対応していない (水脈変動もあ り)			食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関 放用適の水の規定、食品管生法能行条例、総 施要領 (マル終)、大量調理施設衛生管理マ- びそうざいの常生規能について、水道法、AIB (7.2.3項)、150/TS 22002-1 (6.2項)、150 法令:大量調理施設衛生管理マニュアル(III)	合衛生管理製造過程承認制度実 ニュアル(厚生労働省)、弁当及 3国際検査統合基準、ISO 22000) 9001 (6.3項)、	自社基準、自社基準、	в 37	・井水(地下水)の季節による水質変動に対応していない(水脈変動もあり) ・貯水槽のフタが開いている	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、法令:食品衛生法 飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、総合衛生管理製造過程承認制度 施萎領 (マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省)、弁当 びそうざいの衛生規範について、水道法、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、 ISO 9001 (6.3項)、 AR HACCP、SQF2000、FSSC22000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS	自社基準
		 毒物などの混入ができないような設備になっていること 		A 38	・貯水槽のフタが開いている・貯水タンクに鍵がない	法令:大量調理施設衛生管理マニュアル	,(II重要管理事項 5. その	(2) 施設設備の管理 (3)、食品衛生法、号 P. SQF2000、FSSC22000、ISO 22000 (7.2 食品防御、バイオピジランス及びバイオテロ! (6 37월). の他 HACCP、SQF2000、FSSC22000、ISO 22	安全衛生法、水道法、HACC 2.3項)、ISO/TS 22002-1 (18 リズム/18.2項)、ISO 9001 2000(7.2.3項)、ISO/TS 22002-		В 38	・貯水槽のフタが開いている・貯水タンクに鍵がない		22002-1 (18 食品防御、バイオビジランス及びバイオテロリズム/18.2 項)、ISO 9001 (6.3項)、 HACCP、SQF 2000、FSSC22000、ISO 22000(7.2.3項)、ISO/TS 22002-	
		ンスの方法、記録の確認		A 39	・貯水槽の清掃をしていない(記録がない)	(2)施設設備の管理 (8)、通知: 弁	:、 - (Ⅱ重要管理事項 5. その :当及びそうざいの衛生規範	9001 (6.3項)、 の他 HACCP、SQF2000、東京都食品衛生自i (第4施 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6 ユーティリ	主管理認証制度、ISO 22000	自社基準、	В 39	・貯水槽の清掃をしていない(記録が ない)	食品衛生法施行条例 、	1 (18 食品防御、バイオビジランス及びバイオテロリズム/18.2項)、ISO 9001 (6.3項)、 HACCP、SGF2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6 ユーティリティ/6.2項水の供給)、ISO	自社基準
				A 40		設・設備及びその管理 1施設・設備 食品衛生法、食品衛生法施行条例、薬事 食品衛生法、大気・・)、水道法、水道法 者管理運営指針、	(3)施設・設備等の管理 法 消防法 安全衛生法 /	! (9) 、 9001 (6.3項) 、 公寓防止			B 40			9001(6.3項)、100/10/2002(1.00 ユーティテァラックの記)、100	

第2回品賞監査	に関する研究	ス会 監査で指摘の	多い具体的	事例と判	断根拠のとりまとめ		●表の見方									
F	CP共通工場監査項	目・要求水準と監査手法		グ 事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	・ 各グループの回答は 「グループ」欄を基に確認	●表の見 黄色→	し方 具体的事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根	グ 事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根
FCP工場監査項目 No.	要求水準	監査手法	備考	リープ Mo.	事例	法律など罰則を伴うもの	して下さい。		具体的事例の削除	民間認証、業界ガイドライン等	担 自社基準	ル リ プ No.	事例 事例	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	拠 自社基準
34 食品製造で使用 する水の定期的 な水質検査の実 施	1 食品製造で使用 する水の定期的 な水質検査を実 施している	○ 食品製造で使用する水の 定期的な水質検査方法を 確認		A 41		飲用適の水の規定、法令: 項 5. その他 (2) が 衛生規範(第4施設・設備	大量調理施設衛生管理マニュアル 高設設備の管理 ⑧)、通知:弁当 及びその管理 1施設・設備 (3 大、食品衛生法施行条例、水道法、	(Ⅱ重要管理事 及びそうざいの ()施設・設備等	F		自社基準、	B 41	・検査していない	会品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、法令:食品衛生法 放用適の水の規定、法令:失震調理能設備生管理マニフル (日重要管理事 項 5、その他 (2) 施設設備の管理 (8) 通知:井当及びそうざいの 常生規範(常経腔:砂糖及びその管理 1 施設・設備(3)施設・設備 の管理 (7)、食品衛生法、食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法、総 台衛生管理製造過程承認制度実施要領(マル総)、		自社基準
		・ 自治体が要求する飲用過 の基準で検査していること		A 42	・自治体がホームページで公開しているデータを知らない	(マル総)、大量調理施設	行条例、総合衛生管理製造過程承 技術生管理マニュアル(厚生労働省) 食品等事業者管理運営指針、水道;	、弁当及びそう	5 ISO 9001 (6.3項) 、)、ISO/TS 22002-1(6.2項)、	自社基準、	В 42	・自治体がホームページで公開してい るデータを知らない	食品衛生法、食品衛生法施行条例、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領 (マル総)、大量調理施設修生管理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそう さいの衛生規範について、食品等事業者管理通営指針、水道法、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項) 、ISO/TS 22002-1 (6.2項) 、ISO 9001 (6.3項) 、	自社基準
		- 井水等の場合は、残留は 素や官能(濁度・臭気が ど)を確認していること	な	A 43	検査を行っていない	飲用適の水の規定、食品復害防止法(水質、大気・・	所生法施行条例、薬事法、消防法、)、水道法、ビル管理法、総合衛 8)、大量調理施設衛生管理マニュ	安全衛生法、公 生管理製造過程	HACCP、SQF2000、東京都食品衛生自合基準、ISO 22000 (7.2.3項) 、ISO/TS 220項) 、		自社基準、	B 43	・水道水直結使用という理由で一切の 検査を行っていない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、法令:食品衛生法 飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、薬事法、消防法、全衛生法、公 節防止法、代資、大気・・)、水道法、ビル管理法、設治法、会全衛生法、 不認制度実施要領(マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働 省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、	HACCP、SQF2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準
				A 44	いない	飲用適の水の規定、食品領理製造過程承認制度実施要		法、総合衛生管	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB國際項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001		自社基準、	B 44	・供給源と確認検査の項目が一致して いない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、法令:食品衛生法 飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法、総合衛生管 理製造過程承認制度実施要領 (マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル (厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、		自社基準
				A 45	・井水の残留塩素検査を行う際、末端 蛇口から採水していない	法(水質、大気・・)、オ	6行条例、薬事法、消防法、安全衛 (道法、総合衛生管理製造過程承認 (衛生管理マニュアル(厚生労働省) 食品等事業者管理運営指針、	制度実施要領	HACCP、SQF2000、AIB国際検査統合 ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001 (6.3項 5		自社基準、	B 45	蛇口から採水していない	食品衛生法、食品衛生法施行条例、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法、水資、大気・)、水道法、総合衛生管理製造通程採認制度実施要領((マル総)、大・量調理施設施と管理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	HACCP、SQF2000、AIB國際核査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準
				A 46	・残留塩素濃度のチェック	生法施行条例、薬事法、消 気・・) 、水道法、総合復	管理運営基準に関する指針、食品 消防法、安全衛生法、公害防止法 (注管理製造過程承認制度実施要領 ・アル(厚生労働省) 、弁当及びそう	水質、大 (マル総)、大			自社基準、	B 46	・残留塩素濃度のチェック	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法、食品衛生法、食品衛生法、保持保持条例、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法、水質、大気、・ウ、水道法、総合衛生管理製造通程承認制度実施委領(マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、		自社基準
				A 47		過程承認制度実施要領(マ 働省)、弁当及びそうざし 針、	7ル総)、大量調理施設衛生管理マ: ハの衛生規範について、食品等事業:	ニュアル(厚生党 者管理運営指	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIBIII際 ヴ項)、ISO/TS 22002-1 (6/6.2項)、ISO 90	001(6.3項)、		B 47		働省)、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指 針、	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3 項)、ISO/TS 22002-1 (6/6.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	
				A 48	- 井水のにごり、臭いの確認	生法施行条例、水道法、比	: ル管理法、総合衛生管理製造過程; 6設衛生管理マニュアル(厚生労働省	承認制度実施要	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001	検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3 (6.3項) 、	自社基準、	B 48	・井水のにごり、臭いの確認	食品等事業者が実施すべき管理書館基準に関する指針、食品幣生法、食品衛 生法施行条例、水道法、比心管理法、総合衛生管理製造機所表別東定数領 領 (マル総)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省)、弁当及びそ うざいの衛生規範について、	東京都全品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3 項)、ISO/TS 22002-1 (6.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準

1 加貝監査	に関りる研究	会 監査で指摘の多い具	PP-RUT	+ ⊃ !'d =	断快処のこりまこの		●表の見方									
		■・要求水準と監査手法		グ事の	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	▲ 各グループの回答は 「グループ」欄を基に確認	ー ●表の見: 黄色→身	方 具体的事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根 2	ブ事ルが	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2)
場監査項目ル	レ 要求水準 ベ	監査手法 備#	考	l No.	事例	法律など罰則を伴うもの	して下さい。		具体的事例の削除 	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	J No.	事例	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社
、冷却、乾 1 び包装の管 準の設定	加熱、冷却、乾 (燥及び包装の管 理基準がある	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準を確認		C 49	・裏付根拠のあり、なし		、大量調理施設衛生管理マニュアル して:厚労省)、JAS法(農水省		東京都自主衛生管理認証制度、		自社基準、	D 49	・裏付根拠のあり、なし	東京都自主衛生管理認証制度、		自社基
		・ 管理点について、妥当な 管理項目が設定されてい		C 50	・一度の処理量の決まりがない	食品衛生法、安全衛生法、 等省令(加熱の考え方とし	. 大量調理施設衛生管理マニュアル して:厚労省)、JAS法(農水省	(厚労省)、乳)、			自社基準、	50	・一度の処理量の決まりがない			自社基
		ること ・ 適正な管理基準が設定さ		30	工程の意味(加熱(殺菌)温度、時	大量調理体設衛生管理フ		執の妻え方と」			自社基準、	J. 30	・丁稈の音味 (加執 (鉛薬) 温度 時	乳等省令(加熱の考え方として:厚労省)、JAS法(農水省)、		自社基
		れていること		C 51	間)	て:厚労省)、JAS法	(農水省)、	mw 4 // // C C			LT&+	51	間)	が守日 D (加水の行え方として、圧力日)、 U A U M (成小日)、		
				C 52	・温度が中心温度か表面温度か統一さ れていない	食品衛生法、食品・添加特	物の規格基準(厚労省告示)、				自社基準、	52	・温度が中心温度か表面温度か統一さ れていない	食品・添加物の規格基準(厚労省告示)、		自社
					・加熱・冷却温度と時間の基準が不明	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省) 、乳	HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、	-	・加熱・冷却温度と時間の基準が不明			自社
				C 53	17B.	守省市 (加熱の考え力と)	して:厚労省)、JAS法(農水省	, .				53	10E			
1、冷却、乾 1 び包装の管 記録の保管	加熱、冷却、乾(燥及び包装が管理を洗透しまた	○ 加熱、冷却、乾燥及び包 装が管理基準通り実施されていることを確認		C 54	・製造基準との適合性(外れていないか)	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省)、			自社基準、	54	・製造基準との適合性(外れていないか)			自社
に球の休官	理基準通り実施 されている	・ 各管理結果が管理基準と 適合していること		C 55	・記録の時間が定期定時になっていな	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省)、			自社基準、	55	・記録の時間が定期定時になっていな			自社
		EEG CV-VCC		- 55	・連続記録チャート紙で超過している が、現場日報では、正常値が記録さ	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省)、			自社基準、	-	・連続記録チャート紙で超過している が、現場日報では、正常値が記録さ			自社
				C 56	れ、承認されている。							56	れ、承認されている。			
					・35,36,37はセットです。QC工程図で条件の確認をします。次に、製造記	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省)、	HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、		・35,36,37はセットです。QC工程図で条件の確認をします。次に、製造記録を確認します。逸脱時の対応方法を	食品衛生法、安全衛生法、計量法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労 省)、	HACCP, ISO22000, SQF2000,	自社
				C 57	録を確認します。逸脱時の対応方法を確認します。特に、停電時(瞬間停電を含む)の対応方法の確認が、最近、							57	録を確認します。送肌時の対応方法を 確認します。特に、停電時(瞬間停電 を含む)の対応方法の確認が、最近、 憶えてきています。			
				C 58	<u>増えてきています</u> ・加熱温度が設定と違っている	食品衛生法、安全衛生法、	大量調理施設衛生管理マニュアル	(厚労省)、			自社基準、	58	・記録を検証したところ、加熱温度が 設定と異なっている			自社
			ŀ										・記録の保管期間を満たしていない	食品衛生法規格基準、食品衛生法施行条例		自社
	備品類、及び備(〇 備品類及び備品類に由来		-	・従業員の入出時、持ち込み禁止表示				IS022000、		自社基準、	,				
後の実施	品類に由来する 異物の混入防止 対策のルールが	する異物の混入防止対策のルールを確認		C 59	ルール及び掲示があるか						C	59				
	ある	・ ガラスや木製品等異物に なり得る材質の使用を制		C 60	・ガラス製温度計				IS022000、		自社基準、	5 60				
		限していること - 異物となり得るものの持			・器具破損時のルールがあるか				 IS022000、 IS022002-1 (10 交差汚染の予問	5手段/ 10.4 物理的汚染)	自社基準、		・器具破損時のルールがあるか			自社
		ち込みが禁止、周知され ていること		C 61								61				
		・ 私物の持込は原則禁止されていること		C 62	・持ち込み禁止物が明確になっていな い				HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、	62	・持ち込み禁止物が明確になっていない		A I B 2 5ページ 4 の d 項、	自社
		・ 備品類は員数管理がされ ていること		-	・備品類の員数管理(確認)を日々していない				18022000、		自社基準、		・備品類の員数管理(確認)を日々していない			自社
		○ 備品類の混入防止対策状		C 63	・キャップ式ボールペン、シャープペ				18022000		自社基準、	5 63	C 0 - 10 - 1			
		況を確認		C 64	・ディック式パールペン、シャーノペンシルの持ち込み可という工場は工程 上問題がない限り要注意				13022000		日社基準、	64				
					・テープ類をどうしても使う場合は青 又は赤で、見つけにくい色はやめても				HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、		・テープ類をどうしても使う場合は青 又は赤で、見つけにくい色はやめても			自社
				C 65	65							65	65			
					・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)、				HACCP、ISO22000、SQF2000、東 ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/10.4	京都自主衛生管理認証制度、 物理的汚染)	自社基準、		・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)、		AIB13ベージR、	自礼
					陶器、鏡、などについては、絶対に使 用しないといけないものに限って使用 許可とし、但し、その場合は全て飛散							- 1	陶器、鏡、などについては、絶対に使 用しないといけないものに限って使用 許可とし、但し、その場合は全て飛散			
				000	防止措置があることを条件としてい る。また、製造現場だけでなく、従業 員が関係する通路、更衣室、トイレな							00	防止措置があることを条件としている。また、製造現場だけでなく、従業員が関係する通路、更衣室、トイレな			
					ど全てが該当である。								ど全てが該当である。			
				C 67	・備品の明示管理に使用されているラベルが剥離している。						自社基準、	67	・備品の明示管理に使用されているラ ベルが剥離している。			自社
					・異物混入防止対策は行っているのか。	食品等事業者が実施すべる	き管理運営基準に関する指針、		HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、	.	・異物混入防止対策は行っているのか。		HACCP, ISO22000, SQF2000,	自社
				C 68								68				
埃除去作業 粘着ロー	工場入室時の毛 (髪・埃除去の ルールがある	○ 工場入室時の毛髪・埃除 去のルールを確認		C 69	・エアシャワー、インターロック、注 入圧力、差圧						自社基準、	69	・エアシャワー、インターロック、注 入圧力、差圧			自名
、エアシャ など)の実 施		・妥当な除去作業手順があ			・作業室入室時にルールが明確でない						自社基準、		・作業室入室時にルールが明確でない			自社
		ること		C 70	(ローラー、エアシャー) ・粘着ローラーの実施手順が決められ						自社基準、	70	(ローラー、エアシャー) ・粘着ローラーの実施手順が決められ			自礼
					ていない							71	ていない			
					・粘着ローラーの交換頻度が決められていない。(1回1枚~3回1枚程度						自社基準、		・粘着ローラーの交換頻度が決められ			自社

				各グループの		表の見方			ا ت	ı	T	T	
F (場監査項目	C P 共通工場監査項 要求水準	目・要求水準と監査手法 監査手法 備考	グ 事 (1) 指摘する、指摘される具体的な 事例 事例	(2) 判断根拠 「グループ」欄でして下さい。	基に確認黄	t色→具体的事例の追加・修正あり f色→具体的事例の削除	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	グルー	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2)
食知時の除 1	異物の検知・除	〇 異物検知、排除の方法、 地路日の第四川一川 5.25	プー・テストピースサイズの根拠	法律など罰則を伴うもの		HACCP, ISO22000, SQF2000,	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準 自社基準、	プ Nu.	・テストピースサイズの根拠	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社基
および再発 対策の確認	去対策、及び混 入の防止、低減 への取り組みの ルールがある	排除品の管理ルールを確 認	C 73						D 73				
	70 703.05.0	・ 必要に応じ、異物検知や 選別等の工程があること	・異物検出器の能力(下限能力、対象 C 74			HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、	D 74	・異物検出器の能力(下限能力、対象 異物)			自社基
		・ 検知や選別の精度が妥当 な頻度、方法で管理され	・異物混入可能性のあるもの、リスト C 75 の不備、検知精度の確認、記録の不備			HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、	D 75	・異物混入可能性のあるもの、リスト の不備、検知精度の確認、記録の不備	 大量調理施設管理マニュアルⅡ重要管理事項(3)~異物の混入等につき点 ★☆☆!、 和録する		自社基
		な頻及、ガ本で管理され ていること ・機器のメンテナンスが行 われていること	・異物検知の仕組みがない			18022000、	I	自社基準、	70	の不偏、快知精度の確認、記録の不偏 ・異物検知の仕組みがない	快を行い、記録する		自社基
		使用機器(金属探知機な)	・機器メンテナンスが実施されていな			HACCP, ISO22000, SQF2000,	1	自社基準、	J / 6	・機器メンテナンスが実施されていな			自社基
		ど)、仕様・精度がわ かっていること	C 77 い。また、排除品のルールが定めれていない。						D 77	い。また、排除品のルールが定めれていない。			
		○ 検知・排除結果に基づく 対処ルールを確認	・金属検出器のベルトが蛇行してい C 78			18022000、		自社基準、	D 78	・金属検出器のベルトが蛇行している。			自社基
			70						70	・金属検出器の電源がタコ足配線になっている。			自社基
			・異物検出機の使い方が不適切な事例			15022000、		自社基準、	- 13	・異物検出機の使い方が不適切な事例			自社
			C 80 がある。			15022000		54.4%	D 80	がある。 ・感知した場合のルールがあるか			0 14
			・感知した場合のルールがあるか C 81			18022000,		自社基準、	D 81	・恐知した場合のルールかめるか			自社
			C 82 ・排除品の扱いのルール徹底、現場の人に確認			HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、	D 82	・排除品の扱いのルール徹底、現場の 人に確認			自社
			・検知した異物の保管場所の区分明示 C 83 があいまい。			HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、	D 83	・検知した異物の保管場所の区分明示があいまい。			自社
程中の機 1	機器・設備や器	〇 機器・設備や器具等の点	- ・機器の管理不備をチェックするルー	食品衛生法(第六条 4 号)、		15022000、		自社基準、	- 00	・機器の管理不備をチェックするルー			自社
備の破損 等の脱落 ことの確	具等の点検、メ ンテナンスに関 するルールがあ ス	検、メンテナンスに関す るルールを確認	C 84 ルがない						D 84	ルがない			
	3	・ 破損や脱落防止の点検 法・頻度が明確であるこ と	・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ない。	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関す 4号)、	る指針、食品衛生法((第六条 HACCP、ISO22000、SQF2000		自社基準、	D 85	・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ない。			自名
		・ その頻度が決まっている	・メンテナンス計画が無い。特に長期	食品衛生法(第六条4号)、		IS022000、	1	自社基準、		・メンテナンス計画が無い。特に長期			自社
			C 86 (数年) のもの。					6 41 44 30 0	D 86	(数年)のもの。			-
		・ 未然防止のためのメンテ ナンスが計画化されてい ること	・ねじが設置されていないねじ穴があるが点検と確認をするルールが無い。	食品衛生法(第六条 4 号)、		HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、	D 87	・ねじが設置されていないねじ穴があるが点検と確認をするルールが無い。			自
		異常があった場合の対処 ルールが明確であること	・点検方法、精度が不適切 C 88	食品衛生法(第六条 4 号)、		18022000、	I	自社基準、	D 88	・点検方法、精度が不適切			自
ギー物質 1	原材料に含まれ	〇 原材料規格書等により情	・7品目 or 2.5品目の別	食品衛生法、		18022000、		自社基準、		・7品目or 2 5品目の別	食品衞生法、	ISO22000 7.3.3.1 原料の特性、	自
把握	るアレルギー物 質が正確に把握 されている	報の収集・把握方法・状況を確認	C 89	A.T. & L. L.			- March March	6 41 44 30 0	D 89	Tel (Tieth A.L.) + 1-E 1-184	A. C. W. L.		
		・ 仕入れ先から原材料規格 書等を入手していること	・原材料規格書の入手	食品衛生法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、東京 ISO22000、ISO22002-1 (10 交差汚染の予防:		自社基準、	D 90	・原料(添加物含む)を考慮した規格 書の整備と定期的更新	接品闸生法、	東京都自主衛生管理者認証制度、ISO22000 7.3.3.1 原料の特性、 IS022002-1 (10 交差汚染の予防手段/10.3 アレルゲンの管理)、ISO 9001 4 2.3 文書管理、ISO27000 7.8 事前情報の更新。	自
			・原料規格書を確認することができない。 C 91 い			理)			D 91		0.000		
			C 92 ・原料作業庫でのアレルギー物質の識 ・アレルギー証明の内容がいつ更新されたか不明 ・海産物は全てエビ、カニ、アレル			東京都自主衛生管理認証制度、18022000、 18022000、 18022000、		自社基準、 自社基準、 自社基準、	D 93	・原料作業庫でのアレルギー物質の識 ・海産物は全てエビ、カニ、アレル		東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000 7.3.3.1 原料の特性、 ISO22000 7.3.3.1 原料の特性、	自
			で 日本	及如闸工店、		13022000		日社基华、	D 94	ギー表示という例もあるので根拠をよ く伺います		1 S 022000 7. 3. 3. 1 BR 47 07 11 11.	H1
			・仕入先からの原材料規格書の内容 チェック、現場確認の不備、記載内容	食品衛生法、JAS法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、ISO2 段/ 10.3 アレルゲンの管理)	2002-1 (10 交差汚染の予防手	自社基準、					
			C 95 にもれあり						D 95				
			・原料のアレルゲン情報を十分確認していない	食品衛生法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、ISO2 段/ 10.3 アレルゲンの管理)	22002-1 (10 交差汚染の予防手	自社基準、	D 96	・原料のアレルゲン情報を十分確認し ていない	食品衛生法、	ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.3 アレルゲンの管理) 、ISO 22000 7.3.3.1 原料の特性、	D 自
			・原料規格書に記載されていないアレ ルギー物質が原料包装の表示には記載	食品衛生法、		18022000、	 	自社基準、					
			されている (規格変更が伝えられてい ない、伝えられていても反映されてい						D 97				
			・原料規格書のアップデートが行われ	食品衛生法、		ISO 9001 4.2.3 文書管理、HACCP、IS	O22000, SQF2000,	自社基準、					
th 42+7-sh 1			C 98 TIVSIV.	▲ D 您 由 计		U.A.O.O.D. 1.O.O.00000 .O.O.F.00000	· 据点 → 依 μ Φ TERRITALIO	4 AL 12 SE	D 98	**************************************	A-1864 A-1086486	本京都办本保业签项项针创在	<u></u>
を を を を を 製品・ 助線の確	交差汚染が起き にくいような、 原材料・製品・ 包材の動線の	○ 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	・導線の区分、区別がされているか C 99	長品衛生法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、東京	都日土南生官理認証制度、	自社基準、	D 99	・導線の区分、区別がされているか	長品間生法、長品の間生規能、	東京都自主衛生管理認証制度、食品の衛生規範(厚労省通知)、	自
助け物をつうな出	ルールがある	・原料・従業員・資材・空 気の動きが明らかにさ	・原材料の加熱、非加熱の区分毎の保 管が明確になっていない	食品衛生法、		IS022000、IS022002-1 (10 交差汚染の予防:	手段/ 10.2 微生物学的汚染)	自社基準、		・原材料の加熱、非加熱の区分毎の保 管が明確になっていない	食品衛生法、食品の衛生規範、	IS022002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.2 微生物学的汚染)、食品の衛生規範(厚労省通知)、食品衛生監視表、食品事業者等が実施すべき管理運	新 自: 軍
		れ、交差汚染が発生しな いように動線が設定され ていること	C 100						D 100			営基準に関する指針(第2.6. (8))	
		・ またその動線は、適宜見 直しがされていること	・アレルゲンのコンタミ防止対策がな C 101	食品衛生法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、東京 ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.3	都自主衛生管理認証制度、 アレルゲンの管理)	自社基準、	D 101	・アレルゲンのコンタミ防止対策がな い	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10. アレルゲンの管理)). 3 自
		・ エリアは区分管理を行っていること(交差汚染の	・日本でのアレルゲン25品目のうち、表示必須の7品目のみしか、工場	食品衛生法、		東京都自主衛生管理認証制度、IS022000、	I	自社基準、		・日本でのアレルゲン25品目のうち、表示必須の7品目のみしか、工場	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、	自
		ないエリア分け)	C 102 コンタミ制御を考えていないルールである。						D 102	コンタミ制御を考えていないルールである。			
		・ 原料・半製品・製品の保 管場所が区別されている こと	・ (アレルゲンを除去する必要がある 場合)洗浄手順がアレルゲン除去に有 C 103 効かどうかを確認していない。	食品衛生法、		HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、		・ (アレルゲンを除去する必要がある 場合) 洗浄手順がアレルゲン除去に有 効かどうかを確認していない。	食品衛生法、	ISO22002-1 (11.5 サニテーションの有効性のモニタリング)、	自
		器具について使い分けが されていること	・アレルギー物質を考慮したレイアウ C 104 ト等になっていない:頻度多	食品衛生法、		HACCP、ISO22000、SQF2000、IS02段/ 10.3 アレルゲンの管理)	2002-1 (10 交差汚染の予防手	目社基準、	D 104	・アレルギー物質を考慮したレイアウト等になっていない:頻度多	食品衛生法、	IS022002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.3 アレルゲンの管理)	自
		・ アレルゲン原料を考慮し た工程、管理、生産スケ ジュール等のルールがあ	・作業動線図が作成されていない。C 105	食品衛生法、		HACCP, ISO22000, SQF2000,	I	自社基準、	D 105	・作業動線図が作成されていない。	食品衛生法、食品の衛生規範、	食品の衛生規範(厚労省通知)、	自
		シュール等のルールがあること ・ コンタミネーションの防	・原材料、半製品、製品の保管区分が			HACCP、ISO22000、SQF2000、東京	新白士衛生等 描词紅針 库	自社基準、	105	・原材料、半製品、製品の保管区分が		東京都自主衛生管理認証制度、ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.	2 5
		・ コンダミネーションの協 止を考慮した洗浄ルール があること	・原材料、手製品、製品の保管区分か 不明確。 C 106	Joseph Pri Land A		ISO22002-1 (10 交差汚染の予防手段/ 10.2	mrは 上 mr エ B 生 応証 制度、 2 微生物学的汚染)	⊒ 14 坐羊、	D 106	・原材料、丰製品、製品の保管区分か 不明確。	200 min (170 min (164 、 200 163) 4 × 170 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元	東京都自王衛生管理総証制度、ISUZZUZ-I (IU 交差汚案の予防手段/ IU. 微生物学的汚染)、食品の衛生規範 (厚労省通知)、	4
		・ コンタミネーションの防 止を意識した空調となっ	・人、原料、製品、容器包装、廃棄物 の動線をそれぞれ確認し、交差する場	食品衛生法、		東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、		自社基準、	-	・人、原料、製品、容器包装、廃棄物 の動線をそれぞれ確認し、交差する場	食品衛生法、食品の衛生規範、	東京都自主衛生管理認証制度、食品の衛生規範(厚労省通知)、	自
1		ていること	の助縁をそれても確認し、文差9 の場合は対策などについて伺います。助線 が重なっても時間差がある、製品は窓 の場合は対策があり						D 107	の別級をそれてれ難感し、文定する場合 合は対策などについて伺います。動線 が重なっても時間差がある、製品は密 閉されているなどの場合は対策があり			
			・・・ はこれにいるなとの場合は対束かめり										

					――――――――――――――――――――――――――――――――――――	^は ─●表の身	方		\longrightarrow					
F ・工場監査項目 ル		3・要求水準と監査手法 監査手法 備考	ダループの	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	して下さい。	確認 黄色一	:- -具体的事例の追加・修正あり ·具体的事例の削除	(2) 判断根拠	(2) 判断根 グルー	ブ ル 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判据
学的根拠に基 いた賞味期限 示・消費期限	1 科学的根拠に基 づいた賞味期限 表示・消費期限	○ 科学的根拠に基づいた賞 味期限表示・消費期限表 示の実施のルールを確認	E 108		法律など罰則を伴うもの			民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	F 108		法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
示の実施	表示の実施のルールがある	 科学的根拠に基づき期限 を設定する手順になって 		・科学的根拠による設定資料がない。 (提示できない)			「食品期限表示の設定のためのガイドライ省、食衛法(厚労省)・JAS法(農水省)、	ン」(平成17年2月 厚労省、農水	自社基準、		・科学的根拠により、設定されていな	「食品期限表示の設定のためのガイドライン」(平成17年2月 厚労省 農水 省)、食衡法(厚労省)・JAS法(農水省)、食品衛生法施行条例(食品等事業	東京都自主衛生管理認証制度、	自社基準
		・原材料変更が発生した時	E 109	(IEW CCAP)			者が実施すべき管理運営基準に関する指針 度、)、東京都自主衛生管理認証制	F	F 109	・安全率を掛けていない	電が実施すべき管理運営基準に関する指針)、 「食品期限表示の設定のためのガイドライン」(平成17年2月 厚労省、農水		自社基準
		に再体認する手順になっていること	E 110						F	F 110		・最近的版表示の設定のにののカイトアイン(十成1742月 年の智、展示 名)、JAS法、食品衛生法施行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、		日社基準
			E 111						F	F 111				
ベル表示が正 く行われるた の作業手順の 定	1 ラベル表示が正 (しく行われるた めの作業手順が ある	○ ラベル表示が正しく行わ れるための作業手順を確 認	E 112	・発行する手順が決まっていない				-	自社基準、	F 112	・手順が決まっているか			自社基準
AL.	<i>0</i> 00		E 113						F	F 113	・添加物表示のルールが分かっていな い	食品衛生法、JAS法、景品表示法、	食品添加物表示の実務(日本食品添加物協会)、	自社基準
			E 114						F	114				
			E 115						F	F 115	・表示の法律情報を入手していない	食品衛生法、JAS法、健康増進法、景品表示法、計量法、		自社基準
			E 116						F	F 116	・商品毎にチェックしていない (開始 と終了時でやっていない)			自社基準
			E 117						F	F 117				
ベル表示が正く行われてい	1 ラベル表示が正 (○ ラベル表示が正しく行わ れているかの確認作業の	F 118						F	F 118	・個人の能力以上のことを要求(確認 作業)			自社基準
かの確認作業 実施	るかの確認作業 のルールがある	ルールを確認 ・ 担当者が決められている こと	E 110							F 110	・点検する項目が決められていない			自社基準
		頻度が決められいること	E 120	・ラベルの確認手順が不充分					自社基準、	119	・ラベルの確認手順が不充分 特に追 加発行時			自社基準
		・ルールがあること		・複数人数で点検を行った証拠						125	・複数人数で点検を行った証拠 (チェック者毎にマーカーの色を変え			自社基準
			E 121	る等)が残るような点検方法になていない。					F	F 121	る等)が残るような点検方法になてい ない。			
		・ 印字指示(内容)とラベル内容のチェックができていること	E 122	・ラベル表示の確認ルールが無い。確 認方法は作業担当者のやり方に任せら れており、ルールとして確立されてい ない。					自社基準、F	F 122	・ラベル表示の確認ルールが無い。確認方法は作業担当者のやり方に任せられており、ルールとして確立されていない。			自社基準
		・ 整合性の確認が取れてい ること		・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				1	自社基準、	:	・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			自社基準
			E 123	いない ・確認項目が不足している(商品名、	食品衛生法、JAS法、健康増進法、景品表示法、計	量法、			自社基準、	F 123	いない			自社基準
			E	量目、JAN、プライスなど)										
			E	・商品毎にチェックしていない (開始 と終了時でやっていない)					自社基準、					自社基準
			E	・法定表示事項の確認手順と、実際の 確認内容が合っていない。	食品衛生法、JAS法、健康増進法、景品表示法、				自社基準、	$\dagger \dagger$				自社基準
品ロットごと 原材料ロット	1 製品ロットごと (に原材料ロット	○ 製品ロットごとに原材料 ロットをトレースできる 手順を確認	- 404	・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るか	米トレーサビリティ法(米製品)、		ISO 9001 7.5.3 識別及びトレーサビリティティシステム導入の手引き(改訂版)、H 2000、食品衛生法、食品衛生法施行条例(r、IS022000 食品トレーサビリ I ACCP、ISO22000、SQF	自社基準、	_ _	・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るか	米トレーサビリティ法(米製品)、牛肉トレーサビリティ法	IS022000 食品トレーサビリティシステム導入の手引き(改訂版)、 2000、	、SQF 自社基準
トレースでき 手順の明確化	をトレースでき る手順がある	手順を確認 - 最終製品ロット毎に原材料がトレース(確認)で	E 124	・日報にロットが残っていない	米トレーサビリティ法(米製品)、		2000、食品衛生法、食品衛生法施行条例 (営基準に関する指針) 、 IS022000 食品トレーサビリティシステム			F 124				
		・原料、半製品、製品に	E 125						F	F 125				
		ロットが規定されていること	E 126						F	F 126				
			E 127						F	F 127				
			E 128						F	F 128				
			E 129						F	129				
											・包装材料のトレースが出来ない。		15022000 食品トレーサビリティシステム導入の手引き(改訂版)、	、SQF 自社基準

第2回品賞監査	に関する研究	会 監査で指摘の	い具体的	事例と判	断根拠のとりまとめ		●表の見方									
	CP共通工場監査項	目・要求水準と監査手法		グ 事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	_ 各グループの回答は 「グループ」欄を基に確認	●表の見 黄色→.	!方 具体的事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根	グ事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根
FCP工場監査項目 No.	レ 要求水準	監査手法	備考	ル 例 No.	(I) 指摘する、指摘される具体的な 事例	法律など罰則を伴うもの	して下さい。	7.0	具体的事例の削除	民間認証、業界ガイドライン等	拠	ル I 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	担 自社基準
67 検便検査の定期 的な実施	1 検便の実施ルールがある	〇 検便の実施ルールを確認		E 131	・成績書が提示できる	MH-0C BINIE II 7 000			大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、		DIE-	E 131	・実施の有無	大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法、労働安全衛生 法、	Economic ASTA I 1 2 1 2 4	自社基準
		 全員年1回以上実施がされていること 	・取扱品目につき、検査頻	E 132	・検査項目を把握出来でいない				食品衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管 ACCP、ISO22000、SQF2000、	管理マニュアル(厚労省)、H	自社基準、	F 132	・検査項目を把握出来ていない	食品衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、	HACCP, ISO22000, SQF2000,	自社基準
		新規採用時に実施されて	度の設定が必 要		法律で決まっているのにやっていな	食品衛生法 、						\vdash	・法律で決まっているのにやっていな	食品衛生法、労働安全衛生法、		自社基準
		いること		E 133	L)							F 133				
		検査項目が設定されていること	・取扱品目により項目を設		・新入社員、パートなど中途対して未 実施				食品衛生法、安全衛生法、HACCP、IS(D22000, SQF2000,	自社基準、					
			定(サルモネ ラ菌、赤痢、 腸管出血性大	E 134								F 134				
			腸菌 (0- 157) 、チフス 等)													
			~	E 135	・腸内細菌検査と間違って大腸ガン検						自社基準、	F 105	・大腸ガン検査をしている			自社基準
				E 133	杏を1.ている ・大量調理施設マニュアルに基づく (同一300食、全体750食、非加				大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、			133				
				E 136	熱摂取)毎月未実施							F 136				
				F 137	・検便検査の実施回数が少ない ※非加熱摂取食品を製造している場合、毎				大量調理施設衛生管理マニュアル (厚労省)、 事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針	. 食品衛生法施行条例(食品等 計)、	自社基準、	F 137				
				_ 13/	・腸管出血性大腸菌追加				大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、		自社基準、	. 137	・眼签中面終士眼蒂(〇-157)追	大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、		自社基準
				E 138	阿吉山亚江入网络足加				八里的生形以例上占在(一工)が(序が音)、		日江坐土、	F 138	加加	八里の生態政制工日本、一工ノル(は月日)、		日任松平
				F 139								F 139				
71 入室時の手洗い	1 入家時の必要な	○ 必要な場所に必要な数が	· 従業員数		・従事者人数に対し適正な数が整備さ	合品衛生注第5.1条→合5	品衛生法施行令第35条、食品衛生	注			自社基準、		・手洗い器の数	食品衛生法第51条→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3		自社基準
設備の整備	場所に衛生的な手洗い設備があ	あることを確認	又は入室回数 から妥当な施	E 140	れていない		福州王為他刊で第30米、民間南王 施設衛生管理マニュアル(厚労省)、				日在至平、	F 140	- 子がい・紐の双	展田剛王広知ら「米・夏田剛王広郎」である。 条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府 県の食品衛生法施行条例参照)		日社委年
	ত	○ 衛生的に保たれているこ	設であること		・手洗い槽が小さい(L5未満)	食品衛生法第51条→食品	品衛生法施行令第35条、食品衛生	法施行条例第3			自社基準、	-	・手洗い槽が小さい(L5未満)	食品衛生法第51条→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3		自社基準
		とを確認		E 141		条→別表第二、大量調理が	施設衛生管理マニュアル(厚労省) 実施すべき管理運営基準に関する指	、食品衛生法施				F 141		条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法施 行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、(個別都 道府県の食品衛生法施行条例参照)		
		○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌			・手洗い設備が入室時の導線上にない	AD#### 18 AD		计标信模拟符 6	HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、		・手洗い設備が入室時の導線上にない	世府県の長品博生法施行案例参照) ・食品衛生法第51条一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3		自社基準
		があることを確認 利があることを確認		E 142	・于沈い設備が入室時の母稼工にない	条→別表第二、食品衛生法 (厚労省)、食品衛生法が	品博生法施行节第35宋、艮品博生 去、安全衛生法、大量調理施設衛生 施行条例(食品等事業者が実施すべ	管理マニュアル			日任泰华、	F 142	・于沈い政備が入至時の得稼上にない	条→別表第二、食品衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管理マニュアル (厚労省)、食品衛生法施行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準		日任泰华
						に関する指針)、								に関する指針)、(個別都道府県の食品衛生法施行条例参照)		
		○ 蛇口のタイプ (手で廻さない)であることを確認	・お湯は従業 員に対する配慮であるの	F 1//3	・使用した形跡がない	条→別表第二、大量調理的	品衛生法施行令第35条、食品衛生) 施設衛生管理マニュアル(厚労省)、 実施すべき管理運営基準に関する指	、食品衛生法施			自社基準、	F 1/13	・使用した形跡がない	食品衛生法第51条一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3 - 別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法施 行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、(個別都		自社基準
			で、必須では ない											道府県の食品衛生法施行条例参照)		4.11.45.75
				E 144	・手洗いがない	→食品衛生法施行令第35 調理施設衛生管理マニュフ	き管理運営基準に関する指針、食品4 5条、食品衛生法施行条例第3条→5 アル(厚労省)、食品衛生法施行条(別表第二、大量	:		自社基準、	F 144	・手洗いがない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条 一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条一別表第二、大量 調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法施行条例(食品等事業		自社基準
						者が実施すべき管理運営者								者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、(個別都道府県条例の食品衛生法施行参照)		
				E 145	・石けん液が汚れている(逆に汚染)	食品等事業者が実施すべき →食品衛生法施行令第35 調理施設衛生管理マニュフ	き管理運営基準に関する指針、食品1 5条、食品衛生法施行条例第3条→5 アル(厚労省)、	衛生法第51条 別表第二、大量			自社基準、	F 145	・石けん液が汚れている(逆に汚染)	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条 一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条一別表第二、大量 調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県条例の食品衛生法		自社基準
					・専用手洗い場所が他の目的に使用さ	食品等事業者が実施すべき	き管理運営基準に関する指針、食品				自社基準、		・専用手洗い場所が他の目的に使用さ	施行参照) 食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条		自社基準
				E 146	れている	→食品衛生法施行令第35 調理施設衛生管理マニュフ	5条、食品衛生法施行条例第3条→5 アル(厚労省)、	別表第二、大量				F 146	れている	→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行条例参照)		
					・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がある	食品等事業者が実施すべる	き管理運営基準に関する指針、食品 5条、食品衛生法施行条例第3条→5	衛生法第51条			自社基準、		・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がある	。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・		自社基準
				E 147	C S LUK A A HEITH ON A	調理施設衛生管理マニュブ	アル(厚労省)、	<i>小女和一</i> 、八里				F 147	C 277 X 7 WHELL WO	調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行 条例参照)		
					・エアータオルの水受けが不衛生(メ ンテ頻度不明)	→食品衛生法施行令第35	5条、食品衛生法施行条例第3条→5	別表第二、食品	HACCP, ISO22000, SQF2000,		自社基準、		・エアータオルの水受けが不衛生 (メ ンテ頻度不明)	→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条→別表第二、食品		自社基準
				E 148		衛生法、安全衛生法、大量	量調理施設衛生管理マニュアル(厚	労省)、				F 148		衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行条例参照)		
					・布タオルの使い回し	食品衛生法第51条→食品 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	品衛生法施行令第35条、食品衛生 業者が実施すべき管理運営基準に関	法施行条例第3 する指針 (厘労					・布タオルの使い回し	食品衛生法第51条→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3 条→別寿第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(匿労		自社基準
				E 149			管理マニュアル(厚労省)、	.,				F 149		条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(厚労 省)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品 衛生法施行条例参照)		
					・水が出ない(水圧が低い)	→食品衛生法施行令第35	き管理運営基準に関する指針、食品 5条、 条→別表第二、大量調理施設衛生管:				自社基準、		・水が出ない(水圧が低い)	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衞生法第51条 一食品衞生法施行令第35条、 食品衞生法施行令解33条列表第二、大量調理施設衞生管理マニュアル		自社基準
				E 150		(厚労省)、	未一 加 农第二、入量闽垤肥政闸工官	生くニュアル				F 150		良い明生活施17米四年3米一川政第二、八重調理施設明生管理マーユアル (厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行条例参照)		
					・水道栓・洗浄液が清潔でない	条→別表第二、食品等事業	品衛生法施行令第35条、食品衛生 業者が実施すべき管理運営基準に関	法施行条例第3 する指針(厚労	東京都自主衛生管理認証制度、				・水道栓・洗浄液が清潔でない	食品衞生法第51条→食品衞生法施行令第35条、食品衞生法施行条例第3 条一別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(厚労		自社基準
				E 151		省)、大量調理施設衛生管						F 151		省)、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品 衛生法施行条例参照)		
				E 150	・手洗い設備が衛生的に保たれていない(洗浄剤、殺菌剤が切れている)	食品等事業者が実施すべき →食品衛生法施行令第35 調理施設衛生管理マニュフ	き管理運営基準に関する指針、食品1 5条、食品衛生法施行条例第3条→5 アル(厚労省)	衛生法第51条 別表第二、大量			自社基準、	_ 150	・手洗い設備が衛生的に保たれていない い(洗浄剤、殺菌剤が切れている)	・食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条 →食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条-/別表第二、大量 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・		自社基準
				E 192								F 132		調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行 条例参照)		
				E 153	・手拭用のペーパータオルを捨てるゴ ミ箱がフタつきで、そのフタをせっか く洗浄した手で開閉する事例がある	食品衛生法第51条→食品 条→別表第二、大量調理加	品衛生法施行令第35条、食品衛生; 施設衛生管理マニュアル(厚労省)、	法施行条例第3、			自社基準、	F 153	手拭用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、そのフタをせっかく ** キュー・モで問題する ** 本風がある。	食品衛生法第51条一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3 条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府 県の食品衛生法施行条例参照)		自社基準
				$\mid \mid \mid \mid \mid$	・ハード面(水、爪ブラシ、ハンド	食品等事業者が実施すべき	き管理運営基準に関する指針、食品	衛生法第51条			自社基準、	\vdash	・ハード面(水、爪ブラシ、ハンド	 食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条		自社基準
				E 154	ソープ、アルコール、ペーパータオ ル)	→食品衛生法施行令第35 調理施設衛生管理マニュフ	5条、食品衞生法施行条例第3条→5	別表第二、大量				F 154	ソープ、アルコール、ペーパータオ ル)	→ 食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条一別表第二、大量 調理施設衛生管理マニュアル (厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行 条例参照)		
				100	・殺菌剤 (アルコール等) が切れている	条→別表第二、食品等事業	品衛生法施行令第35条、食品衛生 第375年 - 1875年 - 187	法施行条例第3 する指針(厚労			自社基準、	E 157	・殺菌剤 (アルコール等) が切れている	・食品衛生法第51条→食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針(厚労		自社基準
				- 100	T11 / 18 P1 - 1 - 11 4 ·		管理マニュアル(厚労省)、	(60 ph)+ 20 pr			phy 44, 147 394	100	T4114870 200	省)、大量調理能設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行条例参照)		pts ±1 ++20-
				E 156	・石けんが固化して出ない		き管理運営基準に関する指針、食品6 5条、食品衛生法施行条例第3条→5 アル(厚労省)、				自社基準、	F 156	・石けんが固化して出ない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条 →食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条→別表第二、大量 調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、(個別都道府県の食品衛生法施行 条例参照)		自社基準
											1			条例参照)		

			1.				各グループの回答は	- ●表の見方)	T	Γ	Г	
P工場監査項目		要求水準と監査手法監査手法	備考	事り	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例		「グループ」欄を基に確認 して下さい。	黄色→具体的事例の追加・修正あり 青色→具体的事例の削除	(2) 判断根拠	(2) 判断根 拠	タルー 男	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判題
10	^			J №.		法律など罰則を伴うもの		月日、共体的事例の刑体	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	プ ^{NO.}	- 4	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社基
トイレの手洗い 1 投備の整備	トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	○ 必要な場所に設備がある ことを確認		≣ 157							F 157	・手洗いがない	食品衛生法第51条一衆品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3 条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法施 行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、		自社基準
		○ 作業場等を汚染しない場 所にあることを確認	-	≡ 158	・出入口の扉がない(製造室に近い)	大量調理施設衛生管理マニ 品衛生法施行条例(食品等 針)、	-ュアル(厚労省)、食品衛生法、安 - 事業者が実施すべき管理運営基準に	安全衛生法、食 に関する指		自社基準、	F 158	・出入口の扉がない(製造室に近い)			自社基準
		○ 使える状態にある (水が 出る) ことを確認		E 159	・清潔区域にトイレがある		·ュアル(厚労省)、食品衛生法、安 ・事業者が実施すべき管理運営基準に	安全衛生法、食 二関する指		自社基準、	F 159	・清潔区域にトイレがある	大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、食品衛生法、安全衛生法、食品衛生法施行条例(食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針)、		自社基準
		○ 衛生的に保たれていることを確認		≡ 160	・トイレの数が少ない	労働安全衛生法 食品衛生 省)、食品衛生法施行条例 る指針)、	法、大量調理施設衛生管理マニュア (食品等事業者が実施すべき管理選	アル (厚労 軍営基準に関す			F 160	・トイレの数が少ない		衛生基準、	自社基準
		○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌 剤があることを確認	1	E 161	・手洗い設備の設置場所が不適切	条→別表第二、大量調理施	衛生法施行令第35条、食品衛生法 設衛生管理マニュアル(厚労省)、 施すべき管理運営基準に関する指針	食品衛生法施			F 161	・手洗い設備の設置場所が不適切(ト イレから手洗い場が違いなど)			自社基準
		○ 備品のチェック記録を確認	1	162							F 162	・水が出ない(水圧が低い→自社基準)	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第51条 一食品衛生法施行令第35条、食品衛生法施行条例第3条→別表第二、大量 調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、		自社基準
		○ 交差汚染を防止するため の靴が整備されていることを確認	ı	≡ 163	・異臭	食品等事業者が実施すべき 施設衛生管理マニュアル(管理運営基準に関する指針(厚労省 厚労省)、	省)、大量調理			F 163	・異臭			自社基準
				164							F 164	・水道栓が不衛生			自社基準
			1	165							F 165	・エアータオルの水受けが不衛生(メ ンテ頻度不明)			自社基準
				166							F 166	・布タオルの使い回し			自社基準
				≡ 167							F 167	・トイレ用の手洗い設備が衛生的に保たれていない (洗浄剤、殺菌剤が切れている)			自社基準
				≡ 168							F 168	・手拭用のペーパータオルを捨てるゴ ミ箱がフタつきで、そのフタをせっか く洗浄した手で開閉する事例がある			自社基準
			1	≡ 169							F 169	・洗浄剤に不備あり。			自社基準
				170							F 170	・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 エアータオル)			自社基準
												ル、エアータオル) ・製造場内に入る靴と履き替えがされ ていない			自社基準

第2回品賞監査	上に関する研究	究会 監査で指摘の多い具体的	事例と判断根拠のとりまとめ	●表の見方				_				
		項目・要求水準と監査手法 	グ 事 (1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠 各グループの回答は 「グループ」欄を基に確認	一●表の見方 黄色→具体的事例の追加・修正あり	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	グル事	(1) 指摘する、指摘される具体的な	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根 拠
FCP工場監査項目 No.	14	監査手法 備考	事例 No.	法律など罰則を伴うもの	青色→具体的事例の削除	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	J No	事例	法律など罰則を伴うもの	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
73 作業者の衛生的 な入室手順の遵 守	1 人室ルールがある	○ 入室ルールを確認	G 172 · 入室管理				自社基準、	H 17	・入室管理(アクセス制限)	食品衛生法施行条例、		自社基準
		〇 手洗い方法を確認	・入室ルールが守られていない G 173			É	社基準、	H 17:	・入室ルールが守られていない 3	食品衛生法施行条例、		自社基準
		○ 管理者によるチェックが キャストステートを確認	・アピアランスチェック(ユニフォー G 174 ム、つめ、髪(キャップ))		冷凍食品製造工場認定基準(冷凍食品協会)、			┨┝	・アピアランスチェック(ユニフォー ム、つめ、髪(キャップ))	- 食品衛生法施行条例、		自社基準
		されていることを確認	G 174 ム、つめ、変(キャッノ)) ・入室ルールに記載されている「爪ブ		冷凍食品製造工場認定基準(冷凍食品協会)、	Ė	自社基準、	H 17	4 ム、つめ、髪(キャップ))			
			ラシ」が手洗い場に設置されていない。		// 体及叫农屋土物的产业十 // 体及叫圆五/、		112+1	н 17	5			
			・従業員が入室ルールを遵守している G 176 ことを確認している			É	社基準、	1	・従業員が入室ルールを遵守している。 ことを確認している	b 食品衛生法施行条例、		自社基準
			- 入室チェック表に管理者のサインが					H 17	·	(命日 能)产于较红色和		自社基準
			G 177 漏れている					н 17	・入室チェック表に管理者のサインが 漏れている	、良田朔王広胞11末門、		日社基準
			・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、実行されているか確認して			É	社基準、		・現場従業員だけでなく、管理職やお訪客に対してもきちんと入室ルールが	食品衛生法施行条例 、		自社基準
			G 178 定められ、美行されているが確認しています。					H 17	あるに対してもきちんと入室ルールが 放客に対してもきちんと入室ルールが 定められ、実行されているか確認しています。			
75 個人所持品の持 ち込みの禁止	1 個人所持品持ち 込みのルールが ある	○ 個人所持品持ち込みの ルールを確認	・定期的にルールが守られているか責 G 179			É	1社基準、	H 17	・定期的にルールが守られているかず 任者が確認する	Ē		自社基準
	w.a	・ 持ち込み可能品リストが あること 能品以外は持	・メガネ、コンタクト持ち込み可能品 チェック表			ļ Ē	1社基準、	┨┝	・持ち込み可能品チェック表			自社基準
		ち込み禁止	G 180					H 18	0			
		定期的な身体チェックが 実施されていること	・明確なルールが規定されていない G 181		大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、		社基準、	Н 18	・明確なルールが規定されていない			自社基準
		0.11.00.2.4.75.77	G 182					H 18	2			
80 侵入防止のため のセキュリ ティー管理 (施 錠など) の実施	1 工場内に自由に 入場できない仕 組みになってい	○ 仕組みを確認	・受付の設置 (入退場) G 183				社基準、	н 18	・門番・受付の設置 (入退場)			自社基準
証なと) の実施	8	外周フェンスがあること	G 184					н 18	・ICカードで入室管理、入室制限			自社基準
		門の施錠がされていること	・部外者が立ち入る場合には名前等を 記入してもらう		FSSC22000、SQF2000、PAS96 2010 (BSI)) .	社基準、	н 18	・部外者が立ち入る場合には名前等を 記入してもらう	2		自社基準
		・ 守衛がいること	・部外者が容易に入れないような構造		FSSC22000, S Q F 2000, PAS96 2010 (BS1)) .	社基準、	┨┣	・部外者が容易に入れないような構造 6 になっている(外周フェンス・施錠	<u> </u>		自社基準
		入場制限の管理基準があ	G 186 になっている ・ドアの開閉が双方から可能になって			į.	自社基準、	H 18	6 になっている(外周フェンス・施証等)			
		ること	G 187 いる				11至平、	H 18	7			
		入場者・車両の入場ルー ルがあること	G 188 に) ・錠が開けっ放し(入隊制限があるのに)					Н 18	в			
		入場確認がされていること	G 189					H 18	・屋外原料サイロ・接続口などについ て施錠管理がされていない	· ·		自社基準
								╽┝	・貯水タンクや、水への点滴用次亜タンク、薬剤保管庫、配送車の施錠が9			自社基準
			G 190					H 19	ング、業剤保管庫、配送車の施疑が 施されていない。	E.		
			・外周フェンスが無い。 G 191		FSSC22000, S Q F 2000, PAS96 2010 (BSI) .	社基準、	ы 10				
82 使用する水の定	1 使用する水の管	○ 使用水の内容(水道水・・使用する		食品衛生法、水道法、	HACCP、ISO22000、SQF2000、冷凍	食品製造工場認定基準(冷凍食			'			
期的な水質検査 の実施	理ルールがある	○ 使用水の内容(水道水・ 井水・貯水の有無)を把 水、蒸気も同 握していることを確認 様	・33と34、82はセットです。貯水槽から工場内配管図で確認し、市水と井水、工業用水など併用の有無。蒸気(温水)も能認します。逆止弁とかフィルターも確認します。蒸気に使用している制缶剤の添加物仕様を確認。		HACCP、ISO22000、SQF2000、冷凍 品協会)、「前提条件プログラム」、							
			フィルターも確認します。蒸気に使用 している制缶剤の添加物仕様を確認。 の 102 貯水槽に関しては洗浄・清掃記録の確					H 10	,			
			G 192 貯水槽に関しては洗浄・清掃記録の確認、施錠確認、検査記録・結果の内容確認。貯水量と一日の工場使用量ののバランス確認(貯水槽の水が全て置き換									
			わる期間の確認)。									
		○ 貯水槽の清掃(年1回以 上)が実施されていることを確認	・貯水槽の定期清掃とその記録と保管 G 193		大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、復	f生規範(厚労省)、水道法 自	1社基準、	H 19	3			
		〇 水道法に適合していることを確認	100									
		とを確認	G 194					H 19	4			
			G 195					Н 19	5			
			G 196					H 19	6			
			G 197 ・水道水を使用していることを規拠に			É	社基準、	H 19	7			
			・水道水を使用していることを根拠に 事業者自身による水道法への適合確認 が行われていない。				1124	Н 19	В			
									・使用水を把握しているか	食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法		自社基準
								н				
								н	・貯水槽の清掃計画があり、確実に 施されているか	長 食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法		自社基準
									清掃の記録があるか	食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法		自社基準
								н				
									水道法に適合しているか	食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法		自社基準
								H				

第2回品賞監査	に関する研究	会 監査で指摘の	多い具体的	事例と	判断根拠のとりまとめ		●表の見方					
F	C P 共通工場監査項	目・要求水準と監査手法		グェ		(2) 判断根拠	_ 各グループの回答は 「グループ」欄を基に確認	●表の見方	(2) 判断根拠	(2) 判断根	型 グ 事 (1) お焼され ス 最 は いかか (2) 判断根拠 (2)	判断根拠 (2) 判断根
FCP工場監査項目 No.	レ 要求水準 ベ	監査手法	備考	ル 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断依拠 法律など罰則を伴うもの	して下さい。	黄色→具体的事例の追加・修正あり 青色→具体的事例の削除	(Z) 判断依拠 民間認証、業界ガイドライン等	拠	ル 例 (1) 指摘する、指摘される具体的な	判断依拠 拠
83 施設の清掃・洗 浄方法の設定	施設の清掃、洗 浄方法が設定さ れている	〇 清掃計画を確認		G 199	・清掃頻度がエリア別に定められている る、またその実施記録が残されている	1		大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省		自社基準、	- 清掃頻度がエリア別に定められている。 またその実施記録が残されている。	自社基準
		○ 清掃頻度(毎日・定期・ 不定期)を確認		G 200	・年間の清掃計画がない。マスタークリーニングブラン			大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、衛生規範(厚労省)、	自社基準、	н 200 ・年間の清掃計画がない。マスターク リーニングブラン	自社基準
		○ 清掃、洗浄マニュアルが 整備されていることを確認		G 201	・機械、設備の清掃手順があり、計画的に実施されている			大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、衛生規範(厚労省)、	自社基準、	- 機械、設備の清掃手順があり、計画 的に実施されている	自社基準
		○ 清掃用具、機器、洗剤の 保管場所が設定されてい ることを確認		G 202	・清掃頻度が不適切			大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、衛生規範(厚労省)、	自社基準、	н 202	
				G 203	・対象の施設・区域ごとに清掃・洗浄 マニュアル整備されていない	•		大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、衛生規範(厚労省)、	自社基準、	H 203	
				G 204							H 204	
				G 205							H 205	
				G 206	・清掃用具・洗剤の数量、状態、場所 等が定められていない。また、適切に 保管されていない。			冷凍食品製造工場認定基準(冷凍食品協会	() ,	自社基準、	 ・清掃用具が定められ、適切に保管されている 	自社基準
				G 207							H 207	
				G 208							H 208	
				G 209							H 209	
92 有害小動物の外 部からの侵入防 止策の実施	有害小動物侵入 防止のための対 策が実施されて いる	○ 侵入防止のために実施さ れている対策を確認		G 210	・開口部の有無及び開口部からの侵入 防止措置(二重シャッター等)がとら れている			大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省 凍食品協会)、)、冷凍食品製造工場認定基準(冷	自社基準、	・開口部の有無及び開口部からの侵入 食品衛生法施行条例、 防止措置がとられている	自社基準
		・ 人、物の出入り口で有害 小動物の侵入が防止され ていること	・エアシャ ワー・パス ボックス・高	0 011							・外部との関口部の対策 (二重シャッ 食品衛生法施行条例、 ターになっているか)	自社基準
		 有害小動物の侵入する隙 	速シャッター 等	G 211	・侵入防止対策(隙間がない、虫除け					自社基準、	・侵入防止対策 (篠間がない、虫除け 食品衛生法施行条例、	自社基準
		間がないこと		G 212	確認と修理・シートシャッターに破れ						・ (大)的正列東 (原向)かない、出除け 良品南生法施行宗例、フィルタ、親戸の傷みがない、排水口 H 212 の状態)	
		窓は閉じていること。やむを得ず開放する場合は網戸などの有害小動物侵入防止ネットが整備され		G 213	・誘引させる光、飲食物、風などのコントロール					自社基準、	会品衛生法施行条例、 H 213	自社基準
		ていること - 窓や換気扇など給排気ロ に虫除けフィルターがあ	・ネットの目 開きけ 侵入								・ 施設の破損箇所を定期的に確認と修 食品衛生法施行条例、	自社基準
		3EE	防止に十分であること	G 214							H 214	
i		排水溝出口には侵入防止 策をしていること		G 215							・シートシャッターに破れがある。 食品衛生法施行条例、 H 215	自社基準
i		 有害小動物を誘引する原 因を特定し、対策をとっ ていること 	・光の漏れ、 紫外線の有無 など	G 216	・窓または網戸が開いている。または 隙間がある。・窓、出入り口、シャッ ターを開放したままの事例がある。					自社基準、	・窓または網戸が開いている。または 食品衛生法施行条例、 腕間がある。	自社基準
i				G 217							・窓、出入り口、シャッターを開放し 食品衛生法施行条例、 H 217 たままの事例がある。	自社基準
				217							陽圧管理を行っていない	自社基準
98 薬剤類は施錠可 1 能な場所に保管	薬剤保管につい てのルールがあ	○ 薬剤保管についてのルー ルを確認		G 218	・薬剤リスト、MSDS対象リスト等 _{必亜}	毒物及び劇物取締法、				自社基準、	・業剤リストがない	自社基準
するなどの、定位置管理の実施	3	薬剤保管についてのルー ルがあること		G 218	・管理責任者が明記されていること	毒物及び劇物取締法、				自社基準、	H 218 ・管理責任者が明記されていること H 219	自社基準
		薬剤リストがあること		219							・薬剤の施錠保管未実施 MSDS 等、保管ルール素質がない	自社基準
		取扱者名簿があること		G 220	・薬剤に関するルールがない。(保管 ルールがない、書類がない)	毒物及び劇物取締法、				自社基準、	・業剤に使用ルールがない。	自社基準
		 薬剤紛失時の対応が文書 化されていること 		G 221	ルールがない、書類がない) ・薬剤リストが無い。特に、業者が使用して持って帰るもの。	<u> </u>				自社基準、	H 221	
		薬剤廃棄の手続きがある		G 222	・薬剤紛失時の対応が文書化されてい					自社基準、	H 222	
		تك		G 223	ない。						H 223	