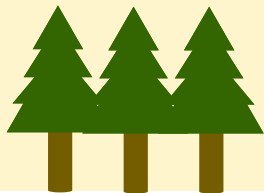


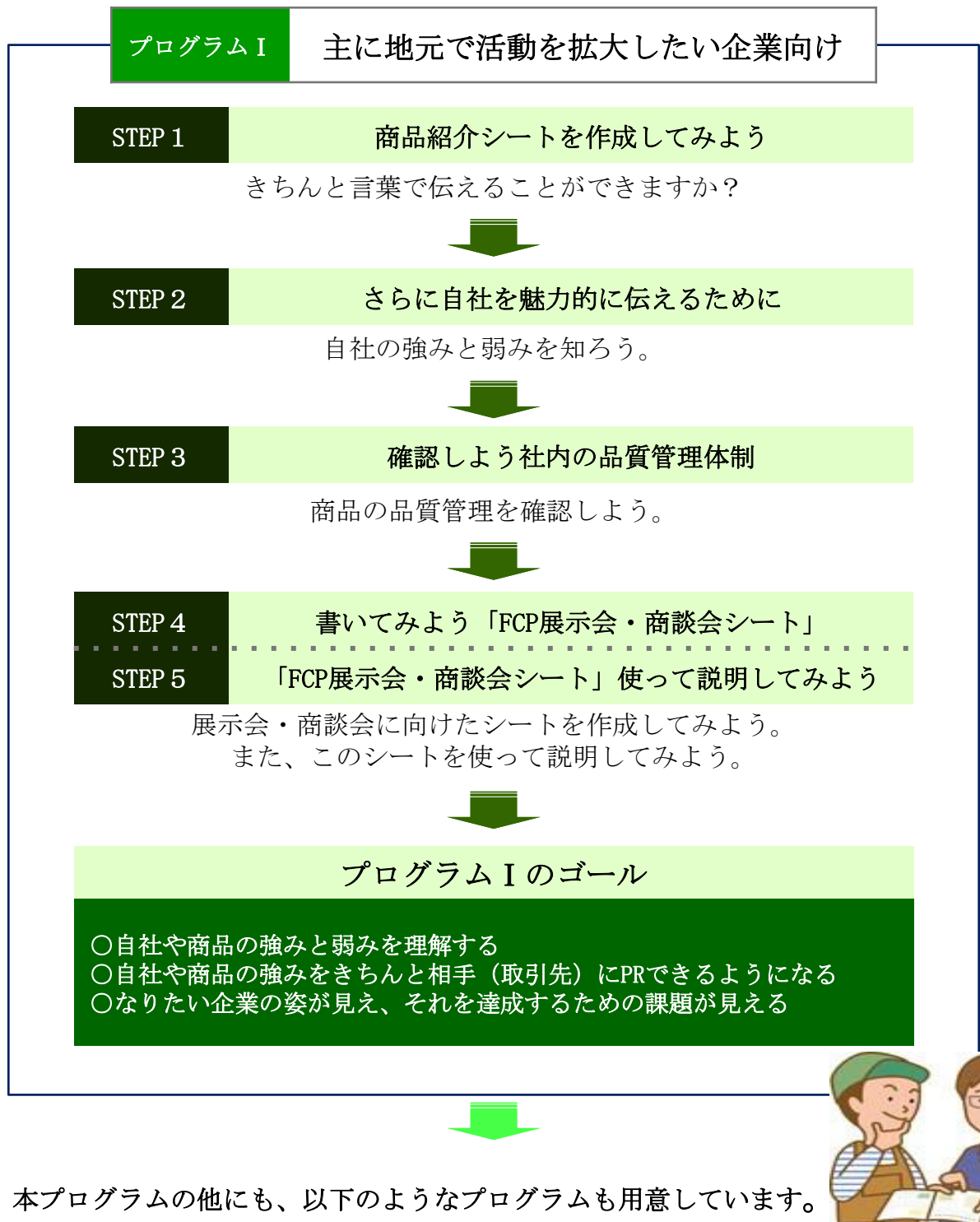
FCP 企業力アップ プログラム 「プログラムⅠ」 Ver.1

～自慢の商品売れていますか?～



企業力アッププログラムの構成

企業力プログラムは、企業の活動内容に合わせて、「プログラムⅠ」、「プログラムⅡ」、「プログラムⅢ」の3つのプログラムで構成されています。「プログラムⅠ」の内容は以下の通りです。



プログラムⅡ 主に商品価値向上を目指す企業向け

プログラムⅢ 主に全国規模の活動を目指す企業向け

このような企業の皆様を対象としています。

- 今まで生産（製造）だけだったが、
自分で販売してみたい！
- いいものを作っている自信はあるが、
売り方が分からない・・・
- お客様に「いいね！」と言われるが、
なぜか売れない・・・



「FCP企業力アッププログラム」とは

地域の中小食品企業（*1）の皆さんが、事業の活性化と企業の信頼向上に取り組むことで、消費者の食に対する信頼を高めることを目標として、フード・コミュニケーション・プロジェクト（FCP）において作成したものです。

企業と商品価値を向上させるヒントを得ると同時に、それらを正確に伝えるためのコミュニケーション力を向上させるプログラムです。

したがって、このプログラムは活用することで

「企業力を向上させるための“ヒント”を得る」

ことを目的としています。

*このため、活用することで自社の企業力の向上自体を保証するものではありません。

（*1）【中小企業者の定義】

・業種：従業員規模・資本金規模
・製造業・その他の業種：300人以下又は3億円以下 ・卸売業：100人以下又は1億円以下
・小売業：50人以下又は5,000万円以下 ・サービス業：100人以下又は5,000万円以下

【小規模企業者の定義】

業種：従業員規模 製造業・その他の業種：20人以下 商業（※）・サービス業：5人以下
※商業とは、卸売業、小売業（飲食店含む）を指します。

相手の知りたい情報を簡潔かつ正確に伝えるためには、自社の商品の情報がきちんと把握できていて、かつそれが分かりやすく整理されていなければなりません。下のシートは、その「商品」の良さを伝える手段のひとつである「商品紹介シート」です。



それでは早速、書いてみましょう（制限時間は10分）

商品紹介シート		
商 品 名		
タ ー ゲ ッ ト	売り先	
	お客様 (性別・ 年 齢 層 な ど)	
利 用 シ ー ン		
商 品 特 徴		
企 業 メ ッ セ ー ジ		
衛 生 管 理 へ の 取 組	製造工程の 管 理	
	従 業 員 の 管 理	
	施 設 設 備 と 管 理	

きちんと書くことができましたか？

- STEP 1 では、制限時間内に全ての項目を書き出すことができましたか？書き出せた方は商品の良さを相手に分かりやすいように書けましたか？
- 満足のいくように全てを書き出すことができた方は少ないのではないのでしょうか。また、例え書き出せたとしても、その商品の良さが相手に分かりやすく伝えられていなければいけません。
- そこで、次のページからのSTEP 2 では、
「自社の魅力をもっと効果的に伝えるための演習」
を行います。

MEMO

（書いてみて、気づいたことをメモしておきましょう。）

・ 商品面

・ 品質管理面

自社の魅力を伝えるためには、業務の全体像や自社の企業姿勢を体系的に振り返ることが必要になります。改めて見直すことで、今まで気付かなかったことが明らかになり、自社の「強み」、「弱み」に気づくことができます。



それでは早速、書いてみましょう（制限時間は10分）

お客様の視点に立って活動を展開する企業姿勢

について自社の取組を記入して下さい。

(※1)ベーシック16/「お客様を基点とする企業姿勢の明確化」より

(※1)ベーシック16・・・12ページ参照



- ✓ 最初から文章にまとめる必要はありません。まずはキーワードを書き出してみましょう。
- ✓ 書き出したキーワードを並べて、自社として一番伝えたいことが何かを考えて、文章にまとめてみましょう！

実際に、書き出してみると、何を書いたら良いか分からない場合は、次項の「食品事業者に求められる課題」を参考にして整理をしてみましょう！



食品事業者求められる課題ごとに、自社の取組を書いてみましょう
(制限時間は10分)

お客様の視点に立って活動を展開する企業姿勢

●なぜ、この項目が大事なのか

お客さまに安全で適切な食品を提供するとともに、これを安心して楽しんでもいただくためには、常にお客様の視点に立って活動を展開する企業姿勢が明確になっており、全社員に徹底されていることが重要です。

手順 1

食品事業者求められる課題に対して自社で取り組んでいることを記入します。



手順 2

手順 2 で整理をした、自社の取組の中で、一番伝えたいことが何かを考えて、まとめてみましょう。

手順1 : 各項目に対して自社の取組について箇条書きで記入して下さい。

(1)経営姿勢の明確化	
(2)基本方針の保持について	
(3)社内の情報共有及び連携体制の整備について	



手順2 : 手順2で記入したことを踏まえて(整理して)、「お客様を基点とする企業姿勢の明確化」について記入して下さい。

きちんと書くことができましたか？

いかがでしたか？一番伝えたい自社の取組を書き出すことができたでしょうか。手順 3 でまとめた文章はそのまま「お客様を基点とする企業姿勢の明確化」として記入できます。
同じように、「お客様からの情報収集、管理及び対応」について、書いてみましょう。



もう一度書いてみましょう（制限時間10分）

お客様からの情報の収集、管理及び対応

について自社の取組を記入して下さい。

ベーシック16/「お客様を基点とする企業姿勢の明確化」より

--

先ほどと同じように、書き出してみると、何を書いたら良いか分からないと感じられることがあるかもしれません。その場合は、先ほどと同じように食品事業者に求められる課題を参考にして整理をしてみましょう。

お客様からの情報の収集、管理及び対応

●なぜ、この項目が大事なのか

お客様に安心して食品を楽しんでいただくとともに、食品事業者への信頼を向上するためには、**お客様からの情報を収集し、その声に適切に対応すること**、さらには、収集した情報を**適正に管理すること**が重要です。

手順1：各項目に対して自社の取組について箇条書きで記入して下さい。

(1)情報収集について	
(2)収集した情報の管理について	
(3)適時、適切なお客様対応について	



手順2：手順1で記入したことを踏まえて（整理して）、**「お客様からの情報の収集、管理及び対応」**について記入して下さい。

商品を魅力的に伝える際に対象となるのは、味や鮮度といった部分ばかりではありません。正しい品質管理ができていることも、その商品の魅力を伝える上でとても重要です。ここではFCPのツール「監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集」から、29項目のチェック表を活用して、自社の品質管理の強みと弱みを確認してみましょう。

チェック表を使って自社の状況を確認しよう！

監査担当者が注意を払う監査項目29項目

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備		チェック
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		
2 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		
3 工程図がある		
●調達における取組		チェック
4 防虫・防鼠のルールがある		
●製造における取組		チェック
○製造工程の管理		
5 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		
6 食品製造で使用する水の供給方法を把握している		
7 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		
8 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある		
9 加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されている		
10 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		
11 工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある		
12 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		
13 機器・設備や器具等の点検、メンテナンスに関するルールがある		
14 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		
15 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		
○適切な表示の実施		チェック
16 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		
17 ラベル表示が正しく行われるための作業手順がある		
18 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		
○食品の保管及び管理		チェック
19 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		
○工場での従業員の衛生管理		チェック
20 検便の実施ルールがある		
21 入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある		
22 トイレ用の衛生的な手洗い設備がある		
23 入室ルールがある		
24 個人所持品持ち込みのルールがある		
25 工場内に自由に入場できない仕組みになっている		
○施設及び設備の設置		チェック
26 使用する水の管理ルールがある		
27 施設の清掃、洗浄方法が設定されている		
○施設及び設備の管理		チェック
28 有害小動物侵入防止のための対策が実施されている		
29 薬剤保管についてのルールがある		



✓ いかがでしたか？○をつけた部分は自社（または委託している取引先）がきちんと取り組んでいる部分、「強み」としてPRすることも可能です。また、×の箇所は「弱み」になりかねませんので、至急改善することをお勧めします。

このチェック表は、FCPのツール「監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集」の監査項目29項目の要求水準レベル1を抜き出して整理したものです。詳しくは、P13「解説STEP3」をご確認下さい。

STEP 1～3のまとめ

STEP 4に進む前にこれまでの内容を振り返ってみましょう。

- STEP 2 の書き出しとSTEP3でチェックした内容は、実はSTEP 1 の「商品紹介シート」のいくつかの項目に連動しています。STEP 2 と 3 で書き出した項目を見ながら、それらのポイントが「商品紹介シート」に書き出されていたか？確認してみましょう。

STEP 3

確認しよう品質管理

STEP 2

さらに自社を魅力的に伝えるために

監査担当者が注意を払う監査項目29項目

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備	チェック
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	
2 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	
3 工程図がある	
●調達における取組	チェック
4 防虫・防鼠のルールがある	
●製造における取組	チェック
製造工程の管理	
5 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	
6 食品製造で使用する水の供給方法を把握している	
7 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	
8 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	
9 加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されている	
10 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	
11 工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある	
12 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	
13 機器・設備や器具等の点検、メンテナンスに関するルールがある	
14 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	
15 交差汚染が起きにくいよう、原材料・製品・包装の区別のルールがある	
○適切な表示の実施	チェック
16 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	
17 ラベル表示が正しく行われるための作業手順がある	
18 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	
○食品の保管及び管理	チェック
19 製造ロットごとに原材料ロットをトレーサブルできる手順がある	
工場での従業員の衛生管理	チェック
20 検便の実施ルールがある	
21 入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある	
22 トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	
23 入室ルールがある	
24 個人所持品持ち込みのルールがある	
25 工場内での飲食・喫煙は禁止されている	
施設及び設備の設置	チェック
26 使用する水の管理ルールがある	
27 施設の清掃、洗浄方法が設定されている	
施設及び設備の管理	チェック
28 有害小動物侵入防止のための対策が実施されている	
29 薬剤保管についてのルールがある	

お客様を基点とする企業姿勢の明確化

お客様からの情報の収集、管理及び対応

STEP 1

商品紹介シートを作成してみよう

商品紹介シート		
企業メッセージ		
衛生管理への取組	製造工程の管理	
	従業員の管理	
	施設設備の管理	

※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

「商品紹介シート」の「ターゲット」、「利用シーン」、「商品特徴」の欄に関しては、次ページの解説を参考にしてください。

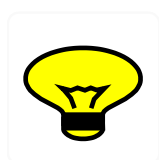
もし、それでも書くことがないとしたら、それは自社の「弱み」の部分ともいえます。改善計画や新規対応に取り組みましょう。

また改善することで、アピールできる強みになる場合もあります。その際は「商品紹介シート」に記載して下さい。

STEP1では、制限時間内に全て書き出すことができましたか？書き出せた方は商品の良さを相手に分かりやすいように書けましたか？以下の解説と比べてみてください。

満足のいくように全てを書き出すことができた方は少ないのではないのでしょうか。また例え書き出せたとしても、その商品の良さが相手にわかりやすく伝えられていなければいけません。

商品紹介シート		
商 品 名		今回商談する商品の名称を記入して下さい。独特の読み方や読みづらい名称には、ふりがなを振りましょう。
ターゲット	売り先	売り先→希望する売り先を選択して下さい。（フードサービスとは、ここでは、中食・外食を指します）またバイヤーからは、過去に取引実績のある売り先を聞かれる場合がありますので、答えられるようにしておくといいでしょう。
	お客様	具体的に記入すると良いでしょう
利 用 シ ーン		商品の利用方法（一番美味しく食べられる）調理法、場面、組み合わせ（食べ合わせ）等を記入して下さい。商品の産地でよく食べられている、または、ちょっと変わった調理法や風習などがあれば記入すると良いでしょう。
商 品 特 徴		差別化のポイントを記載。原材料や使用した副材料の特徴、製造過程でのこだわり、商品開発にあたり最も工夫した点、開発にまつわるエピソード等を明示すると良いでしょう。また文章に関しては「〇〇なので、〇〇です」の表現が効果的です。 《例》①伝統（理由も説明）②珍しい、地元のみ（理由も説明）③品質・特徴・製法 ●●（品質・特徴）なので●●（他の同系品種）よりも●●です。 ⇒地元の〇〇地区で採れたもののみを使用しているので、他社の同製品と比べても味の深みと香りが違います。 ⇒わが社では、3年かけて独自の〇〇製法を開発。その製法で作っているので、1日に作られる量は限られますが、他社では真似のできない高品質の〇〇を提供できます
企 業 メ ッ セ ー ジ		ここでは、商品ではなく、企業姿勢などを記入して下さい。企業理念・食品事業者としての基本方針・法令遵守への取組方針・食の安全・安心に関する理念・お客様とのコミュニケーション方針・食育などの取組方針など。
衛生管理への取組	製 造 工 程 の 管 理	製造現場・生産現場が安全かつ適切な食品を供給し、危害の発生をぼうしするための体制が整っていることを示して下さい。 ・製造工程の管理 ・従業員の管理 ・施設設備と管理
	従 業 員 の 管 理	
	施 設 設 備 と 管 理	



✓ **制限時間10分には理由があります。**展示会や商談会などの商談時間は通常一社につきおおよそ30分です。挨拶や名刺交換、意見交換や質問と、限られた時間の中で商品の説明にかけられる時間は「10分以内」とされているのです。

書くことにより、情報を整理し把握することができ、商品をより深く理解することにつながります。その結果、相手に対して言葉で説明する際も、伝えたい内容をきちんと伝えることができるようになるわけです。

STEP2はFCPツール「ベーシック16」の項目を活用しました。「ベーシック16」は食品事業者が消費者から信頼を得るために行動すべきポイントを16項目にまとめたFCPのツールです。今回は、「ベーシック16」の16項目の中から2つの項目を記入しました。



「ベーシック16」は
自らの業務を振り返り、
事業者同士、そして消費者との
信頼を築くためのツールです。

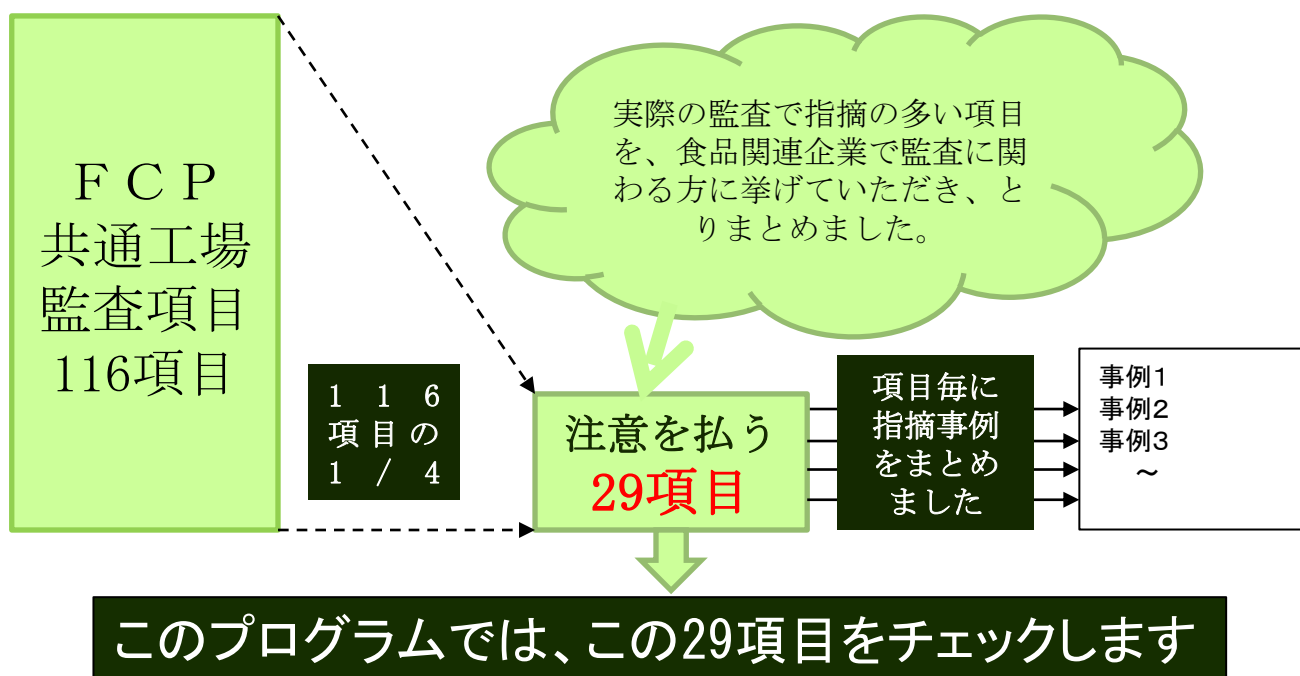
「ベーシック16」を使ってみると

- 消費者の「食」に対する信頼向上のために重要な項目を整理できる
- 事業者間で共通の視点をもつことができる
- 消費者に伝えるべきことがわかる

書くことで見えてくるものがある

- 「そんなことをしなくても、自分の会社のことはわかっている」「忙しいので、記入する時間がなかなか取れない」最初のうちは、そんな声も耳にします。
- しかし、実際に記入してみることで、日頃目立たないところや、気にかけていなかったところに注意が向いたのではないのでしょうか。また、ここで書き出した内容は自社の「強み」といえます。先ほどの「商品紹介シート」や、この先の章で記入する「FCP展示会・商談会シート」を記入する際にも活用できます。
- 今回は2項目のみの演習でしたが、自社の幅広く複雑な業務を正確に把握し、すっきり整理するために、「ベーシック16」の記入をお勧めします。

- 加工食品の製造や販路の拡大を目指すために、品質管理に取り組むことは大変重要です。しかし、はじめから大手企業と同様のレベルの取組をするのは困難もあるかと思います。
- 「監査担当者が注意を払う監査項目29項目と実際の監査シーンで見られる指摘事例集」は、これから品質管理に取り組もうとする方にも抵抗なく取り組んでいただけるように、FCP共通工場監査項目（116項目）の中で監査担当者が特に注意を払う項目29項目を選定し、更に実際の監査をイメージできるように指摘する事例をまとめたものです。



【監査担当者が注意を払う29項目の構成】

- 安全かつ適切な食品を提供するための体制整備（項目数3）
- 調達における取組（項目数1）
- 製造における取組
 - ・製造工程の管理（項目数11）
 - ・適切な表示の実施（項目数3）
 - ・食品の保管及び管理（項目数1）
 - ・工場での従業員の衛生管理（項目数6）
 - ・施設及び設備の設置（項目数2）
 - ・施設及び設備の管理（項目数2）

製造における取組（計25項目）

品質管理の取組は継続して実施することが何よりも重要です。今回は、事例集29項目を確認しましたが、品質管理レベルを維持するためにも、FCP共通工場監査項目（116項目）での定期的なチェックをお勧めします。

*指摘事例集に関しては・・・ <http://>・・・

- それでは、これまでのSTEPで書き出した内容を踏まえて、展示会や商談会の場で効果的かつ効果的に商談を進められるようにするためのツールである「FCP展示会・商談会シート」を記入してみましょう。（次ページにシートがあります。また下記URLからもダウンロードができます。）
- このシートは、FCPの研究会で開発されたツールで、このシートに一度記入すれば様々な展示会や商談会でも活用することができます。先ほど作成した「商品紹介シート」も「FCP展示会・商談会シート」の項目を抜粋したものです。
- このシートには商談の際に必要とされる30項目が網羅されています。この中でも重要とされる項目が、先ほどの「商品紹介シート」の項目になります。作成の際に参考となる「FCP展示会・商談会シート 作成のてびき」と「FCP展示会・商談会シート 作成のてびき 項目別補足シート」も用意していますので、そちらを参考に書き込みをしてみてください。

・「FCP展示会・商談会シート」様式

http://www.food-communication-project.jp/pdf/h22_result_010.xls

(参考)

・FCP展示会・商談会シート 作成のてびき

http://www.food-communication-project.jp/pdf/h23_result_01.pdf

・FCP展示会・商談会シート 作成のてびき 項目別補足シート

http://www.food-communication-project.jp/pdf/h23_result_02.pdf



FCP展示会・商談会シート

商品特性と取引条件

商 品 名							
最もおいしい時期		賞味期限／消費期限	賞味期限		消費期限		
主 原 料 産 地 (漁 獲 場 所 等)		JAN コ ー ド (13 桁 もしくは 8 桁)					
内 容 量		希望小売価格(税込)					
1 ケースあたり入数		保 存 温 度 帯					
発 注 リードタイム		販 売 エリア の 制 限	○ 無 ○ 有→				
最低ケース納品単位		ケースサイズ(重量)	縦(〒) ×	横(〒) ×	高さ(〒)	重量 (〒)	
認 証 ・ 認 定 機 関 の 許 認 可 (商 品 ・ 工 場 等)	☐ 有機JAS ☐ ISO ☐ HACCP ☐ 農業生産工程管理(GAP) ☐ その他→						

タ ー ゲ ッ ト	売 り 先	☐ フードサービス ☐ 商社・卸売 ☐ メーカー ☐ 小売 ☐ ホテル・宴会・レジャー ☐ その他(右に記入→)
	お 客 様 (性別・年齢層など)	
利 用 シ ー ン (利用方法・おすすめレシピ等)		
商 品 特 徴		

商品写真

写真 商品の全体がわかる写真を貼付	一括表示 (現物の写真を字が読めるように映像で貼付)	
		アレルギー表示(特定原材料) ※使用している項目に☑
		☐ えび ☐ かに ☐ 小麦 ☐ そば ☐ 卵 ☐ 乳 ☐ 落花生

■ 出展企業紹介																			
出 展 企 業 名																			
年 間 売 上 高					従 業 員 数														
代 表 者 氏 名							写真												
メ ッ セ ー ジ																			
ホ ー ム ペ ー ジ																			
会 社 所 在 地		〒																	
工 場 所 在 地		〒																	
担 当 者					E - m a i l														
T E L					F A X														
■ 製造工程（農林水産品の場合は生産工程等）アピールポイント																			
写 真																			
写真			写真			写真													
■ 品質管理情報																			
商 品 検 査 の 有 無		☐ 無 ☐ 有→具体的に																	
衛 生 管 理 へ の 取 組		製 造 工 程 の 管 理																	
		従 業 員 の 管 理																	
		施 設 設 備 と 管 理																	
危 機 管 理 体 制		担 当 者 連 絡 先		担 当 者				連 絡 先											
		記 録																	

- 「FCP展示会・商談会シート」の全ての項目を記入し終えたら、次は実践形式の演習を試みましょう。
- 実際の商談を想定し、商品と「FCP展示会・商談会シート」を並べ、時間を決めて自社と商品のPRを試みましょう。
- その場合、同僚などに相手をしてもらい、想定される質問等をしてもらうとより良いでしょう。

(参考) 商談会でよく聞かれる質問

- ・ 一番美味しい時期はいつ頃ですか？
- ・ この商品の特徴を教えてください
- ・ 御社はどのような会社なのですか？
- ・ 購買層はどのような人達を想定していますか？

などなど・・・





最後に書き出してみましょう！

STEP 1～4に取り組んだことで、自社の活動や商品について普段見えていなかった部分に気が付いたり、新たな発見や課題がありましたか？

この機会にそれを書き出し、今後の企業活動に役立てましょう。

■ 自社や商品の問題点

■ FCP企業力アッププログラムⅠを書き出すことで、見えてきた自社のあるべき姿

■ それらを達成又は克服するための具体的方法



まとめ

- 以上で「FCP企業力アッププログラム プログラムⅠ」は修了です。FCPのツールを活用して自社や商品の強みと弱みを把握し、それを書き出して整理することで、

自社や商品の強みと弱みを理解し、

それをきちんと相手（取引先）にPRでき、

なりたい企業の姿が見え、それを達成するための課題が見えてくる

ようになりましたか？

- また、良いところを伝える技術だけでなく、改善するべきところは手を打ち、自社のアピールポイントとなるように努めましょう。
- 今後、「さらにレベルアップしたい」、「もっと詳しく勉強したい」方には、FCPで開発した各ツールを活用することをお勧めします。また、これらの「FCPツール」は、FCPが平成20年度に作成した、食の信頼向上のために食品企業の行動のポイントをまとめた「協働の着眼点」に基づいて作成されています。そちらもあわせて活用して下さい。

FCP成果物一覧

- 協働の着眼点

http://www.food-communication-project.jp/aim/aim_01.html

- ベーシック16

<http://www.food-communication-project.jp/pdf/basic16.pdf>

- 「FCP展示会・商談会シート」関連

<http://www.food-communication-project.jp/result/index.html#01>

- 「FCP共通工場監査項目」関連

<http://www.food-communication-project.jp/result/index.html#02>

- 「FCPダイアログ・システム」関連

<http://www.food-communication-project.jp/result/index.html#03>

- 「FCP商品情報の管理体制項目」

http://www.food-communication-project.jp/pdf/h23_result_03.pdf

※ 各成果物には、御利用いただく際の注意点があります。利用規約をよくお読みいただき、御同意いただいた上で御活用ください。

(<http://www.food-communication-project.jp/pdf/result12.pdf>)

企業力アッププログラムで使用した
FCPツールのフォーマットは、こちらからダウンロードできます

<http://www.food-communication-project.jp/result/>

「FCP企業力アッププログラム」を開発した、
「食の信頼向上」に向けた産学官協働のプロジェクト、

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」(FCP)

では、現在ネットワーク参加企業を募集しております。FCPのネットワーク力で、消費者への食の信頼向上のための取組の輪を広げてまいります。FCPホームページでは、詳しい活動内容や、その他の様々なツールの紹介なども行っていますので、ぜひご覧下さい。(ホームページからネットワーク参加登録を行うこともできます)

<http://www.food-communication-project.jp/>

FCP

検索



この「FCP企業力アッププログラム（プログラムⅠ）」は、平成24年度「FCP企業力アップ研究会」での議論をもとに作成されたものです。

〈参加企業・団体〉平成24年度10月23日現在

株式会社アール・ピー・アイ

株式会社青森銀行

青森中央学院大学

イオン株式会社

株式会社イトーヨーカ堂

一般社団法人インターナショナル・バリューマネジメント協会

NKSJリスクマネジメント株式会社

大分県

株式会社京王百貨店

株式会社循環社会研究所

信金中央金庫

株式会社スコラ・コンサルト

株式会社生活品質科学研究所

株式会社タイヨー

株式会社千葉銀行

合同会社TFMHY研究所

株式会社東急ストア

栃木県

日本HACCPトレーニングセンター

一般社団法人日本能率協会

三菱商事株式会社

計21企業／団体 ※五十音順

その他お問い合わせ先

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

TEL03-6744-2397 FAX03-6744-2369 E-mail: fcp_jimukyoku@nm.maff.go.jp



F C P 共通工場監査項目 指摘事例集 (事例で学ぶ工場監査)

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

平成 25 年 2 月 13 日作成

F C P 事務局

目次

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

品質監査に関する研究会
「F C P 監査担当者が注意を払う監査項目 2 9 項目と
実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について

1. 「F C P 共通工場監査項目 指摘事例集」の概要

平成 2 4 年度の F C P 活動にあたり、「F C P 共通工場監査項目」の普及のために必要なことを F C P 情報共有ネットワークにご登録の皆様アンケートを実施したところ、「簡単で分かりやすいシートが必要」とのご意見を多くいただきました。

平成 2 4 年度「品質監査に関する研究会」では、これから監査に取り組もうしている方にも抵抗なく取り組んでいただけるよう「事例で学ぶ工場監査」のイメージで、F C P 共通工場監査項目に基づく事例集の作成を行いました。

(1) 「監査担当者が注意を払う監査項目 2 9 項目」について

事例集の作成にあたっては、F C P 共通工場監査項目 1 1 6 項目を基に、実際の監査シーンで指摘の多い項目を挙げていただき、指摘の多い上位 2 9 項目（1 1 6 項目の 4 分の 1）をとりまとめました。

※ 2 9 項目は「監査担当者が注意を払う監査項目 2 9 項目」であり、F C P 共通工場監査項目 1 1 6 項目を減らず、絞るというものではありません。

(2) 「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について

監査に取り組もうとしている方に、監査がどのようなものか関心を持っていただくために、上記の「監査担当者が注意を払う監査項目 2 9 項目」に関して、それぞれの項目を確認する際に実際の監査シーンではどのような聞き方をするのか／聞き方をされるのか」について、品質監査に関する研究会にご参加の皆様から事例の収集を行いました。

その事例をとりまとめたものが「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」です。

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

自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。

2. 「F C P 共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

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

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

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

「F C P 工場監査項目 指摘事例集」の著作権は、農林水産省に帰属します。

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

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

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

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

平成 24 年 2 月
F C P 事務局

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

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

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

●製造における取組〔協働の着眼点:大項目5〕 ○工場での従業員の衛生管理〔協働の着眼点:中項目(4)〕		チェック (○or×)	取組状況等
検便検査の定期的な実施 〔FCP共通工場監査項目No.67〕			
事例(1)	検便は法令どおり行っていますか		
事例(2)	検便の検査項目を把握していますか		
事例(3)	検便の成績書が提示できますか		
事例(4)	検便の項目に腸管出血性大腸菌(〇-157)がありますか		
事例(5)	腸内細菌検査と間違っ大腸ガン検査をしていませんか		
事例(6)	新入社員、パートなど中途採用時に検便実施していますか		
事例(7)	大量調理施設の場合、大量調理施設マニュアルに基づいて検便を毎月実施していますか (大量調理施設＝同一メニューを1回300食以上又は1日750食以上を提供する調理施設)		
事例(8)	検便の実施回数は基準を満たしていますか		
入室時の手洗い設備の整備 〔FCP共通工場監査項目No.71〕			
事例(1)	入室時に手洗い設備がありますか		
事例(2)	入室時用手洗い設備は従事者人数に対し適正な数が整備されていますか		
事例(3)	入室時用手洗い設備の手洗い槽の大きさは適切ですか(L5サイズ未満は不可)		
事例(4)	入室時用手洗い設備は手洗い場所が他の目的に使用されていませんか		
事例(5)	手洗い設備からの水はねが作業台などを汚染する可能性はありませんか		
事例(6)	入室時用手洗い設備は使用しやすい環境にありますか		
事例(7)	入室時用手洗い設備のハード面(水、爪ブラシ、ハンドソープ、アルコール、ペーパータオル)は整備されていますか		
事例(8)	入室時用手洗い設備の水道栓は清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(9)	入室時用手洗い設備の水は適切に出ますか(水圧が低く水が出にくいことはありませんか)		
事例(10)	入室時用手洗い設備の洗浄剤の量は十分ですか(空・不足していませんか)		
事例(11)	入室時用手洗い設備の洗浄剤は汚れていませんか		
事例(12)	入室時用手洗い設備の洗浄剤は固化して出ない状態になっていませんか		
事例(13)	入室時用手洗い設備の殺菌剤(アルコール等)は切れていませんか		
事例(14)	入室時用手洗い設備の布タオルは使い回しをしていませんか		
事例(15)	入室時用手洗い設備のエアータオルの水受けは清潔ですか(不衛生になっていませんか)		
事例(16)	入室時用手洗い設備の手拭用ペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、せっかく洗浄した手でそのフタを開閉するような状態になっていませんか		

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

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

2013 年 2 月 13 日

食の信頼回復に求められるもの

1. はじめに

消費者の求める「安心」は、科学的なデータなど客観的に評価される「安全」と、食品や食品に携わる事業者に対する「信頼」があいまって確保されるものである。フード・コミュニケーション・プロジェクト(FCP)は、食品事業者の意欲的な取組の活性化を通じて消費者の「食」に対する「信頼」を向上させるため、農林水産省が 2008 年から、食品事業者や関連事業者と「協働」で活動しているプロジェクトである。

FCP では、これまで「食の信頼」確保に向けた議論を行ってきたところであるが、一方で、食品事業者はお客様からの「信頼」を得るよう、「食品安全」のための様々なスキーム、ツール、手法などを活用して事業活動を展開している。このように、「食の信頼」を担保するような具体的なマネジメントシステムは存在しないところである。

こうした状況を踏まえて、2012 年度に FCP における民間事業者主体の取組として「食の信頼」標準化研究会を立ち上げ、「食の信頼」の要件を整理・再構築し、最終的に「食の安心」を確保するための提言、具体的には各種の認証スキーム等におけるマネジメントシステムの項目について「食の信頼」の視点から強化・再構築することを目指して活動を行った。

研究会では、国内外にある食品安全のための規格や手法(衛生管理、コンプライアンス等)の項目を参考に「食の信頼」を担保し得る項目を整理し、各項目について何ができていれば「食の信頼」・「食の安心」が確保されるかについて検討するとともに、国内の食品産業の実情に即したスキームのあり方を検討した。研究会は 2012 年 7 月から 2013 年 1 月まで 5 回開催された。本稿では、本研究会の議論を整理したうえで、提言としてとりまとめた。

2. 議論の経過

各研究会では、以下のテーマについて意見交換を行った。

2.1 リスクマネジメント規格の構造(第1回(2012 年 7 月))

マネジメントシステム規格に安全の観点を導入する際の指針となる JIS Z8051(ISO/IEC ガイド 51)「安全側面－規格への導入指針」では、現時点での評価に基づき社会に受け入れられる「許容可能なリスク」は、リスクアセスメントによるリスク低減のプロセスを繰り返すことによって達成されるとしている。(図 1)また、リスクを低減させる際の優先順位は、本質安全設計、保護装置、使用者に対する情報、であるとしている。

2.2 信頼回復の事例(第2回(2012 年 8 月))

2001 年に発生した BSE 問題への対策と 2008 年に発生した事故米穀の横流し問題への対応を検証した。いずれも短期的な対応として、屠畜からの危険部位の除去やカビの生じた米の流通差し止めなどのリスク源の除去や検査の強化が行われ、中・長期的な対応として、問題が発生した場合に原因究明や再発防止策を迅速に行うためのトレーサビリティと、消費者に対してトレーサビリティが確立している証拠(個体識別番号(図 2)、原料米等の原産地名(図 3))の提示が義務づけられている。個体識別番号に関しては、消費者が家畜改良センターのホームページから牛肉に表示された番号を入力することにより、生産牛に関する情報を直接把握することができる。個体識別番号や原料米の原産地の確認を、トレーサビリティが確保されていることについての「検査」と考えると、これらのシステムは製品認証制度に近い考え方で運営されているとも言える。

2.3. マネジメントシステム認証と製品認証

(第3回(2012 年 10 月))

消費者・顧客に安心感を与える手法の一つである認証制度について検証を行った。マネジメントシステムとは、組織の良い仕組みから、一般消費者や取引先が期待する結果(例えば製品やサービス)が得られるという考え方に基づくもので、方針及び目標を定め、その目標を達成するために組織を適切に指揮・管理するための仕組みを指す。なお、マネジメントシステムの認証は、「仕組み」に関する適合性を評価するものであり、そこから得られる製品の規格適合を検査するものではない。一方、製品認証は、消費者、規制当局、業界等に対し、製品が規定要求事項に適合していることを保証する、確立された適合性評価手法である。製品認証には何らかの形で製品の特性を確定するための試験・検査手順が含まれる。この試験・検査手順は物理量の測定や、成分試験などの化学分析に限らず、自動車の車両検査(道路運送車両法、いわゆる車検)、エレベーターの定期検査(建築基準法)、建築物の設計確認(建築基準法)、工場での出荷前調査(社内での品質管理)、プラントの非破壊検査(消防法や高圧ガス法)のような例もある。

2.4 スキームへの信頼要素の付加第4回((2012 年 12 月))

スキームとは、要求事項、規則、手順が具体的に文書化された評価システムを指す。ISO22000「食品安全マネジメントシステム—フードチェーンのあらゆる組織に対する要求事項」の認証スキーム、JAS 制度を例に、どのようなプロセスを付加すれば消費者の信頼、製品に対する安心感を増すことにつながるかを検討した。

ISO22000 による認証はマネジメントシステム認証であり、製品認証ではないが、モニ

タリング(管理手段が意図したとおりに動作しているかどうかを判定するために、計画された一連の観察又は測定を実施すること)、妥当性確認(HACCP プラン及びオペレーション PRP によって運営される管理手段が効果的である証拠を得ること)、検証(客観的証拠を提示することによって、規定要求事項が満たされていることを確認すること)という検査に相当するプロセスが含まれており、製品認証としての性格を強く有している。また、JAS 制度は製品認証であるが、製造業者を認定(ISO の認定・認証システムでは「認証」に相当)する際の基準である「製造業者等の認定の技術的基準」では、内部規定の整備・周知、内部監査、記録の整備、苦情処理、内部規定の見直しなどマネジメントシステム認証に必要な要素が含まれている。JAS 規格は製造業者が製品検査を行う際の基準として使用されており、製造業者が実施する製品検査が適切に行われているかを含め、製造業者のマネジメントをについて登録認定機関の審査が行われている。

2.5 望ましいスキームの形(第5回(平成 25 年 1 月))

スキームには様々なタイプがある。2.5 で例示した JAS 認定制度もスキームであり、その所有者は国(農林水産大臣)である。そのほかスキームを特徴づける要素としては、認証の対象(製品だけでなく外食等のサービスを対象に含むかなど)、認証の形態(MS認証か製品認証か)、要求事項の内容等が考えられ、様々な組み合わせが考えられる。

2.6. 食品安全マネジメントシステム認証の普及状況

(第5回(平成 25 年 1 月))

我が国では、ISO22000 による認証組織数が順調に伸びている。(表 1)また、世界的な食品の流通、製造のネットワークである The Consumer Goods Forum 傘下の食品安全の推進母体である世界食品安全イニシャチブ(Global Food Safety Initiative : 以下、「GFSI」)は、食品の安全を推進するため、スキーム評価の手順や基準を示した指針を公表し、スキームの評価を行っている。我が国では、大手飲料メーカーや流通業が GFSI の方針に沿い、取引先に対し、GFSI が評価したスキームによる認証を取得することを求めている。こうした動きを受け、近年、我が国において FSSC22000(ISO22000 と食品製造に関する一般的衛生管理の基準である ISO22002-1 等を組み合わせたスキーム)の認証を取得する組織が増えている。(表 2)

3. まとめ～「食の信頼」確保に向けた提言

筆者は、当初、研究会では消費者の信頼を確保するための手法として、製品検査と検査を要素として含む製品認証に関心が集まると予想した。しかし、議論を進めてみると、製品検査や製品認証の重要性を指摘する意見に加え、消費者とのコミュニケ

ーションが重点であるとする意見が非常に多く出された。

以下に研究会の議論を整理した。

(1) 製品の信頼性

消費者は、食品を購入しようとする場合、まず供給者が信頼できるかどうかに注意を払う。その食品が、自らの居住圏内の製造業者によって製造され、従業員に個人的な知り合いがいる場合は最も信頼が高く、次いで日頃製品を購入している最層のメーカーへの信頼が高くなる。初めて接する製造業者については、認証の有無が判断材料となる。その場合、製造業者が確実に安全な製品を作れる能力を保証するマネジメントシステム認証より、製品そのものが安全性を満たしていることを保証する製品認証の方が、消費者に安心感を与え、受け入れられやすいのではないかと。

認証スキームへの追加要素としては、製品検査やトレーサビリティを充実させ、製品認証としての性格を明確にするほか、検査済みや認証されたものであることを識別しやすい形で表示させるべきとの意見があった。

(2) 検査

消費者の間では検査に対する信用が非常に高いことが指摘された。しかし、例えば平成 24 年産米で一部に採用された全量検査(全袋検査)については、技術面や費用の面から積極的に採用すべきとする意見はなかった。サンプリングの方法やスクリーニング検査など、簡易・迅速な検査方法と組み合わせた製品認証システムの構築を支持する意見が多かった。

(3) コミュニケーション

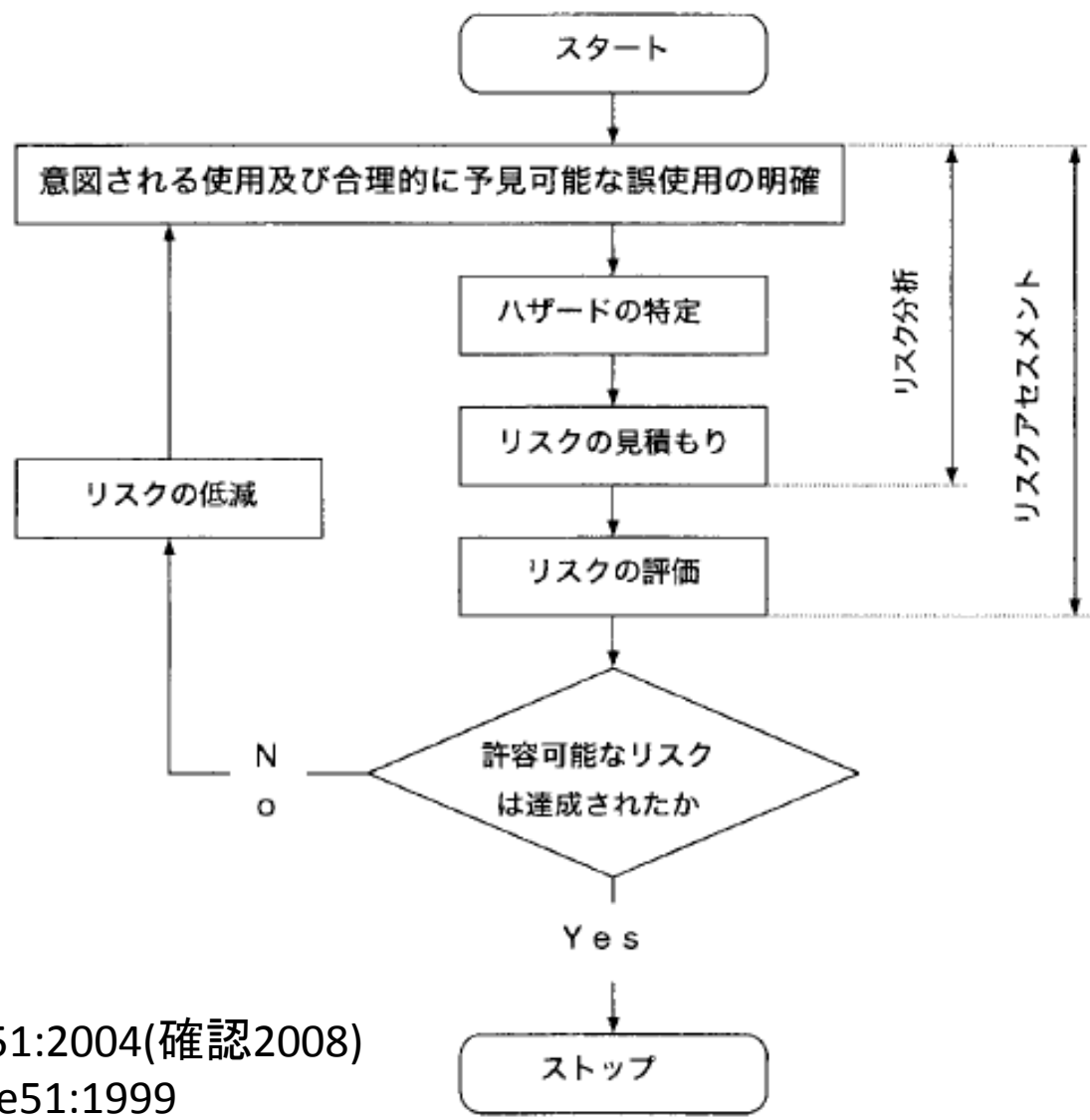
消費者の信頼を回復するために、普段からの消費者への情報提供を重視する意見が多く出された。また、コミュニケーションの手法としては、マスコミからの情報提供の改善を求める声もあったが、消費者との少人数、個別対応的なコミュニケーションの重要性を指摘する意見が多かった。また、消費者とのコミュニケーションの一環として、食品の安全性確保に対するコミットメントの公表、マネジメントシステムや製品検査が適切に行われていることを示すため、検査結果や内部監査、要員の力量評価の結果の公表など具体的な提案があった。消費者とのコミュニケーションについては計画的に実施することをスキームの要求事項に盛り込むべきとの意見があった。

(4) スキーム所有者

スキーム所有者については、消費者の信頼確保、罰則などの強制力の点から国をオーナーとすべきとの意見もあったが、迅速な対応を重視し、民間が運営を行うスキームが好ましいとの意見が多かった。国が枠組みを示し民間が主導するスキームを指示する意見もあり、例えば公正取引協議会を所有者とする提案もあった。

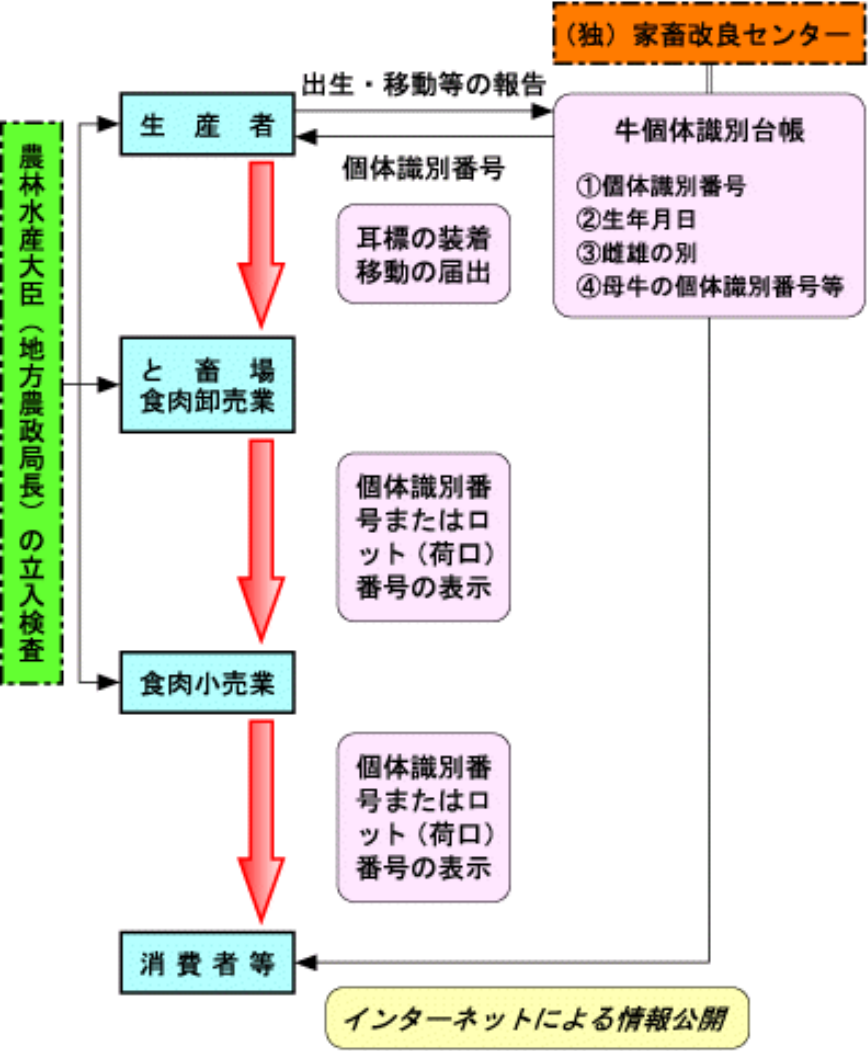
－ 以 上 －

【図1】 リスクアセスメント及びリスク低減の反復プロセス



資料: JIS Z8051:2004(確認2008)
(ISO/IEC Guide51:1999)

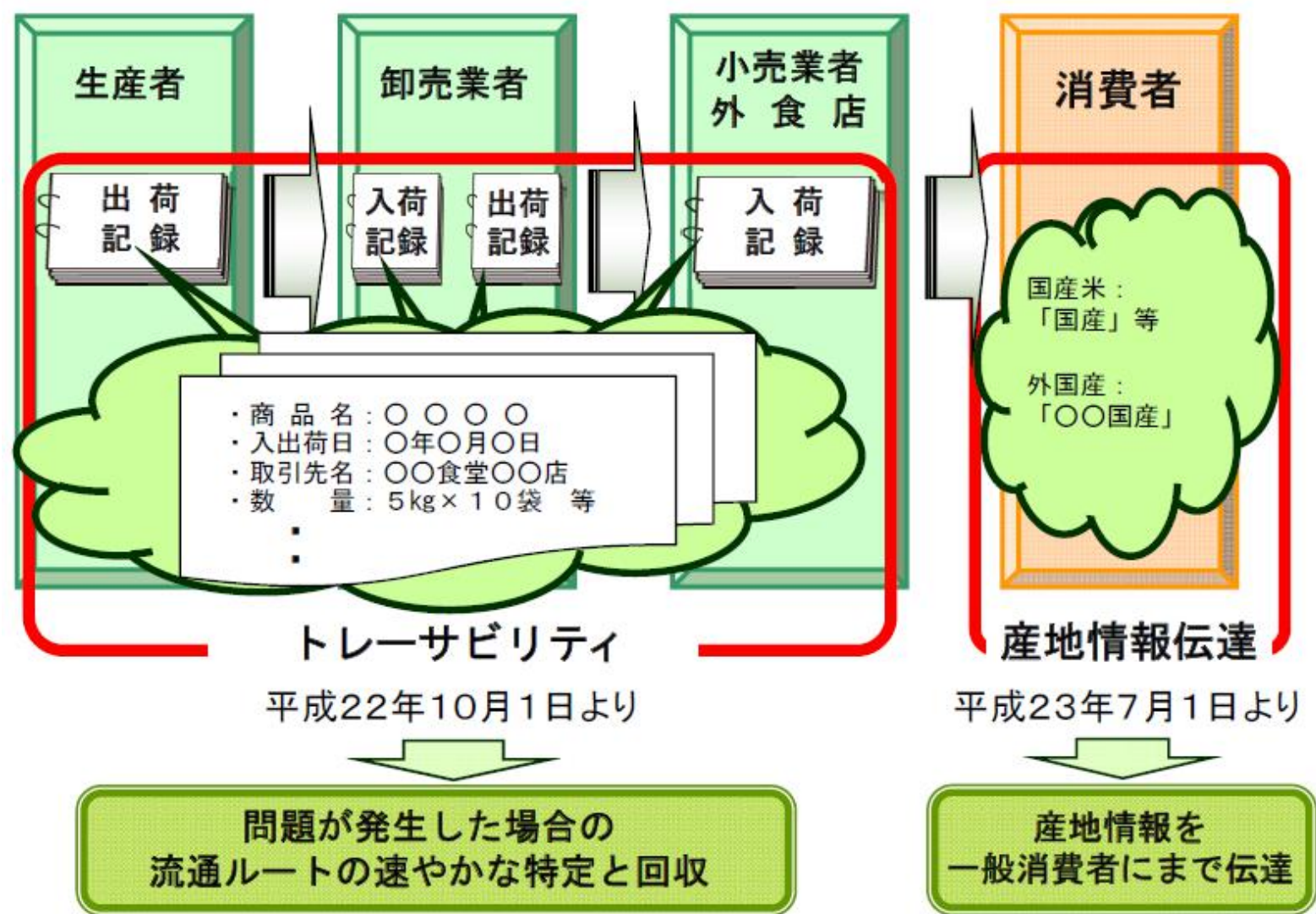
【図2】牛肉トレーサビリティの仕組み



資料：農林水産省作成。
注：（独）家畜改良センターがすべての牛の情報を記録・管理する。

資料:平成14年度
食料・農業・農村白書

【図3】米トレーサビリティの仕組み



資料：農林水産省パンフレット「米トレーサビリティ法の概要」(2010年10月)

【表1】地域別ISO22000認証組織数

暦年	2007	2008	2009	2010	2011
合計	4122	8185	13838	18580	19980
アフリカ	133	266	356	717	637
中央及び南アメリカ	92	247	257	414	452
北アメリカ	49	48	103	181	230
ヨーロッパ	2749	4865	6050	7083	8010
東アジア及び大洋州	704	1541	5247	8271	8886
中央及び南アジア	281	960	1393	1414	1330
中東	114	258	432	500	435
（日本）	(149)	(158)	(217)	(481)	(512)

【表2】FSSC22000認証数(総数2839)

順位	国名	認証組織数
1	中国	384
2	日本	376
3	米国	372
4	インド	179
5	ドイツ	151
6	メキシコ	150
7	カナダ	144
8	フランス	125
8	ロシア	100
10	スペイン	96
全体	－	3861

資料:FSSC22000ホームページで検索(2013年1月27日)