

F C P 品質監査に関する研究会

第3回 研究会 議事次第

日時：平成24年11月26日（月）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 食品企業行動室長）
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. グループディスカッション
 作業Ⅰ ディスカッション
 ＜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 食品企業行動室長）

配布資料

資料1 参加者名簿

資料2 第3回品質監査に関する研究会

資料3 第2回研究会とりまとめ

資料4 成果物案

参考資料 F C P 共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法

平成24年11月26日（月）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3回 参加者名簿

1	愛知県経済農業協同組合連合会	18	株式会社永谷園
2	味の素株式会社	19	株式会社日清製粉グループ本社
3	アズビル株式会社	20	株式会社日本アクセス
4	イオン株式会社	21	一般社団法人日本能率協会
5	伊藤ハム株式会社	22	日本マクドナルド株式会社
6	株式会社イトーヨーカ堂	23	ハウス食品株式会社
7	キリングroupオフィス株式会社	24	株式会社阪急クオリティーサポート
8	グリフィス・ラボラトリーズ株式会社	25	株式会社BMLフードサイエンス
9	株式会社グローバルテクノ	26	株式会社ファミリーマート
10	株式会社虎玄	27	フードテクノエンジニアリング株式会社
11	株式会社シジシージャパン	28	三菱化学メディエンス株式会社
12	全日空商事株式会社	29	三菱食品株式会社
13	株式会社タイヨー	30	株式会社モスフードサービス
14	株式会社竹中工務店	31	株式会社UL ASG Japan
15	株式会社中央微生物検査所	32	横河電機株式会社
16	テーブルマーク株式会社	33	株式会社ローソン
17	東洋冷蔵株式会社	34	

※敬称略／企業名五十音順

<本日ご欠席>

1	コンフェックス株式会社	8	日本製粉株式会社
2	GBIキャピタル株式会社	9	特定非営利活動法人日本GAP協会
3	双日株式会社	10	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
4	太陽化学株式会社	11	日本HACCPトレーニングセンター
5	株式会社高島屋	12	有限会社マルトモ食品
6	株式会社旅人	13	みたけ食品工業株式会社
7	財団法人 東京顕微鏡院	14	三菱商事株式会社

※敬称略／企業名五十音順



平成24年度 第3回 品質監査に関する研究会

平成24年11月26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1.0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?

① 縦軸:「監査項目」

どの項目を監査するのか?

H22年度研究会

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～

- 効率化が可能
- 評価者の目線合せに有効
- セルフチェックに有効

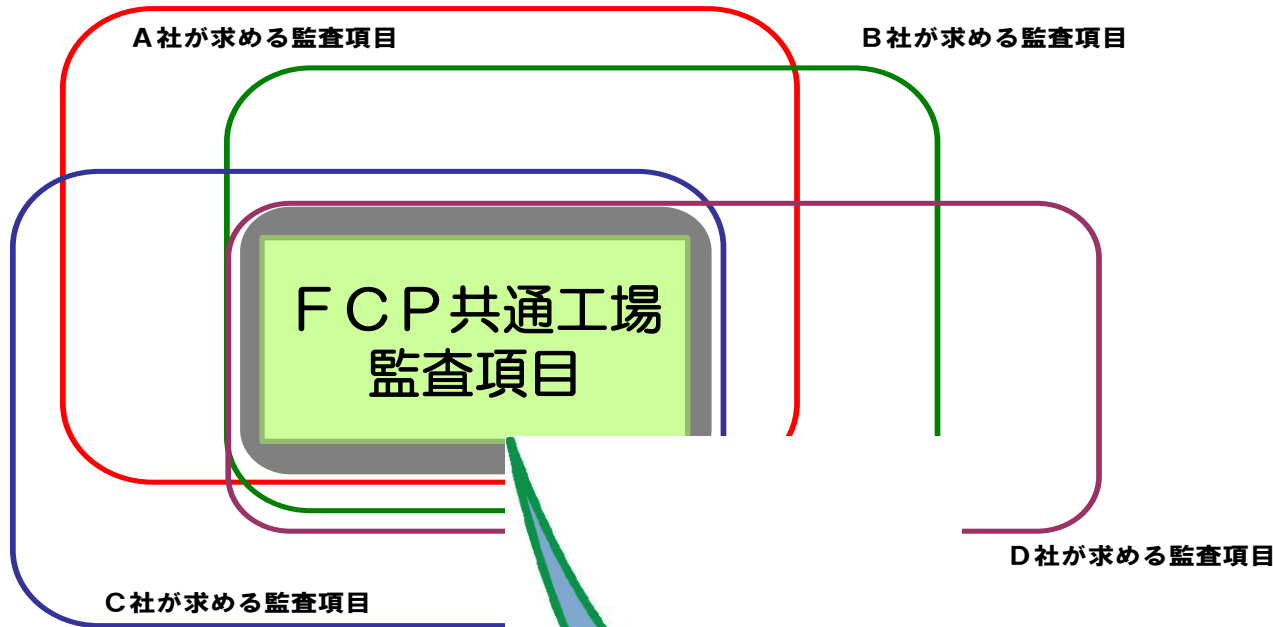
- ×監査項目の重複
- ×項目の順番が不適當
- ×項目数が多い 等

各社による用途別・目的別の編集で対応可能

FCP工場監査項目(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、という観点から用途別・目的別の編集例を作成

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）



H21年度は各社が求める監査項目のうち共有化できる116項目をとりまとめ、FCP 共通工場監査項目 第1.0版としてとりまとめました。

F C P 共通工場監査項目 第1.0版				
			平成22年 2月22日	F C P 事務局
【協働の着眼点・大項目1】『お客様を基点とする企業姿勢の明確化』				
(1) 【経営姿勢の社内外への明示】				
① 経営者が、お客様を基点とする基本的考え方に基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を認識しており、その姿勢を社内				
1	経営者または工場長などがお客様を基点とする考えを持っており、その姿勢についての社内外への明示			
【協働の着眼点・大項目2】『【コンプライアンスの徹底】				
(1) 【基本方針の保持】				
① 法令遵守に真摯に取り組む方針を示している				
2	法令遵守の取組みの社内外への明示			
(2) 【遵守事項の明確化及び遵守の確認体制の整備】				
① 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている				
3	遵守義務のある法令及び基準の明確化			
② 明確化した遵守しなければならない法令及び基準について随時、適切に更新している				

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

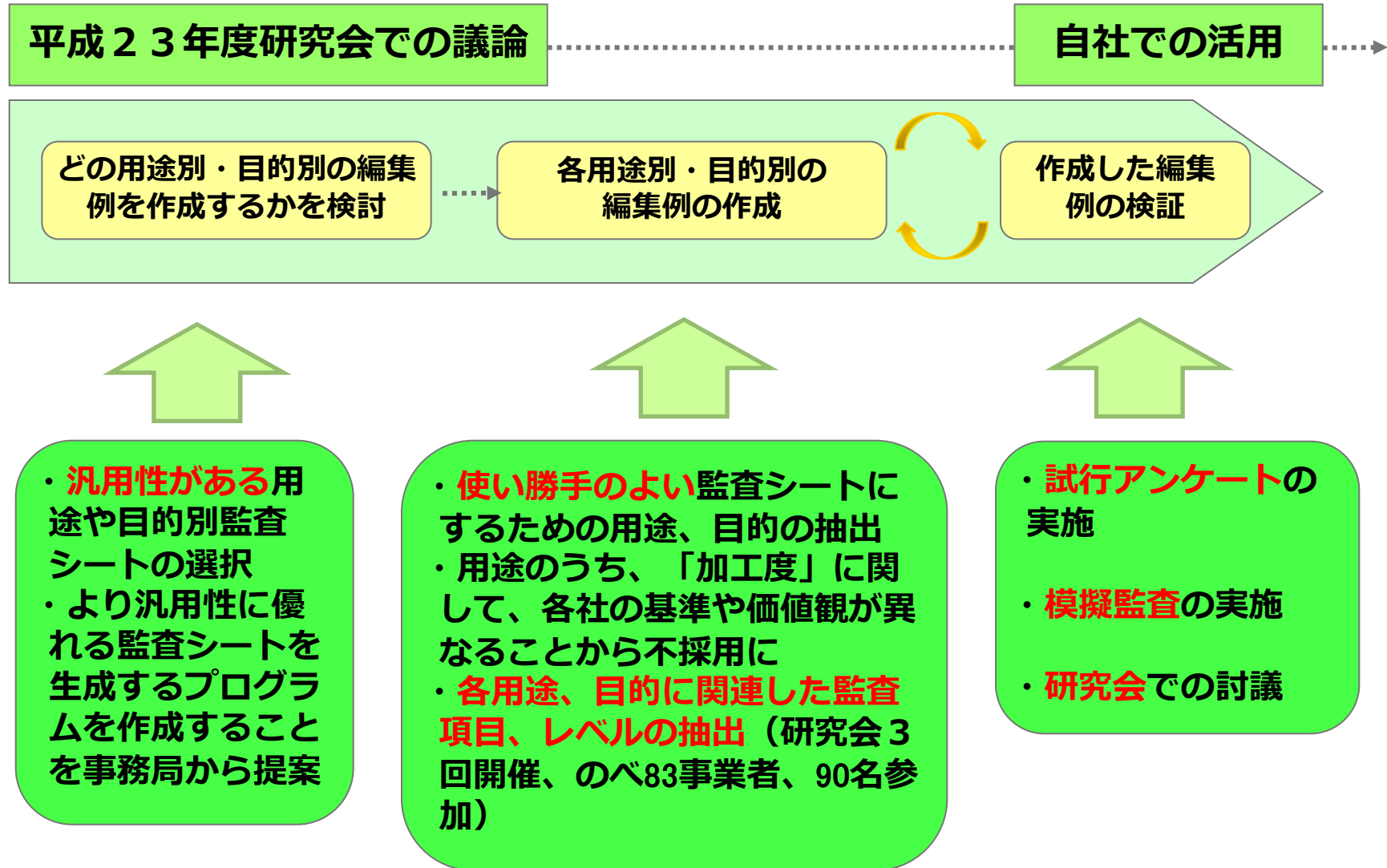
検知・排除結果に基づく対処ルールを確認

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



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
- コンプライアンス関連の確認
- 社内教育
- 二者監査

➡➡➡

- 新規監査
- 定期監査

➡➡➡

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。

- 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)

- ☐ 生物学的危害のチェック
- ☒ 物理的危険のチェック
- ☒ 化学的危険のチェック
- ☐ 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 FCP研究会・勉強会

活動パターン

①農林水産省が設ける
研究・発表の場

②事業者の主体的な取組
(農水省が運営に関与)

【研究会・勉強会】情報共有の場

FCP企業力アップ研究会



連動

消費者対話の活性化勉強会

品質監査に関する研究会

商品情報の効率的なやり取りに関する研究会

「FCP展示会・商談会シート」の普及に向けた勉強会

FCP普及・戦略研究会

「食の信頼」標準化研究会

地域
ブラン
チ

三重ブラン

岩手ブラン

愛媛ブラン

和歌山ブラン

山梨ブラン

栃木ブラン

大分ブラン

滋賀ブラン

島根ブラン

地域の状況に応じたテーマ設定

FCP企業力アップ研究会

- これまでの研究会での議論により、企業力アッププログラムは、課題解決や、企業力アップのための知見や気づきを得るためのプログラムとして作成することとなりました。
- また、企業の活動内容とその目的により、3つのプログラムにわけ、それぞれのプログラムのあり方（自習型、研修型）、内容、進め方などについて議論を行っています。

ファシリテーター：勝畑 重明 様（株式会社循環社会研究所）

プログラムⅠ 地元で活動を拡大する企業向け

自習型
グループ研修型

- ・「自社（とその売りたい商品）の長所と短所を理解し、それをきちんと相手にPRできる」
- ・また、なりたい企業の姿が見え、それを達成するための課題がみえてくる

プログラムⅡ 新規業態や企業価値向上を目指す企業向け

グループ
研修型

- ・品質を安定させる
- ・取引先・消費者との双方向のコミュニケーションの確立

プログラムⅢ 地場から販路拡大を目指す企業向け

グループ
研修型

- ・企業及び商品そのものをそれぞれの相手（取引先・消費者）に説明することができるようになる

- ①商談の場の交渉力の向上
- ②品質管理レベルの向上
- ③マネージメント力の向上



企業力アップ！



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。
- 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。
- 現状のままでは活用は難しい。利用するためには具体的なチェック項目が必要。
- 国際的に通用するものにして欲しい。（普及のために）
- G F S I 等との連携により、更に集約して欲しい。

簡単で分かりやすいシートの必要性について、多くのご意見をいただきました。

「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「F C P 共通工場監査項目」の普及を目指し、「F C P 共通工場監査項目」の中から、監査の際に指摘の多い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。

※当初「入門編」という文言を使用しておりましたが、より分かりやすくするために、第3回研究会より「事例集」に変更します。

【本年度の取組内容】

1. 「F C P 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監査する際の判断基準をとりまとめます。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。

※当研究会の取組は、F C P 共通工場監査項目の116項目を削減するというものではありません。これから品質監査に対応しようという方が抵抗なく活用していただくためには監査をイメージできるようなものが必要という考えから、実際の監査で指摘の多い重要な項目と具体的な事例をとりまとめます。

品質監査に関する研究会 取組の経緯

【FCP共通工場監査項目の普及に関する課題】

簡単で分かりやすい
チェックシートのような
ものが必要

【平成24年FCPの取組に関するアンケートより】

- より簡素化したもの（項目）が必要
- 消費者にもわかりやすい表現への変更
- 監査者の資質の低下
- 監査のポイントをまとめたものが必要（監査のポイントをよく聞かれる）
- 具体的なチェック項目が必要

- FCP共通工場監査項目116項目は工場監査では必要最低限
- これから工場監査に対応しよう、前向きに取り組もうとしている方が、監査に興味を持ち、継続して品質管理に取り組んでもらうようにするために・・・

【本年度の取組】

項目を減らすのではなく、特に注意が必要な項目についてチェックするポイントなどをとりまとめた事例集（解説本）の作成を目指す。

- 監査シーンで指摘の多い項目の選定
- 選定した項目の具体的な指摘事例の収集
- 指摘の根拠をとりまとめ
- 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

第1回・第2回研究会 議論のポイント

- 第1回
- 実際の監査で指摘の多い、注意すべき項目の抽出
 - ・研究会参加者へのアンケートで指摘の多い項目を挙げていただき、上位29項目を選定
 - 監査シーンで指摘の多い事例の収集
 - ・324の事例を収集
 - 事例集の項目立てのとりまとめ（分かりやすい項目立て）
 - ・事例集の項目案→「監査結果の記入欄」、「判断基準」、「判断根拠」
 - ※「不備の際の罰則事例・過去のトラブル事例」は、前向きな取組を促すことは難しいとの判断から割愛

第2回研究会に向けたアンケートで監査シーンで指摘する根拠を挙げていただいた

- 第2回
- 監査シーンで指摘の多い事例と判断根拠の整合性を確認
 - ・馴染みが薄い事例、極端に専門的な事例及び事例と整合性が無い根拠は割愛
 - 判断根拠の仕分け
 - ・判断根拠を分かりやすくするために①法令や罰則を伴うものなど、②業界ガイドラインや民間の認証の項目、③自社基準に整理

【判断根拠の仕分けに対するご意見】

- ・判断根拠の仕分けは、業種、業態、製品によって変わるなど、目線の違いによって変わるので判断が難しい。
- ・法令等を罰則の有無で分けることも、保健所の指導が罰則に当たるのかどうかなど、仕分けの判断が難しい。
- ・民間認証やガイドラインは中小企業の方に理解してもらうのは難しい。個々の企業の基準としてまとめた方が分かりやすい。
- ・民間認証やガイドライン等は、認証を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。

企業力アップ研究会への提案とご意見

品質監査に関する研究会でとりまとめた「**監査シーンで指摘の多い29項目**」を企業力アップ研究会へ紹介。

「地元で支持される魅力的な企業」を目指すプログラムの「**品質管理のチェック表**」として取り上げていただき、議論が進んでいる状況。

第3回企業力アップ研究会での「監査シーンで指摘の多い29項目」に対するご意見

第3回
企業力アップ
研究会
H24.10.23

- ・「地元で支持される魅力ある企業を目指す方※」には、工場監査項目だけがあっても難しい。
- ・項目の解説や具体的な事例を示した方が分かりやすい。
- ・事故事例があれば品質監査の重要性を理解してもらえるのではないか。

※「地元で支持される魅力ある企業を目指す方」は、企業力アップ研究会のステージⅠ（最初に取り組むステージ）で対象としている方ですが、本研究会の「これから監査に対応しようと考えている方」と同様であると考えております。



**第2回研究会でのご意見及び企業力アップ研究会でのご意見から、
第3回研究会は軌道修正が必要**

第2回研究会のご意見等を踏まえたシートの変更案（事務局案）

●判断根拠の項目

【変更前】

判断根拠を「法令など罰則を伴うもの」「民間認証・ガイドライン等」「自社基準」に分けて記載することとしていた。

【変更案】

判断根拠は、業種、業態、製品によって変わるなど、目線の違いによって変わるので、事例集の参考情報として記載したい。

自社基準は、具体的事例の全てに該当するというご意見であったため、項目は削除し、事例集全体の説明として「自社基準」に関わることを記載する。

参考情報		
指摘頻度	判断根拠	
	法令等	民間認証等
高	○	◎
	○	×

第2回研究会のご意見等を踏まえたシートの変更案（事務局案）

●判断根拠の詳細

【変更前】

これから監査に対応しようと考えている方に監査を理解していただくためには、実際の監査で指摘する／指摘される基準や根拠として、具体的な項目番号、項目タイトル、基準値まで掘り下げて示す。

【変更案】

判断基準・判断根拠は、業種、業態、製品によって変わるなど、目線の違いによって変わるので判断が難しいことから、掘り下げる議論は行わないこととしたい。

第2回研究会で議論していただいた判断根拠は、重要度の裏付けとして活用する。

重要度の記載方法

- ・2グループとも対象と判断した場合 ⇒ ◎
- ・1グループのみ対象と判断した場合 ⇒ ○
- ・2グループとも対象ではないと判断した場合 ⇒ ×

参考情報		
指摘頻度	判断根拠	
	法令等	民間認証等
高	○	◎
	○	×

第2回研究会のご意見等を踏まえたシートの変更案（事務局案）

●具体的事例の重要度

【追加案】

具体的事例の重要度を示すものとして、「指摘の頻度」の項目を追加したい。

「指摘の頻度」は、各グループの意見をもとに以下のとおり記載する。

- ・2グループとも必要と判断した事例 ⇨ 「高」（頻度が高い）
- ・1グループのみ必要と判断した事例 ⇨ 記入無し
- ・2グループとも不要と判断した事例 ⇨ 具体的事例を削除

参考情報		
指摘頻度	判断根拠	
	法令等	民間認証等
高	○	○
高	○	○
	○	○
	○	○

本年度の成果物は、「監査シーンで見られる指摘事例」の収集と一覧表の作成をメインとし、「指摘頻度」「指摘の判断根拠」は参考資料としてとりまとめる。

第3回研究会の討議内容

成果物の作成に向けたとりまとめを行います。

作業Ⅰ-① 「監査シーンで見られる指摘事例」の整理をお願いします。

＜ディスカッションのポイント＞

「これから監査に対応しようと考えている方にも分かりやすい」という観点で、事例の整理、文言の見直しをお願いします。

- 監査手法、要求水準の内容と合っているか。
- 指摘事例に同じような内容がないか。（同じような内容は集約をお願いします）
- 用語が統一されているか。（できる限り、共通工場監査項目・要求水準・監査手法で記載している用語を基に修正をお願いします）
- 記載することで設備などの設置を強要することにならないか。
（例）事例No.70「エアシャワー、インターロック、注入圧力、差圧がありますか」
判断根拠で法令等が関わる場合には、設置を強要していると理解される可能性がある
あるので、慎重な判断が必要

指摘事例の他にも見直す点があれば、合わせて修正をお願いします。

第3回研究会の討議内容

成果物の作成に向けたとりまとめを行います。

作業Ⅰ-② 「29項目の見直し案」について議論をお願いします。

第2回研究会において、E・Fグループで議論を進めていただいているFCP共通工場監査項目について、項目No.52を削除し、No.50を追加した方が良いとのご意見をいただきました。

変更の理由は、「入口の部分（No.50）と出口の部分（No.54）を確認した方が効果的」ではないか、とのご意見でした。

この点について、担当グループだけでなく、皆様からご意見をいただきたいと思います。

＜ディスカッションのポイント＞

- No.52を削除して、No.50に変更した方が良い
- 変更しない方が良い

について、理由も含めてポストイットにご記入下さい。

変更した方が良いというご意見が多い場合には、研究会終了後、具体的事例や参考情報の部分についてご意見を伺いたと思います。

第3回研究会の討議内容

成果物の作成に向けたとりまとめを行います。

作業Ⅱ 成果物の活用シーンについて議論をお願いします。

＜ディスカッションのポイント＞

まず、成果物のターゲットである「これから監査に対応しようと考えている方」の活用シーンについてディスカッションをお願いします。

あわせて、既に監査に対応している方や、監査者、被監査者など様々な立場からも活用シーンを挙げていただきたいと思います。

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の活用シーン

グループ名 _____

誰が			いつ			どのように		

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いりません)

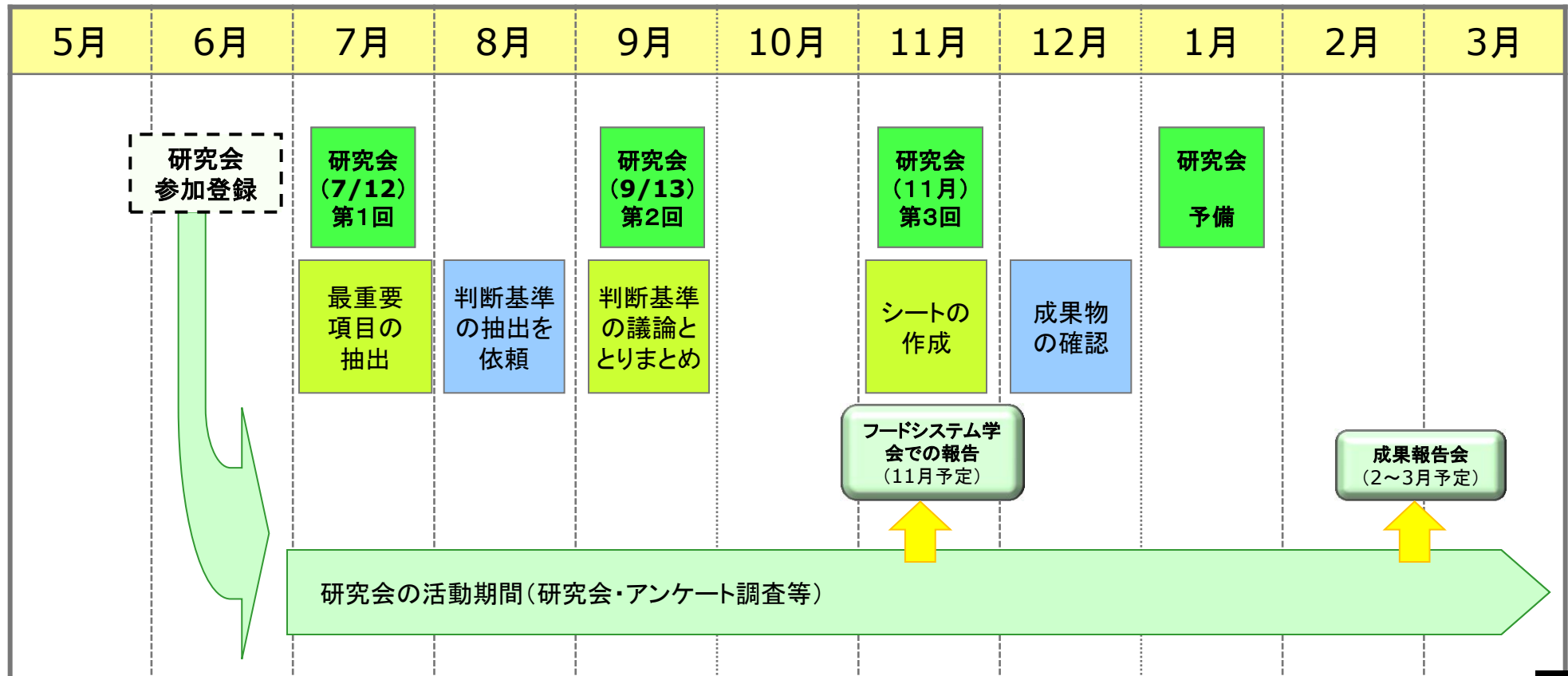
本研究会の進め方とスケジュール（案）

○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） 14:00～17:00

・第3回：平成24年11月26日（月）14:00～17:00



FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法					グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠
FCP工場監査項目No.	要求水準	監査手法	備考													
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	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	A	1	・ 仕様書等が無い	BRC issue6の要求項目（3.6項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準、	B	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
					A	2					B	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					B	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	BRC issue6の要求項目（3.6項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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	安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールに従従業員に教育する体制が整備されている	○ 教育研修プランを確認	・ 教育プランの対象者の年度計画があること ・ 未受講者へのフォローがあること ○ 教育研修プログラムの確認	A	6	・ 教育・研修プランの必要性を理解していない	ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準、	B	6	・ 教育・研修プ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
					A	7	・ 教育・研修プランがない	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、ISO22000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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
					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	ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等		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
					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）	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、ISO22000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準、	B	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	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、ISO22000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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）	ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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	ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、弁当及びそうざいの衛生規範について、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準、	B	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。	ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、大衆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、生めん類の衛生規範、洋生菓子の衛生規範、セントラルキッチン／カミサリー・システムの衛生規範、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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
					A	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）。	ISO9001 6.2.2 教育・訓練（力量・認識）、ISO22000（6.2.2項）、S Q F 2000、BRC issue6の要求項目（7.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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	工程図がある	○ 工程図を確認		A	15	・ 工程図がない	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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 Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	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 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、ISO9000（7.5.1項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	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）。	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム・4.2.2項）、ISO9000（4.2.3項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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（4.2.3項）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	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 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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 Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	自社基準
					A	19	・ 工程図にない作業をしている	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準、	B	19	・ 工程図にない作業をしている	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、GHS、HACCP、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	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	ISO9001（4.2.3文書管理・7.5.1項）、ISO22000（7.7項）、S Q F 2000、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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	ISO9001（4.2.3文書管理・7.5.1項）、GHS、HACCP、ISO22000（7.7項）、S Q F 2000、A18国際検査統合基準、	取引先基準	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 22000（7.3.5.1フローダイアグラム・7.7項）、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、BRC issue6の要求項目（2.5.1項）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	民間認証、業界ガイドライン等	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、HACCP、S Q F 2000、ISO9000（7.5.1項）、A18国際検査統合基準、	取引先基準	自社基準

●表の見方
各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。

●表の見方
黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

事例№16～21はFCP共通工場監査項目№23に

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グループ	事例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	「グループ」欄を基に確認 して下さい。	●表の見方 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 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	グループ	事例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準			
FCP工場監査項目 №	レベル	要求水準	監査手法	備考																
24	1	防虫・防鼠対策の実施	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	A	22	・ 防虫・防鼠対策がない		食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、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. その他 (2) 施設設備の管理 (2)）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.1項/12.2項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	B	22	・ 防虫・防鼠対策がない	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			
						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する指針、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.6項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	B	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			
						24	・ 捕虫器、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		食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、安全衛生法、食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、S Q F 2000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.5項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	B	24	・ 捕虫器、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	食品衛生法施行条例、			自社基準			
						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準に関する指針、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.5項/12.6項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	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			
						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する指針、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. その他 (2) 施設設備の管理 (2)）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.5項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	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。	食品衛生法施行条例、			自社基準			
						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（Ⅱ重要管理事項 5. その他 (2) 施設設備の管理 (2)）、通知、并当及びその旨の衛生規範（第4施設・設備及びその管理 1施設・設備 (3) 施設・設備等の管理 (3)）、食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12/12.5項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	B	27	・ 防虫防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			
						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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (12.2項)、ISO 9001 (6.4項)、BRC issue6の要求項目 (4.13項)、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	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	1	製造機器・器具・商品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順の定期的な実施	○ 製造機器・器具・商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		食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (11.3項)、ISO 9001 (6.4項)、	自社基準、	B	29	・ 繁忙期にライン洗浄がルールどおり行われていない		
30	・ 手順書と実際が異なる		食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (11.3項)、ISO 9001 (6.4項)、	自社基準、	B						30	・ 手順書と実際が異なる				自社基準				
31	・ 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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (11.3項)、ISO 9001 (6.4項)、	自社基準、	B						31	・ 洗浄が不十分（裏側とか）				自社基準				
32	・ 洗浄が不十分で残渣がある		食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について（衛生規範全て）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、食品衛生法施行条例、AIB国際検査統合基準、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (11.3項)、ISO 9001 (6.4項)、	自社基準、	B						32	・ 洗浄が不十分で残渣がある				自社基準				
33	1	食品製造で使用する水の供給方法を把握している	○ 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	A	33										B	33	・ 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、公害防止法（水質、大気・・・）、水道法、ビル管理法、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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	H A C C P、S Q F 2000、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.ユーティリティ/6.2項水の供給)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準
					34										B	34	・ 水の供給源（市水、井水、工業用水）が分からないので、仕様用途もなぜか「飲用的」で使われている	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、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）、并当及びその旨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)、	自社基準
					35						・ 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		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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨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)、	自社基準、	B	35	・ 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	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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、并当及びその旨の衛生規範について、水道法	I B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
					36						・ 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		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、安全衛生法、水道法、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）、并当及びその旨の衛生規範について、H A C C P、S Q F 2000、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 (6.6/6.2項)以下【】	自社基準、	B	36	・ 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	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、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・・）、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）、并当及びその旨の衛生規範について、	H A C C P、S Q F 2000、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
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）、并当及びその旨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)、	自社基準、	B	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）、并当及びその旨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)、	自社基準										
38	・ 貯水槽のフタが開いている		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. その他 (2) 施設設備の管理 (3)）、食品衛生法、安全衛生法、水道法、H A C C P、S Q F 2000、F S S C 22000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (18 食品防衛、バイオビジュラス及びバイオテロリズム/18.2項)、ISO 9001 (6.3項)	自社基準、	B	38	・ 貯水槽のフタが開いている		H A C C P、S Q F 2000、F S S C 22000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (18 食品防衛、バイオビジュラス及びバイオテロリズム/18.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準										
39	・ 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. その他 (2) 施設設備の管理 (3)）、食品衛生法、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・・）、水道法、	H A C C P、S Q F 2000、F S S C 22000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (18 食品防衛、バイオビジュラス及びバイオテロリズム/18.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準、	B	39	・ 貯水タンクに鍵がない		H A C C P、S Q F 2000、F S S C 22000、ISO 22000 (7.2.3項)、ISO/TS 22002-1 (18 食品防衛、バイオビジュラス及びバイオテロリズム/18.2項)、ISO 9001 (6.3項)、	自社基準									
40	・ 貯水槽の清掃をしていない（記録がない）		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. その他 (2) 施設設備の管理 (3)）、通知、施設・設備 (3) 施設・設備等の管理 (19)、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（水質、大気・・・）、水道法、水道法施行規則、ビル管理法、食品等事業者管理運営指針、	H A C C P、S Q F 2000、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 9001 (6.3項)、	自社基準、	B	40	・ 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、	H A C C P、S Q F 2000、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 9001 (6.3項)、	自社基準									

F C P 共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グ ル ー プ	事 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	●表の見方 各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。		(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	グ ル ー プ	事 例 No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準
F C P 工場監査項目 No.	要求水準	監査手法	備考														
34	食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施	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	A	41	・ 検査していない	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、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. その他（2）施設設備の管理 ⑧）、通知：弁当及びそーざいの衛生規範（第4施設・設備及びその管理 1施設・設備 （3）施設・設備等の管理 ⑦）、食品衛生法、食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	●表の見方 黄色→具体的事例の追加・修正あり 青色→具体的事例の削除		東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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、	B	41	・ 検査していない	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、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. その他（2）施設設備の管理 ⑧）、通知：弁当及びそーざいの衛生規範（第4施設・設備及びその管理 1施設・設備 （3）施設・設備等の管理 ⑦）、食品衛生法、食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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	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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、弁当及びそーざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、水道法、			A18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、	B	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）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚生労働省）、弁当及びそーざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、水道法、	A18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	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、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、			H A C C P、S Q F2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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、	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、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、	H A C C P、S Q F2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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	・ 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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、			東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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、	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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、	東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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	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	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（水質、大気・・）、水道法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、			H A C C P、S Q F2000、A18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、	B	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	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（水質、大気・・）、水道法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	H A C C P、S Q F2000、A18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	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、食品衛生法施行条例、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、			H A C C P、S Q F2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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、	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、食品衛生法施行条例、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、	H A C C P、S Q F2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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	47	・ 残留塩素の確認場所が適切でない	食品衛生法、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）、弁当及びそー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、A18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、	B	47	・ 残留塩素の確認場所が適切でない	食品衛生法、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）、弁当及びそー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、A18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	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運営基準に関する指針、食品衛生法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、			東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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、	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運営基準に関する指針、食品衛生法、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）、弁当及びそーざいの衛生規範について、	東京都食品衛生自主管理認証制度、A18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

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠	
FCP工場監査項目No.	要求水準	監査手法	備考														
35	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		C	49	・ 裏付根拠のあり、なし	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）、乳等省令（加熱の考え方として：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、			自社基準
					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、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、乳等省令（加熱の考え方として：厚労省）、JAS法（農水省）、		自社基準、	D	50	・ 一度の処理量の決まりがない				自社基準
					C	51	・ 工程の意味（加熱（殺菌）温度、時間）	大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、乳等省令（加熱の考え方として：厚労省）、JAS法（農水省）、		自社基準、	D	51	・ 工程の意味（加熱（殺菌）温度、時間）	乳等省令（加熱の考え方として：厚労省）、JAS法（農水省）、			自社基準
					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・添加物の規格基準（厚労省告示）、		自社基準、	D	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）、			自社基準
					C	53	・ 加熱・冷却温度と時間の基準が不明確	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）、乳等省令（加熱の考え方として：厚労省）、JAS法（農水省）、	HACCP、ISO22000、SQF2000、	自社基準、	D	53	・ 加熱・冷却温度と時間の基準が不明確				自社基準
36	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	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と		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、	D	54	・ 製造基準との適合性（外れていないか）				自社基準
					C	55	・ 記録の時間が定期定時になっていない	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）、		自社基準、	D	55	・ 記録の時間が定期定時になっていない				自社基準
					C	56	・ 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。	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、	D	56	・ 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。				自社基準
					C	57	・ 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、増えています。	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、	D	57	・ 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、増えています。	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、		自社基準
					C	58	・ 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、	D	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				自社基準
												D		・ 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		
38	備品類の混入防止対策の実施	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		C	59	・ 従業員の出入時、持ち込み禁止表示ルール及び掲示があるか		ISO22000、	自社基準、	D	59					
					C	60	・ ガラス製温度計		ISO22000、	自社基準、	D	60					
					C	61	・ 器具破損時のルールがあるか		ISO22000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.4 物理的汚染）	自社基準、	D	61	・ 器具破損時のルールがあるか				自社基準
					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、	D	62	・ 持ち込み禁止物が明確になっていない		AIB25ページ4のd項、		自社基準
					C	63	・ 備品類の員数管理（確認）を日々していない		ISO22000、	自社基準、	D	63	・ 備品類の員数管理（確認）を日々していない				自社基準
					C	64	・ 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		ISO22000、	自社基準、	D	64					
					C	65	・ 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		HACCP、ISO22000、SQF2000、	自社基準、	D	65	・ 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				自社基準
					C	66	・ 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、鍍金、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、従業員が関係する道路、更衣室、トイレなど全てが該当である。		HACCP、ISO22000、SQF2000、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／10.4 物理的汚染）	自社基準、	D	66	・ 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、鍍金、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、従業員が関係する道路、更衣室、トイレなど全てが該当である。		AIB13ページR、		自社基準
					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、	D	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
					C	68	・ 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き管理運営基準に関する指針、	HACCP、ISO22000、SQF2000、	自社基準、	D	68	・ 異物混入防止対策は行っているのか。		HACCP、ISO22000、SQF2000、		自社基準
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	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 ・ 妥当な除去作業手順があること		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、	D	69	・ エアシャワー、インターロック、注入圧力、差圧				自社基準
					C	70	・ 作業室入室時にルールが明確でない（ローラー、エアシャワー）			自社基準、	D	70	・ 作業室入室時にルールが明確でない（ローラー、エアシャワー）				自社基準
					C	71	・ 粘着ローラーの実施手順が決められていない			自社基準、	D	71	・ 粘着ローラーの実施手順が決められていない				自社基準
					C	72	・ 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枚程度が限度）			自社基準、	D	72	・ 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枚程度が限度）				自社基準

●表の見方

各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。

●表の見方

黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	
FCP工場監査項目No.	要求水準	監査手法	備考	グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	グループ	事例No.	(1) 指摘する、指摘される具体的な事例	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠	
40	異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	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認	C	73	・ テストピースサイズの根拠	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	73	・ テストピースサイズの根拠	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	74	・ 異物検出器の能力（下限能力、対象異物）	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	74	・ 異物検出器の能力（下限能力、対象異物）	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	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	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	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	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	76	・ 異物検知の仕組みがない	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	76	・ 異物検知の仕組みがない	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	77	・ 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られていない。	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	77	・ 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られていない。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	78	・ 金属検出器のベルトが蛇行している。	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	78	・ 金属検出器のベルトが蛇行している。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	79				(2) 判断根拠	D	79	・ 金属検出器の電源がタコ配線になっている。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	80	・ 異物検出機の使い方が不適切な事例がある。	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	80	・ 異物検出機の使い方が不適切な事例がある。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	81	・ 感知した場合のルールがあるか	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	81	・ 感知した場合のルールがあるか	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	82	・ 排除品の扱いのルール徹底、現場の人に確認	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	82	・ 排除品の扱いのルール徹底、現場の人に確認	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
				C	83	・ 検知した異物の保管場所の区分明示があいまい。	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	83	・ 検知した異物の保管場所の区分明示があいまい。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準	
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	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	○ 機器・設備や器具等の点検、メンテナンス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 ・ 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 ・ 異常があった場合の対処ルールが明確であること	C	84	・ 機器の管理不備をチェックするルールがない	食品衛生法（第六条4号）、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	84	・ 機器の管理不備をチェックするルールがない	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
				C	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。	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（第六条4号）、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000	自社基準、	(2) 判断根拠	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。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
				C	86	・ メンテナンス計画が無い。特に長期（数年）のもの。	食品衛生法（第六条4号）、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	86	・ メンテナンス計画が無い。特に長期（数年）のもの。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
				C	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。	食品衛生法（第六条4号）、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	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。	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
				C	88	・ 点検方法、精度が不適切	食品衛生法（第六条4号）、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	88	・ 点検方法、精度が不適切	(2) 判断根拠	民間認証、業界ガイドライン等	自社基準
43	アレルギー物質の把握	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入手していること	C	89	・ 7品目or25品目の別	食品衛生法、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	89	・ 7品目or25品目の別	食品衛生法、	I S O 22000 7.3.3.1 原料の特性、	自社基準
				C	90	・ 原材料規格書の入手	食品衛生法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、東京都自主衛生管理者認証制度、	自社基準、	(2) 判断根拠	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	食品衛生法、	東京都自主衛生管理者認証制度、I S O 22000 7.3.3.1 原料の特性、ISO22002-1（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、I S O 22000 7.8 事前情報の更新、	自社基準
				C	91	・ 原料規格書を確認することができない	食品衛生法、	ISO22000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、	(2) 判断根拠	D	91				
				C	92	・ 原料作業庫でのアレルギー物質の	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	92	・ 原料作業庫でのアレルギー物質の	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、I S O 22000 7.3.3.1 原料の特性、	自社基準
				C	93	・ アレルギー証明の内容がいつ更新されたか不明	食品衛生法、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	93				
				C	94	・ 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	食品衛生法、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	94	・ 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	食品衛生法、	I S O 22000 7.3.3.1 原料の特性、	自社基準
				C	95	・ 仕入れ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	食品衛生法、JAS法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、	(2) 判断根拠	D	95				
				C	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、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、	(2) 判断根拠	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）、I S O 22000 7.3.3.1 原料の特性、	自社基準
				C	97	・ 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）	食品衛生法、	ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	97				
				C	98	・ 原料規格書のアップデートが行われていない。	食品衛生法、	ISO 9001 4.2.3 文書管理、H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	98				
44	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包装材の動線の確認	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包装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・包装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、適宜見直しが行われていること ・ 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図した空調となっていること	C	99	・ 導線の区分、区別がされているか	食品衛生法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、東京都自主衛生管理認証制度、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	99	・ 導線の区分、区別がされているか	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）、	自社基準
				C	100	・ 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、	ISO22000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.2 微生物学的汚染）	自社基準、	(2) 判断根拠	D	100	・ 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、	ISO22002-1（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営基準に関する指針（第2.6.（8））	自社基準
				C	101	・ アレルゲンのコンタミ防止対策がない	食品衛生法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、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／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、	(2) 判断根拠	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／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準
				C	102	・ 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。	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	102	・ 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。	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、	自社基準
				C	103	・ （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、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	103	・ （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）、	自社基準
				C	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、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、	(2) 判断根拠	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、	ISO22002-1（10 交差汚染の予防手段／10.3 アレルゲンの管理）	自社基準
				C	105	・ 作業動線図が作成されていない。	食品衛生法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	(2) 判断根拠	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）、	自社基準
				C	106	・ 原材料、半製品、製品の保管区分が不明確。	食品衛生法、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、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 微生物学的汚染）	自社基準、	(2) 判断根拠	D	106	・ 原材料、半製品、製品の保管区分が不明確。	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、ISO22002-1（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）、	自社基準
				C	107	・ 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問題なしとしています。	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、	自社基準、	(2) 判断根拠	D	107	・ 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問題なしとしています。	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）、	自社基準

●表の見方

各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。

●表の見方

黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

F C P共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準
F C P工場監査項目 №	レ ベ ル	要求水準	監査手法												
49	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	E	108					F	108				
				E	109	・ 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ン」（平成17年2月 厚労省、農水 省）、食衛法（厚労省）・JAS法（農水省）、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）、東京都自主衛生管理認証 制度、	自社基準、	F	109	・ 科学的根拠により、設定されてい ない。	「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）、食衛法（厚労省）・JAS法（農水省）、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）、	東京都自主衛生管理認証制度、	自社基準	
				E	110					F	110	・ 安全率を掛けていない	「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）、J A S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
				E	111					F	111				
				E	112	・ 発行する手順が決まっている			自社基準、	F	112	・ 手順が決まっているか			自社基準
52	1	ラベル表示が正 しく行われ るための作業 手順の設定	○ ラベル表示が正しく行 われているかの作業手順 を確認 ・ 担当者が決められてい ること ・ 頻度が決められているこ 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	E	113					F	113	・ 追加物表示のルールが分かってい ない	食品衛生法、J A S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	115	・ 表示の法律情報を入手していない	食品衛生法、J A S法、健康増進法、景品表示法、計量法、		自社基準
				E	116					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	117				
				E	118					F	118	・ 個人の能力以上のことを要求（確 認作業）			自社基準
				E	119					F	119	・ 点検する項目が決めてられない			自社基準
54	1	ラベル表示が正 しく行われ ているかの確 認作業の実施	○ 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 ・ 頻度が決められているこ 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	E	120	・ ラベルの確認手順が不十分			自社基準、	F	120	・ ラベルの確認手順が不十分 特に 追加発行時			自社基準
				E	121	・ 複数人数で点検を行った証拠 （チェック者毎にマーカ―の色を変 える等）が残るような点検方法にな ていない。				F	121	・ 複数人数で点検を行った証拠 （チェック者毎にマーカ―の色を変 える等）が残るような点検方法にな ていない。			自社基準
				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 ぜられており、ルールとして確立さ れていない。			自社基準、	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 ぜられており、ルールとして確立さ れていない。			自社基準
				E	123	・ 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			自社基準、	F	123	・ 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			自社基準
				E		・ 確認項目が不足している（商品 名、量目、J A N、プライスなど）	食品衛生法、J A S法、健康増進法、景品表示法、計量法、		自社基準、					自社基準	
				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、J A S法、健康増進法、景品表示法、		自社基準、					自社基準	
				E	124	・ 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、ISO22000 食品トレーサビリ ティシステム導入の手引き（改訂版）、H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、食品衛生法、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、	F	124	・ 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	ISO22000 食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、S Q F 2000、	自社基準
				E	125	・ 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）、	ISO22000 食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、		F	125				
				E	126					F	126				
E	127					F	127								
E	128					F	128								
E	129					F	129								
E	130					F	130	・ 包装材料のトレースが出来ない。			ISO22000 食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、S Q F 2000、	自社基準			

●表の見方

各グループの回答は
「グループ」欄を基に確認
して下さい。

●表の見方

黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

F C P共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準
F C P工場監査項目 №	要求水準	監査手法	備考												
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 ○ 洗淨剤、乾燥設備、殺菌剤があることを確認 ○ 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	E	157					F	157	・手洗いが無い	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
				E	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）、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	自社基準、	F	158	・出入口の扉がない（製造室に近い）			自社基準
				E	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）、	H A C C P、I S O 22000、S Q F 2000、	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
				E	160	・トイレの数が少ない	労働安全衛生法 食品衛生法、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に関する指針）、	衛生基準、		F	160	・トイレの数が少ない		衛生基準、	自社基準
				E	161	・手洗い設備の設置場所が不適切	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（食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針）、			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遠いなど）			自社基準
				E	162					F	162	・水が出ない（水圧が低いー自社基準）	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条一別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準
				E	163	・異臭	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）、			F	163	・異臭			自社基準
				E	164					F	164	・水道栓が不衛生			自社基準
				E	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
				E	166					F	166	・布タオルの使い回し			自社基準
				E	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（洗淨剤、殺菌剤が切れている）			自社基準
				E	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淨した手で開閉する事例がある			自社基準
				E	169					F	169	・洗淨剤に不備あり。			自社基準
				E	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
				E	171					F	171	・製造場内に入る靴と履き替えがされていない			自社基準

●表の見方
各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。

●表の見方
黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

●表の見方
各グループの回答は
「グループ」欄を基に確認
して下さい。

●表の見方
黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

F C P 共通工場監査項目・要求水準と監査手法					グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	グ ル ー プ	事 例 №	(1) 指摘する、指摘される具体的な 事例	(2) 判断根拠 法律など罰則を伴うもの	(2) 判断根拠 民間認証、業界ガイドライン等	(2) 判断根拠 自社基準	
F C P 工場監査項目 №	要求水準	監査手法	備考														
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		G	172	・入室管理			自社基準、	H	172	・入室管理（アクセス制限）	食品衛生法施行条例、		自社基準	
					G	173	・入室ルールが守られていない			自社基準、	H	173	・入室ルールが守られていない	食品衛生法施行条例、		自社基準	
					G	174	・アピアランスチェック（ユニ フォーム、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）、		H	174	・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		
					G	175	・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。	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、	自社基準、	H	175						
					G	176	・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		自社基準、	H	176	・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	食品衛生法施行条例、		自社基準		
					G	177	・入室チェック表に管理者のサイン が漏れている			H	177	・入室チェック表に管理者のサイン が漏れている	食品衛生法施行条例、		自社基準		
					G	178	・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。		自社基準、	H	178	・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。	食品衛生法施行条例、		自社基準		
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 ・ 定期的な身体チェッ クが実施されていること	・ 持ち込み可 能品以外は持 ち込み禁止	G	179	・定期的にルールが守られているか 責任者が確認する			自社基準、	H	179	・定期的にルールが守られているか 責任者が確認する			自社基準	
					G	180	・メガネ、コンタクト持ち込み可能 品チェック表			自社基準、	H	180	・持ち込み可能品チェック表			自社基準	
					G	181	・明確なルールが規定されていない	大量調理施設衛生管理マニュアル(厚労省)、	自社基準、	H	181	・明確なルールが規定されていない			自社基準		
					G	182				H	182						
80	侵入防止のた めのセキュリ ティ管理 （施設など） 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		G	183	・受付の設置（入退場）			自社基準、	H	183	・門番・受付の設置（入退場）			自社基準	
					G	184					H	184	・ I Cカードで入室管理、入室制限			自社基準	
					G	185	・ 館外者が立ち入る場合には名前等 を記入してもらう	FSSC22000、S Q F 2000、PAS96 2010 （BSI）、	自社基準、	H	185	・ 館外者が立ち入る場合には名前等 を記入してもらう			自社基準		
					G	186	・ 館外者が容易に入れないような構 造になっている	FSSC22000、S Q F 2000、PAS96 2010 （BSI）、	自社基準、	H	186	・ 館外者が容易に入れないような構 造になっている（外周フェンス・施 錠等）			自社基準		
					G	187	・ ドアの開閉が双方から可能になっ ている		自社基準、	H	187						
					G	188	・ 錠が開けっ放し（入場制限がある のに）			H	188						
					G	189				H	189	・ 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		
					G	190				H	190	・ 貯水タンクや、水への点滴用次垂 タンク、薬剤保管庫、配送車の施錠 が実施されていない。			自社基準		
					G	191	・ 外周フェンスが無い。	FSSC22000、S Q F 2000、PAS96 2010 （BSI）、	自社基準、	H	191						
					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 水、蒸気も同 様	G	192	・ 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（道水）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 使用している制菌剤の添加物仕様を 確認。貯水槽に関しては洗浄・清掃 記録の確認、施設確認、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の確認）。	食品衛生法、水道法、				H
G	193	・ 貯水槽の定期清掃とその記録と保 管		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)、水道法						自社基準、	H	193					
G	194										H	194					
G	195										H	195					
G	196										H	196					
G	197										H	197					
G	198	・ 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。								自社基準、	H	198					
											H		・ 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	
											H		・ 貯水槽の清掃計画があり、確実に 実施されているか	食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法		自社基準	
											H		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	
											H		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	

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法				グループ	事例	(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) 判断根拠	(2) 判断根拠	(2) 判断根拠						
FCP工場監査項目No.	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	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		G	199	・ 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	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	199	・ 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			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
					G	200	・ 年間の清掃計画がない。マスタークリーニングプラン	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、	H	200	・ 年間の清掃計画がない。マスタークリーニングプラン					自社基準
					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、	H	201	・ 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
					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、	H	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、	H	206	・ 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 ・ 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と ・ 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	・ エアシャワー・バスボックス・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、紫外線の有無など	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)、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、	自社基準、	H	210	・ 開口部の有無及び開口部からの侵入防止措置がとられている	食品衛生法施行条例、				自社基準
					G	211				H	211	・ 外部との開口部の対策（二重シャッターになっているか）	食品衛生法施行条例、				自社基準
					G	212	・ 侵入防止対策（隙間がない、虫除けフィルタ、網戸の傷みがない、排水口の状態）、施設の破損箇所を定期的に確認と修理・シートシャッターに破れがある		自社基準、	H	212	・ 侵入防止対策（隙間がない、虫除けフィルタ、網戸の傷みがない、排水口の状態）	食品衛生法施行条例、				自社基準
					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、	H	213	光対策を行っている	食品衛生法施行条例、				自社基準
					G	214				H	214	・ 施設の破損箇所を定期的に確認と修理	食品衛生法施行条例、				自社基準
					G	215				H	215	・ シートシャッターに破れがある。	食品衛生法施行条例、				自社基準
					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、	H	216	・ 窓または網戸が開いている。または隙間がある。	食品衛生法施行条例、				自社基準
					G	217				H	217	・ 窓、出入り口、シャッターを開放したままの事例がある。	食品衛生法施行条例、				自社基準
												隔圧管理を行っていない				自社基準	
98	薬剤類は施設可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施	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と ・ 薬剤廃棄の手続きがあること		G	218	・ 薬剤リスト、MSDS対象リスト等必要	毒物及び劇物取締法、	自社基準、	H	218	・ 薬剤リストがない					自社基準
					G	219	・ 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	219	・ 管理責任者が明記されていること					自社基準
					G	220				H	220	・ 薬剤の施設保管未実施 MSDS等、保管ルール書類がない					自社基準
					G	221	・ 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、	H	221	・ 薬剤に使用ルールがない。					自社基準
					G	222	・ 薬剤リストが無い。特に、業者が使用して持って帰るもの。	毒物及び劇物取締法、	自社基準、	H	222						
					G	223	・ 薬剤紛失時の対応が文書化されていない。	毒物及び劇物取締法、	自社基準、	H	223						

●表の見方

各グループの回答は「グループ」欄を基に確認して下さい。

●表の見方
黄色→具体的事例の追加・修正あり
青色→具体的事例の削除

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

資料4

●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 (○or×)	取組状況等	参考情報			
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№.9〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
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			高	○	○	
事例(2)	〈仕様書に〉未記入欄はありませんか(仕様書は全ての欄を記入していますか)			高	○	○	
事例(3)	包材の規格書を整備していますか(すぐに出せるように準備できていますか)				○	○	
事例(4)	仕様書の基準値は法令等で定める基準を満たしていますか				○	○	
事例(5)	〈仕様書等に〉法規制で要求されている規格基準項目が全て入っていますか(例：微生物の項目)				○	○	
教育・研修プラン(※1)の設定と教育の実施〔FCP共通工場監査項目№.14〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(6)	教育・研修プランの必要性を理解していますか			高	○	○	
事例(7)	教育・研修プランはありますか			高	○	○	
事例(8)	外国語しか理解できない従業員がいる場合、外国語対応はできていますか			高	○	○	
事例(9)	教育訓練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)			高	○	○	
事例(10)	教育・研修プランの年間スケジュール、計画はありますか			高	○	○	
事例(11)	教育・研修の欠席者へのフォロー体制はありますか			高	○	○	
事例(12)	教育責任者は誰ですか			高	○	○	
事例(13)	教育プログラム(手順書、計画スケジュールなど)はありますか			高	○	○	
事例(14)	手順書の内容は十分ですか(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)			高	×	○	
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№.22〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(15)	工程図はありますか			高	×	◎	
事例(16)	工程図の内容は適切ですか(全ての原材料が反映されていますか)				×	◎	
事例(17)	工程図に記載されている基準が、仕様書の基準と一致していますか(文書間の整合性がありますか)				×	◎	
事例(18)	工程図に記載漏れはありませんか(一次保管、アウトソース、リターン、廃棄)				×	◎	
事例(19)	工程図に記載のない作業をしていますか(工程図と作業が一致していますか)				×	◎	
事例(20)	〈新規設備導入後など〉工程図を更新していますか				×	◎	
事例(21)	工程図と現場とが合っていますか(工程の変更が反映されていますか、工程(特に一時保管、アウトソース、リターン、廃棄)の漏れはありませんか)				×	◎	
●調達における取組〔協働の着眼点：大項目4〕		チェック (○or×)		参考情報			
防虫・防鼠対策の実施〔FCP共通工場監査項目№.24〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(22)	防虫・防鼠対策を行っていますか			高	○	○	
事例(23)	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)			高	○	○	
事例(24)	補虫器、トラップの設置場所を施設図面(施設図面)に記載していますか、又は図面と配置が合っていますか			高	○	○	
事例(25)	(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			高	○	○	
事例(26)	(虫や小動物の)モニタリングトラップの設置箇所を把握していますか			高	○	○	
事例(27)	(虫や小動物の)モニタリングの基準はありますか			高	○	○	
事例(28)	防虫・防鼠対策を外注している場合、外注内容について把握していますか			高	○	○	
●製造における取組〔協働の着眼点：大項目5〕		チェック (○or×)		参考情報			
○製造工程の管理〔協働の着眼点：中項目(1)〕							
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№.32〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(29)	繁忙期にライン洗浄がルールどおり行われていますか			高	×	○	
事例(30)	〈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(手順書と実際が合っていますか)			高	×	○	
事例(31)	(製造機器・器具・備品の食品接触面の)清掃・洗浄が十分行われていますか(裏側など)			高	×	○	
事例(32)	(製造機器・器具・備品の食品接触面の)清掃・洗浄が不十分で、残渣はありませんか			高	×	○	
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№.33〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(33)	貯水槽の清掃をしていますか(清掃の記録がありますか)			高	◎	◎	
事例(34)	井水取水場所に関する情報(深さ、過去の土地の用途等)を入手していますか			高	○	◎	
事例(35)	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			高	○	◎	
事例(36)	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)			高	○	◎	
事例(37)	貯水タンクに鍵はありますか			高	○	◎	
事例(38)	貯水槽のフタは閉じていますか			高	×	◎	
事例(39)	水の供給方法を把握していますか				○	○	
事例(40)	水の供給源(市水、井水、工業用水)に応じた使用用途にしていますか				○	○	
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№.34〕				指摘頻度	判断根拠		A・B
					法令等	民間認証等	
事例(41)	〈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			高	◎	◎	
事例(42)	自治体がホームページで公開しているデータを知っていますか			高	◎	◎	
事例(43)	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			高	◎	◎	
事例(44)	水の供給源と確認検査の項目が一致していますか			高	◎	◎	
事例(45)	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			高	◎	◎	
事例(46)	(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			高	◎	◎	
事例(47)	残留塩素の確認場所が適切ですか			高	◎	◎	
事例(48)	井水のにごり、臭いの確認を行っていますか			高	◎	◎	

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

資料4

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№35〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(49)	工程の意味(加熱(殺菌)温度、時間)を理解していますか			高	◎	×	
事例(50)	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)			高	◎	×	
事例(51)	(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			高	○	○	
事例(52)	加熱・冷却温度と時間の基準が明確ですか			高	○	○	
事例(53)	一度の処理量の決まりがありますか			高	○	×	
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№36〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(54)	製造記録がありますか			高	◎	◎	
事例(55)	製造基準と合っていますか(外れていませんか)			高	○	×	
事例(56)	記録の時間が定期定時になっていますか			高	○	×	
事例(57)	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			高	○	×	
事例(58)	(記録を検証したところ)加熱温度が設定と合っていますか			高	○	×	
事例(59)	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№38〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(60)	異物混入防止対策を行っていますか			高	○	◎	
事例(61)	器具破損時のルールがありますか			高	×	○	
事例(62)	持ち込み禁止物が明確になっていますか			高	×	○	
事例(63)	備品類の員数管理(確認)を日々行っていますか			高	×	○	
事例(64)	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			高	×	○	
事例(65)	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			高	×	○	
事例(66)	備品の明示管理に使用しているラベルははがれていませんか			高	×	×	
事例(67)	従業員の入出時、持ち込み禁止表示ルール及び掲示がありますか				×	○	
事例(68)	ガラス製温度計の使用ルールがありますか				×	○	
事例(69)	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の場合、ルールどおり行われていますか				×	○	
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№39〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(70)	エアシャワー、インターロック、注入圧力、差圧がありますか			高	×	×	
事例(71)	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)			高	×	×	
事例(72)	粘着ローラーの実施手順が決めていますか			高	×	×	
事例(73)	粘着ローラーの交換頻度が決められていますか(1回1枚～3回1枚程度が限度)			高	×	×	
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№40〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(74)	異物混入の可能性のあるもののリストに不備はありませんか			高	○	○	
事例(75)	金属探知機などのテストピースサイズの根拠を理解していますか			高	×	○	
事例(76)	異物検知機的能力(下限能力、対象異物)を理解していますか			高	×	○	
事例(77)	異物検知の仕組みがありますか			高	×	○	
事例(78)	(異物検知、排除の)機器メンテナンスが実施されていますか			高	×	○	
事例(79)	金属探知機のベルトが蛇行していませんか(ベルトがずれたり、斜めになったりしていませんか)			高	×	○	
事例(80)	異物検出機の使い方が適切ですか			高	×	○	
事例(81)	(異物を)感知した場合のルールがありますか			高	×	○	
事例(82)	排除品の扱いのルールが徹底されていますか(現場の人に確認)			高	×	○	
事例(83)	検知した異物の保管場所(保管区分)が明確になっていますか			高	×	○	
事例(84)	金属探知機の電源がタコ足配線になっていませんか				×	×	
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№42〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(85)	機器の管理不備をチェックするルールがありますか			高	○	○	
事例(86)	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			高	○	○	
事例(87)	メンテナンス計画がありますか((特に長期(数年)のもの)			高	○	○	
事例(88)	ねじが設置されていないねじ穴がある場合、点検と確認をするルールがありますか			高	○	○	
事例(89)	(機器・設備や器具等の)点検方法、精度が適切ですか			高	○	○	
アレルギー物質の把握 〔FCP共通工場監査項目№43〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(90)	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			高	◎	◎	
事例(91)	原材料規格書を入手していますか			高	◎	◎	
事例(92)	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			高	◎	◎	
事例(93)	海産物にエビ、カニ、アレルギー表示を行っている場合、(アレルギー物質を表示する)根拠がありますか			高	◎	◎	
事例(94)	原料のアレルゲン情報を確認していますか			高	◎	◎	
事例(95)	原料規格書はありますか				○	○	
事例(96)	アレルギー証明が最新の内容になっていますか(いつ更新されたか不明)				○	○	
事例(97)	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(98)	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(99)	原料規格書を更新していますか				○	○	
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№44〕				指摘頻度	判断根拠		C・D
					法令等	民間認証等	
事例(100)	(交差汚染が起きにくいような)導線の区分、区別を行っていますか			高	◎	◎	
事例(101)	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			高	◎	◎	
事例(102)	アレルゲンの汚染防止対策がありますか			高	◎	◎	
事例(103)	日本でのアレルゲン25品目の工場汚染防止対策を行っていますか(表示必須の7品目のみの対策になっていませんか)			高	◎	◎	
事例(104)	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			高	◎	◎	
事例(105)	原材料、半製品、製品の保管区分が明確になっていますか			高	◎	◎	
事例(106)	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			高	◎	◎	
事例(107)	(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ますか			高	◎	○	
事例(108)	作業動線図を作成していますか			高	◎	○	

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

資料4

○適切な表示の実施 ^{〔協働の着眼点・中項目(2)〕}		チェック (○or×)		参考情報		
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№49〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(109)	科学的根拠による(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)			高	○	◎
事例(110)	(賞味期限・消費期限は)安全率を掛けて設定していますか				○	×
原材料及び製品に關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№50〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
追加(1)						
追加(2)						
追加(3)						
追加(4)						
追加(5)						
追加(6)						
追加(7)						
追加(8)						
追加(9)						
追加(10)						
ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定 ^{〔FCP共通工場監査項目№52〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(111)	(ラベルを)発行する手順が決まっていますか			高	×	×
事例(112)	添加物表示のルールが分かっていますか				○	○
事例(113)	(ラベル)表示の法律情報を入手していますか				○	×
事例(114)	商品毎にチェックしていますか(開始と終了時でチェックしていますか)				×	×
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№54〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(115)	ラベルの確認手順が十分ですか(特に追加発行時)			高	×	×
事例(116)	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る等)が残るような点検方法になっていますか			高	×	×
事例(117)	ラベル表示の確認ルールがありますか			高	×	×
事例(118)	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			高	×	×
事例(119)	確認項目が十分ですか(商品名、量目、JAN、プライスなど)				○	×
事例(120)	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(121)	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(122)	(ラベル表示の)点検をする項目が決められていますか				×	×
事例(123)	商品毎にチェックしていますか(開始と終了時でやっているか)				×	×
○食品の保管及び管理 ^{〔協働の着眼点・中項目(3)〕}		チェック (○or×)		参考情報		
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№63〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(124)	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			高	◎	◎
事例(125)	日報にロットが残っていますか				○	○
事例(126)	包装材料のトレースが出来ますか				×	○
○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×)		参考情報		
検便検査の定期的な実施 ^{〔FCP共通工場監査項目№67〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(127)	(検便検査は)法律で決まっていることを行っていますか			高	◎	×
事例(128)	(検便の)検査項目を把握していますか			高	○	◎
事例(129)	(検便の)成績書が提示できますか			高	○	○
事例(130)	(検便検査の項目に)腸管出血性大腸菌(〇ー157)がありますか			高	○	○
事例(131)	腸内細菌検査と間違っ大腸ガン検査をしていませんか			高	×	×
事例(132)	新入社員、パートなど中途採用時に(検便検査を)実施しているか				×	○
事例(133)	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				×	○
事例(134)	検便検査の実施回数は基準を満たしていますか ※非加熱摂取食品を製造している場合、毎月を推奨				×	○
入室時の手洗い設備の整備 ^{〔FCP共通工場監査項目№71〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(135)	手洗い設備が入室時の導線上にありますか			高	◎	○
事例(136)	(入室時の手洗い設備の)エアータオルの水受けは清潔ですか(不衛生な状態になっていませんか)			高	◎	○
事例(137)	水道栓・洗浄液は清潔ですか(不衛生になっていませんか)			高	◎	○
事例(138)	従事者人数に対し適正な数が整備されていますか			高	◎	×
事例(139)	手洗い槽の大きさは適切ですか(L5未満)			高	◎	×
事例(140)	(入室時の手洗い設備を)使用していますか			高	◎	×
事例(141)	入室時の手洗い設備がありますか			高	◎	×
事例(142)	石けん液が汚れていませんか(逆に汚染)			高	◎	×
事例(143)	専用手洗い場所が他の目的に使用されていませんか			高	◎	×
事例(144)	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			高	◎	×
事例(145)	(入室時の手洗い設備の)布タオルの使い回しをしていませんか			高	◎	×
事例(146)	(入室時の手洗い設備の)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)			高	◎	×
事例(147)	手洗い設備が衛生的に保たれていますか(洗浄剤、殺菌剤が切れていませんか)			高	◎	×
事例(148)	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			高	◎	×
事例(149)	(入室時の手洗い設備の)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)が整備されていますか			高	◎	×
事例(150)	殺菌剤(アルコール等)が切れていませんか			高	◎	×
事例(151)	(液体)石けんは固化して出ない状態になっていませんか			高	◎	×
トイレの手洗い設備の整備 ^{〔FCP共通工場監査項目№72〕}				指摘頻度	判断根拠	
					法令等	民間認証等
事例(152)	トイレは清潔区域にありますか(トイレは清潔区域外に設置)			高	◎	○
事例(153)	トイレの数は適切ですか(従業員数に対してトイレが少ないということはありませんか)			高	○	◎
事例(154)	トイレの手洗い設備の出入口に扉がありますか			高	○	○
事例(155)	(トイレの)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)			高	○	×
事例(156)	トイレの手洗い設備で異臭は発生していませんか			高	○	×
事例(157)	トイレの手洗い設備はありますか				○	×
事例(158)	(トイレの手洗い設備の)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(159)	トイレの手洗い設備の水道栓は清潔ですか(不衛生な状態になっていませんか)				×	×
事例(160)	(トイレの手洗い設備の)エアータオルの水受けは清潔ですか(不衛生な状態になっていませんか)				×	×
事例(161)	(トイレの手洗い設備の)布タオルの使い回しをしていませんか				×	×
事例(162)	トイレ用の手洗い設備が衛生的に保たれていますか(洗浄剤、殺菌剤が切れていませんか)				×	×
事例(163)	(トイレの手洗い設備の)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				×	×
事例(164)	洗浄剤に不備はありませんか(量?状態?)				×	×
事例(165)	(トイレの手洗い設備の)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)が整備されていますか				×	×
事例(166)	(トイレでは)製造場内に入る靴からトイレ用の靴に履き替えていますか				×	×

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

資料4

作業者の衛生的な入室手順の遵守〔FCP共通工場監査項目№.73〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(167)	アピアランスチェック(ユニフォーム、つめ、髪(キャップ))を行っていますか				高	○	○		
事例(168)	入室管理を行っていますか				高	○	×		
事例(169)	入室ルールが守られていますか				高	○	×		
事例(170)	従業員が入室ルールを遵守していることを確認していますか				高	○	×		
事例(171)	入室チェック表に管理者のサインがありますか(漏れていませんか)				高	○	×		
事例(172)	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				高	○	×		
事例(173)	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№.75〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(174)	(個人所持品のもち込みの)明確なルールが規定されていますか				高	×	○		
事例(175)	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				高	×	×		
事例(176)	(メガネ、コンタクト)持ち込み可能品チェック表はありますか				高	×	×		
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№.80〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(177)	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				高	×	○		
事例(178)	部外者が容易に入れないような構造になっていませんか(外周フェンス・施錠等)				高	×	○		
事例(179)	受付を設置していますか(入退場)				高	×	×		
事例(180)	外周フェンスがありますか					×	○		
事例(181)	ICカードで入室管理、入室制限を行っていますか					×	×		
事例(182)	ドアの開閉が双方から可能になっていませんか(開閉が双方?)					×	×		
事例(183)	錠が開けっ放しになっていませんか					×	×		
事例(184)	屋外原料サイロ・接続口などについて施錠管理を行っていますか					×	×		
事例(185)	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ますか					×	×		
○施設及び設備の設置〔協働の着眼点・中項目(5)〕			チェック (○or×)		参考情報				
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№.82〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(186)	貯水量と一日の工場使用量のバランスを把握していますか(貯水槽の水が全て置き換わる期間の確認)					○	○		
事例(187)	使用水を把握していますか					○	×		
事例(188)	貯水槽の清掃計画があり、確実に実施されていますか					○	×		
事例(189)	(貯水槽の)清掃の記録がありますか					○	×		
事例(190)	(使用する水は)水道法に適合していますか					○	×		
事例(191)	貯水槽の定期清掃とその記録と保管					×	○		
事例(192)	水道法への適合確認を行っていますか(水道水を使用している場合でも確認)					×	×		
施設の清掃・洗浄方法の設定〔FCP共通工場監査項目№.83〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(193)	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				高	×	○		
事例(194)	(施設の)年間の清掃計画はありますか(マスタークリーニングプラン)				高	×	○		
事例(195)	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				高	×	○		
事例(196)	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				高	×	○		
事例(197)	(施設の)清掃頻度は適切ですか(毎日・定期・不定期)					×	○		
事例(198)	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					×	○		
○施設及び設備の管理〔協働の着眼点・中項目(6)〕			チェック (○or×)		参考情報				
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№.92〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(199)	開口部の有無を把握していますか、開口部からの侵入防止措置(二重シャッター等)がとられていますか				高	○	○		
事例(200)	光対策を行っていますか				高	○	×		
事例(201)	窓または網戸が開いていませんか(隙間はありますか)				高	○	×		
事例(202)	陽圧管理を行っていますか				高	×	×		
事例(203)	外部との開口部の対策がとられていますか(二重シャッターになっているか)					○	×		
事例(204)	侵入防止対策を行っていますか(隙間がない、虫除けフィルタ、網戸の傷みがない、排水口の状態)、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、シートシャッターに破れはありませんか					○	×		
事例(205)	施設の破損箇所を定期的に確認していますか、破損箇所は修理していますか					○	×		
事例(206)	シートシャッターに破れはありませんか					○	×		
事例(207)	窓、出入り口、シャッターが開放したままになっていませんか					○	×		
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№.98〕					指摘頻度	判断根拠		G・H	
						法令等	民間認証等		
事例(208)	薬剤リスト、MSDS対象リスト等がありますか ※MSDSとは・・・				高	○	×		
事例(209)	(薬剤の)管理責任者が明記されていますか				高	○	×		
事例(210)	薬剤に関するルールはありますか(保管ルールはありますか、書類はありますか)				高	○	×		
事例(211)	薬剤リストはありますか(特に、業者が使用して持って帰る薬剤)					○	×		
事例(212)	薬剤紛失時の対応が文書化されていますか					○	×		
事例(213)	薬剤の施錠保管を実施していますか(MSDS等、保管ルール書類はありますか)					×	×		

※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

- ◆ 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にも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**可能性があります。
- 自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。**
- 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。
 - 指摘頻度は、監査シーンで指摘の頻度が高いというご意見の多かった事例を「高」と記載しています。
 - 判断根拠は、特定の法令や民間認証を示すためではなく、事例の重要度をイメージしていただくために記載しています。
- 法令や民間認証等は業種、業態、製品によって変わる可能性がありますので、記載内容は参考情報として捉えていただき、自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。
- 「法令等」「民間認証等」に記載している記号の意味は以下のとおりです。
- 「関連性が高いというご意見の多かった事例→「◎」、約半数の方が関連性があるという事例→「○」、関連性が低いというご意見の多い事例→「×」