ＦＣＰ品質監査に関する研究会

第２回　研究会　議事次第

日時：平成２４年９月１３日（木）14:00～17:00

場所:中央合同庁舎４号館　1220～1221 会議室

１．開会挨拶（農林水産省　食料産業局　企画課　食品企業行動室）

２．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～Ⅱ　ディスカッション

　＜休憩＞

　作業Ⅰ～Ⅱ　ディスカッション

　　発表

６．本日のまとめ（ファシリテーター）

７．事務連絡　（事務局）

８．閉会挨拶（農林水産省　食料産業局　企画課　食品企業行動室）

配布資料

資料１　参加者名簿

資料２　第２回品質監査に関する研究会

資料３　監査で指摘の多い具体的事例と判断根拠のとりまとめ

資料１

平成２４年７月１２日（木）１４：００～１７：００

中央合同庁舎４号館　農林水産省会議室　１２２０・１２２１号室

平成２４年度　品質監査に関する研究会　第１回　参加者名簿

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

※敬称略／企業名五十音順

＜本日ご欠席＞

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

※敬称略／企業名五十音順

資料２

平成24年度
第２回　品質監査に関する研究会

平成２４年９月１３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

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

「品質監査に関する研究会」の背景・取組の経緯

【背景】

- **フード・コミュニケーション・プロジェクト**（FCP）の基本的な考え方に基づき、食品事業者間の効率的なアセスメントの実施、アセスメント結果の適正なフィードバックのために、「工場監査項目の標準化・共有化研究会」を立ち上げ、取引先との情報収集・発信の効率化に向けた検討を行ってきました。

【取組の概要】

「工場監査項目の標準化・共有化」研究会では、

- 平成21年度に、共有可能な項目として「FCP共通工場監査項目（第１．０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。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

（参考）工場監査項目の標準化・共有化研究会の経緯

FCP工場監査項目の作成

＜工場監査項目を議論する際の視点＞

③ 奥行き：「実施要求水準」

どの水準まで実施することを求めるか？

② 横軸：「監査手法」「目の細かさ」

個々の監査項目について、どのような手法を使い、どの程度細かく確認するか？

H22年度研究会

① 縦軸：「監査項目」

どの項目を監査するのか？

H21年度研究会

FCP工場監査項目の普及にむけて

＜普及に向けたご意見＞

～H22年度試行アンケートより～

○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
×項目の順番が不適当
×項目数が多い　　等

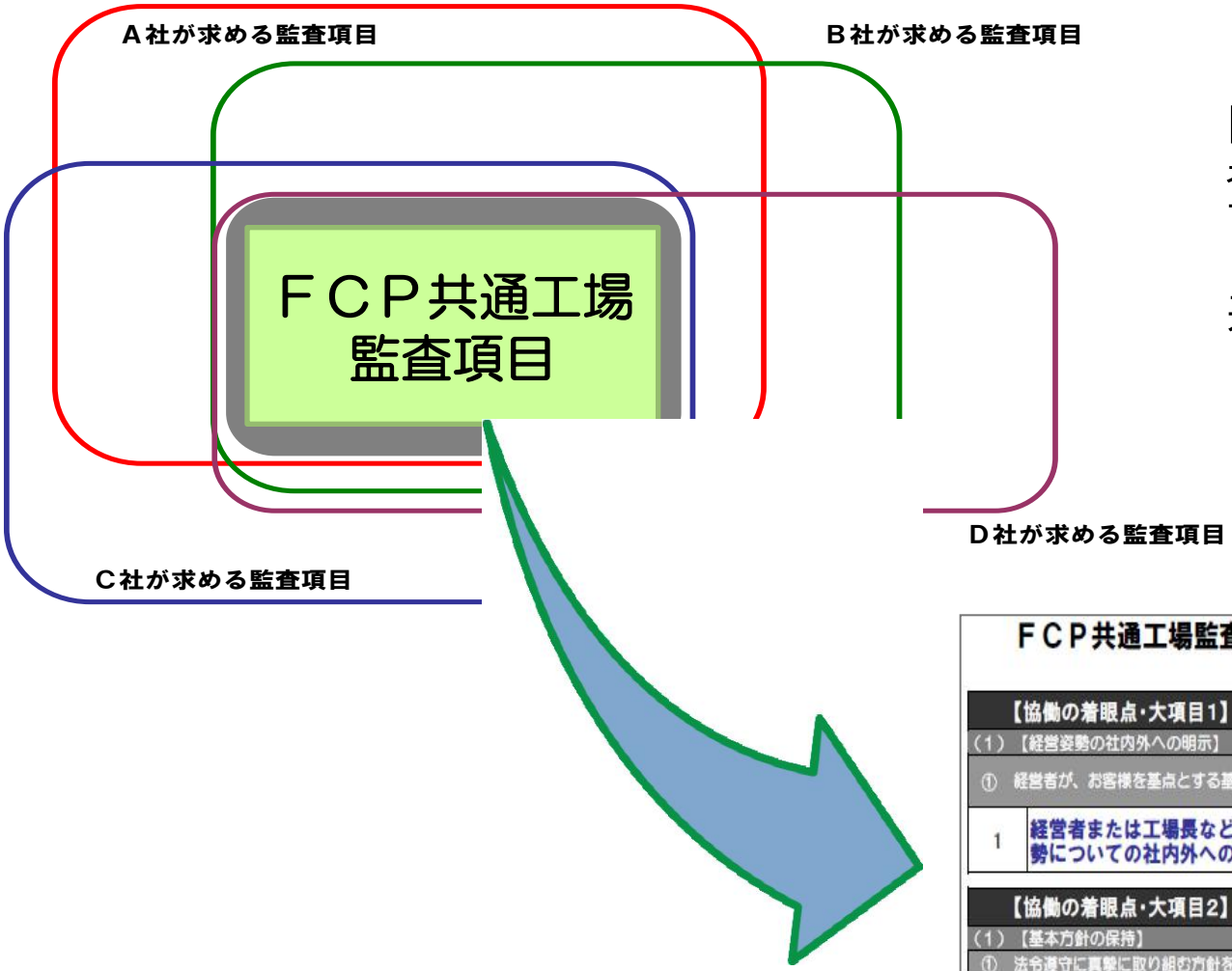
各社による用途別・目的別の編集で対応可能

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

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

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。

ＦＣＰ共通工場監査項目　第1.0版

平成22年 2月22日　ＦＣＰ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				

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

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	監査手法
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	異物検知時の記録を確認

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

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

FOOD COMMUNICATION PROJECT

平成２３年度研究会での議論 → **自社での活用**

どの用途別・目的別の編集例を作成するかを検討 → 各用途別・目的別の編集例の作成 ⇄ 作成した編集例の検証

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

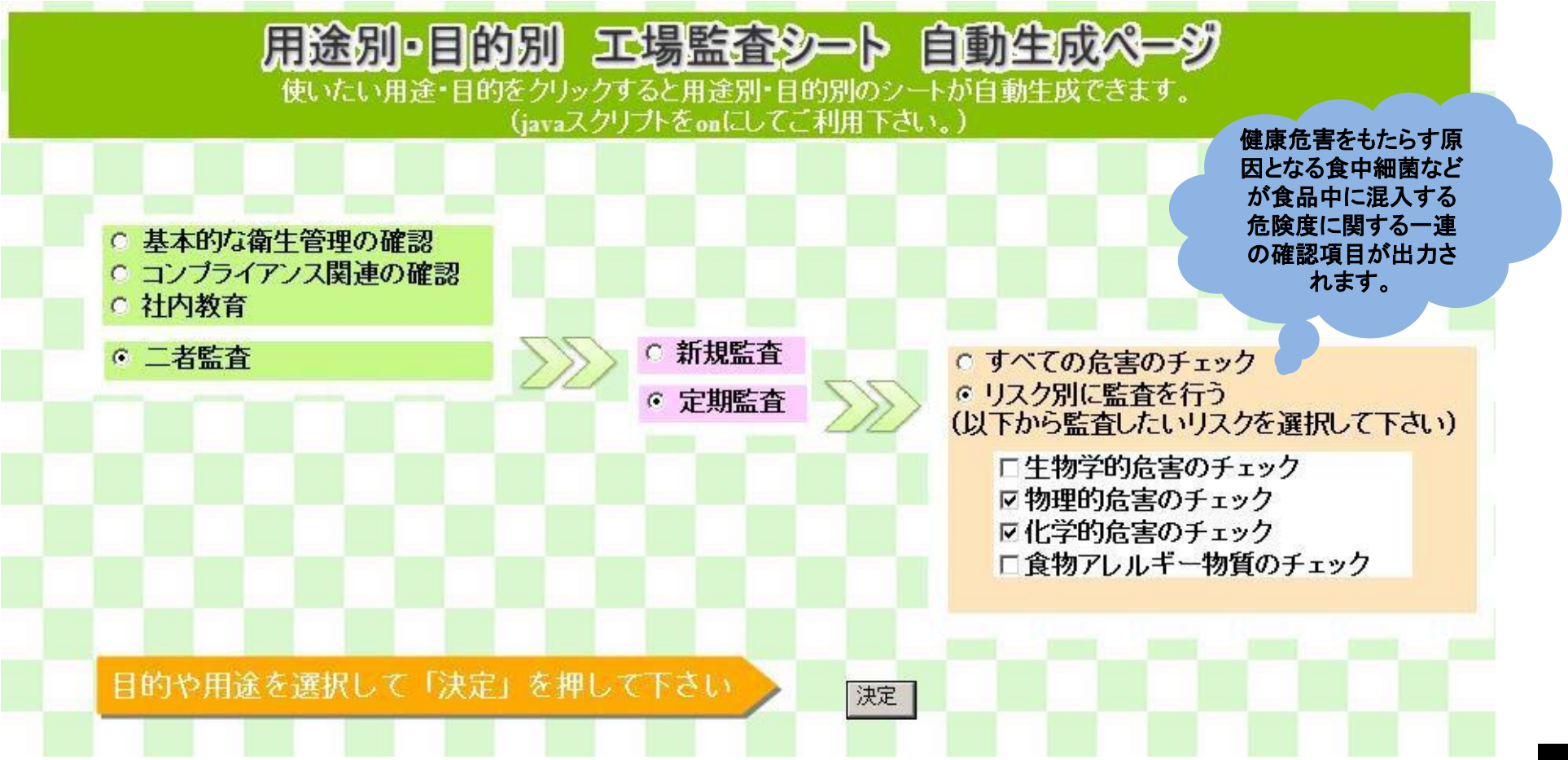
・使い勝手のよい監査シートにするための用途、目的の抽出
・用途のうち、「加工度」に関して、各社の基準や価値観が異なることから不採用に
・各用途、目的に関連した監査項目、レベルの抽出（研究会３回開催、のべ83事業者、90名参加）

・試行アンケートの実施
・模擬監査の実施
・研究会での討議

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

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。



Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

平成２４年度の取組に関するアンケートでいただいたご意見

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

【アンケートでいただいた工場監査項目の標準化・共有化研究会へのご意見】

- 多くのスキームがある中で、他のスキームとの整合性を図り、立ち位置を明確にすることが必要。
- 各レベル（業種・業態・管理レベル等）で使用可能な監査チェックシート等の開発が必要。
- **監査するべきこと、無駄なことを明確にして欲しい。**
- **より簡素化した項目で、消費者に分かりやすい表現にしたものが必要。**
- **監査者の資質に課題**がある。
- 仕入れ先の監査では、**どこをどう見れば良いのか**という問い合わせが多い。
- **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）
- ＧＦＳＩ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。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

「品質監査に関する研究会」の目的・取組内容

【本年度の目標】

本研究会では、「工場監査項目の標準化・共有化」研究会の成果物である「ＦＣＰ共通工場監査項目」の普及を目指し、「ＦＣＰ共通工場監査項目」の中から、**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。

【本年度の取組内容】

1. 「ＦＣＰ共通工場監査項目」を基に、**工場監査において指摘する、指摘される頻度が多いなど特に重要と考える項目を抽出**していただきます。（重要な項目数は数十項目を予定しています）

2. 監査において指摘する、指摘される頻度が多いなど重要と考える項目を**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。

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

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第１回研究会までの概要①

第１回研究会に向けたアンケート１ H24.7.2	【実際の監査において特に注意すべき項目の抽出】 「ＦＣＰ共通工場監査項目第１．０版」を基に、実際の監査で指摘する／指摘される頻度が高い項目、重要と考える項目と、指摘する／指摘される具体的な事例を挙げていただきました。
第１回研究会に向けたアンケート２ H24.7.2	【抵抗なく監査に取り組める項目数の確認】 これから品質監査に取り組もうとする方でも抵抗が少なく、活用していただくために必要な項目数について伺い、２０～５０項目が必要との回答を多くいただきました。 （アンケート２で項目数以外についていただいたご意見） ①安全な食品を提供するために必要なことは必ず実施 ②項目数はできるだけ少なく、或いは、監査時間は少なく

第１回研究会に向けたアンケートまとめ	【解説を付記する２９項目を選定】 ●29項目選定の方法 ①アンケート１で各項目の回答数を集計 ②アンケート２の回答を基に各項目の回答数上位２０～５０項目を確認 ③事務局案として２９項目に絞り込み ④事務局案２９項目に偏りが無いかを確認 （協働の着眼点大項目、中項目との関連を確認）

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第１回研究会までの概要②

第１回研究会 作業Ⅰ H24.7.12	【実際の監査で指摘する／指摘される具体的な事例のディスカッション】 第１回研究会に向けたアンケート１の回答を参考にディスカッションしていただき、３４２の具体的事例を挙げていただきました。
第１回研究会 作業Ⅱ H24.7.12	【入門編に記載する項目立てについてディスカッション】 具体的なチェック方法や解説を記載する項目立てとして事務局が作成した「たたき台」を基にディスカッションしていただき、ご意見をいただきました。項目立てに対するご意見として、「監査の対象者」、「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」、「監査結果の記入欄」が必要とのご意見をいただきました。

第１回研究会での確認事項 H24.7.12	【ディスカッションのグループ編成】 今後の議論は、解説を付記する２９項目を深く掘り下げる内容となり、１項目をまとめる為には２回の研究会にまたがって議論することが考えられるため、研究会ご参加の皆さま毎に担当していただく項目決めて議論を進めることといたしました。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会に向けた事前作業の概要

FOOD COMMUNICATION PROJECT

事前作業１

第１回研究会で挙げていただいた、実際の監査で指摘する／指摘される具体的な事例について、監査指摘の際の客観的な根拠のある項目を抽出していただきました。

事前作業２

事前作業１で抽出していただいた項目について具体的な判断根拠を挙げていただきました。
具体的な判断根拠として
①法令や罰則を伴うものなど
②業界のガイドラインや民間の認証など
③個々の企業の規準やルールなど
法令以外のものも含めて挙げていただきました。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会に向けた事前作業のまとめ

事前作業は、２９名の方から御回答をいただき、多くの判断根拠を挙げていただきました。

第２回研究会に向けた事前作業では、第1回研究会前の事前アンケート及び第1回研究会で挙げていただいた「指摘する／指摘される具体的事例」に対して判断根拠を伺い、７１９項目に対して回答をいただきました。第2回研究会で議論していただく上で、ある程度整理が必要と判断し、事務局にて以下の基準で整理させていただきました。

①第1回研究会でまとめていただいた具体的事例をベース
②第1回研究会の前に実施したアンケートの回答から内容がダブらない具体的事例を追加
③上記①②を「ＦＣＰ共通工場監査項目」の該当項目と内容の整合性があるかを確認
（具体的事例が、他のＦＣＰ共通監査項目に該当する場合は、割愛しております）
④各項目の要求水準レベルと整合性があるかを確認
（当初の目的を踏まえ、各項目の要求水準レベル１に該当しない具体的事例は割愛しております）
⑤上記①～④の事例で、同じ内容のものは１項目に集約

上記内容を基にとりまとめた内容は資料３「第２回品質監査に関する研究会　監査で指摘の多い具体的事例と判断根拠のとりまとめ」をご確認下さい。

事務局にてとりまとめた具体的事例についてお気づきの点がございましたら、作業シートにご記入をお願いします。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

本研究会の成果物のイメージ

ＦＣＰ共通工場監査項目 No.		レベル	要求水準	監査手法	備考	監査で指摘する／指摘される事例	判断根拠 名称	法令や罰則のあるもの	業界ガイドラインや民間認証など	個々の企業の規準など	基準値	確認欄
67	検便検査の定期的な実施	1	検便の実施ルールがある	○ 検便の実施ルールを確認 ・全員年１回以上実施がされていること ・新規採用時に実施されていること ・検査項目が設定されていること	・取扱品目につき、検査頻度の設定が必要 ・取扱品目により項目を設定（サルモネラ菌、赤痢、腸管出血性大腸菌（O-157）、チフス等）	・検便の実施回数が不適切 ・検便の検査項目が不適切	▲■◆法□章△項	○			毎月１回	

１１６項目のうち、実際の監査で指摘の多い２９項目

今までのＦＣＰ共通工場監査項目

本年度作成を目指す解説部分

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会の討議内容

事前作業で挙げていただいた判断根拠を基に、判断根拠の整理を行います。

作業Ⅰ

「（1）指摘する／指摘される具体的な事例」と「（2）判断根拠」の内容が合っているか、ディスカッションしていただき、作業シートの修正をお願いします。

＜ディスカッションのポイント＞

●判断根拠には「（1）指摘する／指摘される具体的事例」に間接的に関わるような判断根拠も多く含まれていると思います。
具体的事例そのものを判断する根拠以外は割愛して下さい。（詳細を次頁に記載）

●判断根拠は、これから監査に取り組もうと考えている食品企業のレベルに合わせて下さい。馴染みが薄い、極端に専門的な判断根拠は割愛して下さい。

加筆修正等は、黒以外のペンで作業シートに直接記載いただくか、付箋に記載して貼付をおねがいします。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会の討議内容

＜作業Ｉの注意点＞

例えば、【事例２】の場合、

【指摘する、指摘される具体的な事例】・包材の規格書が整備されていない

【判断基準】・包材の規格書が整備されていること

判断基準に直接関係する根拠？　仕様書等の項目に関する間接的な根拠？

【判断根拠】
食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、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）、乳等省令、ISO9001（7.4.1購買プロセス・7.4.2項）、民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.3.3.1項）、ＳＱＦ2000、業界自主規格、AIB国際検査統合基準、自社基準

ここの指摘では、「包材の規格書が整備されていること」を求めています。
「包材の規格書が整備されていること」以外の判断根拠、例えば「項目の不備」に関する判断根拠などは割愛して下さい。
また、馴染みが薄い、極端に専門的な判断根拠も割愛して下さい。
※項目によっては、判断根拠が「自社基準」のみになることも考えられます。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会の討議内容

作業Ⅱ

作業Ⅰで整理していただいた判断根拠が、以下の①、②のどちらにあてはまるか、ディスカッションしていただき、作業シートの修正をお願いします。
（作業Ⅰと並行してディスカッション、修正をお願いします）

判断根拠①：法令や罰則を伴うものなど
公的機関が管理しているもので、営業するためには遵守しなければならないもの。
判断根拠②：業界ガイドラインや民間の認証の項目など
業界・民間等が管理しているもので、対応していることで信用度が増すもの。

※事務局で行った仕分けは上記内容を考慮し行っておりますが、不備があると思いますので、各グループで見直しをお願いします。

判断根拠の追加・削除・修正は以下のとおりお願いします。
●追加→黒以外のペンで直接記載いただくか、「事例№」「変更前」「変更後」が分かるように付箋に記載し貼付して下さい。
●削除→リストの記載内容を二重線等で消して下さい。
●修正→上記「追加」「削除」の対応をお願いします。

作業Ⅱ終了後、とりまとめのポイント等を、グループ毎に発表していただく予定です。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回研究会　作業シートの説明

作業Ⅰ：「（１）指摘する、指摘される具体的な事例」と「（２）判断根拠」が合っているか確認していただき、修正等をお願いします。

作業Ⅱ：作業Ⅰで残った判断根拠について、「法律など」又は「民間認証など」に仕分けをお願いします。

作業箇所

第２回品質監査に関する研究会　作業シート　　グループ名

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 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	(2) 判断根拠 その他
ＦＣＰ工場監査項目 No.		レベル	要求水準	監査手法	備考							
8	仕様書等（製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等）の整備	1	仕様書等（製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等）が整備されている	○ 仕様書等（製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等）が整備されていることを確認	＊書式だけでも確認	A・B	1	・仕様書等が無い	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法（添加物、アレルゲン等の漏れ）、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）、乳等省令、	ISO9001（7.1項・7.4.1購買プロセス）、民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ISO22000（7.3.3.2項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	
						A・B	2	・各材料の規格書が整備されていない	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法、表示法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、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）、乳等省令、	ISO9001（7.4.1購買プロセス・7.4.2項）、民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.3.3.1項）、ＳＱＦ2000、業界自主規格、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	
						A・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	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、JAS法、計量法、ＪＡＳ法、表示法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、	ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.4.2.3項）、ＳＱＦ2000、業界自主規格、弁当そうざい衛生規範、ISO 9001（7.2.1項）	自主表示、	
						A・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）	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、JAS法、食品衛生法、食品　添加物等の規格基準、食品衛生法、ＪＡＳ法、表示法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、	ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.4.2.3項）、ＳＱＦ2000、ISO 9001（7.2.1項）業界自主規格、	自主表示	
						A・B	5	・未記入欄がある	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法（添加物、アレルゲン等の漏れ）、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）、乳等省令、	民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ISO22000（4.2.2項）、ISO9001（4.2.3項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、	

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

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）

FOOD COMMUNICATION PROJECT

- □　ステークホルダー間でのWin-Winの関係づくりを重視すること
- □　建設的・効果的な意見交換に貢献すること
  （批判に終始せず、対案を提示するように努めること）
- □　個別の組織や団体に対する誹謗・中傷は行わないこと
  （研究会・勉強会においては、事業者間の利害調整等は行いません）

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

今後の取り組み（案）

第２回研究会	「判断根拠」の整理 法令や民間認証の名称までをとりまとめ
第3回研究会（案）	「判断根拠」の詳細をとりまとめる予定 「判断根拠」の法令や民間認証の、 ● 項目番号（第〇章、第〇項など） ● 項目タイトル ● 基準値（該当項目に記載があれば）

今後、とりまとめを進める過程で、成果物として問題無いか、実際に活用できるか、等について、研究会にご参加の方から直接ご意見を伺うことを検討しております。
その際は、ご協力をお願いいたします。

Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

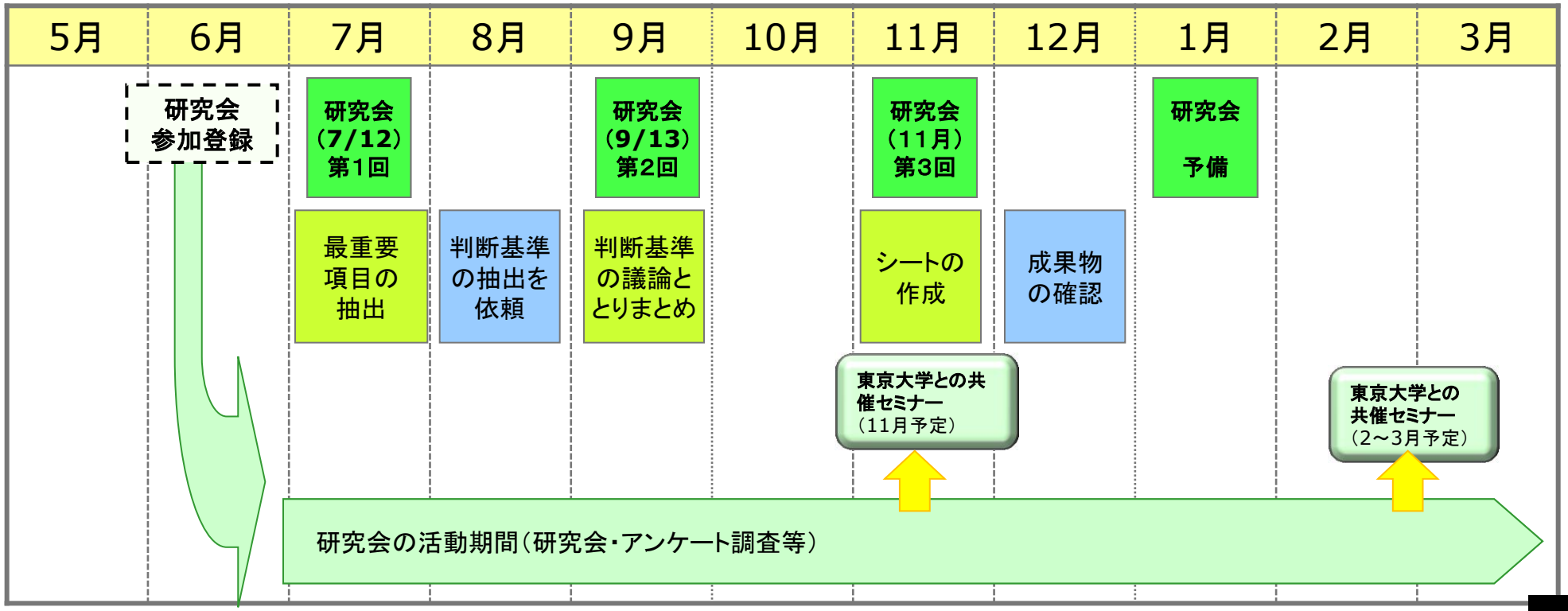
本研究会の進め方とスケジュール（案）

〇研究会：年間3回程度の開催を予定しています。（開催回数は研究会での検討状況に応じて変更する場合があります）

- **第1回：平成24年7月12日（木） 14：00～17：00**
- **第2回：平成24年9月13日（木） 14：00～17：00**
- **第3回：平成24年11月に実施予定**

〇東京大学との共催セミナー：年間2回を予定しています。

- 研究会の取組、進捗報告、成果報告を発表する予定です。



Copyright (C) 2012 MAFF All Rights Reserved.

第２回品質監査に関する研究会　監査で指摘の多い具体的事例と判断根拠のとりまとめ

資料3

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 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No.		レベル	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	1	仕様書等（製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等）が整備されている	○ 仕様書等（製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等）が整備されていることを確認	＊書式だけでも確認	Ａ・Ｂ	1	・仕様書等が無い	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法（添加物、アレルゲン等の漏れ）、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）、乳等省令、	ISO9001（7.1項・7.4.1購買プロセス）、民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ISO22000（7.3.3.2項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	2	・包材の規格書が整備されていない	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、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）、乳等省令、	ISO9001（7.4.1購買プロセス・7.4.2項）、民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.3.3.1項）、ＳＱＦ2000、 業界自主規格、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・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	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、JAS法、計量法、ＪＡＳ法、景表法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、	ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.4.2.3項）、ＳＱＦ2000、業界自主規格、弁当そうざい衛生規範、ISO 9001（7.2.1項）	自主表示、
						Ａ・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）	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、JAS法、食品衛生法、食品添加物等の規格基準、食品衛生法、ＪＡＳ法、景表法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、リサイクル法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、	ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.4.2.3項）、ＳＱＦ2000、ISO 9001（7.2.1項） 業界自主規格、	自主表示
						Ａ・Ｂ	5	・未記入欄がある	食品衛生法施行規則第13条、食品衛生法第十三条、ＪＡＳ法（添加物、アレルゲン等の漏れ）、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）、乳等省令、	民間認証：BRC issue6の要求項目（3.6項）、ISO22000（4.2.2項）、ISO9001（4.2.3項）、AIB国際検査統合基準、	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	1	安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールを従業員に教育する体制が整備されている	○ 教育研修プランを確認 ・ 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 ○ 教育研修プロフラムの確認		Ａ・Ｂ	6	・教育・研修プランの必要性を理解していない	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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	AIB国際検査統合基準、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、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	7	・教育・研修プランがない	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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、AIB国際検査統合基準、 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、	自社基準、
						Ａ・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	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）、食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）	AIB国際検査統合基準、ISO22000（6.2.2項）、ISO9000（6.2.2項）、	
						Ａ・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）	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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、AIB国際検査統合基準、 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、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	10	・年間スケジュール、計画はあるか	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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	ISO9001（6.2.2 教育・訓練（力量・認識））、AIB国際検査統合基準、 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、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	11	・欠席者へのフォロー体制があるか（している過去）	食品衛生法、薬事法、消防法、安全衛生法、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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（6.2.2項）、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、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、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	12	・教育責任者の確認	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、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、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）、	AIB国際検査統合基準、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、	自社基準、
						Ａ・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。	食品衛生法施行条例、食品衛生法施行規則第13条、薬事法、消防法、安全衛生法、乳等省令、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（6.2.2項）、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、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）、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、弁当及びそうざいの衛生規範について、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、	自社基準、
						Ａ・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）。	食品衛生法、薬事法、消防法、安全衛生法、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、食品等事業者管理運営指針（平成20年4月22日）	ISO9001　6.2.2 教育・訓練（力量・認識）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（6.2.2項）、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
22	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認	1	工程図がある	○ 工程図を確認		Ａ・Ｂ	15	・工程図がない	食品衛生法施行規則第13条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令、	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、ISO9000（7.5.1項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	16	・内容が不適切（全ての原材料が反映されていない）	食品衛生法施行規則第13条、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令、	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、ISO9000（7.5.1項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・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）。	食品衛生法施行規則第13条、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令、	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム・4.2.2項）、ISO9000（4.2.3項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・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）	食品衛生法施行規則第13条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令、	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、ISO9000（7.5.1項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	19	・工程図にない作業をしている	食品衛生法施行規則第13条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令、	ISO 22000（7.3.5.1 フローダイアグラム）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、ISO9000（7.5.1項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	20	・（新規設備導入後など工程図が）更新されていない	食品衛生法、ＪＡＳ法、景表法、計量法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、AIB国際検査統合基準	ISO9001（4.2.3文書管理・7.5.1項）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000（7.7項）、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
						Ａ・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）。	食品衛生法施行規則第13条、ＪＡＳ法、景表法、計量法、消防法、安全衛生法、飼料安全法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、乳等省令	ISO 22000（7.3.5.1フローダイアグラム・7.7項）、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、ISO9000（7.5.1項）、AIB国際検査統合基準、	自社基準、
24	防虫・防鼠対策の実施	1	防虫・防鼠のルールがある	○ 防虫・防鼠についてのルールを確認 ・ 施設管理基準があること ・ モニタリングの基準があること ・ 定期駆除のルールがあること		Ａ・Ｂ	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、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、弁当及びそうざい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）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（12／12.1項／12.2）、ISO 9001（6.4項）、	自社基準、
						Ａ・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）、弁当及びそうざい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（12／12.6項）、ISO 9001（6.4項）、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	24	・補虫器、トラップの設置場所が施設画面に記載されていない、又は図面と配置が異なる	食品衛生法施行規則第13条、乳等省令、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・・）、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）、弁当及びそうざい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）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（12／12.5項）、ISO 9001（6.4項）、	自社基準、
						Ａ・Ｂ	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）、弁当及びそうざい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（12／12.2／12.5／12.6項）、ISO 9001（6.4項）、	自社基準、
						Ａ・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）、弁当及びそうざい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（12／12.5項）、ISO 9001（6.4項）	自社基準、
						Ａ・Ｂ	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：弁当及びそうざいの衛生規範（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　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、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（12.5項）、ISO 9001（6.4項）、	自社基準、
						Ａ・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）、弁当及びそうざい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（12.2項）、ISO 9001（6.4項）、	

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 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
No.	ＦＣＰ工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考						
32	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順の定期的な実施	1	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄が作業手順通り実施されている	○ 製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄が作業手順通り実施されていることを確認 ○ 洗浄漏れがないことを確認		A・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	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）、弁当及びそうざい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、
						A・B	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）、弁当及びそうざい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、
						A・B	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）、弁当及びそうざい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、
						A・B	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）、弁当及びそうざい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、
33	食品製造で使用する水の供給方法の把握（上水、井水、地下水、貯水タンク、直結など）	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 ○ 食品製造で使用する水の供給方法を確認 ○ 管理体制が整っていることを確認 ・ 定期的な水質検査が行われていること ・ 「飲用適」の水が食品製造に使用されていること ・ 毒物などの混入ができないような設備になっていること ○ 貯水槽の清掃やメンテナンスの方法、記録の確認	・使用水から作る氷や、外部から購入する氷も対象	A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、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、
						A・B	34	・水の供給源（市水、井水、工業用水）が分からないのに、使用用途例もなぜか「飲用適」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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、水道法、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、水道法	IB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・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）、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、弁当及びそうざいの衛生規範について、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6／6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、水道法、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・B	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、薬事法、消防法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、水道法、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、FSSC22000、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（18 食品防御、バイオビジランス及びバイオテロリズム／18.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・B	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、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、FSSC22000、ISO 22000(7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（18 食品防御、バイオビジランス及びバイオテロリズム／18.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・B	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　⑧）、通知：弁当及びそうざいの衛生規範（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　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、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、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、
34	食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施	1	食品製造で使用する水の定期的な水質検査を実施している	○ 食品製造で使用する水の定期的な水質検査方法を確認 ・ 自治体が要求する飲用適の基準で検査していること ・ 井水等の場合は、残留塩素や官能（濁度・臭気など）を確認していること	・使用水から作る氷や、外部から購入する氷も対象	A・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：弁当及びそうざいの衛生規範（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　⑰）、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、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそう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、	AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・B	44	・供給源と確認検査の項目が一致していない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、法令：食品衛生法飲用適の水の規定、食品衛生法施行条例、水道法、ビル管理法、総合衛生管理製造過程承認制度実施要領（マル総）、大量調理施設衛生管理マニュアル(厚生労働省）、弁当及びそうざいの衛生規範について、	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、AIB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・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、	ＨＡＣＣＰ、ＳＱＦ2000、東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6／6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそうざいの衛生規範について、食品等事業者管理運営指針、	東京都食品衛生自主管理認証制度、AIB国際検査統合基準、ISO 22000（7.2.3項）、ISO/TS 22002-1（6／6.2項）、ISO 9001（6.3項）、	自社基準、
						A・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）、弁当及びそう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、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、

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 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No.		レベル	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	1	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準を確認 ・ 管理点について、妥当な管理項目が設定されていること ・ 適正な管理基準が設定されていること		C・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・D	50	・一度の処理量の決まりがない			自社基準、
						C・D	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、
						C・D	52	・温度が中心温度か表面温度か統一されていない	食品衛生法、食品・添加物の規格基準（厚労省告示）、		自社基準、
						C・D	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、計量法、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、
36	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	1	加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されている	○ 加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されていることを確認 ・ 各管理結果が管理基準と適合していること		C・D	54	・製造基準との適合性（外れていないか）			自社基準、
						D C・	55	・記録の時間が定期定時になっていない			自社基準、
						C・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・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、増えてきています	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、
						D C・	58	・加熱温度が設定と違っている			自社基準、
38	備品類の混入防止対策の実施	1	備品類、及び備品類に由来する異物の混入防止対策のルールがある	○ 備品類及び備品類に由来する異物の混入防止対策のルールを確認 ・ ガラスや木製品等異物になり得る材質の使用を制限していること ・ 異物となり得るものの持ち込みが禁止、周知されていること ・ 私物の持込は原則禁止されていること ・ 備品類は員数管理がされていること ○ 備品類の混入防止対策状況を確認		C・D	59	・従業員の入出時、持ち込み禁止表示ルール及び掲示があるか	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）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	60	・ガラス製温度計	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）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	61	・器具破損時のルールがあるか	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、ISO22002-1（ 10 交差汚染の予防手段／ 10.4 物理的汚染）	自社基準、
						C・D	62	・持ち込み禁止物が明確になっていない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	63	・備品類の員数管理（確認）を日々していない	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	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	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）、	ISO22000、	自社基準、
						C・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	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）、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・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、鏡、などについては、絶対に使用しないといけないものに限って使用許可とし、但し、その場合は全て飛散防止措置があることを条件としている。また、製造現場だけでなく、従業員が関係する通路、更衣室、トイレなど全てが該当である。	食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、	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、
						C・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・D	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、食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、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）、	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	1	工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある	○ 工場入室時の毛髪・埃除去のルールを確認 ・ 妥当な除去作業手順があること		C・D	69	・エアシャワー、インターロック、注入圧力、差圧	食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・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）	食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	71	・粘着ローラーの実施手順が決められていない	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・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）	食品衛生法（第六条４号）、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
40	異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	1	異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みのルールがある	○ 異物検知、排除の方法、排除品の管理ルールを確認 ・ 必要に応じ、異物検知や選別等の工程があること ・ 検知や選別の精度が妥当な頻度、方法で管理されていること ・ 機器のメンテナンスが行われていること ・ 使用機器（金属探知機など）、仕様・精度がわかっていること ○ 検知・排除結果に基づく対処ルールを確認		C・D	73	・テストピースサイズの根拠	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	74	・異物検出器の能力（下限能力、対象異物）	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						D 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	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	76	・異物検知の仕組みがない	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・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ていない。	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	78	・金属検出器のベルトが蛇行している。	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	79	・金属検出器の電源がタコ足配線になっている。	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	80	・異物検出機の使い方が不適切な事例がある。	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	81	・感知した場合のルールがあるか	食品衛生法（第六条４号）、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	82	・排除品の扱いのルール徹底、現場の人に確認	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	83	・検知した異物の保管場所の区分明示があいまい。	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	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	1	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・D	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、
						C・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。	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）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000	自社基準、
						C・D	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、
						C・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。	食品衛生法（第六条４号）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	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、

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 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No.		レベル	要求水準	監査手法	備考						
43	アレルギー物質の把握	1	原材料に含まれるアレルギー物質が正確に把握されている	○ 原材料規格書等により情報の収集・把握方法・状況を確認 ・ 仕入れ先から原材料規格書等を入手していること		C・D	89	・７品目ｏｒ２５品目の別	食品衛生法、	ISO22000、	自社基準、
						D C・	90	・原材料規格書の入手	食品衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、東京都自主衛生管理者認証制度、	自社基準、
						D 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、
						D C・	92	・原料作業庫でのアレルギー物質の識別	食品衛生法、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、	自社基準、
						D 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、
						C・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、	ISO22000、	自社基準、
						C・D	95	・仕入先からの原材料規格書の内容チェック、現場確認の不備、記載内容にもれあり	食品衛生法、JAS法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、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・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、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、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・D	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、
						C・D	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、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
44	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線の確認	1	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線のルールがある	○ 交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線のルールを確認 ・ 原料・従業員・資材・空気の動きが明らかにされ、交差汚染が発生しないように動線が設定されていること ・ またその動線は、適宜見直しがされていること ・ エリアは区分管理を行っていること（交差汚染のないエリア分け） ・ 原料・半製品・製品の保管場所が区別されていること ・ 器具について使い分けがされていること ・ アレルゲン原料を考慮した工程、管理、生産スケジュール等のルールがあること ・ コンタミネーションの防止を考慮した洗浄ルールがあること ・ コンタミネーションの防止を意識した空調となっていること		C・D	99	・導線の区分、区別がされているか	食品衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、東京都自主衛生管理認証制度、	自社基準、
						C・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、	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、
						C・D	101	・アレルゲンのコンタミ防止対策がない	食品衛生法、	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／ 10.3 アレルゲンの管理）	自社基準、
						C・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、ISO22000、	自社基準、
						C・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、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・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、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、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・D	105	・作業動線図が作成されていない。	食品衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						C・D	106	・原材料、半製品、製品の保管区分が不明確。	食品衛生法、	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／ 10.2 微生物学的汚染）	自社基準、
						C・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、	東京都自主衛生管理認証制度、ISO22000、	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 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No.		レベル	要求水準	監査手法	備考						
49	科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施	1	科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施のルールがある	○ 科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施のルールを確認 ・ 科学的根拠に基づき期限を設定する手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・Ｆ	108	・持ち越し食材（使い回し、工程戻し）に対する保存検証がない	「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・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・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）、ＪＡＳ法、食品衛生法施行条例（食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	111	・根拠があっても妥当性がない（基準が甘い、保存温度が緩い、他商品の規格など）	「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、
52	ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	1	ラベル表示が正しく行われるための作業手順がある	○ ラベル表示が正しく行われるための作業手順を確認		Ｅ・Ｆ	112	・手順が決まっているか			自社基準、
						Ｅ・Ｆ	113	・添加物表示のルールが分かっていない	食品衛生法、ＪＡＳ法、健康増進法、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・Ｆ	114	・確認項目が不足している（商品名、量目）	食品衛生法、ＪＡＳ法、健康増進法、景品表示法、計量法、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	115	・表示の正しい情報を入手していない	食品衛生法、ＪＡＳ法、健康増進法、景品表示法、計量法、		自社基準、
						Ｅ・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・Ｆ	117	・法定表示事項の確認手順と、実際の確認内容が合っていない。	食品衛生法、ＪＡＳ法、健康増進法、景品表示法、		自社基準、
54	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の実施	1	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業のルールがある	○ ラベル表示が正しく行われているかの確認作業のルールを確認 ・ 担当者が決められていること ・ 頻度が決められいること ・ ルールがあること ・ 印字指示（内容）とラベル内容のチェックができていること ・ 整合性の確認が取れていること		Ｅ・Ｆ	118	・個人の能力以上のことを要求（確認作業）			自社基準、
						Ｅ・Ｆ	119	・点検する項目が決められていない			自社基準、
						Ｅ・Ｆ	120	・ラベルの確認手順が不充分　特に追加発行時	食品衛生法、ＪＡＳ法、景表法、計量法、健康増進法、乳等省令、薬事法、消防法、安全衛生法、リサイクル法、	ＲＥＡＣＨ、ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						Ｅ・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ーの色を変える等）が残るような点検方法になていない。			
						Ｅ・Ｆ	122	・ラベル表示の確認ルールが無い。確認方法は作業担当者のやり方に任せられており、ルールとして確立されていない。			自社基準、
						Ｅ・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、
63	製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順の明確化	1	製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順がある	○ 製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順を確認 ・ 最終製品ロット毎に原材料がトレース（確認）できること ・ 原料、半製品、製品にロットが規定されていること		Ｅ・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	食品衛生法、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	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）、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						Ｅ・Ｆ	125	・日報にロットが残っている	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）、	
						Ｅ・Ｆ	126	・実際にトレースできない	食衛法(厚労省)･食品トレーサビリティガイドライン（農水省）、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	ISO22000　食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、	
						Ｅ・Ｆ	127	・使った原料が分からない（何かあったら対象が全部となる）	食衛法(厚労省)･食品トレーサビリティガイドライン（農水省）、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	ISO22000　食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、	
						Ｅ・Ｆ	128	・副原料のトレースを取っていない（主原料のみ）	食衛法(厚労省)･食品トレーサビリティガイドライン（農水省）、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	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）、	自社基準、
						Ｅ・Ｆ	129	・工程戻しに対するトレース履歴不明確	食衛法(厚労省)･食品トレーサビリティガイドライン（農水省）、食品衛生法、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	ISO22000　食品トレーサビリティシステム導入の手引き（改訂版）、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						Ｅ・Ｆ	130	・包装材料のトレースが出来ない。	食品衛生法、米トレーサビリティ法（米製品）、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）、	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）、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000	自社基準、
67	検便検査の定期的な実施	1	検便の実施ルールがある	○ 検便の実施ルールを確認 ・ 全員年１回以上実施がされていること ・ 新規採用時に実施されていること ・ 検査項目が設定されていること	・取扱品目につき、検査頻度の設定が必要 ・取扱品目により項目を設定（サルモネラ菌、赤痢、腸管出血性大腸菌（0-157）、チフス等）	Ｅ・Ｆ	131	・実施の有無	大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、食品衛生法、安全衛生法、		
						Ｅ・Ｆ	132	・検査項目を把握出来ていない	食品衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						Ｅ・Ｆ	133	・法律で決まっているのにやっていない	食品衛生法、		
						Ｅ・Ｆ	134	・新入社員、パートなど中途対して未実施	食品衛生法、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
						Ｅ・Ｆ	135	・大腸ガン検査をしている			自社基準、
						Ｅ・Ｆ	136	・大量調理施設マニュアルに基づく（同一３００食、全体７５０食、非加熱摂取）毎月未実施	大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		
						Ｅ・Ｆ	137	・検便検査の実施回数が少ない	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・Ｆ	138	・腸管出血性大腸菌追加	大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	139	・検査が業者任せになっており、検査項目を把握していない。			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 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No.		レベル	要求水準	監査手法	備考						
71	入室時の手洗い設備の整備	1	入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある	○ 必要な場所に必要な数があることを確認	・従業員数、又は入室回数から妥当な施設であること	Ｅ・Ｆ	140	・手洗い器の数	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
				○ 衛生的に保たれていることを確認		Ｅ・Ｆ	141	・手洗い槽が小さい（Ｌ５未満）	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→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、
				○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを確認		Ｅ・Ｆ	142	・手洗い設備が入室時の導線上にない	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、食品衛生法、安全衛生法、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、食品衛生法施行条例（食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
				○ 蛇口のタイプ（手で廻さない）であることを確認	・お湯は従業員に対する配慮であるので、必須ではない	Ｅ・Ｆ	143	・使用した形跡がない	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、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・Ｆ	144	・手洗いがない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、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・Ｆ	145	・石けん液が汚れている（逆に汚染）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	146	・専用手洗い場所が他の目的に使用されている	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	147	・手洗い設備からの水はねが作業台などを汚染する可能性がある	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	148	・エアータオルの水受けが不衛生（メンテ頻度不明）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、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、
						Ｅ・Ｆ	149	・布タオルの使い回し	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（厚労省）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		
						Ｅ・Ｆ	150	・水が出ない（水圧が低い）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、 食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	151	・水道栓・洗浄液が清潔でない	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（厚労省）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）	東京都自主衛生管理認証制度、	
						Ｅ・Ｆ	152	・手洗い設備が衛生的に保たれていない（洗浄剤、殺菌剤が切れている）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	153	・手拭用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、そのフタをせっかく洗浄した手で開閉する事例がある	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	154	・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）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	155	・殺菌剤（アルコール等）が切れている	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（厚労省）、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	156	・石けんが固化して出ない	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
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		Ｅ・Ｆ	157	・手洗いがない	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、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）、		
				○ 作業場等を汚染しない場所にあることを確認		Ｅ・Ｆ	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）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
				○ 使える状態にある（水が出る）ことを確認		Ｅ・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）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	自社基準、
				○ 衛生的に保たれていることを確認		Ｅ・Ｆ	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、	
				○ 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があることを確認		Ｅ・Ｆ	161	・手洗い設備の設置場所が不適切	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、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）、		
				○ 備品のチェック記録を確認		Ｅ・Ｆ	162	・水が出ない（水圧が低い）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		自社基準、
				○ 交差汚染を防止するための靴が整備されていることを確認		Ｅ・Ｆ	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）、		
						Ｅ・Ｆ	164	・水道栓が不衛生	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・Ｆ	165	・エアータオルの水受けが不衛生（メンテ頻度不明）	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・Ｆ	166	・布タオルの使い回し	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）、		
						Ｅ・Ｆ	167	・トイレ用の手洗い設備が衛生的に保たれていない（洗浄剤、殺菌剤が切れている）	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針（厚労省）、食品衛生法施行条例、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、		
						Ｅ・Ｆ	168	・手拭用のペーパータオルを捨てるゴミ箱がフタつきで、そのフタをせっかく洗浄した手で開閉する事例がある	食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）、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・Ｆ	169	・洗浄剤に不備あり。	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・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）	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、食品衛生法第５１条→食品衛生法施行令第３５条、食品衛生法施行条例第３条→別表第二、大量調理施設衛生管理マニュアル（厚労省）		自社基準、
						Ｅ・Ｆ	171	・製造場内に入る靴と履き替えがされていない	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）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、	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 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No.		レベル	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・Ｈ	172	・入室管理（アクセス制限）	食品衛生法、安全衛生法、	FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	173	・入室ルールが守られていない		FSSC22000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・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））		冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・Ｈ	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）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・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、	FSSC22000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	177	・入室チェック表に管理者のサインが漏れている		FSSC22000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・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、安全衛生法、	FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	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・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		冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・Ｈ	180	・メガネ、コンタクト持ち込み可能品チェック表	食品衛生法、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・Ｈ	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)、衛生規範(厚労省)、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	182	・工場内の持ち込み品のルールが定められているか	食品等事業者が実施すべき管理運営基準に関する指針、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)、食品衛生法、安全衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
80	侵入防止のためのセキュリティー管理（施錠など）の実施	1	工場内に自由に入場できない仕組みになっている	○ 仕組みを確認 ・ 外周フェンスがあること ・ 門の施錠がされていること ・ 守衛がいること ・ 入場制限の管理基準があること ・ 入場者・車両の入場ルールがあること ・ 入場確認がされていること		Ｇ・Ｈ	183	・受付の設置（入退場）		FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、PAS96　2010（BSI）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	184	・ＩＣカードで入室管理、入室制限		FSSC22000、PAS96　2010　（BSI）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	185	・部外者が立ち入る場合には名前等を記入してもらう	食品衛生法、	FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、PAS96　2010（BSI）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	186	・部外者が容易に入れないような構造になっている		FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、PAS96　2010（BSI）、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	187	・ドアの開閉が双方から可能になっている		PAS96　2010　（BSI）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	188	・錠が開けっ放し（入場制限があるのに）		FSSC22000、PAS96　2010　（BSI）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・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	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、PAS96　2010　（BSI）、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	190	・貯水タンクや、水への点滴用次亜タンク、薬剤保管庫、配送車の施錠が実施されていない。	食品衛生法、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、PAS96　2010　（BSI）、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	191	・外周フェンスが無い。		FSSC22000、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、PAS96　2010（BSI）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
82	使用する水の定期的な水質検査の実施	1	使用する水の管理ルールがある	○ 使用水の内容（水道水・井水・貯水の有無）を把握していることを確認 ○ 貯水槽の清掃（年１回以上）が実施されていることを確認 ○ 水道法に適合していることを確認	・使用する氷、蒸気も同様	Ｇ・Ｈ	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（温水）も確認します。逆止弁とかフィルターも確認します。蒸気に使用している制缶剤の添加物仕様を確認。貯水槽に関しては洗浄・清掃記録の確認、施錠確認。検査記録・結果の内容確認。貯水量と一日の工場使用量のバランス確認（貯水槽の水が全て置き換わる期間の確認）。	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、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	
						Ｇ・Ｈ	193	・貯水タンクの清掃、スケジュールと記録	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)、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	194	・記録保管しているかの確認（定期清掃（貯水タンク）、水質検査）	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)、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	195	・貯水タンクは定期的にマニュアルどおりに管理されていることを記録で確認できる	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)、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	196	・貯水槽の清掃が定期的に行われていない	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)、	「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	197	・定期清掃記録が保管されていない	水道法、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)、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	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。	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、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
83	施設の清掃・洗浄方法の設定	1	施設の清掃、洗浄方法が設定されている	○ 清掃計画を確認 ○ 清掃頻度（毎日・定期・不定期）を確認 ○ 清掃、洗浄マニュアルが整備されていることを確認 ○ 清掃用具、機器、洗剤の保管場所が設定されていることを確認		Ｇ・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	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)、食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・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	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)、食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・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	食品衛生法、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)、	「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	202	・清掃頻度が不適切	食品衛生法、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)、食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	203	・清掃手順書がある（方法、頻度）	食品衛生法、	「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	204	・清掃、洗浄マニュアルが対象の施設、区域について、整備されていること	食品衛生法、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)、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	205	・清掃、洗浄マニュアルが整備されていない	食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	206	・清掃用具が定められ、適切に保管されている	食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	207	・清掃道具の管理（本数、状態）	食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	208	・指定された清掃用具、洗剤がある	食品衛生法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						Ｇ・Ｈ	209	・清掃用具の置き場所が明確でない	食品衛生法、	「前提条件プログラム」、	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 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
No.	ＦＣＰ工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法	備考						
92	有害小動物の外部からの侵入防止策の実施	1	有害小動物侵入防止のための対策が実施されている	○ 侵入防止のために実施されている対策を確認		G・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、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)、食品衛生法、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 人、物の出入り口で有害小動物の侵入が防止されていること	・エアシャワー・パスボックス・高速シャッター等	G・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、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 有害小動物の侵入する隙間がないこと		G・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、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)、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 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		G・H	213	・誘引させる光、飲食物、風などのコントロール	食品衛生法、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 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	・ネットの目開きは、侵入防止に十分であること	G・H	214	・施設の破損箇所を定期的に確認と修理	食品衛生法、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 排水溝出口には侵入防止策をしていること		G・H	215	・シートシャッターに破れがある。	食品衛生法、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
				・ 有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっていること	・光の漏れ、紫外線の有無など	G・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、	冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
						G・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。		冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「前提条件プログラム」、	自社基準、
98	薬剤類は施錠可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施	1	薬剤保管についてのルールがある	○ 薬剤保管についてのルールを確認		G・H	218	・薬剤リスト必要		「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
				・ 薬剤保管についてのルールがあること		G・H	219	・管理責任者が明記されていること		冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
				・ 薬剤リストがあること		G・H	220	・薬剤の施錠保管未実施　ＭＳＤＳ等、保管ルール書類がない	食品衛生法、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、冷凍食品製造工場認定基準（冷凍食品協会）、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
				・ 取扱者名簿があること		G・H	221	・薬剤に関するルールがない。	食品衛生法、	「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
				・ 薬剤紛失時の対応が文書化されていること		G・H	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。	食品衛生法、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、
				・ 薬剤廃棄の手続きがあること		G・H	223	・薬剤紛失時の対応が文書化されていない。	食品衛生法、薬事法、安全衛生法、公害防止法（水質、大気・・）、	ＧＨＳ、ＨＡＣＣＰ、ＩＳＯ22000、ＳＱＦ2000、「フードディフェンスプログラム」、	自社基準、

第３回品質監査に関する研究会

開催日時：平成２４年１１月２６日（月）　１４：００～１７：００
開催場所：中央合同庁舎４号館　農林水産省会議室　１２２０、１２２１
出席者　：３３事業者／団体　３５名

＜議事次第＞

１．開会挨拶　（農林水産省　食料産業局　企画課　食品企業行動室長）
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．自己紹介
５．グループディスカッション及び発表
　作業Ⅰ－①　「監査シーンで見られる指摘事例」の整理・見直しについて議論を実施
　作業Ⅰ－②　「監査担当者が注意を払う監査項目２９項目」の見直し案について議論を実施
　作業Ⅱ　　成果物の活用シーンについて議論を実施
　各グループの発表
６．本日のまとめ　（ファシリテーター）
７．事務連絡　（事務局）
８．閉会挨拶　（農林水産省　食料産業局　企画課　食品企業行動室長）

＜議事概要＞

冒頭、農林水産省食料産業局企画課食品企業行動室長の西より、当研究会にご参加の皆さまに、ＦＣＰ研究会の全体概要と当研究会の位置づけ等について説明をした後、フード・コミュニケーション・プロジェクトへの更なるご協力をお願いした。

続いて、事務局より、資料２に基づき、当研究会の取組の経緯と第３回研究会のディスカッションの内容について説明を行った。

グループディスカッションの内容と各グループの発表は以下のとおり。

●グループディスカッション作業Ⅰ－①

◇ディスカッションの内容

本年度の成果物のとりまとめに向けて、これまで議論を進めてきた「監査シーンで見られる指摘事例」をより分かりやすい内容にするために、極端な事例の削除、分かりにくい内容の見直し、同じ内容の統合などをおこなっていただいた。

◇各グループ発表

※各事例の修正内容は別紙１「第３回作業Ⅰ①まとめ」参照

＜Ａグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.９～３４）＞

・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.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」の事例では、「仕様書」と「規格書」の違いを分かるように説明した方が良い。

・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.１４「教育・研修プランの設定と教育の実施」の事例では「プラン」の意味が「スケジュール」と混同しないよう説明した方が良い。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.２２「工程図があり、現場の実態と合っていることの確認」の辞令では、「工程図」は「フローダイアグラム」であることの説明が必要。

＜Ｂグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.９～３４）＞
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.１４「教育・研修プランの設定と教育の実施」の事例は「プラン」と「プログラム」を分けた方が良い。
・　一連の流れで確認する事例は一つの事例としてまとめた方が良い。
・　事例（29）の「繁忙期」は意地悪な聞き方なので見直した方が良い。

＜Ｃグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.３５～４４）＞
・　事例（70）は、強要ではなく推奨のニュアンスに変更した方が良い。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.４４「交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線の確認」の事例は、順番を並べ変えた方が分かりやすい。

＜Ｄグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.３５～４４）＞
・　事例（52）「加熱・冷却温度と時間」と事例（53）「処理量」は関連する内容なのでまとめた方が良い。
・　事例（70）は強要してしまうおそれがあるので削除した方が良い。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.４４の「交差汚染」は内容を明確にした方が良い。

＜Ｅグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.４９～７２）＞
・　事例（110）の「安全率」は難しいので説明が必要。
・　事例（111）「ラベルを発行する手順」の「発行」はＦＣＰ共通工場監査項目№.５４「ラベル表示の確認作業」と勘違いされないよう「作成」に変更した方が良い。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.７１「入室時の手洗い設備の整備」、№.７２「トイレの手洗い設備の整備」の事例は、設備の有無と設備の状態に分けた方がわかりやすい。

＜Ｆグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.４９～７２）＞
・　議論は、事例の順番、重複、用語の統一、を中心に確認した。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.５２「ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定」は「表示作成」に関する項目であるが、「ラベル」と表現するとＦＣＰ共通工場監査項目№.５３のラベル発行と混同するおそれがあるので、見直しが必要。

＜Ｇグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.７３～９８）＞
・　事例（168）「入室管理を行っていますか」は、「感染症対策のための入室管理」と「セキュリティーのための入室管理」のどちらか分かりにくいので、明確にした方が良い。

＜Ｈグループ（ＦＣＰ共通工場監査項目№.７３～９８）＞
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.７３「作業者の衛生的な入室手順の遵守」の事例は、「ルールの有無」と「ルールの遵守」でまとめれば良いのではないか。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.８０「侵入防止のためのセキュリティー管理（施錠など）の実施」の事例（181）（184）（185）は、これから監査に対応しようとする方にとってオーバースペック。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.８２「使用する水の定期的な水質検査の実施」の事例（186）はオーバースペック。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.９２「有害小動物の外部からの侵入防止対策の実施」の事例（200）（202）はオーバースペック。
・　ＦＣＰ共通工場監査項目№.９８「薬剤類は施錠可能な場所に保管するなどの、定位置管理の実施」の事例にある「ＭＳＤＳ」はオーバースペック。

●グループディスカッション作業Ⅰ―②

◇ディスカッションの内容

監査担当者が注意を払う監査項目２９項目」の項目のうち、原材料及び製品のラベルについて、「表示の作業」と「表示の確認」という近い内容の項目があるので、「表示の作業」については「表示のための情報の入手」に変更した方が効果的ではないか、というご意見を踏まえ、見直しの是非について議論していただいた。

具体的には、ＦＣＰ共通工場監査項目№.５２「ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定」を、№.５０「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」に変更することについて議論をしていただいた

◇各グループの発表

グループ名	項目№.50	項目№.52	コメント
A	×	○	№.52 と№.54 の違い（ターゲット）を明確にする必要がある。
B	○	○	両方の残すべき。
C	○	×	原材料に使用している添加物の確認、表示（№.50）は必要。
D	○	△	№.43 の原料規格書に関する事例は№.50 に含めても良いのではないか。
E	○	×	№.52 は№.50 に組み込む。№.50 のタイトルを変えて、№.52 の事例を№.50 に流用しても良いのではないか。
F	○	×	どちらかと言えば№.50 を優先。できれば№.52 を残した方が良いが、残すなら項目の名称を変えた方が良い。
G	○	×	№.50 は必要。どちらか選択であれば№.52 は無くしても良い。
H	○	×	№.50 は必要。№.52 も必要だが№.54 の中でも十分に機能するのではないか。
○の数	7	2	

○→必要、△→あった方が良い、×→不要（どちらかを選択するのであれば不要）

監査担当者が注意を払う監査項目２９項目は、ＦＣＰ共通工場監査項目№.５２を№.５０に変更した方が良いとのご意見を多くいただいた。

●グループディスカッション作業Ⅱ

◇ディスカッションの内容

本年度の成果物を多くの方に活用していただくために、具体的な活用シーンを挙げていただいた。

◇各グループの発表

別紙２「第３回作業Ⅱまとめ」のとおり。

＜グループディスカッションに関する杉浦様（ファシリテーター）のコメント＞

- 内容のダブリや用語の統一について議論が深まった。
- 監査は、基準・手順を持って行うもの。自社で基準を設ける場合と外部基準との適合性をはかる場合とある。
- 監査の仕方として、①基準を決めているか、②その決め方が正しいか、③決められた通りやれているか、の３つの視点がある。
- ＦＣＰ共通工場監査項目№.５０、５４は「③決められた通りやれているか」であるが、№.５２についてラベルではなく表示の設計という観点から「①基準を決めているか」だけでなく「②その決め方が正しいか」まで確認するという提案があった。

- 各グループで意見はまちまちであり、事務局で整理して、研究会参加者のご意見を伺うことになると思う。
- 基本的なこととして２９項目をわけるのかの議論は、突き詰めていくと１１６の基礎項目まで分解できる。監査の現場でかぶるものをまとめていこうというのが今年の作業だった。
- アレルギーについては、原材料（ＦＣＰ共通工場監査項目№５０）とラベル（№５２、５４）という部分と、加工での交差汚染防止（№４４）という部分にわけられるので、それぞれの監査項目にくくるのか、やはりアレルギーは重大なので別枠（№４３）にとっておくのか、もう一度、研究会参加者のご意見を伺う必要があるかもしれない。

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　ＦＣＰ共通工場監査項目に関する要求水準及び監査手法

別紙1

第3回作業Ⅰ①まとめ

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

＜第3回研究会にて議論した基データ（第2回研究会のとりまとめ）＞

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備（協働の意概点：大項目3）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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			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No.14）						
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No.22）						
事例(15)	工程図にありますか			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せんか（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（協働の意概点：大項目4）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
防虫・防鼠対策の実施（FCP共通工場監査項目No.24）						
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（協働の意概点：大項目5）

○製造工程の管理（協働の意概点：中項目（1））

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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(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・洗浄がボトナシで、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No.33）						
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)	貯水タンクに蓋はありますか			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No.34）						
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	◎	◎

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備（協働の意概点：大項目3）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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			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)	仕様書等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No.14）						
事例(6)	教育・研修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)	事例(7)に統合			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)	事例(7)に統合			高	○	○
事例(14)	事例(7)に統合			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No.22）						
事例(15)	工程図はありますか			高	×	◎
事例(16)	工程図に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せんか（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)	事例(18)と事例(20)に統合				×	◎

事例(18)と(19)入れ替え

●調達における取組（協働の意概点：大項目4）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
防虫・防鼠対策の実施（FCP共通工場監査項目No.24）						
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)	事例(24)に統合			高	○	○
事例(27)	（虫や小動物の）モニタリング結果の判断基準はありますか			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（協働の意概点：大項目5）

○製造工程の管理（協働の意概点：中項目（1））

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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(29)	ライン洗浄のルールはありますか			高	×	○
事例(30)	繁忙期に（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			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)	事例(31)に統合			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No.33）						
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)	事例(33)に統合			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No.34）						
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)	市水の場合、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)	事例(45)へ統合			高	◎	◎
事例(48)	井水のにごり、臭いの確認を行っていますか			高	◎	◎

順番(39)(40)(33)(38)(34)(35)(36)

(42)はこの項目の最後へ

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備（協働の意概点：大項目3）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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			高	○	○
事例(2)	事例(1)に統合			高	○	○
事例(3)	事例(1)に統合				○	○
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)	事例(4)に統合				○	○
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No.14）						
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)	削除			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No.22）						
事例(15)	工程図にありますか			高	×	◎
事例(16)	工程図に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)	事例(18)に統合				×	◎
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)	事例(18)に統合				×	◎

●調達における取組（協働の意概点：大項目4）

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
防虫・防鼠対策の実施（FCP共通工場監査項目No.24）						
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)	事例(24)に統合			高	○	○
事例(26)	事例(24)に統合			高	○	○
事例(27)	?			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（協働の意概点：大項目5）

○製造工程の管理（協働の意概点：中項目（1））

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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(29)	ライン洗浄は常に一定のルールどおり行っていますか			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)	事例(31)に統合			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No.33）						
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)	事例(33)に統合			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)	飲用道の水が原材料に使われていますか				○	○
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No.34）						
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)	事例(45)に統合			高	◎	◎
事例(47)	事例(45)に統合			高	◎	◎
事例(48)	井水のにごり、臭いの確認を行っていますか			高	◎	◎

別紙1

第3回作業Ⅰ①まとめ

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

＜第3回研究会にて議論した基データ（第2回研究会のとりまとめ）＞

		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
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)				
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)				
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)				
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)				
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られていますか	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)				
事例(74)	異物混入の可能性が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)	異物検知機の能力（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)				
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)				
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)	原料作業座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)				
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	◎	○

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

			指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
C	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)				
C	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	◎	×
C	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	◎	×
C	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	○	○
C	事例(52)	加熱・冷却温度と時間の基準が明確ですか	高	○	○
C	事例(53)	一度の処理量の決まりがありますか	高	○	×
C	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)				
C	事例(54)	製造記録がありますか	高	◎	◎
C	事例(55)	製造基準と合っていますか（外れていませんか）	高	○	×
C	事例(56)	記録の時間が定期定時になっていますか	高	○	×
C	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	○	×
C	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	○	×
C	事例(59)	記録の保管期間を満たしていますか		○	×
C	備品類の混入防止対策の実施(FCP共通工場監査項目№38)				
C	事例(60)	異物混入防止対策を行っていますか	高	○	◎
C	事例(61)	器具破損時のルールがありますか	高	×	○
C	事例(62)	事例(67)に統合	高	×	○
C	事例(63)	備品類の員数管理（確認）を日々行っていますか	高	×	○
C	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	×	○
C	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	×	○
C	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	×	×
C	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		×	○
C	事例(68)	事例(65)に統合		×	○
C	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		×	○
C	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)				
C	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（効果ではなく後関のニュアンス）	高	×	×
C	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	×	×
C	事例(72)	粘着ローラーの実施手順が決められていますか	高	×	×
C	事例(73)	事例(72)に統合	高	×	×
C	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)				
C	事例(74)	異物混入の可能性があるもののリストに不備はありませんか	高	○	○
C	事例(75)	事例(76)に統合	高	×	○
C	事例(76)	異物検知機の能力（下限能力、対象異物）を理解していますか	高	×	○
C	事例(77)	異物検知の仕組みがありますか	高	×	○
C	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	×	○
C	事例(79)	事例(80)に統合	高	×	○
C	事例(80)	異物検出機の使い方が適切ですか（ベルトのずれ、タコ足配線など）	高	×	○
C	事例(81)	（異物を）感知した場合のルールがありますか	高	×	○
C	事例(82)	事例(81)を統合	高	×	○
C	事例(83)	事例(81)に統合	高	×	○
C	事例(84)	事例(80)に統合		×	×
C	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)				
C	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	○	○
C	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	○	○
C	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	○	○
C	事例(88)	事例(86)に統合	高	○	○
C	事例(89)	事例(85)に統合	高	○	○
C	アレルギー物質の把握(FCP共通工場監査項目№43)				
C	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	◎	◎
C	事例(91)	原材料規格書を入手していますか	高	◎	◎
C	事例(92)	原料作業座でのアレルギー物質の識別を行っていますか	高	◎	◎
C	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	◎	◎
C	事例(94)	原料のアレルゲン情報を確認していますか	高	◎	◎
C	事例(95)	事例(91)に統合		○	○
C	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）		○	○
C	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		○	○
C	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		○	○
C	事例(99)	原料規格書を更新していますか		○	○
C	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)				
C	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	◎	◎
C	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	◎	◎
C	事例(102)	アレルゲンの汚染防止対策がありますか	高	◎	◎
C	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	◎	◎
C	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	◎	◎
C	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	◎	◎
C	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	◎	◎
C	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	◎	○
C	事例(108)	作業動線図を作成していますか	高	◎	○

順番を並べ変えた方が良い

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

			指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
D	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)				
D	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	◎	×
D	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	◎	×
D	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	○	○
D	事例(52)	加熱・冷却の処理量、温度、時間の基準が明確ですか	高	○	○
D	事例(53)	事例(52)に統合	高	○	×
D	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)				
D	事例(54)	製造記録がありますか	高	◎	◎
D	事例(55)	製造基準と合っていますか（外れていませんか）	高	○	×
D	事例(56)	記録の時間が定期定時になっていますか	高	○	×
D	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	○	×
D	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	○	×
D	事例(59)	記録の保管期間を満たしていますか		○	×
D	備品類の混入防止対策の実施(FCP共通工場監査項目№38)				
D	事例(60)	削除	高	○	◎
D	事例(61)	器具破損時のルールがありますか	高	×	○
D	事例(62)	持ち込み禁止物が明確になっていますか（ルールが明確になっていますか）	高	×	○
D	事例(63)	備品類の員数管理（確認）を日々行っていますか	高	×	○
D	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	×	○
D	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	×	○
D	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	×	×
D	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		×	○
D	事例(68)	事例(65)に統合		×	○
D	事例(69)	事例(62)に統合		×	○
D	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)				
D	事例(70)	削除	高	×	×
D	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	×	×
D	事例(72)	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	高	×	×
D	事例(73)	事例(72)に統合	高	×	×
D	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)				
D	事例(74)	異物混入の可能性があるもののリストに不備はありませんか	高	○	○
D	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	×	○
D	事例(76)	異物検知機の能力（下限能力、対象異物）を理解していますか	高	×	○
D	事例(77)	異物検知の仕組みがありますか	高	×	○
D	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	×	○
D	事例(79)	事例(78)に統合	高	×	○
D	事例(80)	異物検出機の使い方が適切ですか	高	×	○
D	事例(81)	（異物を）感知した場合のルールがありますか	高	×	○
D	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	×	○
D	事例(83)	事例(82)に統合	高	×	○
D	事例(84)	事例(78)に統合		×	×
D	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)				
D	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	○	○
D	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	○	○
D	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	○	○
D	事例(88)	事例(86)に統合	高	○	○
D	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	○	○
D	アレルギー物質の把握(FCP共通工場監査項目№43)				
D	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	◎	◎
D	事例(91)	原材料規格書を入手していますか	高	◎	◎
D	事例(92)	原料作業座でのアレルギー物質の識別を行っていますか	高	◎	◎
D	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	◎	◎
D	事例(94)	原料のアレルゲン情報を確認していますか	高	◎	◎
D	事例(95)	事例(91)に統合		○	○
D	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）		○	○
D	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		○	○
D	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		○	○
D	事例(99)	原料規格書を更新していますか		○	○
D	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)				
D	事例(100)	交差汚染が起きにくいような動線（原材料の加熱、非加熱）の区分、区別を行っていますか	高	◎	◎
D	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	◎	◎
D	事例(102)	アレルゲンの汚染防止対策（動線の区分）がありますか	高	◎	◎
D	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	◎	◎
D	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	◎	◎
D	事例(105)	半製品の加熱・非加熱の保管区分が明確になっていますか	高	◎	◎
D	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	◎	◎
D	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	◎	○
D	事例(108)	作業動線図を作成していますか	高	◎	○

別紙1

第3回作業Ⅰ①まとめ

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

＜第3回研究会にて議論した基データ（第2回研究会のとりまとめ）＞

		チェック（○or×）	取組状況等	参考情報		
○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№49）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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№50）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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	判断根拠 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	判断根拠 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×）	取組状況等	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	判断根拠 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）	目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×）	取組状況等	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	判断根拠 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（O－157）がありますか			高	○	○
事例（131）	腸内細菌検査と関違って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	判断根拠 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	判断根拠 民間認証等
事例（152）	トイレは清潔区域にありませんか（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すか				×	×
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していますか				×	×

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

		チェック（○or×）		参考情報		
○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№49）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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№50）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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	判断根拠 民間認証等
事例（111）	（ラベルを）作成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	判断根拠 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	判断根拠 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）	目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	判断根拠 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）	検便の回数（頻度）と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（O－157）がありますか			高	○	○
事例（131）	腸内細菌検査と関違って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）	事例（128）に統合				×	○
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	判断根拠 民間認証等
事例（135）	事例（141）に統合			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			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）	入室時に整った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	判断根拠 民間認証等
事例（152）	事例（155）に統合			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）	トイレに整った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していますか				×	×

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

		チェック（○or×）		参考情報		
○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№49）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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№50）				指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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	判断根拠 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	判断根拠 民間認証等
事例（115）	追加発行時のルールがありますか			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）	削除			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、期限日、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、確認する人に教育をしていますか				×	×
事例（122）	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（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	判断根拠 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（副材、包装材料含む）			高	◎	◎
事例（125）	使用したロットが記録に残っていますか				○	○
事例（126）	削除				×	○
○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	判断根拠 民間認証等
事例（127）	検便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）	検便の項目に腸管出血性大腸菌（O－157）がありますか			高	○	○
事例（131）	腸内細菌検査と関違って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（大量調理施設＝同一メニュー				×	○
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	判断根拠 民間認証等
事例（135）	削除			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サイズ未満は不可）			高	◎	×
事例（140）	事例（141）に統合			高	◎	×
事例（141）	入室時の手洗い設備があり、使用しやすい環境にありますか			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	判断根拠 民間認証等
事例（152）	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			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）	トイレに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していますか				×	×

監査項目の「トイレの手洗い設備」は「トイレの設備」に変更とのご意見をいただいたが、今回は監査項目の変更はしませんので、現状どおりとしている。

別紙1

第3回作業Ⅰ①まとめ

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

＜第3回研究会にて議論した基データ（第2回研究会のとりまとめ）＞

			指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
	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.72)				
	事例(167)	アビアランスチェック(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No.75)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
	事例(174)	(個人所持品のも持ち込みの)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No.80)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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カード方入管管理、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(協働の意欲点・中項目(5))	チェック(○or×) 取組状況等		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No.82)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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No.83)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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(協働の意欲点・中項目(6))	チェック(○or×) 取組状況等		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No.92)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 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(除開はありませんか)	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(除開がない、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No.94)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
	事例(208)	薬剤リスト、MSDS対象リスト等はありますか ※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。
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→「×」

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

			指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	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.72)				
G	事例(167)	アビアランスチェック(ユニフォーム、つめ、髪(キャップ))を行っていますか	高	○	○
G	事例(168)	入室管理を行っていますか	高	○	×
G	事例(169)	入室ルールが守られていますか	高	○	×
G	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	○	×
G	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	○	×
G	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	○	×
G	事例(173)	削除		×	○
G	個人所持品の持ち込みの禁止(FCP共通工場監査項目No.75)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	事例(174)	(個人所持品のも持ち込みの)明確なルールが規定されていますか	高	×	○
G	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	×	×
G	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	×	×
G	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	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	×	○
G	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	×	○
G	事例(179)	受付を設置していますか(入退場)	高	×	×
G	事例(180)	削除		×	○
G	事例(181)	削除		×	×
G	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？)		×	×
G	事例(183)	錠が開けっ放しになっていませんか		×	×
G	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		×	×
G	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		×	×
G	○施設及び設備の設置(協働の意欲点・中項目(5))	チェック(○or×)		参考情報	
G	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	事例(186)	削除		○	○
G	事例(187)	使用水を把握していますか		○	×
G	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		○	×
G	事例(189)	事例(188)に統合		○	×
G	事例(190)	事例(187)に統合		○	×
G	事例(191)	事例(188)に統合		×	○
G	事例(192)	事例(187)に統合		×	×
G	施設の清掃・洗浄方法の設定(FCP共通工場監査項目No.83)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	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	×	○
G	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	×	○
G	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	×	○
G	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	×	○
G	事例(197)	事例(194)に統合		×	○
G	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		×	○
G	○施設及び設備の管理(協働の意欲点・中項目(6))	チェック(○or×)		参考情報	
G	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	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	○	○
G	事例(200)	光対策を行っていますか	高	○	×
G	事例(201)	窓または網戸が開いていませんか(除開はありませんか)	高	○	×
G	事例(202)	削除	高	×	×
G	事例(203)	事例(199)に統合		○	×
G	事例(204)	侵入防止対策を行っていますか(除開がない、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		○	×
G	事例(205)	事例(204)に統合		○	×
G	事例(206)	事例(204)に統合		○	×
G	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		○	×
G	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.94)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
G	事例(208)	薬剤リスト、MSDS対象リスト等はありますか ※MSDSとは・・・・	高	○	×
G	事例(209)	(薬剤の)管理責任者が明記されていますか	高	○	×
G	事例(210)	薬剤に関するルールはありますか(薬剤リスト、保管ルール、薬剤紛失時の対応など)	高	○	×
G	事例(211)	事例(210)に統合		○	×
G	事例(212)	事例(210)に統合		○	×
G	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。
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→「×」

＜第3回研究会各グループのご意見（グループ名は項目の左に記載）＞

			指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	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.72)				
H	事例(167)	事例(169)に統合	高	○	○
H	事例(168)	入室管理のルールがありますか	高	○	×
H	事例(169)	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、アビアランスチェック、手洗いルール等)	高	○	×
H	事例(170)	事例(169)に統合	高	○	×
H	事例(171)	事例(169)に統合	高	○	×
H	事例(172)	削除	高	○	×
H	事例(173)	事例(169)に統合		×	○
H	個人所持品の持ち込みの禁止(FCP共通工場監査項目No.75)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	事例(174)	(個人所持品のも持ち込みの)明確なルールが規定されていますか	高	×	○
H	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	×	×
H	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	×	×
H	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	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	×	○
H	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すか(外周フェンス・施錠・ドアの開閉・受付の設置など)	高	×	○
H	事例(179)	事例(178)に統合	高	×	×
H	事例(180)	事例(178)に統合		×	○
H	事例(181)	削除		×	×
H	事例(182)	事例(178)に統合		×	×
H	事例(183)	削除		×	×
H	事例(184)	削除		×	×
H	事例(185)	削除		×	×
H	○施設及び設備の設置(協働の意欲点・中項目(5))	チェック(○or×)		参考情報	
H	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	事例(186)	削除		○	○
H	事例(187)	使用水を把握していますか		○	×
H	事例(188)	削除		○	×
H	事例(189)	削除		○	×
H	事例(190)	削除		○	×
H	事例(191)	削除		×	○
H	事例(192)	削除		×	×
H	施設の清掃・洗浄方法の設定(FCP共通工場監査項目No.83)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	事例(193)	事例(194)に統合	高	×	○
H	事例(194)	施設の清掃計画はありますか(場所、実施者、頻度)	高	×	○
H	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	×	○
H	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	×	○
H	事例(197)	事例(194)に統合		×	○
H	事例(198)	事例(195)に統合		×	○
H	○施設及び設備の管理(協働の意欲点・中項目(6))	チェック(○or×)		参考情報	
H	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)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	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がとられていますか	高	○	○
H	事例(200)	削除	高	○	×
H	事例(201)	事例(199)(204)に統合	高	○	×
H	事例(202)	削除	高	×	×
H	事例(203)	事例(199)に統合		○	×
H	事例(204)	侵入防止対策を行っていますか(除開がない、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		○	×
H	事例(205)	事例(204)に統合		○	×
H	事例(206)	事例(204)に統合		○	×
H	事例(207)	事例(199)に統合		○	×
H	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.94)		指摘頻度	判断根拠 法令等	判断根拠 民間認証等
H	事例(208)	事例(210)に統合	高	○	×
H	事例(209)	事例(210)に統合	高	○	×
H	事例(210)	薬剤に関するルールはありますか(保管ルール書類、施錠保管管理責任者、薬剤リスト等)	高	○	×
H	事例(211)	事例(210)に統合		○	×
H	事例(212)	薬剤紛失時の対応が文書化されていますか		○	×
H	事例(213)	薬剤の施錠保管を実施していますか(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。
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→「×」

第3回作業Ⅱまとめ

別紙2

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

ｸﾞﾙｰﾌﾟ	誰が	いつ（何をする場合に）	どのように	その他
A	個人経営者	事故を起こしていないから工場監査は必要ないと思っている時	気づきのツールとして活用	教育ツール
A	食品企業が	自社の食品安全をルール化したい時	第3者の視点として活用	教育ツール
A	品質保証担当者が	食品マネジメントシステムを構築する時	社内説明資料とし活用	教育ツール
A	品質保証担当者が	監査の目的、背景、具体例を理解、把握したい時	教育ツールとして活用	教育ツール
A	食品企業が	食品マネジメントシステムを取得するために安全チームを作る時	安全チームの教育ツールとして活用	教育ツール
A	食品企業が	食品安全の事故が発生した時	工程の確認、チェックするツールとして活用	教育ツール
A	食品製造の中小企業が	品質向上を考えている時	自社従業員の教育ツールとして活用	教育ツール
A	食品製造の中小企業が	品質向上を考えている時	社内監査ツールとして活用	教育ツール
A	品質管理部門の責任者が	新人に部門内の教育訓練を行う時	教科書として活用	教育ツール
A	品質保証担当者が	社内で食品安全について説明する時	教科書として活用	教育ツール
A	購買部門責任者が	二者監査員に監査をさせる前	トレーニング資料として活用	教育ツール
A	買う側（商品／原材料）が	中小企業と取引する場合	売る側の企業のセルフチェックのツールとして活用	二者監査
A	購買部門が	売る側に対する二者監査をする前	事前の説明資料として活用	二者監査
A	購買部門が	売る側に対する二者監査をする時	指摘内容の説明資料として活用	二者監査
A	監査をする側が	監査を受けたことがない組織に監査前に内容を説明する時	説明資料として活用	二者監査

第3回作業Ⅱまとめ

別紙2

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

ｸﾞﾙｰﾌﾟ	誰が	いつ（何をする場合に）	どのように	その他
A	品質保証部門が	現状の購入先全ての品質管理状況を確認する時	セルフチェック式のアンケートとして活用	二者監査
A	品質保証部門が	現行の購入先のうち問題点の多い企業をチェックする時	実地監査シートとして活用	二者監査
A	品質保証部門が	新規取引先の品質管理を確認する時	セルフチェック式のアンケートとして活用	二者監査
A	地場商品を売り込みたい企業が	取引先に自社の品質管理状況を説明する時	セルフチェックのシートとして活用	二者監査
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	定期的にセルフチェックした結果を確認する時	確認するシートとして活用	
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	定期的にセルフチェックした結果を確認する時	確認のための現場巡回の資料として活用	
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	二者監査を受ける前にセルフチェックした結果を確認する時	確認するシートとして活用	
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	二者監査を受ける前にセルフチェックした結果を確認する時	確認のための現場巡回の資料として活用	
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	第三者認証の前にセルフチェックした結果を確認する時	確認するシートとして活用	
B	工場長が（自社工場の従業員に対して）	第三者認証の前にセルフチェックした結果を確認する時	確認のための現場巡回の資料として活用	
B	新入社員が	現場での研修の時	セルフチェックのシートとして活用	
B	品質管理担当者が	新規（定期）監査をする時に	最低限項目のチェックリストとして活用	
B	品質管理担当者が	新規（定期）監査をする時に	指導する際の教材として活用	
C	買う側（商品／原材料）が	新規取引時	取引先への信頼確保のために活用	
C	買う側（商品／原材料）が	取引先の定期確認（監査）の時	評価するシートとして活用	

第3回作業Ⅱまとめ

別紙2

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

ｸﾞﾙｰﾌﾟ	誰が	いつ（何をする場合に）	どのように	その他
C	買う側（商品／原材料）が	定期確認（監査）での指摘事項を取引先に是正・改善してもらう時	是正・改善の参考に活用	
C	食品製造業の品質管理責任者が	金属・異物クレームが連続して発生した時	原因、要因、問題点の洗い出し、改善策の手段として活用	
D	自社工場担当者が	工場や新商品の立ち上げ時	セルフチェックシートとして活用	
D	自社の品質管理担当者が	自社工場や新商品のの立ち上げ時	内部監査シートとして活用	
D	自社工場担当者が	定期監査の時	セルフチェックシートとして活用	
D	自社の品質管理担当者が	定期監査の時	内部監査シートとして活用	
D	自社工場担当者が	臨時監査の時	セルフチェックシートとして活用	
D	自社の品質管理担当者が	臨時監査の時	内部監査シートとして活用	
D	買う側（商品／原材料）が	新規取引時	取引の判断基準として活用	
D	買う側（商品／原材料）が	定期監査の時	取引の判断基準として活用	
D	買う側（商品／原材料）が	クレーム発生に対する監査をする時	取引の判断基準として活用	
E	被監査者が	自社の体制やチェック項目の見直しをする時	見直しの参考として活用	
E	監査者と被監査者が	二者監査の時	お互いの仲介役として活用	
E	誰でも	FCPツールを知っていただく時	他のFCPツールへ誘導するきっかけとして活用	
E	衛生管理に取り組んでいる人が	もう一歩レベルアップしようとする時	きっかけにするツールとして活用	

第3回作業Ⅱまとめ

別紙2

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

ｸﾞﾙｰﾌﾟ	誰が	いつ（何をする場合に）	どのように	その他
E	衛生管理に取り組んでいる人が	外部へアピールする時	見える化するツールとして活用	
E	品質管理部門の新人が	配属された時	教育ツール（教材）として活用	
E	製造部門の人が	配属された時	教育ツール（教材）として活用	
E	製造部門の人が	内部監査する時	内部点検シートとして活用	
E	購買部門の人が	購入先（アウトソース先）の監査をする時	管理するシートとして活用	
E	工場監査担当者が	自社の監査シートを見直しする時	比較するシートとして活用	
F	被監査者が	監査者側の要求事項に答えるために自社の管理向上を図ろうとする時	自社管理と比較するシートとして活用	
F	これから拡販しようと考えている中小企業が	広域量販の要求事項に答えるために自社の管理向上を図ろうとする時	自社管理と比較するシートとして活用	
F	経営者が	品質管理担当者を教育する時	教育ツールとして活用	
F	品質管理責任者（担当者）が	クレーム発生時	改善の手がかりとして活用	
F	バイヤーが	新規取引を開始する時	取引先を判断する材料として活用	
F	品質保証、品質管理部門の担当者が	リスクマネジメントを向上しようとする時	参考資料として活用	
G	買う側（商品／原材料）が	取引前	監査シートとして活用	外部
G	買う側（商品／原材料）が	取引中（定期的）	監査シートとして活用	外部
G	買う側（商品／原材料）が	製造委託先に製造委託する前	監査シートとして活用	外部

第3回作業Ⅱまとめ

別紙2

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

ｸﾞﾙｰﾌﾟ	誰が	いつ（何をする場合に）	どのように	その他
G	買う側（商品／原材料）が	製造委託先の定期監査する時	監査シートとして活用	外部
G	経営者が	外部との取引を行う時	セルフチェックシートとして活用	内部
G	品質管理者が	定期的に自主点検を行う時	セルフチェックシートとして活用	内部
G	品質管理者が	必要に応じて（不定期に）自主点検を行う時	セルフチェックシートとして活用	内部
G	ライン責任者が	定期的に自主点検を行う時	セルフチェックシートとして活用	内部
G	ライン責任者が	必要に応じて（不定期に）自主点検を行う時	セルフチェックシートとして活用	内部
H	１次産業者が	６次産業化に取り組む時	教育ツールとして活用	
H	６次産業化に取り組む人が	工場の設計をする前	セルフチェックシートとして活用	
H	ブランドオーナーが	取引前後の工場をチェックする時	セルフチェックシートとして活用	
H	教育担当者が	パート採用後の教育訓練をする時	教育ツールとして活用	
H	内部監査員が	内部監査する時	監査シートとして活用	
H	ワンマン経営者が	自社の不足している部分を明確にしたい時	自らチェックするシートとして活用	
H	仕入れ担当者（新人）が	仕入れ先の監査をする時	監査シートとして活用	
H	工場長が	見学に来た消費者（団体の人）に自社の安全性を説明する時	分かりやすく説明するツールとして活用	