

FOOD
フード・コミュニケーション・プロジェクト
COMMUNICATION
PROJECT



食への信頼を創る
ベーシック16

まず使ってみるための
協働の着眼点 入門マニュアル

「ベーシック16」に注目

F FCPではベーシック16の記入を勧めています



ちゃんと頑張っている食品事業者が、
きちんと評価されるために。

農林水産省では、消費者の「食」に対する信頼を高めることを目的に、フード・コミュニケーション・プロジェクト（以下「FCP」）を推進しています。

FCPは食品の製造、卸売、小売といった食に携わる事業者、そしてそれに関連する事業者が参画して活動するプロジェクトです。

消費者の「食」に対する信頼を高めるためには、「意欲的な食品事業者の取組が盛んになることが大切」との考え方で様々な取組を進めています。

その一環として、FCPに参画する事業者に、まず最初に見ていただくために作られたのが、この「ベーシック16」です。

Two screenshots of a web-based form titled 'ベーシック16'. The form is a grid with multiple rows and columns. The left screenshot shows the top part of the form with several rows of input fields. The right screenshot shows a different section of the form, also with a grid structure and input fields. The text in the form is small and difficult to read, but the layout is clearly a structured data entry form.

※FCP専用ホームページ上で「ベーシック16」を直接ご記入の際は、情報共有ネットワークへのご参加が必要です（詳しくは16ページ、FCPの情報共有ネットワークにご参加くださいますを参照のこと）。

Food Communication Project

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



「ベーシック16」で自らの取組を書き込むことは、今の自らの業務を重要な項目に従って振り返ることにつながります。

業務の全体像を見ながら記入することは、今の業務の点検と検証につながり、これから重点をおきたい部分、改善すべき点が見えてきます。

一方で、やっていることを文章にするということは取引先等との情報のやり取りを円滑にし、キチンとした納得のいく評価を得やすくすることにもなります。

さらに「消費者との信頼を築く」という意味では、消費者に「ベーシック16」で自らの取組をアピールすることも効果的ではないでしょうか。

FCP 専用ホームページや FCP のコンセプト

トブック「食の信頼はこう創る」でも、「ベーシック16」を実際に活用した例を掲載しています（タイトルは「協働の着眼点」の活用例）。これらを見て、自らの取組を他社の取組と比較することが新たな気付きにもつながります。

「ベーシック16」を利用したどの事業者も共通に、振り返りの重要性、それによる気付きの大切さを実感したと語っています。「現状できていることを、さらにレベルアップさせるために目標を立て、1年後に再度チェックすることで進化を確認する」という使い方の提案もありました。「ベーシック16」は継続して活用できるツールでもあります。



書くことで見えてくるものがある

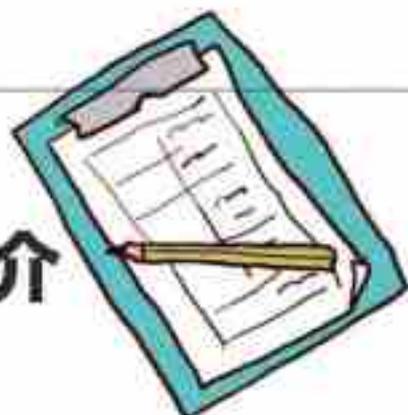
普段、自らの業務について、実際に書き出すという機会はそれほど多くないのではないのでしょうか。「そんなことをしなくても、自分の会社のことはわかっている」「忙しいので、記入する時間がなかなか取れない」最初のうちは、そんな声も耳にします。

しかし、実際に記入してみた事業者の方々

からは、「やってみて良かった」という感想が多く寄せられています。書くことで日頃目立たないところ、気にかけていなかったところに注意が向くようになるようです。

幅が広く複雑な業務を正確に把握し、すっきり整理するために、「ベーシック16」の記入をお勧めします。

「ベーシック16」を使ってみたいの感想を紹介



ベーシック16を使ってみると

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

「ベーシック16」の記入シートを目にした第一印象として「とっつきにくい」「面倒くさそう」と感じることもあるようです。「忙しいから手間のかかることはしたくない」と思う方もいるかもしれません。自らの業務は十分に把握していると考えている方にとって、余分なことに感じられても無理はありません。

そんな方には、16項目をまず読んでもらうようご提案しています。16項目は特別な要素ではありませんが、どの事業者の取組にも共通する重要な項目が網羅されて

います。

改めて振り返ってみることでこれまで見えなかったこと、気にしていなかったことが明らかになり、これからの業務の充実に役立つ気づきが生まれます。

また、「やっていること」と「その中味を伝えること」とは、同じではありません。日頃の努力をキチンと評価してもらうためには、相手方の興味関心に対して、的をしぼった説明を行うことも必要です。

自らの取組を整理して文章にしておくことは、この意味でも大切なことです。

ベーシック16を使ってみた事業者の方々から「書いてよかった!」という声が寄せられています



以下にご紹介するのは、初めて「ベーシック16」を使ってみた方々の感想です。全てに共通しているのは、書き記してみることの大切さ、文章化することの重要性です。

自社の取組を客観的に評価することができました(A社)

16項目の具体例の洗い出しをされていて気付いた点がいくつかありました。その一つに、わかりやすい仕組みや体制を構築することが、取組としてまだまだ浅いと感じました。

現状を振り返るのに、とても役立ちました(B社)

丁度このような気づきのシートはないかと思っていました。このラインを最終限やっておくべき基礎と考え、それを土台に付加価値で競争していきたいと考えております。



Food Communication Project

文章化するということはわかりやすく大切なこと(C社)

今後は、着眼点の各項目を全社内で提示し、経営計画書やファイルにも付け加える予定です。(中略) 再確認と課題意識を持つという意味で今回の作業は役立ったと考えられます。

暗黙知を形式知化することができた(B社)

16項目の視点から自社の取組を書き込んでみることで、暗黙知としていたことが明文化でき形式知とすることができました。また取組が弱い部分も改めて再認識しました。

自社の取組を初めて文章化しました(D社)

こんな感じで良いのかと思いつつ記入しましたが、自社の取組を初めて文字起こしたような気がしました。改めて文字起こしてみると、まだまだすべきことがあるように感じ、反省するところを再認識いたしました。

お客様への情報提供の不足に気がきました(H社)

今回実際に記入してみて、品質管理体制は整備されてきたものの、お客様への情報提供がまだ不足している事を認識しました。これからは今回の取組を活かし、お客様に商品情報を提供できるように取り組んでいきたいと考えております。

重要な内容をおかりやすく16項目に整理してあり感謝しています(E社)

弊社の取組を16項目に従って整理いたしましたが、満足のいく取組になっているとは言いがたく、各内容をきっちりやっていたいかなければならないと痛感させられました。

16項目すべてが現在の食品事業者が抱えている問題を指摘していると感じました(I社)

すべての項目に関して実施・運営していかなければ、食品事業者としてのポリシーを疑われる時代に入っていると再認識させられました。食の安全・安心が第一であると考えらるならば、コンプライアンスとして必ず実行しなければならぬ時代です。

緊急時の取組が埋められていないことがわかった(F社)

項目によって自社の取組を書き出していたため、「緊急時のコミュニケーション」のところに来て、社としてどう書き出せることがないことに気付く。この部分の取組の必要性を感じました。



「協働の着眼点」という共通言語で構成されています。

「協働の着眼点」はFCPに賛同して集まった食品事業者の手によって作成されたものです。

消費者の信頼を高めるために、食に携わる事業者が、それぞれの立場で、また連携して着目すべき行動のポイントを「協働の着眼点」と言います。

これは FCP の趣旨に賛同した食品事業者が、「作業グループ」を組んで作成したものです。延べ70社の第一線で働く方々によって、40回を超える会議を経て生まれました。作業に参加された方々の数は延べ400名近くにもなります。

作業では、まず個々の「現場」での経験と実践、見識から得られた「消費者の信頼向上のための行動」のポイントを整理。そ

の上で共通の項目として参加者が共有できるものを、一覧にしました。「協働の着眼点」は食品事業者の共通言語とも言えるもので、その取組を、消費者や取引先など他の事業者から見えやすくする「見える化」を進めるツールになります。

「ベーシック16」はこの「協働の着眼点」に則して構成されています。

製造、卸売、小売の業種を超えて食品事業者が、自らの行動のポイントを全体像として見つめ直すことができるようになっていきます。

「協働の着眼点」について詳しくご覧になりたい方は
www.food-communication-project.jp

「協働の着眼点」の活用で期待される効果。

1 食への信頼向上のための取組を全体で「見える化」

関係者が共通言語として、「協働の着眼点」を活用することで、食品が食卓に上がるまでの一貫した流れの中で食品事業者の取組

が「見える化」し、消費者を始めとする関係者からの食への信頼が高まることが期待されます。



2 企業間コミュニケーションを円滑化・効率化

これまで、取引先に関する情報収集や、取引先に対する情報提供等は、個別の企業ごとに行われてきました。「協働の着眼点」

の活用で、こうした情報のやり取りを円滑にし、コミュニケーションにかかるコストの削減を図ることができます。

3 個々の企業による「消費者の信頼向上」への取組の活性化

消費者の信頼向上のための取組について、「協働の着眼点」に即して実践的なアイデアが集められ、共有されることで、個々の

企業による消費者の信頼向上のための取組がより効果的になると期待されます。

「ベーシック16」を記入するメリットは？

1 自らの振り返りができ、次の取組を
考えることができる。

「ベーシック16」を記入するためには、まず自らの業務を振り返る必要があります。

改めて見直すことで、今まで気付かなかったことが明らかになり、これから力を注ぐべき部分や改善すべき点が見えてきます。

また同じ形で他社の取組を比較することができ、新たな気付きにもつながります。

2 取引先に自社の取組を示すことができる。

自社の取組を全体像として捉えることができる「ベーシック16」は、取引先に自社の取組を把握してもらうときに役立ちます。

取組を整理して示すことで、取引先の理解が深まり、事業者間の信頼を築くことにもなります。

3 消費者との信頼を築くために必要な
項目を確認できる。

消費者（お客様）との信頼を築くために何をすべきかを整理するのに役立ちます。

お客様とのコミュニケーションをうまく進めるために整備しておくべき体制や、お客様からの情報を収集する方法などについて、具体例を参考にして、お客様対応を充実することができます。



「ベーシック16」の記入は、シートの項目を埋めるだけ。

大項目	中項目	実施内容	資料名
基本情報 （基本情報）	1. 会社名	〇〇株式会社	〇〇株式会社
	2. 所在地	〒〇〇〇〇〇〇 〇〇市〇〇区〇〇	〇〇株式会社
	3. 代表取締役	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
	4. 設立年月日	〇〇年〇〇月〇〇日	〇〇株式会社
	5. 業種	〇〇業	〇〇株式会社
	6. 従業員数	〇〇名	〇〇株式会社
	7. 売上高	〇〇億円	〇〇株式会社
経営理念 （経営理念）	1. 経営理念	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
	2. 経営方針	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
	3. 経営戦略	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
事業内容 （事業内容）	1. 事業内容	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
	2. 事業内容	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社
	3. 事業内容	〇〇〇〇〇〇	〇〇株式会社

事前に準備しておくといいもの

自社の情報として以下のような資料がお手元にあると、記入がしやすくなります。
会社案内やパンフレット、ホームページ、

事業報告書、CSR レポート、各種業務規定、各種マニュアル類等。



まずは書き出してみる

・「協働の着眼点」（概要は10～15ページ、詳細はFCP専用ホームページを参照のこと）を読んで、項目毎に会社として何をやっているか書いてみましょう。

・「協働の着眼点」の具体例を見ると何を書いたらいいのかイメージをつかむことができます。

・最初から文章にまとめるのではなく、キーワードを書き出すことから始めるのもいいかもしれません。

・書き出したものを並べて、自社として一番伝えたいことが何か考えて、文をまとめてみましょう。

記入例

社内に取 るコミュニケーション	① 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備	<p><社内の取組内容：250字以内> OCSR 取組書によって、社内外対応の社内体制を整備している。 O業務ルールに基づいて業務が執行されているが、定期的な内部監査、外部監査を行っている。</p>	<p><取組の目的/効果/意義/URL> <取組の成果></p>
	② 調達における取組	<p><社内の取組内容：250字以内> O社内外関係者との密接な、製造現場の経営やサプライヤー等との連携を行っている。 O社標準の品質管理などを通じて、商品の安全性の確保の確立を行っている。</p>	<p><取組の目的/効果/意義/URL> <取組の成果></p>
	③ 製造における取組	<p><社内の取組内容：250字以内> O品質管理が自ら負担した社会課題管理とするべく、定期的な設備点検や毎月の稼働検査により、設備状態の管理・確認を行っている。 O定められた法外での調製管理、作業員の清掃など、品質管理を行っている。</p>	<p><取組の目的/効果/意義/URL> <取組の成果></p>
	④ 販売における取組	<p><社内の取組内容：250字以内> Oパッケージ、種別ケースで、商品の特性に応じて温度管理を行う。毎日1時、12時、15時の温度が異常がないか確認する。 O自社営業に基づき販売店や、販売店設置を決定して商品の管理を行っている。</p>	<p><取組の目的/効果/意義/URL> <取組の成果></p>

取りあえず書いてみようという方は

巻末の記入シートを使って、思いつくものから手書きで記入してみてください。



FCP専用ホームページ上からもシートをダウンロードできます

プリントアウトして何度でも使えるので、下書きのつもりで書き出し、内容を吟味して完成させることもできます。

FCP専用ホームページ上で直接記入することもできます。

パソコンの画面に打ち込み、プリントアウトして確認することができます。またそのままアップロードしてFCP専用ホームページ上に公開することも可能です。

E 「ベーシック16」 各項目の説明

16の項目は、食品事業者が、消費者の食への信頼を得るため、気をつけるべき業務の分野をあげたものです。

製造、卸売、小売の業種を超えて認識を共有し、お互いの行動を「見える化」できるように項目が立てられています。

また、作業グループ参加者が、「協働の着

眼点」を作る際に「そもそも、なぜこうした取組をしなければいけないのか」について意見を出しあい、基本的な考え方を整理した文章をご紹介します。16の項目一つ一つの意義を感じていただいて、記入する内容を考える際の参考にして下さい。

16項目の一覧

ベースとなる価値観と行動		
1 お客様を基点とする企業姿勢の明確化	2 コンプライアンスの徹底	
社内に関するコミュニケーション	取引先に関するコミュニケーション	お客様に関するコミュニケーション
3 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備	7 持続性のある関係のための体制整備	10 お客様とのコミュニケーションのための体制整備
4 調達における取組	8 取引先との公正な取引	11 お客様からの情報の収集、管理及び対応
5 製造における取組【製造】 保管・流通における取組 【卸売】 調理・加工における取組 【小売】	9 取引先との情報共有、協働の取組	12 お客様への情報提供
6 販売における取組		13 食育の推進
緊急時に関するコミュニケーション		
14 緊急時を想定した自社体制の整備	15 緊急時の自社と取引先との協力体制の整備	16 緊急時のお客様とのコミュニケーション体制の整備

ベースとなる価値観と行動

具体的な記入例

1 お客様を基点とする企業姿勢の明確化

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

- ◇「お客様基点」という自社の企業理念、企業姿勢を徹底するために、朝礼や研修での唱和を通じて全社員に浸透させている・・・
- ◇お客様からのご質問、褒められたこと、お叱りを受けたことなど、お客様からの声についても情報収集と社内における情報共有を行い改善に取り組んでいる・・・

2 コンプライアンスの徹底

お客様の食に対する信頼を獲得するためには、食品事業者として、法令遵守を徹底することに加え、社会環境の変化に適切に対応して社会規範、社会倫理に沿った企業活動を行っていくことが必要であると考えています。また、お客様の信頼を損なう原因となりがちな「無理」を防ぐことにも留意しなければならないと考えています。

- ◇全社員がコンプライアンスに関する意識を高めるように法令・基準などの改正時には、内容を回覧している。また、必要に応じて朝礼などでコンプライアンスに関する勉強会を取り入れている・・・
- ◇全社員が表示に関するルールを把握した上で、出荷時に担当者が再度表示を確認している。また、定期的に表示ルールに関する勉強会を実施している・・・

社内に関するコミュニケーション

具体的な記入例

3 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

お客様に対して、安全で適切な食品を安定的に提供するためには、日常の業務が安定して、的確に行われることを確実にするよう、体制を整備することが重要だと考えています。

- ◇安全かつ適切な食品を提供するために、全ての工程で食品危害の発生する可能性のある箇所を洗い出し、的確に作業が行われていることを、チェック表を使い、定期的の実施状況の確認と記録を実施している・・・
- ◇異物混入防止・衛生管理において、社員の経験年数などを考慮し、社員教育を徹底し食品危害の発生しない体制としている・・・

社内に関するコミュニケーション

具体的な記入例

4 調達における取組

お客様に安全で適切な食品を提供するためには、まず、自社の業務過程の入り口として、安全で適切な原材料や包装資材（以下「調達物資」といいます。）を調達することが重要だと考えています。

◇原材料の新規購入時は、自社製の原材料規格保証書を取り寄せ、自社の基準に適合している事を確認してから購入している・・・

◇既存原材料は年1回及び、内容変更時に原材料規格保証書の更新及び分析を実施している。また、必要に応じて取引先の視察及び指導の実施、自社での分析を実施して安全性を確認している・・・

5 製造における取組（製造）

保管・流通における取組（卸売）

調理・加工における取組（小売）

お客様に安全で適切な食品を提供するためには、自社の製造、調理・加工、保管・流通の各過程において、食品の特性に応じた適正な衛生・品質の管理を行うことが重要だと考えています。

◇ロット毎の製造工程チェックリストに各工程の状況を記入し、製造時の状況が一目で把握できるよう工程管理を行い、製品の品質や工場内の衛生状況を確認している・・・

◇毎日の清掃と定期的な清掃の整理をしてその実施を徹底している。また、品質管理については水分・厚み等を数値化しデータとして保管している・・・

6 販売における取組

お客様に安全で適切な食品を提供するためには、自社の業務過程の最後の段階である販売の際に、食品の適切な取り扱いを確保することが重要だと考えています。

◇お客様に最適な状態で商品を提供するために、鮮度管理と衛生管理を徹底している。衛生管理では手洗いの徹底、交差汚染防止のための調理器具の使い分けを実施している・・・

◇在庫管理を徹底し、品質を維持するため温度管理をした倉庫で保管している。配送においては、運送会社と適切な取り扱い・保管状況の確認を行っている・・・

取引先に関するコミュニケーション

具体的な記入例

7 持続性のある関係のための体制整備

お客様に安全で適切な食品を安定的に提供し、その信頼を獲得するためには、公正な取引が安定的に行われるよう、また、取引先との間で情報の共有や協働の取組が進むよう、体制を整備することが重要だと考えています。常に、取引先と対等な立場で、透明性が高い取引関係を構築していることは、お客様の信頼を損なう原因となりがちな「無理」を未然に防止することにつながると考えています。また、継続的に、取引先と情報を共有し、協働の取組を進めることは、一社だけの取組では限界のある、お客様への正確な情報提供や、商品・サービスの改善に効果を発揮すると考えています。

8 取引先との公正な取引

お客様に安全で適切な食品を安定的に提供し、その信頼を獲得するためには、取引先と持続性があり、かつ緊張感のある関係を構築することが重要だと考えています。そのために実際の取引において、取引先との間で対等な立場で、透明性を高める取組を進めていくことが必要だと考えています。この取組によりお客様の信頼を損なう原因となりがちな「無理」を防止することになると考えています。

9 取引先との情報共有、協働の取組

お客様に安全で適切な食品を安定的に提供し、その信頼を獲得するためには、取引先と協力して、商品等の情報を共有することによって、正確な情報をお客様に提供するとともに、商品開発や業務の見直しを行うことが重要だと考えます。

◇トレースの重要性やお客様の求める安全性などを、同じ視点で共有できるよう、取引先との意見交換会を実施している・・・

◇購買、工場、流通、販売の各担当による定期的な合同会議において、公正な取引の観点で業務ルールの見直し・改善を行っている・・・

◇各種関係法令の遵守のみならず、長期的視野でのパートナーシップの確立のため、現地現物の確認と合わせて、調達時期に対する事前商談、情報提供を強化している・・・

◇取引先との協力関係のなかで、品質の良いもの、お客様のニーズに合ったものを作り、お互いに利益の出るような関係作りを目指している・・・

◇購入側の都合ばかりではなく、納品ロットの取りまとめや、事前調達時の数量情報のやり取り、納品形態の調達など、常にお互いの情報交換を密にし、調達を行っている・・・

◇取引先との間で無理な要求はせずお互いが成長していけるような関係作りを目指している・・・

お客様に関するコミュニケーション

具体的な記入例

10 お客様とのコミュニケーションのための体制整備

安定的に、お客様に安心して食品を楽しんでいただくことに加え、その信頼を獲得するためには、お客様とのコミュニケーションのための体制を整備することが重要だと考えています。お客様からの声を聞き、食品に関する情報をお客様に提供するという、商品やサービスを通じたお客様との双方向のコミュニケーションや、食品事業者の社会的責任とも言える「食育」の推進は、お客様の満足度を高め、信頼感を醸成するものと考えています。

11 お客様からの情報の収集、対応、管理

お客様に安心して食品を楽しんでいただくとともに、食品事業者への信頼感を醸成するためには、お客様からの情報を収集し、その声適切に対応すること、さらには、収集した情報を適正に管理することが重要だと考えています。

12 お客様への情報提供

お客様に安心して食品を楽しんでいただくとともに、食品事業者への信頼感を醸成するためには、お客様に適切な情報提供を行い、安全で適切な食品を提供しようとしている食品事業者の取組や、提供する商品に関する様々な情報を、分かりやすくお客様にお伝えすることが重要だと考えています。

13 食育の推進

お客様に対して「食」に関する様々な情報を提供することや、お客様が、様々な経験を通じて「食」に関する知識と「食」を選択する力を身につける機会を設けることなど、食育の取組は、お客様に安心して食品を楽しんでいただくとともに、食品事業者への信頼感を醸成するため、重要だと考えています。

◇お客様からの問い合わせへの対応は、早急に社内に知らせるべきと判断した情報や、他社の事故例などは朝礼やミーティングでの連絡と、社内掲示板で従業員がお客様の声に敏感になるようにしている・・・

◇経営に反映すべき意見をお客様からいただいた場合には、経営者に直接連絡するルールを定めている・・・

◇お客様からのご意見やご感想を収集するため、インターネットのホームページや、お客様相談室へのフリーダイヤルを設けている。取引先を通じて得られたお客様からの情報についても、品質管理会議等で情報の共有化を図っている・・・

◇お客様からのクレームに対しては、できる限り訪問及び現品を入手し、原因究明と調査報告を行っている・・・

◇商品に使用した原材料は、お客様に分かりやすいように表示している。また、お客様からアレルギー情報や産地に関する質問に対して速やかに対応できるように、商品ごとに使用原材料等の詳細情報を取りまとめ、随時更新している・・・

◇お客様からの問い合わせに対しては、機械的に答えるのではなく、お客様が心配していること等の真意を確認し、相互に納得できる対応をするようにしている・・・

◇毎年近隣の小学校を対象に工場見学を受け入れている。また、本年は高校への出前授業を行っている・・・

◇お客様向けに自社製品に関連した食文化や歴史などを紹介したページをホームページ上に開設し、食への理解を深めていただくための活動をしている・・・

緊急時に関するコミュニケーション

具体的な記入例

14 緊急時を想定した自社体制の整備

提供する食品に関して事件や事故が起きた際に、迅速かつ適切に行動し、お客様への被害を最小限にとどめるとともに、お客様の不安感をいち早く取り除くためには、あらかじめ緊急時を想定した社内の体制整備を行うておくことが重要だと考えています。

◇緊急時には、全社員が対応できるように、緊急時の対応についてマニュアルを作成し、平常時から当事者意識を持たせるようにしている・・・

◇年に一度、緊急対応（特に商品回収シミュレーション及び火災訓練等）の模擬訓練を実施して規定などの見直しを行うほか、協力会社、取引先にも危機管理への取組を呼びかけている・・・

15 緊急時の自社と取引先の協力体制の整備

提供する食品に関して事件や事故が起きた際に、迅速かつ適切に行動し、お客様への被害を最小限にとどめるとともに、お客様の不安感をいち早く取り除くためには、自社と取引先との緊急時の協力体制をあらかじめ整備しておくことが重要だと考えています。特に、二次被害の防止や原因究明のためには、フードチェーンをまたがって正確な情報を迅速に収集することが求められています。

◇仕様書の更新を定期的実施することで、取引先と連絡を取り合う体制にしている。また、食に関する情報を集めて取引先に配信し、安全かつ適切な商品の実現に向けて共に取り組んでいる・・・

◇スピードを持って情報共有を行うため、取引先と緊急連絡網の作成を進めている。一方通行の依頼ではなく情報のやり取りをするようにしている・・・

16 緊急時のお客様とのコミュニケーション体制の整備

提供する食品に関して事件や事故が起きた際に、お客様への被害を最小限にとどめるとともに、お客様の不安感をいち早く取り除くためには、事件、事故の状況に応じたお客様への適切な情報提供、お客様からの問い合わせに対する適切な対応、お客様からの情報提供に対する適切な対応が重要だと考えています。

◇緊急時には、お客様への告知が適時・適切に行えるように、社内規定及び対応マニュアルを整備している・・・

◇年に一度、模擬(シミュレーション)訓練により、情報収集や意思決定、情報伝達など対応方法の具体的想定を蓄積している・・・

FOOD COMMUNICATION PROJECT

さあ！「ベーシック16」を 記入してみましょー！！

FCPでは「ベーシック16」を通して
広く取組事例を集めていきます。

多くの具体例を集め、広く各方面（ホームページなど）へお伝えしていくことで、記入いただいた事業者の振り返りや改善に役立ててもらおうとともに、その取組がキッチンと評価されるチャンスを増やしていきます。また、具体例を多く集めることで、消費者を始めとする関係者に、多くの食品事業者が食への信頼のために努力している事実を伝えていきます。

さらに、「ベーシック16」の記入をきっかけに関係者の間で「協働の着眼点」の活用を広げていきます。FCPでは「協働の着眼点」の活用を様々な場面で働きかけていきます。今後、「ベーシック16」を記入していれば、取引先からの監査への対応や商談会でのPRなどを効果的に行うことができるようになると期待されます。

「消費者の食への信頼向上」のために、
FCPの情報共有ネットワークにご参加ください。

FCPが「食品事業者の意欲的な取組の活性化による消費者の信頼向上」という目的を達成するためには、様々な関係者による協働の取組が必要です。その前段として、FCPの趣旨に賛同する食に携わる事業者、そしてそれに関連する事業者の間で情報の共有を進めることが重要です。

このため、FCPではプロジェクトに関連する情報を関係者と共有するためのネットワークを構築・運営しています。

ネットワーク参加者は、

- 1 プロジェクトに関する情報の提供を受けるとともに、FCP専用ホームページ等を通じて農林水産省に対して自主的に情報提供や意見提出を行うことができます。
- 2 また、募集に応じて、「協働の着眼点」策定作業グループや、「協働の着眼点」の活用に関する研究会・分科会に参加することができます（必須ではありません）。

皆様のご参加をお待ちしております。
情報共有ネットワークへの参加はホームページから

www.food-communication-project.jp

【連絡先】 農林水産省 フード・コミュニケーション・プロジェクト事務局
電話番号 03-6744-2397 FAX 番号 03-6744-2369

	大項目	御社での取組内容	資料等
ベースとなる価値観と行動	1. お客様を基点とする企業姿勢の明確化	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	2. コンプライアンスの徹底	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
社内に関するコミュニケーション	3. 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	4. 調達における取組	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	5. 製造における取組	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	6. 販売における取組	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
取引先に関するコミュニケーション	7. 持続性のある関係のための体制整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	8. 取引先との公正な取引	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:
	9. 取引先との情報共有、協働の取組	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など>
			<該当するHPのリンク> URL:

	大項目	御社での取組内容	資料等
お客様に関するコミュニケーション	10. お客様とのコミュニケーションのための体制整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
	11. お客様からの情報の収集、対応及び管理	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
	12. お客様への情報提供	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
	13. 食育の推進	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
緊急時に関するコミュニケーション	14. 緊急時を想定した自社体制の整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
	15. 緊急時の自社と取引先との協力体制の整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:
	16. 緊急時のお客様とのコミュニケーション体制の整備	<御社の取組内容：250字以内>	<写真など> <該当するHPのリンク> URL:

信頼結ぶネットワーク



F C P 共通工場監査項目 指摘事例集 (事例で学ぶ工場監査)

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

平成25年 2月13日作成

F C P 事務局

目次

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

品質監査に関する研究会
「FCP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」について

1. 「FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の概要

平成24年度のFCP活動にあたり、「FCP共通工場監査項目」の普及のために必要なことをFCP情報共有ネットワークにご登録の皆様アンケートを実施したところ、「簡単で分かりやすいシートが必要」とのご意見を多くいただきました。

平成24年度「品質監査に関する研究会」では、これから監査に取り組もうしている方にも抵抗なく取り組んでいただけるよう「事例で学ぶ工場監査」のイメージで、FCP共通工場監査項目に基づく事例集の作成を行いました。

(1) 「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」について

事例集の作成にあたっては、FCP共通工場監査項目116項目を基に、実際の監査シーンで指摘の多い項目を挙げていただき、指摘の多い上位29項目（116項目の4分の1）をとりまとめました。

※29項目は「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」であり、FCP共通工場監査項目116項目を減らす、絞るというものではありません。

(2) 「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」について

監査に取り組もうとしている方に、監査がどのようなものか関心を持っていただくために、上記の「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」に関して、それぞれの項目を確認する際に実際の監査シーンではどのような聞き方をするのか／聞き方をされるのか」について、品質監査に関する研究会にご参加の皆様から事例の収集を行いました。

その事例をとりまとめたものが「実際の監査シーンで見られる指摘事例集」です。

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

自社及び監査対象社の状況に応じてご活用ください。

2. 「FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

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

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

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

「FCP工場監査項目 指摘事例集」の著作権は、農林水産省に帰属します。

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

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

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

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

平成 24 年 2 月
FCP 事務局

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

FCP共通工場監査項目 指摘事例集」の活用シーン

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

FCP展示会・商談会シート



2015. 04. 23改訂

■ 商品特性と取引条件

商 品 名					
最もおいしい時期		賞味期限 / 消費期限	賞味期限		消費期限
主原料産地 (漁獲場所等)		JANコード (13桁もしくは8桁)			
内 容 量		希望小売価格	税抜	税込	税率
1ケースあたり入数		保 存 温 度 帯	選択してください ▼		
発注リードタイム		販売エリアの制限	○ 無 ○ 有→		
最大・最小ケース納品単位 (◎ケースノ日 など単位も記載)	最大		最小		ケースサイズ(重量) 縦(㌢) × 横(㌢) × 高さ(㌢) × 重量(㌔)
認証・認定機関の 許認可(商品・工場等)	<input type="checkbox"/> 有機JAS <input type="checkbox"/> ISO <input type="checkbox"/> HACCP <input type="checkbox"/> 農業生産工程管理(GAP) <input type="checkbox"/> その他→				

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

■ 商品写真

<p style="text-align: center;">写真 商品の全体がわかる写真を貼付</p>	<p>一括表示 (現物の写真を字が読めるように画像で貼付)</p>	
	<p>アレルギー表示(特定原材料) ※使用している項目に☑</p>	
	表示義務有	<input type="checkbox"/> えび <input type="checkbox"/> かに <input type="checkbox"/> 小麦 <input type="checkbox"/> そば <input type="checkbox"/> 卵 <input type="checkbox"/> 乳 <input type="checkbox"/> 落花生
表示を奨励 (任意表示)	<input type="checkbox"/> あわび <input type="checkbox"/> いか <input type="checkbox"/> いくら <input type="checkbox"/> オレンジ <input type="checkbox"/> カシューナッツ <input type="checkbox"/> キウイフルーツ <input type="checkbox"/> 牛肉 <input type="checkbox"/> くるみ <input type="checkbox"/> ごま <input type="checkbox"/> さけ <input type="checkbox"/> さば <input type="checkbox"/> 大豆 <input type="checkbox"/> 鶏肉 <input type="checkbox"/> パナナ <input type="checkbox"/> 豚肉 <input type="checkbox"/> まつたけ <input type="checkbox"/> もも <input type="checkbox"/> やまいも <input type="checkbox"/> りんご <input type="checkbox"/> ゼラチン	

■ 出展企業紹介

出 展 企 業 名					
年 間 売 上 高		従 業 員 数			
代 表 者 氏 名				写 真	
メ ッ セ ー ジ					
ホ ー ム ペ ー ジ					
会 社 所 在 地	〒				
工 場 所 在 地	〒				
担 当 者			E - m a i l		
T E L			F A X		

■ 製造工程(農林水産品の場合は生産工程等)アピールポイント

写 真		
写 真	写 真	写 真

■ 品質管理情報

商 品 検 査 の 有 無	<input type="radio"/> 無 <input type="radio"/> 有→具体的に				
衛 生 管 理 へ の 取 組	製 造 工 程 の 管 理				
	従 業 員 の 管 理				
	施 設 設 備 の 管 理				
危 機 管 理 体 制	担 当 者 連 絡 先	担 当 者		連 絡 先	
	記 録				