

● 工場監査実証研究会

● 研究会立ち上げの趣旨

これまで企業力アッププログラム I、II や工場監査項目というツールを企業の実践できるレベルに応じて、あるいは時代背景に合わせて更新してきました。平成 27 年度からは、FCP 共通工場監査項目を中小事業者に実際に使用していただき成果を検証することを目的に、実証研究会を立ち上げます。まずは今年度、「監査担当者が注意を払う監査項目 29 項目」と昨年度に更新した FCP 共通工場監査項目第 2 版を用いて複数の企業で実施検証し、次年度に企業力アッププログラム II の実証につなげます。

● 研究会の取組内容

今年度は3工場にて監査を2回実施予定です。FCP の成果物をチェックリストとして専門家の方と一緒に監査を実施します。監査後は日をおいて監査内容の報告会を開催します。報告会では監査内容の発表、監査に対しての問題点のディスカッションを予定しております。

回	開催日	議事次第
第 4 回	平成28年1月18日(月)	1 開会挨拶 2 平成 27 年度の研究会のテーマと進め方について 3 第2回工場実証監査の概要 (1)有限会社久保食品監査実証発表 ～監査前と監査後の工場の品質管理の変化について～ (2)株式会社ナガノトマト監査実証発表 ～FCP工場監査項目108項目レベル3～4HACCPについて～ (3)香取プロセスセンター株式会社監査実証発表 ～FCP工場監査項目29項目の取組について気づいたこと～ (4)自主的な FCP 共通工場監査項目の実証発表 (5)FCP 共通工場監査項目を実使用しての問題点について ～商品特性からの見方、組織の規模、販路の大きさからの見方～ 4 グループディスカッション 5 その他
第 2 回	平成 27 年 7 月 21 日(火)	1. 開会挨拶 2. 研究会のテーマ内容と進め方説明 3. 研究会ツールの説明

		<p>4. 第1回工場監査実証の概要説明</p> <p>5. グループディスカッション</p> <p>6. 事務局連絡</p>
--	--	---

フード・コミュニケーション・プロジェクト (FCP)

平成27年度 第2回FCP工場監査実証研究会

日 時：平成27年7月21日（火）（14:00-17:30）

場 所：中央合同庁舎4号館 1219-1221会議室

議事次第

- 1 開会挨拶（5分）
- 2 平成27年度の研究会のテーマと進め方について（5分 発表 溝川）
- 3 研究会ツール「工場監査項目108項目」、「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」の概要（5分 発表 森）
- 4 第1回工場実証監査の概要
 - （1）有限会社 久保食品 監査実証発表（15分 発表 森）
 - （2）株式会社 ナガノトマト 監査実証発表（20分 発表 中井様・本澤様・溝川）
 - （3）香取プロセスセンター株式会社 監査実証発表（15分 発表 三森様）
 - （4）自主的なFCP共通工場監査項目の実証発表（10分 発表 宇野様）
 - （5）FCP共通工場監査項目を実使用しての問題点について（10分 生駒様）

休憩15分

- 5 グループディスカッション
ファシリテータ 日本適合性認定協会 生駒様 中井様
議題
 1. 「共通工場監査項目108項目」の再検討
（中小事業者にとっての使いやすさの改善提案）
 2. 「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」の再検討
（初めての食品事業を営む事業者にとっての使いやすさ改善提案等）
 - 3.、その他
（労働安全などの項目の追加について等）

各40分

6 その他

- 資料
- ・【資料 1】 議事次第
 - ・【資料 2】 研究会参加者
 - ・【資料 3】 F C P工場監査実証説明会概要
 - ・【資料 4】 久保食品工場監査資料
 - ・【資料 5】 ナガノトマト工場監査実証資料
 - ・【資料 6】 香取プロセスセンター工場監査資料
-
- ・（参考資料）

平成27年度 「消費者対応勉強会」 第1回 参加者名簿

No.	企業名	No.	企業名
1	株式会社アートコーヒー	31	株式会社虎屋
2	株式会社アートコーヒー	32	株式会社虎屋
3	株式会社アール・ビー・アイ	33	株式会社日清製粉グループ本社
4	ITマネジメントセンター	34	日本ピュアフード株式会社
5	株式会社浅野屋	35	株式会社日本アクセス
6	味の素株式会社	36	一般財団法人日本規格協会
7	伊藤忠商事株式会社	37	日本ケロッグ合同会社
8	伊藤忠商事株式会社	38	日本水産株式会社
9	伊藤忠商事株式会社	39	公益財団法人日本適合性認定協会
10	伊藤忠商事株式会社	40	一般社団法人日本能率協会審査登録センター
11	伊藤ハム株式会社	41	一般財団法人日本品質保証機構
12	株式会社イトーヨーカ堂	42	ハウス食品株式会社
13	一般社団法人インターナショナル・バリューマネジメント協会	43	株式会社阪急クオリティサポート
14	江崎グリコ株式会社	44	B S I ジャパン
15	株式会社エム・アイグッドフェローズ	45	フードリンク株式会社
16	株式会社MA FOODS CONSULTING	46	株式会社福楽得
17	株式会社 office 3.11	47	株式会社富士通エフサス
18	花王株式会社	48	プリマハム株式会社
19	川商フーズ株式会社	49	株式会社プレシアホールディングス
20	キュービー株式会社	50	株式会社ベスカリッチ
21	共栄製茶株式会社	51	有限会社マザー食品
22	株式会社ぐるなび	52	株式会社ミツカングループ本社
23	株式会社ぐるなび	53	三菱商事株式会社
24	一般社団法人国際バイオマスセンター	54	三菱食品株式会社
25	サントリービジネスエキスパート株式会社	55	ミライエール
26	株式会社ジェイワンフーズ	56	モーションマインド
27	双日株式会社	57	株式会社モスフードサービス
28	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	58	株式会社モスフードサービス
29	株式会社大和コンピューター	59	株式会社モスフードサービス
30	株式会社中央微生物検査所	60	株式会社モスフードサービス
		61	菱熱工業株式会社

※企業名五十音順

<本日ご欠席>

No.	企業名	No.	企業名
1	イオンリテール株式会社	21	東京海洋大学先端科学技術研究センター
2	イオンリテール株式会社	22	東京海洋大学先端科学技術研究センター
3	伊藤忠商事株式会社	23	一般財団法人東京顕微鏡院
4	株式会社エム・シー・フーズ	24	ニシフミート株式会社
5	青森中央学院大学	25	日世株式会社
6	花王株式会社	26	株式会社日清製粉グループ本社
7	キュービー株式会社	27	株式会社日清製粉グループ本社
8	株式会社ぐるなび	28	株式会社日本アクセス
9	特定非営利活動法人サニテーション・デザイナー協会	29	日本農業情報システム協会
10	株式会社シー・アイ・シー	30	日本農業情報システム協会
11	株式会社シー・アイ・シー	31	日本農業情報システム協会
12	全日空商事株式会社	32	日本ハム・ソーセージ工業協同組合
13	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	33	日本マクドナルド株式会社
14	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	34	パシフィックコンサルタンツ株式会社
15	株式会社タカキフードサービスパートナーズ	35	株式会社阪急クオリティサポート
16	株式会社高島屋	36	B S I ジャパン
17	株式会社中央微生物検査所	37	フードテクノエンジニアリング株式会社
18	合同会社TFMHY研究所	38	プリマハム株式会社
19	株式会社テクノファ	39	株式会社ベジテック
20	東洋冷蔵株式会社	40	三菱食品株式会社
		41	三菱食品株式会社
		42	有限会社みやぎ保健企画セントラルキッチン事業部
		43	有限会社山本フードビジネス研究所
		44	山芳製菓株式会社

※企業名五十音順

FCP工場監査実証研究会

「工場監査実証研究会」の立ち上げの趣旨



- これまで企業カアアッププログラムI、IIや工場監査項目というツールを企業の実践できるレベルに応じて、あるいは時代背景に合わせて作成してきました。
- 平成27年度は、FCP共通工場監査項目を中小事業者に実際に使用していただき項目を検証することを目的に、実証研究会を立ち上げました。
- 「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」と昨年度に更新したFCP共通工場監査項目第2版を用いて、複数の企業で実施検証し、これらのツールをより使いやすいものとするを目的とします。

「工場監査実証研究会」平成27年度の内容 1

● 第1回 工場実証監査（6月10日、6月19日、7月14日）

工場監査実証研究会での実証監査を引き受けていただいた3つの事業者の工場にて、実地検証を行います。FCP参加者はそれぞれの工場で監査を行い、使いやすさの確認を行います。

● 第1回 工場監査実証研究会（7月21日）

農林水産省本省で第1回の工場実証監査の状況を共有し、ツールについての気づきの点を検証します。この結果を第2回工場実証監査に活かします。

● 第2回 工場実証監査（10～12月頃）

同じ3つの事業者の工場にて実地検証を行い、第1回の実証監査によって改善した点、変化した点を中心に監査します。FCP参加者はそれぞれの工場で改善策ができているか監査を行います。

● 第2回 工場監査実証研究会（1月頃）

農林水産省本省でFCPメンバーと共に第2回目の工場実証監査の状況を共有し、FCP共通工場監査項目を使用して監査を行うことにより事業者に成果があるかどうかの検証、工場監査項目の修正点を抽出して項目の更新を行います。

「工場監査実証研究会」平成27年度の内容 2

【A工場における工場実証監査】

監査担当者が注意を払う監査項目29項目

●安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備		チェック
1	仕様書等(製品仕様書、原材料・資材規格書、製造標準書、作業手順書等)が整備されている	
2	安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールを従業員に教育する体制が整備されている	
3	工程図がある	
●調達における取組		チェック
4	防虫・防鼠のルールがある	
●製造における取組		チェック
○製造工程の管理		
5	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄が作業手順通り実施されている	
6	食品製造で使用する水の供給方法を把握している	
7	食品製造で使用する水の定期的な水質検査を実施している	
8	加熱、冷却、乾燥及び包装の管理基準がある	
9	加熱、冷却、乾燥及び包装が管理基準通り実施されている	
10	備品類、及び備品類に由来する異物の混入防止対策のルールがある	
11	工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある	
12	異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みのルールがある	
13	機器・設備や器具等の点検、メンテナンスに関するルールがある	
14	原材料に含まれるアレルギー物質が正確に把握されている	
15	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線のルールがある	
○適切な表示の実施		チェック
16	科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施のルールがある	
17	ラベル表示が正しく行われるための作業手順がある	
18	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業のルールがある	
○食品の保管及び管理		チェック
19	製品ロットごとに原材料ロットをトレースできる手順がある	
○工場での従業員の衛生管理		チェック
20	検便の実施ルールがある	
21	入室時の必要な場所に衛生的な手洗い設備がある	
22	トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	

「監査担当者が注意を払う監査項目29項目」を用いて、工場監査を行います。

「工場監査実証研究会」平成27年度の内容 3



【B工場における工場実証監査】

FCP共通工場監査項目・要求水準と監査手法【レベル1】チェックリスト 第2.0版（108項目）

小項目	FCP共通監査項目	レベル	要求水準	監査手法
2 【コンプライアンスの徹底】	1-1-1-① 経営者が、お客様を基点とする基本的考えに基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を認識しており、その姿勢を社内外に示している	1	経営層にお客様を基点とする考え方があり	<ul style="list-style-type: none"> 経営層への確認 <ul style="list-style-type: none"> 経営層がコミットメントしているか 経営理念、方針の確認
	2-1-1-① 法令遵守に真摯に取り組む方針を示している	1	法令遵守の取組が文書化されている	<ul style="list-style-type: none"> 法令遵守の取組が文書化されていることを確認
	2-2-1-① 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	1	遵守義務のある法令及び基準が明確化されている	<ul style="list-style-type: none"> 関連法令集が整備されていることを確認 基準書を確認
	2-2-2-② 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	1	遵守義務のある法令及び基準が更新されている	<ul style="list-style-type: none"> 関連法令集が更新されていることを確認 基準書が更新されていることを確認 追加物や表示の改訂があった場合の翌予期間中対象品目がある場合は対応を確認
	2-2-3-③ 責任者を明確にして、遵守事項の管理及び遵守の確認を行っている	1	遵守事項の管理及び遵守の確認を行う権限を持つ明確な責任者が設置されている	<ul style="list-style-type: none"> 組織図、職務分掌を確認 責任者が置かれ、権限が明確になっていることを確認

FCP共通工場監査項目第2版の基本的な要求水準である「レベル1」にそそえたチェックリストを用いて、工場監査を行います。

「工場監査実証研究会」平成27年度の内容 4

【C工場における工場実証監査】

項目	小項目	FCP工場実証項目	レベル	認定基準	ポイント	審査手段	ポイント
4 「関連における監視」	4-10② 関連施設の適切な運営及び管理を行うために、適切な施設または設備を整え、管理している	21 測定・監視機器（温度計など）の校正の実施	1	測定・監視機器の校正のルールがある	20	<ul style="list-style-type: none"> 必要に応じて測定・監視機器の校正ルールを確認 測定が実施されているか 妥当な頻度が実施されているか 測定・監視機器を買い換えた時の校正記録を確認 	20
			2	測定・監視機器の校正記録がある	20	測定・監視機器の校正記録を確認	20
		22 保管記録の維持の実施	1	保管記録の維持のルールがある	20	<ul style="list-style-type: none"> 記録のルールを確認 記録事項があるか 記録計数値があるか 	20
			2	保管記録の維持がルール通り実施されている	20	<ul style="list-style-type: none"> 保管記録簿を確認 検体器具を確認 	20
	4-10③ 関連した原材料の使用記録を、数値及び管理している	23 先入れ、先出しなどの仕組みの数値	1	先入れ、先出しのルールがある	20	<ul style="list-style-type: none"> 先入れ、先出しのルールを確認 使用記録をルール化していることを確認 	20
			2	先入れ、先出しがルール通り実施されている	20	先入れ、先出しがルール通り実施されていることを確認	20
3			先入れ、先出しの実施記録がある	20	原材料の入出庫記録を確認	20	
5 「食品製造工程の監視」	5-11① 食品製造工程の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている	24 製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌の定期的な実施(※)	1	製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌の作業手順がある	20	<ul style="list-style-type: none"> 製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄の作業手順を確認、必要に応じて殺菌の作業手順を確認 洗浄及び(または)殺菌作業手順があるか 頻度、実施者が決まっているか 	20
			2	製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌が作業手順通り実施されている	20	<ul style="list-style-type: none"> 製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄が作業手順通り実施されていることを確認し、必要に応じて殺菌が作業手順通り実施されていることを確認 洗浄機れが正しいことを確認 	20
			3	製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌の作業記録がある	20	製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌の作業記録を確認	20
			4	洗浄及び(または)殺菌結果が現場で確認されており、必要に応じて結果が確認されている	20	<ul style="list-style-type: none"> 洗浄及び(または)殺菌結果が現場で確認されていることを確認 必要に応じて拭き取り検査が行われているか 	20

FCP共通工場監査項目第2版の要求水準「レベル1～4」のチェックリストを用いて、工場監査を行います。

自主的なFCP共通工場監査項目の実証



- 「工場監査実証研究会」の中での実証とは別に、自社工場の監査にFCP共通工場監査項目を自主的に使用して、**検証をしていただける事業者様を募集します**。FCP事務局にご連絡下さい。
- 次頁ツールをエクセルファイルやPDFでお渡しします。6月と12月に自社の監査にご使用下さい。そのまま使ったり、カスタマイズして使用いただき、7月と1月の農林水産省本省での工場監査実証研究会で報告いただきます。
- 工場監査項目の修正点、監査時の使用方法の意見、2回目の工場監査では「FCP共通工場監査項目」の使用により成果が上がったのか、報告いただき、修正に反映させます。

「工場監査実証研究会」 スケジュール



平成27年

平成28年

4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
FCP活動説明会	← 第1回 工場 実証監査 (現地) →		第1回 工場監査実証研究会 (農林水産省) 7/21(火)			← 第2回 工場 実証監査 (現地) →			第2回 工場監査実証研究会 (農林水産省)	FCP成果報告会	

有限会社 久保食品工場監査説明

使用ツール
FCP工場監査項目108項目
(レベル1~2)

監査計画書

監査を受ける側の名称 有限会社 久保食品 香川県綾歌郡宇多津町浜三番丁25-19 電話0877-49-5580			
監査を受ける側の事務所 (名称に同じ)		作成者 生駒 雅和	日付 2015.05.25 作成
監査を受ける側のご担当者 代表取締役 久保 隆則 様 品質管理担当者 清水 雅和 様			
監査担当者 監査専門家 生駒雅和 (公益財団法人 日本適合性認定協会) FCPメンバー 井上正昭 (BSIジャパン株式会社) 安並信治 (モーションマインド) 長井 昭 (株式会社 サニクリーン広島) 山本敦子 (アジアマリン有限会社) 行旨 充 (株式会社はりまや) 小池ようこ (公益財団法人かがわ産業支援財団) FCP事務局 森 建太 (農林水産省食料産業局企画課)			
監査目的 FCP共通工場監査項目を用いて工場監査を行い、 監査基準の成果検証を行う		監査範囲 「ナカセンナリ」もめんとうふの製造工程	
監査基準 FCP共通工場監査項目 (第2.0版)			
監査スケジュール 2015年06月10日(水)			
時刻	監査員	場所	監査の概要[カッコ内は「協働の着眼点の大項目」]
13:00-13:45	全員	会議室 (*1)	監査担当者挨拶, 監査概要の説明, 会社・施設概要の確認, 基本的事項の確認(1,2,3,4,5,6,7,10,11,14)
13:45-14:00	全員	施設の外周(*2)	敷地/製造所の外周の確認(4,5)
14:00-15:00	全員	製造部門(*2)	製造工程の確認・・・原則として工程の流れに沿って移動します. (3,4,5,6,14)
15:00-16:00	全員	会議室(*2)	基本ルールに基づく詳細事項の確認(3,4,5,6,7,10,11,14)
16:00-16:30	全員	会議室	監査を通じての気付事項のまとめ
16:30-17:00	全員	会議室(*1)	気付事項の報告

*1:代表取締役, 品質管理担当者及び必要と認めた方の出席をお願いいたします.

*2:品質管理担当者 又は ご担当の方に案内をお願いいたします.

久保食品監査

工場見取り図、会社概要、工程図

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目	
019	社長の考え方は、従業員に対して定期的に伝えているか。	<ul style="list-style-type: none"> 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 6・従業員のコンプライアンスに対する意識向上活動の実施 	
020	これまであまり口頭では伝えてこなかった。		
021	職人的な世界であることから、これまで問題が無い限りミーティングはあまりなかったのではないかと思う。		
022	3代目に入って初めて定期的なミーティングを始めた。意思疎通ができ、とても良かったと思う。月に1-2度やっている。ミーティングの中では主に食の安全性の話を中心にしている。添加物の話や大豆の味を引き出すための工夫など。		
003	久保食品の従業員はパート含めて何人か。	<ul style="list-style-type: none"> 22・工程図(製造工程一覧図)があり、現場の実態と合っている 	
004	正社員8名、パート13名、アルバイト2名の23名である。		
005	久保食品は、日本の食品業界の中では従業員の多い部類に入ると思う。従業員数100名を超える企業は数が少なく、従業員数10-20名が一番多いのではないか。消費者の見方はだんだん厳しくなっているが、監査を通して一つの参考事例になればと思う。		
006	監査の範囲として、先にナカセンナリ木綿豆腐の工程・商品の説明書をいただいております、この製造工程に沿って見ていく。久保食品の会社概要についてお願いします。		
007	工場の大きさは400平方メートル(125坪)。		
008	原料として大豆30kg袋を1日に7-8袋(約250kg/日)使用し、豆腐、油揚げ等を製造している。		
009	会社は設立して70年目、自分は2代目である。丸亀に50年、現住所に20年。40年間には付近に48軒あった豆腐屋が今は3軒。		
010	現在久保食品では豆腐、油揚げ、総菜の他にスイーツも作っている。惣菜・スイーツは店売りのみ		
011	工場の稼働時間は朝5時から12時まで、清掃で14時まで。店舗は10時から18時30分まで。		
014	工場は仕分け室を経て、真ん中に大きな作業室が有り豆腐を作っている。		<ul style="list-style-type: none"> 22・工程図(製造工程一覧図)があり、現場の実態と合っている
015	更に北側には作業室が二つあり、北側東の作業室では油揚げを、北側西の作業室では総菜を作っている。		

久保食品監査 外回りについて

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
041	外部にある受水槽は清掃したことはあるか。	35・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、海水、蒸気、氷、貯水タンク、直結など) 36・食品製造で使用する水の定期的な水質検査の実施 80・使用する水の定期的な水質検査の実施
042	過去に2回ほど業者さんに掃除してもらったことはあるが、この数年はない。	
043	保健所からは何も言われないか。	
044	特にない。	
045	10t未満なので何も指導がないのかもしれないが、都道府県によっては5t以上で検査の指導をするところもある。計画的に今後清掃することを考えていただければ良い。	
046	生駒後日フォロー：宇多津町水道事業給水条例 第28条に基づき、「定期的な清掃と管理」が求められている。(検査は求められていない)	
047	FRPの遮光タイプかどうかわからない。20年前設置したとき遮光かどうかを聞いたことが無かった。	
048	タンクには空気穴があるはずだが、フィルターが設置されているかどうか確認すべき。植物の種など入る可能性がある。	
049	新しく設置するときに確認する。	
050	20年で交換しなくても良いと思う。40年ぐらいもつのではないか。	
051	屋間に業者が清掃する際、遮光タイプかどうか、光が漏れないかどうか確認すべき。	
052	排水を見ることで分かるかもしれない。	
053	1日の使用水量は相当多いのではないかと、回転が速いので、そう水が悪くなるとは考えにくい。	
054	1日使用水量は30t。	
055	3回入れ替えだから、そう汚れるとは考えにくい。	
056	ふたをしばらく開けていないと、開けたとき周りについている汚れや埃が中に入るので注意が必要。	
061	植栽花壇は決まった人が世話をしているのだろうか。	28・調達物資の保管庫の有害小動物(鼠及び昆虫等)対策の実施 89・調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の設定と遵守
062	奥には一次排水処理施設の前に酒瓶が置いてあり、直置きしているプラスチックコンテナがあった。	48・施設・設備の衛生検査の実施 81・施設の清掃・洗浄方法の設定と実施 93・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 95・排水設備の衛生的な清掃の実施
063	危険物の第〇類と書かれてあるはずの部分が消えかけていた。	
064	汚水槽ドア、ポイラー室ドア、受水槽フェンスドアに鍵がかかっていなかった。	14・責任者の役割・権限と力量要件の設定 17・責任者(現場責任者など)による業務実施記録の確認 78・侵入防止のためのセキュリティ管理の実施
065	これらはこれらは誰が面倒を見ているのか、管理する人は誰なのか明確にすべきである。	
066	次亜塩素水のタンクがあったが、これらはどうするのか。	
067	返却予定である。次亜塩素水は作れるので買わない。タンクは業者が取りに来る予定だが期日未定である。	
068	そのタンクの下にしゃもじが有り、コーヒの空き瓶があった。担当者は明確にすべき。	
083	側溝も腐敗部分があったと思う。近隣からの苦情があるかもしれないので注意が必要。	79・工場・施設周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がないことの確認 89・有害小動物(鼠及び昆虫等)の外部からの侵入防止策の実施 96・廃棄物は密閉管理を行い、原材料・半製品・製品とは別区画での保管
084	ハイプレッシャーの洗浄用具があったので活用して清掃すべき。	
085	おから廃棄の大きな袋が外部にあったが、いいにおいがしてこれも虫を呼びそう。	
086	なるべく工場の周りに虫を呼ばない工夫は必要。	
087	植栽は虫を呼ぶので、よっぽど手入れすべき。	

久保食品監査

大豆倉庫、冷蔵室での指摘事項

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
034	原料倉庫の掃除に関して特にスノコの裏は掃除したことはないか。	32・保管施設の清掃の実施
035	一般的な倉庫の掃除はしていてもスノコの裏まではしていない。スノコはいらなと思ったこともあるが、業者に勧められて敷いている。	
036	大豆原料は今日は20袋ほど在庫があったが、4-5日製造分か。	
037	1週間に一度大豆原料が納入され、1週間分の在庫を持っている。	
038	週に1回とすると二つあるうちのどちらか一つのスノコの上が空になる時がある。その際にスノコの裏まで掃除できる。一度にきれいにしようとすると大変なので、数回に分けてやるべき。	
039	冷蔵室の中にあつたむき出しの製品が気になった。油揚げやがんもどきなど冷却しているのではないと思うが。	60・保管及び保管状態の点検についてのルールの設定と実施
040	冷却と保管を兼ねている。次の日の袋詰めもあるし、厚揚げの生地は一晩おくようになっている。	
088	冷蔵室の温度が予定通りになっているかどうか確認すべき。	37・食品に応じて加熱、冷却、乾燥及び包装の管理 55・ラベルのサンプル保管を実施 57・品質検査のルールの設定
089	事故を起こした会社に対して保健所が必ず聞く項目として、冷蔵庫が設定温度になっていたかどうかの記録の確認がある。1日2回もしくは3回の冷蔵庫の温度を記録し、設定範囲例えば3℃～5℃とした場合、それをはずれたら責任者に報告するようにする。	
123	ウォークイン冷機ドアの開閉ハンドル破損→開閉不良温度上昇、閉じ込め事故リスク有り	48・施設・設備の衛生検査の実施



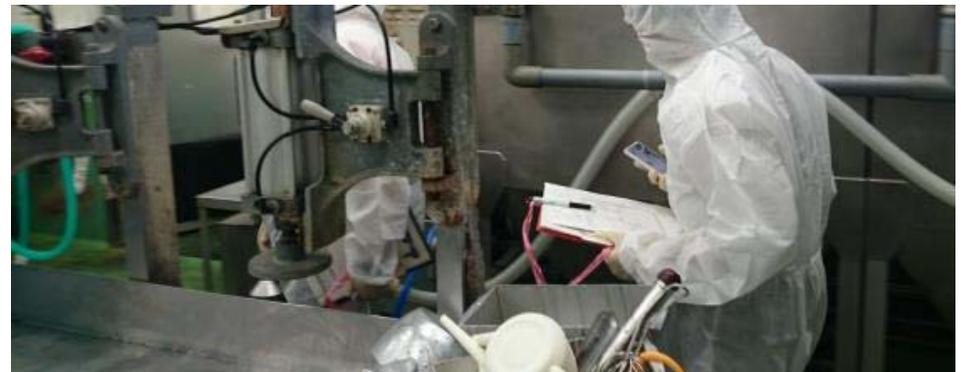
久保食品監査 仕分け室、作業室での指摘事項 (異物混入に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
100	掲示物をセロテープでとめている。劣化することによりはがれることがあるので、マグネットを使うべき。	39・備品類の混入防止対策の実施
112	例えば、充填機の上部の流水管に輪ゴムが掛かってあった。すぐ真下をシール前の豆腐が通るので、もし落ちてしまうと異物混入が発生してしまうかもしれない。工場の現状を見ると、そのようなミスがいつ起きてもおかしくないと感じた。	39・備品類の混入防止対策の実施
121	豆腐を詰めるプラ容器が、梱包用ビニールから飛びだしている→環境からの微生物、ゴミ、ホコリ等の汚染リスク上昇	39・備品類の混入防止対策の実施
122	豆腐を詰めるプラ容器が、「にがり」計り用に使用している→洗浄・殺菌もしていない可能性、破損し易いので異物混入のリスク上昇	42・製造工程中におけるカビの付着・結露水・ホコリ等による汚染防止対策の実施 85・衛生的(消毒作業が容易など)かつ異物混入(塗装など)の原因とならない機器の設置
129	工場内で使用しているマグネットが小丸型→混入するリスクがあるので長方形平型に交換を推奨。	39・備品類の混入防止対策の実施
133	製氷機の上にスコップ放置→微生物、ゴミ、ホコリ等汚染リスク増大:内部に入れる箇所が無い場合はタッパー等に入れて保管を推奨。	34・製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び(または)殺菌の定期的な実施 39・備品類の混入防止対策の実施
134	現場に「ゴム」「クリップ」「老眼鏡」等があり入れ物等が無い→持込場所の制限、大きさ、色等の規制を行い混入リスクを低減する。	39・備品類の混入防止対策の実施
135	折れ刃タイプのカッターナイフを使用している(折らずに丸ごと交換している)→折らなくても折れる可能性があるので、1枚刃タイプのモノに代替を推奨。	39・備品類の混入防止対策の実施 従業員の安全
090	豆乳温度を測定するために温度計を使用していたが、ガラス製の温度計はやめるべきである。今やガラス製は使わない。割れたら豆乳全部廃棄になる。	31・測定・監視機器(温度計など)の校正の実施 43・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
103	木ヘラを使用している際、木片の落屑があると良くないが、ちゃんと管理をしているならば、それなりの証拠も必要である。	43・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
104	和菓子を作るときは竹べらがどうしても必要だが、同じ事である。	
105	木の治具はねじがとれていたが、使う前の状態を記録しておかないと、どこでねじが無くなったのか把握できない。使う前の状態を記録することは重要。	



久保食品監査 仕分け室、作業室での指摘事項 (衛生検査に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
062	奥には一次排水処理施設の前に酒瓶が置いてあり、直置きしているプラスチックコンテナがあった。	48・施設・設備の衛生検査の実施 81・施設の清掃・洗浄方法の設定と実施 93・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 95・排水設備の衛生的な清掃の実施
063	危険物の第〇類と書かれてあるはずの部分が消えかけていた。	
101	監査を受ける立場から言うと、掃除によってきれいになれば記録は後回しで良い、ということだが、監査の際、今朝掃除しただけではないかと言われ、昨日までの記録はどうかと聞かれる。証拠は記録しかない。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 32・保管施設の清掃の実施 48・施設・設備の衛生検査の実施 61・工程・倉庫内における整理整頓の実施と入出庫管理の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)
102	今朝(昨夜)大急ぎで掃除したのか、日常的にきちんと清掃されてるのかは、見る人が見ればわかる。	
106	掃除についても記録されなかったことは、掃除されなかったことになってしまう。記録の書き方は問わないが、①担当者、②頻度、③やりかた、④検証者は必要。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 32・保管施設の清掃の実施 48・施設・設備の衛生検査の実施 61・工程・倉庫内における整理整頓の実施と入出庫管理の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)
123	ウォークイン冷機ドアの開閉ハンドル破損→開閉不良温度上昇、閉じ込め事故リスク有り	48・施設・設備の衛生検査の実施
125	水道ホース類が巻いておらず直置きになっている→製造に使用するホースは食品汚染のリスク有り	48・施設・設備の衛生検査の実施
126	清掃ツールの直置き→老朽化、破損と微生物汚染する:植木も生産機械も同様に「面倒を見る」人が必要です。要件は①担当者②頻度③やり方④検証者です。	
127	アイスクリーム、豆乳製造室ドア開放	



久保食品監査

仕分け室、作業室での指摘事項 (保管に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
093	記録類はあまり目につかなかった。充填豆腐の製造記録と、油のAV,POVぐらいか。記録の習慣はそれほど多くない。	57・品質検査のルールの設定 58・品質検査時のレベルの維持 59・品質検査記録の保管 60・保管及び保管状態の点検についてのルールの設定と実施
094	記録はなかったら、大きな事故があったときに営業停止で済んでいるところが営業禁止になる場合もある。	
114	工場を拝見すると、危険と思われる事、避けるべきことなどの指摘事項が散見された。「しない方が良いこと」「こうすべきこと」などの知識がなく、決まったルールが無いように思われる。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
118	工場内ではルールが緩いように感じた。まず、 要るものと要らないものを分けて、要るものを使いやすいところに、必要な数だけ置くようなルールを作る。 そうすると区域毎に担当者も決まっていき、記録簿の内容やルールも必然的に決まってくる。しかし、自発だけに頼るのは難しいので今回のFCPを活用してJABからの指導を受け、プロのアドバイスを受けながら取り組めばよいのではないか。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 14・責任者の役割・権限と力量要件の設定 15・教育・訓練の実施 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
137	配送の方が配送車⇔仕分け⇔事務所行ったり来たり→配送用台車に乗った豆腐が外気温に晒されているのでリスク上昇、段取りカイゼンが必要！	29・調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の設定と遵守 61・工程・倉庫内における整理整頓の実施と入出庫管理の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)
138	配送コンテナの最下段にも商品が入っている→原料や包装前の食品はもちろん、出荷状態の商品も床、地面からの汚染防止の為に最下段は空番重を置く事を推奨(流通側からの要求事項としてよくあります)	56・保管のルール(直置き禁止、先入れ・先出し、アレルギー物質区分など)の設定 61・工程・倉庫内における整理整頓の実施と入出庫管理の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)

久保食品監査 仕分け室、作業室での指摘事項 (個人衛生に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
069	堅いことを言うと、工場内に持って行って良い物悪い物は分けるべきである。例えば 脱水を防ぐための飲み物はしょうがが無いが、化粧品などはやめるべきである。そのような仕分けはすべきだ。	73・個人所持品の持ち込みの禁止
072	工場が稼働していないので分からないが、水・蒸気・加熱など環境的には相当きつい。これから製造のために使う大豆を床に直置きするのは、人によっては嫌う。水を入れると重たくて大変と言う意味もある。バケツのサイズの台車を作る解決方法もあるかと思う。	85・衛生的(消毒作業が容易など)かつ異物混入(塗装など)の原因とならない機器の設置 安全・「従業員の安全」
091	個人衛生チェック表は置く場所に注意が必要である。帽子から髪がはみ出していないか、靴はきれいかな等の項目を、帽子をかぶっていない場所、靴を履いていない場所では本来書けない、チェックできる場所で書くべき。	66・入室前の個人衛生状況の確認の実施 71・作業者の衛生的な入室ルールの遵守 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
092	下痢や嘔吐はないかチェックすることがあるが、あった場合食品工場に来てはいけない。これはない事を確認するチェック表になる。前日から大丈夫か、家族は大丈夫か、保健所では必ず確認される項目である。	67・体調不良者への正しい対処の実施 68・個人衛生管理に関する教育の実施
095	見解が割れるところだが、豆腐がリスクな食べ物かという点、消費者サイドが消費期限の短い食べ物であることを認識しており、また、加熱をして作る食品であることから、それほどリスクの高い食べ物では無いと思う。	68・個人衛生管理に関する教育の実施
096	他にもやるべきことが有り、 順位を考えて順番にやっていくべきである。温度計は割れると作った豆乳を廃棄しなければならなくなる。これはリスクが高いと考えられる。金銭的にも優先すべきと思う。次に人の衛生管理か掃除か。	
107	ノロウイルスの問題が出てきたことから、個人衛生管理表は必須になっている。	10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 66・入室前の個人衛生状況の確認の実施 67・体調不良者への正しい対処の実施
108	調査に入られたときに個人衛生チェック表は必要なことが多い。	
109	記録に関しては、一足飛びに実施を促すのは早いと思う。現段階でできること、段階追うべき。	
110	勉強会に参加してみるのも良いかと思う。安全講習の基本は記録から。なぜ体温を測らねばならないかなど理由を知れば自ずとその重要性が分かる。記録は面倒くさいが、まず個人の衛生管理から始めるとだんだん書けるようになる。	68・個人衛生管理に関する教育の実施 75・食品衛生に関する従業員教育の実施
114	工場を拝見すると、危険と思われる事、避けるべきことなどの指摘事項が散見された。「しない方が良いこと」「こうすべきこと」などの知識がなく、決まったルールが無いように思われる。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
118	工場内ではルールが緩いように感じた。まず、要るものと要らないものを分けて、要るものを使いやすいところに、必要な数だけ置くようなルールを作る。そうすると区域毎に担当者も決まっていき、記録簿の内容やルールも必然的に決まってくる。しかし、自発だけに頼るのは難しいので今回のFCPを活用してJABからの指導を受け、プロのアドバイスを受けながら取り組みればよいのではないか。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 14・責任者の役割・権限と力量要件の設定 15・教育・訓練の実施 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
136	仕分けエリア帽子無し →エリアで人のゾーニングがしていないので、体毛混入防止の為に帽子着用を推奨。	68・個人衛生管理に関する教育の実施 71・作業者の衛生的な入室ルールの遵守
140	工場内のトイレ使用手順・手洗い履物、ユニホームの脱着(その置場や替え着)などは?	68・個人衛生管理に関する教育の実施 69・入室時の手洗い設備の整備 70・従業員施設(トイレ、食堂、更衣室等)の整備 71・作業者の衛生的な入室ルールの遵守

久保食品監査

仕分け室、作業室での指摘事項 (工場内入場に対して) (工場立地に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
064	汚水槽ドア、ボイラー室ドア、受水槽フェンスドアに鍵がかかっていなかった。	14・責任者の役割・権限と力量要件の設定 17・責任者(現場責任者など)による業務実施記録の確認 78・侵入防止のためのセキュリティ管理の実施
065	これらはこれらは誰が面倒を見ているのか、管理する人は誰なのか明確にすべきである。	
066	次亜塩素水のタンクがあったが、これらはどうするのか。	
067	返却予定である。次亜塩素水は作れるので買わない。タンクは業者が取りに来る予定だが期日未定である。	
068	そのタンクの下にしゃもじが有り、コーヒーの空き瓶があった。担当者は明確にすべき。	
091	個人衛生チェック表は置く場所に注意が必要である。帽子から髪がはみ出していないか、靴はきれいかな等の項目を帽子をかぶっていない場所、靴を履いていない場所では本来書けない、チェックできる場所で書くべき。	66・入室前の個人衛生状況の確認の実施 71・作業者の衛生的な入室ルールの遵守 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
114	工場を拝見すると、危険と思われる事、避けるべきことなどの指摘事項が散見された。「しない方が良いこと」「こうすべきこと」などの知識がなく、決まったルールが無いように思われる。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
118	工場内ではルールが緩いように感じた。まず、要るものと要らないものを分けて、要るものを使いやすいところに、必要な数だけ置くようなルールを作る。そうすると区域毎に担当者も決まっていき、記録簿の内容やルールも必然的に決まってくる。しかし、自発だけに頼るのは難しいので今回のFCPを活用してJABからの指導を受け、プロのアドバイスを受けながら取り組みばよいのではないか。	9・業務ルール、仕様書等の文書管理 10・業務ルールに沿って実施した記録の保管 14・責任者の役割・権限と力量要件の設定 15・教育・訓練の実施 57・品質検査のルールの設定 76・作業服・靴・装飾品などの運用ルールの設定 77・加工場内入場者への対応ルールの設定
025	この工場が建っている場所は準工業地域か。	79・工場・施設周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がないことの確認
026	準工業地域である。丸亀から移ってきた時、宇多津町は工場の誘致を盛んに行っていた。	
083	側溝も腐敗部分があったと思う。近隣からの苦情があるかもしれないので注意が必要。	79・工場・施設周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がないことの確認
084	ハイプレッシャーの洗浄用具があったので活用して清掃すべき。	

久保食品監査 仕分け室、作業室での指摘事項 (施設の清掃に対して) (防虫防鼠に対して)

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目
062	奥には一次排水処理施設の前に酒瓶が置いてあり、直置きしているプラスチックコンテナがあった。	48・施設・設備の衛生検査の実施 81・施設の清掃・洗浄方法の設定と実施 93・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 95・排水設備の衛生的な清掃の実施
063	危険物の第〇類と書かれてあるはずの部分が消えかけていた。	
074	掃除をする事は基本、きれいになると気持ちよくなって、モチベーションも上がり、食品安全上もいい影響がある。	81・施設の清掃・洗浄方法の設定と実施
075	掃除道具を掃除して初めて終わると言われている。掃除道具メンテナンスは重要。	
119	工場内の設備は清掃や管理ができていないように思えた。今までは壊れなかったかもしれないが、20年を超えた機械はいつ壊れてもおかしくない。しかし、不慣れな人が下手に手を出すすと却って壊してしまいかねない。だから、まずは清掃点検で、いつもと違う音、いつもよりも大きな振動、パーツの破損や摩耗に気づくようにして、故障する前の前兆に気づくようにすべき。	85・衛生的(消毒作業が容易など)かつ異物混入(塗装など)の原因とならない機器の設置
120	トラブルがなかったという話だったが、もしかするとトラブルは起きているが気づかなかったり、耳に入らなかっただけかもしれない。事前にトラブルを察知できる仕組みがなく、気づかずにトラブルを出荷していたかもしれない。	
061	植栽花壇は決まった人が世話をしているのだろうか。	28・調達物資の保管庫の有害小動物(鼠及び昆虫等)対策の実施 89・調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の設定と遵守
076	ペストコントロールについて気になっている。虫、鼠のトラップはあるかと思うが、その設置やアクション方法について業者の報告書はあるか。	28・調達物資の保管庫の有害小動物(鼠及び昆虫等)対策の実施 89・有害小動物(鼠及び昆虫等)の外部からの侵入防止策の実施 90・有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除の実施 92・モニタリング結果に基づいたペストコントロールの実施
077	業者に2月に1度駆除の報告書もらっている。	
078	捕虫器のモニタリングと清掃スケジュールを確認したい。例えばスミチオンを撒いたりするが、清掃時に水で流してしまったり、掃除で除去してしまうことがある。トラップがどこにあるのかを知らないと水をかけてダメにしたりすることがある。	
079	報告書によるとチョウバエが多い。ゴキブリやクモなど歩行性昆虫の報告がない。業者と打ち合わせて状況を聞いた方がよい。	
080	契約の内容がどうなっているのか分からないが、一度内容の確認を業者と行った方がよい。	
081	外部から入ってくる可能性があり、倉庫など歩行性の虫は居そうな気がする。裏の廃棄物処理場は臭いもありそうで、虫は集まってくるのではないか。	
082	廃水は途中で水を分離しているので、虫がわいている可能性がある。	
085	おから廃棄の大きな袋が外部にあったが、いいにおいがしてこれも虫を呼びそう。	
086	なるべく工場の周りに虫を呼ばない工夫は必要。	
087	植栽は虫を呼ぶので、よっぽど手入れすべき。	
097	北西側の総菜を作っている作業場の窓にかなりの隙間がある。	28・調達物資の保管庫の有害小動物(鼠及び昆虫等)対策の実施 89・有害小動物(鼠及び昆虫等)の外部からの侵入防止策の実施
098	シャッターの出っ張ったところにも隙間がある。	
099	豆の浸漬槽下の配管内に外部と通じている空気層がある。曲げて水没させて外部とのつながりを遮断すべき。	

久保食品監査

FCP工場監査項目にはない指摘事項

No.	久保食品 実証監査時指摘事項	FCP共通工場監査項目第2版 項目	
072	工場が稼働していないので分からないが、水・蒸気・加熱など環境的には相当きつい。これから製造のために使う大豆を床に直置きするのは、人によっては嫌う。水を入れると重たくて大変と言う意味もある。バケツのサイズの台車を作る解決方法もあるかと思う。	85 従業員の安全	・衛生的(消毒作業が容易など)かつ異物混入(塗装など)の原因とならない機器の設置 ・「従業員の安全」
124	各タイラップ(結束バンド)の余り部分カットしていない→製造、清掃等の工作中に怪我をするリスク有り(特に眼球・他社事故歴有り:労災)	従業員の安全	・「従業員の安全」
135	折れ刃タイプのカッターナイフを使用している(折らずに丸ごと交換している)→折らなくても折れる可能性があるので、1枚刃タイプのモノに代替を推奨。	39 従業員の安全	・備品類の混入防止対策の実施 ・「従業員の安全」
139	台車に積む時の「最大積載段数」は決まっているか?	従業員の安全	・「従業員の安全」

株式会社 ナガノマト工場監査説明

使用ツール
FCP工場鑑査項目(レベル1~4)

監査協力企業の名称 別紙1 株式会社 ナガノマト 長野県松本市村井町南3-15-37		<h1>監査計画書</h1>	
監査実施場所 (名称に同じ)		作成者 中井 利雄	日付 2015.6.7 作成
監査協力事業者 代表取締役 井垣孝夫 様 ご担当者 本澤眞司 様			
監査担当者 監査専門家 : 中井利雄 (公益財団法人 日本適合性認定協会) FCPメンバー : 株式会社福得楽 長谷川 郁規 株式会社日本アクセス 吉沢 恒治 株式会社テンヨ武田 勝暎 賢 テーブルマーク株式会社 石川 隆之 日本生活協同組合連合会 八反田 誠 プリマハム株式会社 尾付野 哲夫 FCP事務局 : 溝川敏央 (農林水産省食料産業局企画課)			
監査目的 FCP共通工場監査項目を用いて工場監査を行い、監査基準の成果検証を行う		監査対象食品 ケチャップ (ソフトボトル)	
監査基準 FCP共通工場監査項目 (第2版)			
監査スケジュール 2015年6月19日(金)			
時 刻	監査員	場 所	監査の概要[()内は大項目番号, _は重点項目]
13:00-13:50	全員	会議室 (*1)	挨拶, 監査概要説明, 会社・施設概要の確認, ハザード分析, HACCP計画の確認 (1, 2, 3, 4, 6, 7, 10, 11, 14)
13:50-14:00	全員	施設の外周 (*2)	施設環境の確認
14:00-15:00	全員	製造部門 (*2)	現場確認・・・製造工程および従業員の手順確認
15:00-16:00	全員	会議室	衛生管理事項の確認 (3, 5)
16:00-16:40	全員	会議室	監査を通じての気付事項のまとめ
16:40-17:00	全員	会議室 (*1)	気付事項の報告

外周・工場内監査



実際の工程状況を
外周も含めて確認

まとめ

中井		CCP場所で容器管理を85度の所がありますがなぜこの場所を？
本澤		メーカーからの納品でフラッシュボトルであり殺菌されていない。85度以上でカビ殺菌の目的。
中井		微生物検査はどのくらいの頻度でやってますか？
本澤		梱包で出てくる最初の物と最後の物を微生物検査している。自社でやっている。
中井		一般水は井戸水とききましたか？
本澤		数は2本。点検は4ヶ月に1回。51項目の大きな点検は年に1回。日々の点検、食味もしている。
		1年に1回の点検でタンクの検査は業者にまかせてある。
		業者の方の体調管理報告書を提出させている。
中井		衛生設備の管理は外注ですか？
久保		補充の記録あります。少なくなったら事業部に連絡・補充にしています。
中井		唯一気がかりなのがトイレの場所。変更する予定はあるか？
本澤		当社の危害は微生物より異物混入。なので一度外に出るのは気が引けるが入室ルールを徹底させ対応していく。
中井		加熱力所の蓋に結露をみた。どうなってるのか？
本澤		洗浄をかける時に若干でるが影響はない

**外周・工場内監査終了後、問題点のまとめを行い、
最終の質疑応答**

香取プロセスセンター工場監査説明

使用ツール
「監査担当が注意を払う監査項目29項目」

1, 香取PCとは

株)芝山農園と(株)漬物工房彩と共同で出資し、2014年5月に香取プロセスセンター株式会社(本社:千葉県香取市、代表取締役:篠塚利彦)

を設立し、6次産業化事業として認可されました。

農林漁業成長産業化ファンドを活用して野菜の加工工場に着工し、2015年6月に本格的に事業を開始しました。

■「香取プロセスセンター株式会社」概要

- 1) 会社名 : 香取プロセスセンター株式会社
- 2) 住所 : 千葉県香取市福田495番地
- 3) 施設面積 : 約3,000平方メートル
- 4) 出資者 : (株)ローソンファーム千葉26%、(株)芝山農園10%、(株)漬物工房彩14%、
ちば農林漁業6次産業化ファンド 50%
※いずれも予定。
- 5) 代表者 : 代表取締役 篠塚 利彦
- 6) 資本金 : 100,000,000円
- 7) 加工品目 : 大根、人参、白菜、きゃべつ など
- 8) 販売計画 : 289,000,000円(2015年度計画)

監査計画書

監査協力企業の名称 別紙1 香取プロセスセンター 株式会社 千葉県香取市福田495番地 電話			
監査実施場所 (名称に同じ)		作成者 三森 伸二郎	日付 2015.7.7 作成
監査協力事業者 代表取締役 篠塚 利彦様 取締役 平川 慧様			
監査担当者 監査専門家 : 三森 伸二郎 (株式会社 ローソン) FCPメンバー : 一般財団法人日本規格協会 鳥本 直之 株式会社浅野屋 中川 格 イカリ消毒株式会社 塩田 智也 青柳食品株式会社 張 魏 損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社 宇野 春水 ITマネジメントセンター 村山 賢誌 FCP事務局 : 溝川 敏央 (農林水産省食料産業局企画課) 森 健太 (農林水産省食料産業局企画課)			
監査目的 FCP共通工場監査項目を用いて工場監査を行い、監査基準の成果検証を行う		監査対象食品 カット野菜(加熱用)	
監査基準 FCP共通工場監査項目(第2版) 29項目			
監査スケジュール 2015年7月14日(火)			
時刻	監査員	場 所	監査の概要
12:30-13:00	全員	事務室 (*1)	挨拶, 監査概要説明, 会社・施設概要の確認 FCPの監査項目の確認(29項目)
13:00-13:15	全員	施設の外周	施設環境の確認
13:15-14:15	全員	施設内の確認	現場確認
14:15-15:00	全員	会議室	監査を通じての気付事項のまとめ
15:00-15:30	全員	会議室	工場管理における質疑応答(金属検出器使用の意義等)
15:30-16:00	全員	会議室(*1)	総括

概要と課題 1

監査担当者が注意を払う監査項目29項目（FCP共通工場監査項目（第2.0版））

- 監査担当者が注意を払う監査項目29項目は、これから品質管理に取り組もうとする方にも抵抗なく取り組んでいただけるように、FCP共通工場監査項目(第2.0版)108項目の中で監査担当者が特に注意を払う項目29項目を選定したものです。

【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1）

108項目番号	29項目番号	FCP工場監査項目	チェック
9	1	業務ルール、仕様書等の文書管理	
14	2	責任者の役割・権限と力量要件の設定	
22	3	工程図（製造工程一覧図）があり、現場の実態と合っている	

【調達における取組】（協働の着眼点 大項目4）

108項目番号	29項目番号	FCP工場監査項目	チェック
28	4	調達物資の保管庫の有害小動物（鼠及び昆虫等）対策の実施	

【製造における取組】（協働の着眼点 大項目5）

● 製造工程の管理

108項目番号	29項目番号	FCP工場監査項目	チェック
34	5	製造機器・器具・備品の食品接触面の洗浄及び（または）殺菌の定期的な実施	

稼働開始約2ヶ月で仕様書がない。しかしながらキャベツ1/4カットに仕様書は必要なのか？誰でもわかる商品にまで必要なのか。

概要と課題 2

40	11	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	
41	12	異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	
43	13	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	
44	14	アレルギー物質の把握と交差汚染の防止	
●適切な表示の実施			
108項目 番号	29項目 番号	F C P工場監査項目	チェック
45	15	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線の確認	
49	16	科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示の実施	
52	17	ラベル表示が正しく行われるための作業手順の設定	
54	18	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の実施	
●食品の保管及び管理			
108項目 番号	29項目 番号	F C P工場監査項目	チェック

野菜の加工しか行ってないのにアレルギー表示の項目があるがどうしたらよいか。
同じようにあてはまらない項目があるがどうすればよいか。

概要と課題 3

●工場での従業員の衛生管理

108項目 番号	29項目 番号	F C P工場監査項目	チェック
65	20	検便検査(※)の定期的な実施と検便陽性者がいたときの対応	
69	21	入室時の手洗い設備の整備	
70	22	従業員施設（トイレ、食堂、更衣室等）の整備	
71	23	作業者の衛生的な入室ルールの遵守	
73	24	個人所持品の持ち込みの禁止	
78	25	侵入防止のためのセキュリティー管理の実施	

●施設及び設備の設置

108項目 番号	29項目 番号	F C P工場監査項目	チェック
80	26	使用する水の定期的な水質検査の実施	

入室時の手洗いの爪ブラシは必要なのか。

工場内の問題点

- 従業員の意識改善（作業に追われて衛生にまで感心を持つ余裕がない。コミュニケーションの取り方も模索中）
- 保健所とのつながりがなく衛生管理について詳しく聞ける相手がない（何が正しいか判断が難しい）
- 基本的なルールの作成

29項目に対して不足に感じる事

- 従業員に対しての安全項目

フード・コミュニケーション・プロジェクト (FCP)

平成 27 年度 第 4 回 FCP 工場監査実証研究会

日 時：平成 28 年 1 月 18 日（月）（14:00-17:30）

場 所：中央合同庁舎 4 号館 1219-1221 会議室

議事概要

- 1 開会挨拶（5分）
- 2 平成 27 年度の研究会のテーマと進め方について（5分 発表 溝川）
- 3 第 2 回工場実証監査の概要
 - （1）有限会社 久保食品 監査実証発表（15分 発表 久保様・森）
～監査前と監査後の工場の品質管理の変化について～
 - （2）株式会社 ナガノトマト 監査実証発表
（20分 発表 中井様・溝川）
～FCP工場監査項目108項目レベル3～4HACCPについて～
 - （3）香取プロセスセンター株式会社 監査実証発表（15分 発表 三森様）
～FCP工場監査項目29項目の取組について気づいたこと～
 - （4）自主的なFCP共通工場監査項目の実証発表（10分 発表 宇野様）
 - （5）FCP共通工場監査項目を実使用しての問題点について（10分 生駒様）
～商品特性からの見方、組織の規模、販路の大きさのからの見方～
- 4 グループディスカッション
 - 論点
 - ・現状のFCP共通工場監査項目(第2.0版)の手直しすべき点について

- 資料
- ・【資料1】議事次第
 - ・【資料2】研究会参加者
 - ・【資料3】久保食品工場監査実証資料
 - ・【資料4】ナガノトマト工場監査実証資料
 - ・【資料5】香取プロセスセンター工場監査実証資料
 - ・【資料6】自主的なFCP共通工場監査項目の実証資料

議事概要

1 開催の挨拶

食料産業局食品製造課添野より開会の挨拶。

「今年度実施しました監査研究会を元に、今後の工場監査項目のあり方について考えてほしい」との挨拶。

2 平成 27 年度の研究会のテーマと進め方について

FCP 事務局溝川より、研究会の目的と流れを説明。

目的

平成 27 年度は、FCP 会員様からの「実際に FCP のツールは活用できるのか」と意見を元に、FCP 共通工場監査項目を中小事業者に実際に使用していただき、項目を検証することを目的に、実証研究会を立ち上げ。

「監査担当が注意を払う監査項目 29 項目」と昨年度に更新した「FCP 共通工場監査項目第 2 版」を用いて、3 工場にて実施検証。これらのツールをより使いやすいものとするを目的としました。

研究会の流れ

「第 1 回 工場監査実証」では工場監査実証研究会での実証監査を引き受けていただいた 3 つの事業者の工場にて、実地検証を行う。FCP 参加者はそれぞれの工場で監査を行い、現状を確認し変更・改善点のまとめと、使いやすさの確認を行いました。

「第 2 回 工場監査実証」では第 1 回の監査実証の内容と現状の課題を発表。また、今後どうすればツールを今以上に活用できるかをディスカッション。

「第 3 回 工場監査実証」では同じ 3 つの事業者の工場にて監査を行い、第 1 回の実証監査によって改善した点、変化した点を中心に監査しました。FCP 参加者はそれぞれの工場改善策ができているか監査を行いました。

「第 4 回 工場監査実証」では農林水産省本省で FCP メンバーと共に第 2 回目の工場実証監査の状況を共有し、FCP 共通工場監査項目を使用して監査を行うことにより事業者にも成果があるかどうかの検証、工場監査項目の修正点を抽出して項目の更新を行う。

3 (1) 有限会社 久保食品 監査実証発表（資料 3）

～監査前と監査後の工場の品質管理の変化について～

監査担当、FCP 事務局森から発表。

・前回のおさらい（資料参照）

・前回からの改善点は資料内青文字で表記。今回の監査であがった意見・問題点は

赤文字で表記。（資料項目 1～5）

- ・ 資料項目 6 は今後参考にしてほしい資料・情報の説明。
- ・ 今年度の研究会についての感想

非常に成果があったと感じられる。

従業員の皆様が掃除から初めて工場は非常に綺麗になりました。

6月の実施した虫のトラップに関しても10月に実施した際は減少していた。

これは異物混入の削減につながる。

倉庫内の動線も改善された。これにより交差汚染の発生を防ぐ事になる。

このように工場が綺麗になるということは従業員さんのモチベーションも高まると考えられ、すべてにおいてプラスに働くと考えられる。

監査項目については

第1回目の時にも指摘をいただいていたのだが項目数が多く時間内で見切れなという指摘があったが今回も議論しきれなかった。

製品の特性に合わせた工程にカスタマイズする

監査手法をもっと詳しく書くなどの意見があがった。

久保社長から研究会についての感想

我が社は今まで職人的な流れで仕事を進めてきました。もちろん美味しい物を作る為に衛生管理は気にしてはいますが、FCPのような取組を活用した衛生管理については未知との遭遇でした。

最初は108項目もあり、また細かい表記で腰が引けました。従業員からも「やめましょう」などの否定的な声が上がりました。

しかしながらFCPの皆さんが我々と同じ目線で話しをしてくれたことで楽になり、まずはやってみようという気になりました。

最初は掃除から始めました。そうすると色々なことが見えてきました。

一箇所綺麗にすると、他が汚く見え掃除する。工場内部が綺麗になると今度は工場外部が汚く見えて掃除する。外部掃除が出来たのと合わせてお花を植えてみたところ、従業員さんが手入れをしてくれたりして、人間関係にもプラスになりました。

我々が入会している「良い食品を作る会」という会があるのだが、その会の理念1に「なにより安全」という項目がある。まさしくこれが、今回、取り組んだことなのだと思いました。

今年度の研究会はこれで終わりになることにより、気持ちが薄れていくことがないように、習慣付けし継続していきたいと考えております。

(2) 株式会社 ナガノトマト 監査実証発表(資料4)

～FCP 工場監査項目 108 項目レベル3～4 HACCP について～
FCP 事務局溝川が発表。

- ・ 前回のおさらい (資料ページ 2, 3)
- ・ 前回の反省点から今回の目的、内容 (資料ページ 4, 5)
- ・ 監査計画書から参加者紹介 (資料ページ 6)
- ・ 今回時間不足を防ぐ為に事前にナガノトマト様から資料を提示していただいた。そのおかげで、事前に参加者にも情報共有ができました。資料を確認する時間も多くなり監査作業の分担ができ、時間不足を防ぎ、充実した監査を実施することができた。(資料ページ 7)
- ・ 今回の目的 1、「ナガノトマト工場の HACCP 運用は適切か」についてのまとめ。(資料ページ 8)
- ・ 目的 2、「FCP 工場監査項目 108 項目の HACCP 項目は工場監査項目として有用か」。(資料ページ 9, 10)
- ・ 監査参加者八反田様のナガノトマト工場の HACCP 運用に対する感想

今回事前に提示された HACCP 計画書が大変効果的であった。

計画書を当日見せられても何がどこにありどのような管理規準になっているのか理解に時間がかかる。事前に文章上確認できる事が 108 項目レベル 3～4 の部分についての監査を有意義にこなす大前提になる。

CCP についての現場の理解度確認がとても有効的であった。またナガノトマト様の従業員の理解度がとてもすばらしかった。文章だけでできていれば良いというわけではない。

品質危害の所に腐敗微生物という表示が多くあったがこれは危害ではない。ナガノトマト様は品質上問題があると言う。Ph が 3.95 以下という設定であるのでほとんどの微生物は問題ない。このような所がごっちゃになっている。どのような微生物を問題にしているかと聞くと

担当の方はしっかりと答えられる。理解しているが書き方がおおまか。

ハザード分析はもっと詳しくした方がよい。

- ・ 監査参加者天明様のナガノトマト工場の HACCP 運用に対する感想

八反田さんと同じく資料の事前提示はじっくり確認できてよかった。

トップインタビューにて社長の考え方が従業員に伝わっていることが理解できた。これが従業員の力量の良さにつながっていると感じた。

・日本適合性認定協会中井様のナガノトマト工場監査実証を通しての全体の感想。

2 回目を実施する際に HACCP 計画書の事前提示があったということがなにより成果に思います。信用と信頼ができた証だと感じました。

2 回目に資料を事前に提示することにより、1 回目よりもっと良い監査になり自分たちの工場にプラスになるという考えがあったからだと思います。

私は3つの観点から監査項目の私なりの使い方について話させてもらいます。

1つは製品のこと

製品を製造している従業員の方が本当に製品の事を理解してるのか確認。

2つめはフローダイヤグラム通り作られているかどうかを確認。

3つめはインタビュー、外周の確認隙間の確認。

現場の人に逸脱したときの対応の確認。

モニタリングの結果をいつ実施しているか。

108 項目はとても有効な物だと思います。これは経営トップの設備投資の計画にツールになると思われます。

(3) 香取プロセスセンター株式会社 監査実証発表

～FCP 工場監査項目 29 項目の取組について気づいたこと～

株式会社ローソン三森様より発表

今回の監査では1回目の監査での問題点が改善されていない。

なぜ出来ないのか。やる気がないわけではない。

中小企業の今一番の課題、「時間不足・人員不足」が原因。

今回はこの問題を解消するためには何をすべきかを議論しました。

- ・第1回目のおさらいと上がった問題点（資料ページ 2, 3, 4, 5）
- ・香取プロセスセンターの現状（資料ページ 6）
- ・今回の目的（資料ページ 7）
- ・監査内容 人材育成に取組むにはなにをすべきか（資料ページ 9, 10）

・まとめ（資料ページ 11）

今のままだとヒューマンリスクがつきまとう。まずは難しく考えず、マニュアルの作成を急いだ方がよい。

衛生・工程マニュアルの作成仕組みを作るべき。

29 項目は監査ツールとして一次産品に対して有効かという点、現状だと適用する項目は少ない。

野菜・魚・肉にわけたもの、もしくは一次産品のくくりで、新しい規準を作成して運用したほうがよいのではと思う。

・香取プロセスセンター 篠塚社長の感想

開業して7ヶ月弱、最初は無知な所が多く、監査1回目の頃は従業員も少なく、キャリアも浅く色々なところが追いついていない状況でした。

そのような状況で今年度自らも勉強させていただくという気持ちを持って研究会に参加しました。

開業当初は従業員の方も新規採用ということで何もできない状況でしたが第2回目の研究会が終わる頃には工程の項目においてまかせられるようになり取引先からの要望に各自で除々に規格作りも出来るようになってきました。

私自身、衛生に対して勉強をし始めて、難しいという印象しか持てませんでした。しかしながら、今回FCP会員の方と色々意見交換をしていくうちに取組やすい考え方を持てるようになり、まずは最低限やるべき事についてのアドバイスをいただき実施した結果、現場に変化がありプラスになったと思います。このFCPでのつながりを継続出来たらと思います。

(4) 自主的なFCP 共通工場監査項目の実証発表

損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社 宇野様より発表

・今回の目的

我々からお客様に対して、工場監査項目を使用してもらうようお願いし、その使い勝手の声を聞き今後どうするのかをまとめるのが目的です。

・流れ

使用していただいたのは3工場。(ページ1)

A社 FSSC22000、ISO22000 を習得。内部監査チームを立上げ自ら実施

B社 ISO22000 を習得。内部監査チームを立上げ自ら実施

C社 ISO9001 を習得。小職が代行して監査実施

適合状況を確認

最初にツールの項目に対し業務に該当しないものを除外。

A社 108項目のうち87項目、B社 108項目のうち108項目

C社 29項目のうち18項目

業務工程に該当した項目でチェック

A社 87項目中60項目適合、B社 108項目中70項目適合

C社 29項目中18項目適合

チェック時のコメントは記載通り。

使用時のまとめ(ページ2)

各社ツールの中身に関しては記載通り

その他では

今後も使用していきたい。

年々改訂されるだろうからその時は情報が欲しい。

外注産業、売りがついている場合などは 108 項目、29 項目であっても項目があてはめるのが厳しくなる。条件付けなどを手引きなどで表示してあげるといい。チェックだけで終わってる。改善を促す 2 次的シートがあってもよい。

(5) FCP 共通工場監査項目を実使用しての問題点について

～商品特性からの見方、組織の規模、販路の大きさのからの見方～

日本適合性認定協会 生駒様より発表

・ F C P 共通工場監査項目について気になること

目的

工場監査で求められる確認項目を整理

業種や業態を問わず使えるチェックのツール

コミュニケーションを通じて、食品の品質を高めることを目的としたツール

使用方法

監査される（する）際に進め方の参考資料

具体的な内容は一例を示したもので、全てに適用されるものではない

レベル 1～4

達成度に応じて、ステップアップする

レベル数字が大 → 要求内容が高度

一番高い要求水準をクリアすることを目指す

→本当にその内容でしょうか？

同じ監査は存在しない。企業形態、監査目的、立地条件、

工場建築経過年数、製品の特性。同じ商品を製造しても監査する視点は変わってくる。

・ 実証で使用し項目ごとで気づいた点

監査項目 1

経営者又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 とあるが

20 人程度の従業員と 100 人程度の従業員の工場同じように活用できるのか

監査項目 2(法令遵守)

経営者の考えの一つであり、まとめた方が理解しやすい

監査項目 3

遵守義務のある法令及び基準の明確化

監査手法 関連法令集が整備されていることを確認・基準書を確認

監査項目 4

遵守義務のある法令及び基準が更新されている

監査手法 関連法令集が更新されていることを確認

基準書が更新されていることを確認

添加物や表示の改訂があった場合の猶予期間中対象品目がある場合は対応を確認

→項目 3・4 について

法令集とはなにか？整備されているとは？

保健所・労基署の集まり・同業者の団体などでコミュニケーションがとられていて、自分たちに係わる内容が整備されていれば問題ないのでは。情報をしっかりと整備する力があれば問題ないのでは。

監査項目 9

業務ルール(製造標準書、作業手順書等)、

仕様書(製品仕様書、原材料・資材規格書等)等の文書管理

レベル 1 業務ルール、仕様書等の文書管理のルールがある

レベル 2 文書管理のルールに基づいて文書を取扱い、管理している

レベル 3 業務ルール、仕様書等の管理責任者が明記されている

監査項目 10

業務ルール(製造標準書、作業手順書等)に沿って実施した記録の保管

レベル 1 業務ルールに沿った記録のルールがある

レベル 2 業務ルールに沿って実施した記録がされている

→監査項目 9・10 について。

レベル 1 で「決め事」がある。レベル 2 では「決め事」が実施されているとあるが文書管理では、企業の規模、従業員の訓練の程度、作業内容によって異なってくる。今回の実証監査での例でいうと、久保食品での豆腐製造、香取プロセスセンターでのキャベツ 1/4 カット、作業手順マニュアル。

「記録」は何のためにあるのか。

特に中小企業では場合によっては負担となるだけである。

案として

文書管理 レベル1 製品の特性を示す文書が作成され、必要に応じて更新

レベル2 必要とする作業手順が定められ、運用されている

レベル3 文書が定期的にレビューされている

記録管理 レベル1 必要とする記録が作成され、保管されている

とした方がよいのではと思われる。

監査項目 64 健康診断の定期的な実施

レベル1 健康診断の定期的な実施ルールがある

レベル2 健康診断の定期的な実施記録がある

レベル3 結果に対して是正対応している

→監査項目 64 について

労働安全衛生規則(労働安全法)の規定では

- ・事業者は雇入時及び年に1回実施義務と個人票の保管
- ・異常者の措置について医師の意見を勘案
- ・50人以上を使用する事業者は、健康診断結果報告書*を労基署に提出
(*:実施と有所見者数報告)とある。

ツールの問題点としては

- ・ルールの有無ではなく、雇用者義務
- ・個人の健康診断結果に(監査の場で)アクセスするべきではない
(次の検便結果も同じ)

変更案として

レベル1:健康診断が定期的に実施されており、
法の定めにより労基署に報告されている

レベル2:(規定しない)

レベル3:有所見者(医師の意見)に対し、適切な処置が取られている
(例:一時的な配置転換など)

監査項目 65 検便の定期的な実施と陽性者がいたときの対応

レベル1 検便の実施ルールと検便陽性者の取扱ルールがある

レベル2 検便の実施記録があり、検便陽性者の処置経過と完治記録及び
業務記録がある

→監査項目 65 について

検便は、義務とされている職種が限定されている

- ・大量調理施設(750食/day以上又は同一メニューを300食/day以上):
月1回

- ・ 学校給食従事者：月 2 回
- ・ 児童福祉施設の食事の提供に係る職員：定期
- ・ 食品等事業者、保健所の指示のあるとき

ツールの問題点として

- ・ 監査者、被監査者双方が義務職種を限定されていることを知らないと
あたかも必要となってしまう
- ・ 監査実証(久保食品)では、「該当しない」と判断

案として

- ・ 食品事業者が、自社の製品を考慮して定期的実施することは任意
- ・ 監査項目 65 は削除

販路から考える監査項目

久保食品は賞味期限 4 日。クルー便、本社店頭販売。

ナガノトマトは常温流通品。通信販売、卸から小売店。業務用。形態は
1 号缶、斗缶 等。

香取プロセスセンター は加熱加工用。B to B のみで販売。

3 社で販路が全く違う。監査の判断に影響する。やり方も一つではない。

まとめ

監査する側の力量が大切。

製品の特性を理解できるかどうか。

すべてに適用されるわけではないとの判断ができるか。

規準・考え方をそろえる。使い方の注意。製品を理解できるか次第で
このツールは活用できると判断します。

4 グループディスカッション

論点

- ・ 現状の F C P 共通工場監査項目(第 2.0 版)の手直しすべき点について

A 班まとめ

適用除外を判明させる。

その判断をするガイドラインが必要になる。

(業界別監査項目を QR コード化しスキャン一つで 108 項目から適用除外を判明
させるシステムがあれば便利)

「農林水産省が管理するツール」というイメージは大切。そのためにもツールの内
容見直しは毎年必要。

使い始めやすいように表現の仕方をもっと簡単にした方がよい。
前書きを簡素で分かり易くできればよい。

B班まとめ

レベル間の見直し。レベル1は文章、レベル2は実施しているか、していなかの
チェック表的なものでよいのでは。

自己監査に使うのに一番なので表現方法の変更はしたほうがよい。

項目の中身にかんしては変更しなくてもよい。

29 項目のラベルの項目など良い面もある。

監査への自己監査に使用するつなぎ的ツールになってほしい。

C班

出来た頃はすべてを網羅するために、幅広く設定した経緯があった。

適用除外が出来る仕組みをつくるべき。

ガイドラインの作成。理由を反映させる仕組み作り。

フード・コミュニケーション・プロジェクト（FCP）
平成27年度 第4回FCP工場監査実証研究会

日 時：平成28年1月18日（月）（14:00-17:30）

場 所：中央合同庁舎4号館 1219-1221会議室

議事次第

- 1 開会挨拶（5分）
- 2 平成27年度の研究会のテーマと進め方について（5分 発表 溝川）
- 3 第2回工場実証監査の概要
 - （1）有限会社 久保食品 監査実証発表（15分 発表 久保様・森）
～監査前と監査後の工場の品質管理の変化について～
 - （2）株式会社 ナガノトマト 監査実証発表
（20分 発表 中井様・溝川）
～FCP工場監査項目108項目レベル3～4HACCPについて～
 - （3）香取プロセスセンター株式会社 監査実証発表（15分 発表 三森様）
～FCP工場監査項目29項目の取組について気づいたこと～
 - （4）自主的なFCP共通工場監査項目の実証発表（10分 発表 宇野様）
 - （5）FCP共通工場監査項目を実使用しての問題点について（10分 生駒様）
～商品特性からの見方、組織の規模、販路の大きさのからの見方～

休憩15分

- 4 グループディスカッション
ファシリテータ 日本適合性認定協会 生駒様 中井様
論点
・現状のFCP共通工場監査項目(第2.0版)の手直すべき点について
- 5 その他

- 資料
- ・【資料1】議事次第
 - ・【資料2】研究会参加者
 - ・【資料3】久保食品工場監査実証資料
 - ・【資料4】ナガノトマト工場監査実証資料
 - ・【資料5】香取プロセスセンター工場監査実証資料
 - ・【資料6】自主的なFCP共通工場監査項目の実証資料

参考資料

- ・FCP共通工場監査項目108項目（第2.0版）
- ・監査担当者が注意を払う監査項目29項目

No.	企業名	氏名	No.	企業名	氏名
1	ITマネジメントセンター	村山 賢誌	25	有限会社久保食品	久保 隆則
2	味の素株式会社	天明 英之	26	香取プロセスセンター株式会社	篠塚 利彦
3	伊藤ハム株式会社	相原 広明	27	株式会社ローソン	三森 伸二郎
4	株式会社エム・シー・フーズ	吉田 浩一郎	28	日本適合性認定協会	生駒 雅和
5	株式会社サニクリン広島	長井 昭	29	日本適合性認定協会	中井 利雄
6	全日空商事株式会社	星野 健雄	30		
7	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	宇野 春水	31		
8	株式会社竹中工務店	吉田 裕	32		
9	株式会社竹中工務店	木村 公昭	33		
10	株式会社中央微生物検査所	吉田 親義	34		
11	株式会社中央微生物検査所	弦巻 綾香	35		
12	株式会社日清製粉グループ本社	平野 良彦	36		
13	日本生活協同組合連合会	八反田 誠	37		
14	GMC	井上 正昭	38		
15	株式会社BMLフードサイエンス	矢島 秀章	39		
16	一般財団法人日本規格協会	鳥本 直之	40		
17	株式会社富士通フサス	森田 洋司	41		
18	モーションマインド	安並 信治	42		
19			43		
20			44		
21			45		
22			46		
23			47		
24					

※敬称略/企業名五十音順

<本日ご欠席>

No.	企業名	氏名	No.	企業名	氏名
1	株式会社浅野屋	中川 格	34	日本農業情報システム協会	渡邊 智之
2	青柳食品株式会社	徳永 伸一郎	35	日本農業情報システム協会	倪 麗雲
3	株式会社イトーヨーカ堂	大澤 幸弘	36	日本農業情報システム協会	逸見 幸俊
4	青柳食品株式会社	張 魏	37	日本マクドナルド株式会社	山下 安信
5	アジアマリン有限会社	山本 敦子	38	株式会社ベジテック	森本 秀俊
6	イオントップバリュ株式会社	奥村 幸範	39	株式会社ベジテック	富澤 秀明
7	イオンリテール株式会社	島田 剛	40	ハーベスト株式会社	犬飼 洋
8	イカリ消毒株式会社	大音 稔	41	三菱食品株式会社	奥富 潤二
9	イカリ消毒株式会社	塩田 智也	42	ハウス食品株式会社	村尾 崇文
10	伊藤忠食品株式会社	片山 博視	43	株式会社はりまや	行旨 充
11	伊藤ハム株式会社	小山 正巳	44	株式会社阪急クオリティサポート	田中 啓介
12	江崎グリコ株式会社	田中 弓雄	45	三菱食品株式会社	佐藤 克彦
13	株式会社MA FOODS CONSULTING	阿部 昌隆	46	フードリンク株式会社	富岡 恭子
14	環境電子株式会社	山本 隆洋	47	フードリンク株式会社	島袋香織
15	K-OFFICE	角田 啓子	48	株式会社福楽得	長谷川郁規
16	公益財団法人かがわ産業支援財団	小池ようこ	49	株式会社富士通フサス	泉 博文
17	一般社団法人国際バイオマスセンター	斎藤 米司	50	株式会社富士通フサス	和田 一志
18	特定非営利活動法人サニテーション・デザイナー協会	小田切智美	51	プリマハム株式会社	山口 直樹
19	株式会社ジェイワンフーズ	吉田 智美	52	プリマハム株式会社	尾付野 哲夫
20	株式会社シジシージャパン	岩井 弘光	53	株式会社プレシアホールディングス	白井 泰男
21	株式会社七星食品	杉岡 亜矢子	54	三菱商事株式会社	金子 佳誉子
22	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	五木田 和夫	55	三菱食品株式会社	野村 進
23	損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社	佐川 一史	56	三菱食品株式会社	森山 潤三
24	株式会社フキ化フードサービスパートナーズ	大西 由美	57	株式会社ナガノトマト	本澤 眞司
25	合同会社TFMHY研究所	渡邊 勉	58	三菱食品株式会社	佐々木 優美
26	テーブルマーク株式会社	石川 隆之	59	有限会社みやぎ保健企画セントラルキッチン事業部	伊藤 勝彦
27	株式会社テンヨ武田	勝俣 賢	60	山芳製菓株式会社	猪股 忠
28	株式会社日清製粉グループ本社	山下 敦子	61	ロイズレジスタークオリティアシュアランス	今城 敏
29	日世株式会社	野上 周司	62		
30	株式会社日本アクセス	吉澤 恒治	63		
31	フードテクノエンジニアリング株式会社	佐藤 徳重	64		
32	株式会社日本アクセス	徳屋 邦彦	65		
33	一財 日本GAP協会	青柳 裕美			

※敬称略/企業名五十音順

<事務局>

No.	企業名	氏名	No.	企業名	氏名
1	農林水産省 食品企業行動室長	横田 美香	6	農林水産省 食品企業行動室	溝川 敏央
2	農林水産省 食品企業行動室 課長補佐	田邊 浩之	7	農林水産省 食品企業行動室	佐藤 一博
3	農林水産省 食品企業行動室 課長補佐	添野 覚	8	農林水産省 食品企業行動室	櫻並 智行
4	農林水産省 食品企業行動室 係長	佐藤 由香子	9	農林水産省 食品企業行動室	森 建太
5	農林水産省 食品企業行動室 係員	浜辺 隆博	10		

第2回 有限会社久保食品 実証監査結果

第1回目のおさらい

有限会社 久保食品とは



設立 1945年
場所 香川県綾歌郡宇多津町
代表者 代表取締役社長 久保隆則
従業員数 23名

・もめん豆腐、きぬごし豆腐、
うすあげ、がんもどき等、
豆腐製品の製造販売

1945年 丸亀市西平山町にて、父・久男が
久保久男商店として創業

1983年 有限会社久保食品創立と同時に、
丸亀市土器町へ移転

1990年 良い食品づくりの会に入会する

1995年 綾歌郡宇多津町へ工場と店舗を移転し、
現在に至る

2011年 スイーツ事業部Soicceria(ソイチェリア)開設



第1回目のおさらい

第1回 久保食品工場実証監査について

・使用ツール

FCP工場監査項目108項目(レベル1)

・内容

108項目すべて確認は不可能。

製造している食品の特性を良く考えて、監査すべき。

足の速い豆腐であることから、現在の工場の状況を劇的に改善しなくても問題はあまりない。

細かなところでは、動線を考えた原材料の整理が求められること。

木製治具、マグネット、輪ゴムなど異物混入が心配されること。

おからの廃棄物などにより虫の誘引や発生による異物混入の恐れがあること。

指摘事項をすべて改善するのではなく、「まずは、清掃から」として少しずつ改善すること。

第2回 久保食品 工場監査計画

監査を受ける側の名称 有限会社 久保食品 香川県綾歌郡宇多津町浜三番丁25-19			
監査を受ける側の事務所 (名称に同じ)		作成者 生駒 雅和	日付 2015.10.08 作成
監査を受ける側のご担当者 代表取締役 久保 隆則 様 品質管理担当者 清水 雅和 様			
監査担当者 監査専門家 生駒雅和 (公益財団法人 日本適合性認定協会) FCPメンバー 井上正昭 (BSIジャパン株式会社) 安並信治 (モーションマインド) 長井 昭 (株式会社 サニクリーン広島) 山本敦子 (アジアマリン有限公司), 行旨 充 (株式会社はりまや) 小池ようこ (公益財団法人かがわ産業支援財団) FCP事務局 森 建太 (農林水産省食料産業局企画課)			
監査目的 2015.06.10の工場実証監査に対する検討事項の検証 を行い、同時にFCP共通工場監査項目の監査基準の検証 を行う		監査範囲 「ナカセンナリ」もめんとうふの製造工程	
監査基準 FCP共通工場監査項目 (第2.0版)			
監査スケジュール 2015年10月30日(金)			
時刻	監査員	場所	監査の概要[カッコ内は「協働の着眼点の大項目」]
8:00-8:10	全員	会議室 (*1)	監査担当者挨拶, 基本的事項の確認(1,2,3,4,5,6,7,10,11,14)
8:10-10:00	全員	製造部門(*2,3)	製造工程の確認…原則として工程の流れに沿って移動します. (3,4,5,6,14)
10:00-11:00	全員	会議室(*2)	基本ルールに基づく詳細事項の確認(3,4,5,6,7,10,11,14)
11:00-11:30	全員	会議室	監査を通じての気付事項のまとめ
11:30-12:00	全員	会議室(*1)	気付事項の報告

*1:代表取締役, 品質管理担当者及び必要と認めた方の出席をお願いいたします.

*2:品質管理担当者 又は ご担当の方に案内をお願いいたします.

*3:監査対象は, 工場内の冷蔵室, 倉庫, 操作室, 作業室を対象とします.

時間的余裕がある場合, 施設の外周も含めます.

第2回 久保食品工場監査実証 1

協働の着眼点・大項目3 安全かつ適切な食品の提供をするための体制整備

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
069	黒板の備考欄に「まずは掃除から始めましょう」とあり、とても良いと思う。	FCP16



第2回 久保食品工場監査実証 2

協働の着眼点・大項目4 調達における取組

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
002	その他に、お金はかからないが人手がかかる部分も変化しており、例えば倉庫は見違えるようになった。	FCP32
004	冷蔵庫の中も整理整頓され良くなった。	

協働の着眼点・大項目5 製造における取組

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
059	水タンクについては、遮光タイプであることが確認できた。水が汚いと思ったら、清掃した方が良いとのこと。来春暑くなる前に、一度清掃しようと考えている。藻もないことは確認した。	FCP35,FCP36
060	10トン未満のタンクであることから、宇多津町の条例では、管理に努めねばならない、ということなので義務ではない。藻についても、タンクの3倍量の水を毎日使っていることから生えないと思う。あるとすれば天面だが、それもないのではないか。タンクの管理とは、清掃・点検・水質検査(色、濁り、味、残量塩素)であるが、1～2年に一度やった方が良くかと思う。	
061	豆腐製造の際、端や状態の悪い物を一時的に入れる水槽がある、この後油揚げ等に使われるのだろうが、その水槽の水はどれぐらいで代わるのか。	FCP37
062	水は溜めっぱなし。メイン槽は、水を入れながら常時代わっているが、切れ端を入れた槽は、回収が13～14時。片付けの際取りだして油揚げ等の原料になる。	

第2回 久保食品工場監査実証 3

協働の着眼点・大項目5 製造における取組

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
038	6月監査時のセロテープや小さなマグネットが無くなり、棒状マグネットに改善	FCP39
048	書類書きように鉛筆の持ち込みがあった。これはボールペンに変えるべき。異物混入を避ける効果と、記録は消せないようにすべき点から、変更して欲しい。	FCP41
001	前回の監査から、前回指摘から、木製治具は新しいものばかりに改善	FCP43
013	油揚げ用の金属製の網の傷みがあったので確認すべき。そこで使われている木製の治具もささくれや釘の確認はすべきである。洗浄時に確認すれば良い	FCP43
014	クレーンの操作パネルのボタン部分の汚れ	FCP44 FCP45
015	アルコール消毒のボトル表面	
016	アルコールボトルは、消毒剤が入っている意識が働いてつい忘れがち	
017	アルコールのボトル洗浄も毎日の業務に入れなければならない	
020	操作パネルに水侵入防止のためにビニールを貼っているが、これをラップにする。高頻度に貼り替えられるようにすることで、汚れの蓄積を防止	
021	操作盤の操作は指の腹ではなく、曲げた指の背側を使って押すことで、汚れの媒介に気を使っている。	
023	調理後の油揚げを素手で詰めていたが、手袋かトングを使う方が良いのでは	
036	「豆腐を手で触る人」と「その他の支援作業の人」がはっきりと異なっていたが、冷蔵庫のハンドルで交差汚染が発生しているようだ。改善すべき	
040	豆腐製造工程で、直置き of 道具などほとんど無かったが、唯一豆腐切り用の包丁を無意識に直置きしているようなので改善すべき	

第2回 久保食品工場監査実証 4

協働の着眼点・大項目5 製造における取組

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
003	倉庫の搬入口は一つだが、搬入経路と搬出経路は分かれており、良くなった。	FCP45
012	揚げ油のコントロールは1週間に2回程度の油の交換。AVも3未満。職人さんが油の匂いと色と勘で油を管理し、AVチェックよりはるかに厳しく交換。	FCP57,FCP58,FCP59
008	休息室のある2階から降りてきて、まず従業員の手を洗うところがあり、健康チェック表がついていた。	FCP66
066	従業員の健康チェック表を今月からつけ始めたのですね。良いことです。ただ、下痢・嘔吐は前日からの状況を記録するようにした方が良い。	FCP66 FCP67
042	手洗い、ペーパータオルの設置など改善点があった。	FCP69
029	私物の持ち込みについてはどうか。	FCP73
030	基本的に私物持ち込みは駄目なのだが、私物持ち込みを「ダメ」とするから、内緒で持ち込んでしまう。薬や緊急時用の携帯、夏場腐るのを防止するために冷蔵庫に入れる弁当など、すべてリーダーや社長に説明して、例えばプラスチック容器に入れて置いておくなどすれば良い。何を持ち込んでいるかを会社が把握していれば良い。	
067	エプロン・前掛けのクリーニングはどうしているか。	FCP76
068	各自が毎日、苛性ソーダでこすって洗い、休憩室に干している。	
022	6月の監査に比べて、有機残渣物が残っていないので、匂いがほとんど無い。定期的な掃除ができており、是非続けてほしい。外回りがとても良くなっていた	FCP79,FCP91
005	床もきれいになっており、相当がんばったことが分かる。	FCP81

第2回 久保食品工場監査実証 5

協働の着眼点・大項目5 製造における取組

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
055	スポットクーラーのエアはどのようにしているのか。フィルターでゴミを取っていると思うが。吸い込み口のフィルターは定期的に代えているか。	FCP82
056	不定期に掃除はしている。	
057	定期的というのは、すなわち忘れないようにするということ。FCP共通工場監査項目の82に相当する。圧搾空気を使っている機械の空気取り入れ口の点検も。	
052	薬品類の保管について。	FCP88
053	薬品類、CRC、苛性ソーダなど外に置いた。	
034	外回りの植え込みの雑草が無くなっていた。	FCP89

協働の着眼点・大項目11 お客様からの情報の収集、管理及び対応

議事番号	内容	FCP共通工場監査項目
046	監査やお取引先からの指摘があったときは、文書にして社内回覧すべき。それとともに指摘されたことは写真に撮ってそれも付けて回覧している。1か月後に再度写真を撮り、比較している。指摘事項に対して改善に積極的に取り組む人とそうでない人がいる。会社が一丸となって取り組むことで会社がより良くなっていく。	FCP102,FCP103,FCP104,FCP105

第2回 久保食品工場監査実証 6

議事番号	内容
073	下痢や嘔吐のケアについては、参考になる例がHPに掲載されているので確認を勧める。
074	長野県北信保健所の下痢に関する報告< http://www.pref.tochigi.lg.jp/e04/welfare/hoken-eisei/kansen/hp/documents/toirenoro_1.pdf >
075	保土ヶ谷保健所の嘔吐のケアに関する報告< http://www.city.yokohama.lg.jp/hodogaya/bunyabetu/kenkou-iryuu/noro.html >
076	サラヤ汚物処理キット< http://pro.saraya.com/products/65128.html >
079	監査の際、監査アンケートを従業員も含めて実施すれば良いのではないか。従業員教育のためにもやった方が良くと思う。



第2回株式会社 ナガノトマト 監査実証説明

使用ツール
FCP工場監査項目(レベル3~4)
HACCPについて

第1回目のおさらい

株式会社ナガトマトとは

設立 1957年(昭和32年)
場所 長野県松本市村井町
代表者 代表取締役社長 井垣孝夫
従業員数114名

- ・長野県産えのき茸のなめ茸製品をはじめ、トマトケチャップ、ピューレーなどのトマト加工製品を製造。
- ・原材料の供給から製品の梱包までを一貫して処理できるシステムが構築され、多様化するお客様のニーズに柔軟にお応えできるよう、効率的に多品種の生産が可能。
- ・品質マネジメントシステムの国際規格に沿ったシステムを導入(ISO9001)

第1回目のおさらい

第1回ナガノマト工場監査実証について

・使用ツール

FCP工場監査項目108項目(レベル1~4)

・内容

時間の都合上、108項目すべて確認は不可能。協働の着眼点大項目1~14で監査。

工場外周監査・工場内監査・テーブル監査、レベル1~2に関する基本項目に対してほぼ問題なし。

品質・衛生管理に対してFCP工場監査項目108項目上では問題のないとの結論。

第1回ナガノマト工場監査実証について

第1回反省点

- ・前回監査では「FCP共通工場監査項目第2版レベル1～4」の108項目を使用し監査したが、時間が不足しおおまかな監査で終了。
- ・監査項目レベル3～4のHACCPの原則は取組んではいる
少し曖昧な部分があったにもかかわらず、踏み込めなかった。

第2回ナガノマト工場監査実証

第2回目的

- ナガノマト工場のHACCP運用は適切か
- FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は工場監査項目として有用か。

監査内容

- 工場内部監査
(肉眼でのCCPの確認と担当者へ現場での聞き取り)
- ナガノマト工場のHACCP取組状況
(ハザードと現場の考え方、CCPの設定・管理質疑応答)
- 工場監査項目108項目レベル3～4は現場に対して
分かり易いかの質疑応答

監査事前準備

- 時間のロスを防ぐ為、事前にナガノマト様から HACCP 計画書を提示。
- 事前に提示して戴いた計画書を元にナガノマト工場の HACCP の取組について参加者の皆様に事前に確認していただく。
- HACCP 12 手順 7 原則を参加者の皆様に割振り、疑問まとめてきていただく。

ナガノトマト工場のHACCP運用は適切か

- 品質と危害の切り分けについて気をつけてほしい。HACCPに品質を入れると混乱してしまう。少しやりすぎ感はありますが現状は問題ありません。
- 危害分析の表現の仕方を整理した方がよい。
- CCPについて、現場での的確な表示がなされている。またCCP担当者のヒヤリングにおいても、逸脱時の対応方法についてこちらの質問に的確に答えられていた。
- 一般的衛生管理についても、現場で確実に実践されており、問題になるようなところは見受けられなかった。
- 危害要因分析で品質関連内容とやや混同しているところがありました。このような問題は事前に資料が提示されることによって問題の抽出が可能で、監査において工場側に確認するポイントとなります。

FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は工場監査項目として有用か①

- HACCPの項目のレベル3は相当高いレベルまで求めた監査手法である。中小事業でも確実にできるレベルからすると相当高いレベルであり、修正が必要である。
- 現在のレベル3をレベル4にし、レベル3は厚生労働省のチェックリストレベルにすることも考えられる。
- HACCPに関する項目については、HACCPをおこなっているところの監査としては使うことが可能といえます。むしろ、HACCPを運用していない工場での危害要因をどう見ているかなどを確認する監査水準1, 2のほうがむずかしい面があるように思われます。

FCP工場監査項目108項目のHACCP項目は 工場監査項目として有用か②

- 従業員へのHACCPに対する教育の実施の有無に合わせて力量判定までできるとよいと思います。HACCPシステムで要となるCCPの工程を担当している従業員へのインタビューで、力量や教育の状況を把握することができると思います。
- 「科学的な妥当性確認を実施する場合の実施者への教育、訓練をしているか」という内容は、監査では具体的にどのように実施していくか難しいと思われれます。
- 各項目に対して要求水準を1～4にレベル分けすることで、項目がたくさんあり、複雑な印象を受けました。取り組む側から見た場合、必須と推奨の2つ程度にしたほうが、分かり易い。
- 項目の構成に関して、PRPの所々にHACCPが盛り込まれているため、監査する側としては、少し使い勝手が悪いように感じました。HACCPは最後にまとめてもよい。

第2回香取プロセスセンター 工場監査説明

使用ツール
「監査担当が注意を払う監査項目29項目」

第1回目のおさらい

香取プロセスセンター株式会社とは

(株)芝山農園と(株)漬物工房彩と共同で出資し、
2014年5月に香取プロセスセンター株式会社を設立。
6次産業化事業として認可されました。

農林漁業成長産業化ファンドを活用して野菜の加工工場に着工し、
2015年6月に本格的に事業を開始しました。

「香取プロセスセンター株式会社」概要

- ・代表者：代表取締役 篠塚 利彦
- ・住所：千葉県香取市
- ・施設面積：約3,000平方メートル
- ・資本金：100,000,000円
- ・加工品目：大根、人参、白菜、きゃべつ など

第1回目のおさらい

第1回目にて「監査担当が注意を払う監査項目29項目」を使用して、あがった問題点①

- キャベツ1／4カットに仕様書は必要なのか？
誰でもわかる商品にまで必要なのか。
- 野菜の加工しか行ってないのにアレルギー表示の項目があるがどうしたらよいか。同じようにあてはまらない項目があるがどうすればよいか。
- 入室時の手洗いの爪ブラシは必要なのか。

第1回目のおさらい

第1回目にて「監査担当が注意を払う監査項目29項目」を使用して、あがった問題点②

- ・従業員の意識改善（作業に追われて衛生にまで感心を持つ余裕がない。コミュニケーションの取り方も模索中）
- ・保健所とのつながりがなく衛生管理・教育・訓練について詳しく聞ける相手がいない（何が正しいか判断が難しい）
- ・基本的なルールの作成

第1回目のおさらい

第1回目にて「監査担当が注意を払う監査項目29項目」 以外であがった問題点

- ・部屋の入り口にある溝のふたに台車の車輪がはまる。
- ・原料・カット済み置き場倉庫の荷物が高く積み過ぎ。
- ・掃除用具は掃除用具入れに入れた方がよい。作るべき。
動く用具入れが最適。
- ・備品の置き場所をつくるべき。
- ・結露問題
冷蔵庫・天井・照明器具・ごみ置き場。カビが生えている場所あり。
室内温度の調整を。
- ・地面の亀裂
- ・壁紙はがれ
- ・床の変色 築2ヶ月でこの状態は問題。

現状

人手不足- 教育・指導まで手が回らない。

現場管理- 篠塚社長に何かあった場合の現場指導体制が不明確。

行政連携- 衛生管理などのフォローが保健所からあったほうが良い。

文書化 - なかなか手が付けづらい。根底に「わざわざ」という思いも。

レベルUP- 具体的に何をすれば効率的になるか把握できる術がない。

緊急時体制- 何かあった場合の対応が不明確。

目的

- 教育する事・作業マニュアルを作る事、暇もないと言って先送りしている。
まずは何をやるべきか、どうやるべきかを考える。
- 「メリット」を明確に提示する。
これらが何をすれば実現できるかを検討する。
- この状況で「監査担当が注意を払う監査項目29項目」を活用するためにはどうするか

第2回香取プロセスセンター工場監査実証研究会

監査計画書

監査協力企業の名称 香取プロセスセンター 株式会社 千葉県香取市福田495番地				電話
監査実施場所 (名称に同じ)		作成者 三森 伸二郎	日付 2015.11.13 作成	
監査協力事業者 代表取締役 篠塚 利彦 様 取締役 平川 慧様				
監査担当者 監査専門家 : 三森 様(株式会社 ローソン) FCPメンバー : 一般財団法人日本規格協会 鳥本 様 株式会社浅野屋 中川 様 損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社 宇野 様 ITマネジメントセンター 村山 様 株式会社富士通エフサス次世代ビジネス企画推進本部 泉 様 森田 様 FCP事務局 : 溝川 敏央 (農林水産省食料産業局食品製造課)				
監査目的 FCP共通工場監査項目を用いて工場監査を行い、監査基準の成果検証を行う			監査対象食品 カット野菜(加熱用)	
監査基準 FCP共通工場監査項目(第2版) 29項目				
監査スケジュール 2015年12月4日(金)				
時刻	監査員	場所	監査の概要	
12:30-12:45	全員	事務室(*1)	挨拶、監査概要説明、会社・施設概要の確認、前回の振り返り(工場内)	
12:45-13:30	全員	施設内の確認	現場確認	
13:30-14:00	全員	会議室	監査を通じての前回の問題点、前回からの変更点まとめ	
14:00-14:50	全員	会議室	課題に対するの対策	
14:50-15:20	全員	会議室(*1)	総括	

監査内容 人材育成について

- ・作業の手順マニュアルは作るべき。作業の個人格差は作らないようにする。
- ・マニュアルには文章だけではなく行程写真を貼るのは必須。
- ・作業指示マニュアルの作成もすすめる。
- ・パートが居心地の良い環境にする。立ちっぱなしの作業は苦痛。座れる作業は座ってするのも良い。
- ・パートさんとのヒアリング活動。希望(意見)は聞いて確実に返答すること。

監査内容 人材育成について②

人材育成プラン(あるべき姿)

- ・社長の右腕となる人を育て、下に工程ごとにリーダーを育成
↓
- ・その人と各リーダーを中心に、工程表・作業マニュアルを作成
↓
- ・各工程の現場に作成した、労災防止の注意喚起、異物混入等の注意点を強調した慣用的なマニュアル掲示。
↓
- ・作業前の段取りがリーダーでもできるように指導する
↓
- ・各工程の見直しで生産性向上を図る
(導線の見直し、作業時間の見直し)
↓
- ・生産計画やシフト作成等も徐々にリーダーに移行する。

まとめ

《対応事項》

- ・まずはマニュアル作成。

理由:ヒューマンリスクがついて回る為

《課題》

- ・29項目が1次製品の監査ツールとして適当か？



もっと取組やすいツールにできないか。

FCP工場共通監査項目を使用してみて

1月18日(月)

損保ジャパン日本興亜リスクマネジメント株式会社



使用状況概要と結果

●実施企業数と概要

	業種	社員数	時期	シート別	備考
A社	水産加工業	約40名	9月	フルシート	自主実施・使用
B社	乳製品加工業	約40名	10月	フルシート	自主実施・使用
C社	完成品詰替業	9名	10月	29項目シート	代行実施・使用

●適合状況

	該当数	適合数	特記事項
A社	87/108 (80.6%)	60/87 (69.0%)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 立地環境の調査など組合が行っている項目が多い ➤ ほとんどが顧客便手配なので出荷便管理はし難い ➤ 全部が原料として2次メーカーに渡るため、判定レベルが甘い
B社	108/108 (100%)	70/108 (64.8%)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 兄弟会社が同居する建物で、勤務時間が違うためカギ掛け等ディフェンス性が弱い ➤ 全部が直接喫食食品なので判定レベルは厳しい。
C社	18/29 (62.9%)	18/29 (100%)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 全ての業務が“外注”なので「委託先・購買」関係がない ➤ 手順等は既に設定済み(→客先確認がある) ➤ 元は電子部品検査業なので服装等は厳しいものがあった

使い勝手など「使用した意見」まとめ

コメント・意見

A社

- 判定の○×のみ記録するだけでなく“個社使用”なので「なぜそうなったか（原因訊問）」のための欄があった方が良い。
- 改善事項提案書が2種類DLできるので、わかりづらい。
- 現場からの報告フォームもあった方が良い。
- 文言が難しいので“もみ込み(事例訳)”がついているとベターである。
- まとめシートがいきなり登場するよう見える。

B社

- シート全体に流れが感じられない(初めて見た方々はきっと固まる)。
- チェックのみで“現場とやり取りするシート”が必要なのではないか。
- 計画書は書きやすいので使用していきたい。
- ステップ3・4は相当レベルが高く中小企業で行えるところが少ないのではないか。
(→「監査項目」が全てできていないと取引してもらえない、と不安になる企業もでてくる可能性がある)
- 冷凍・冷蔵倉庫に関する項目をもう少し増やしてほしい。
(→倉庫管理のレベルを知りたい)

C社

- 業務委託を受けている企業では、該当項目がかなり減ってしまう。
(→小規模企業を監査するには不向きになるかも…)
- 文言がかなり難しいので解説が欲しくなる。
- 「適用外」とする場合の基準、また適用外とした場合の記録方法も明確になっている方が良い。
- 29項目シートもエクセルなど記録保管できるようにエクセル等のソフトが良いのではないか。
- 写真が張り付けられるシートがあってもよい。

第3回植物工場勉強会

開催日時:平成27年11月6日(金曜日) 14:00~17:00

開催場所:明治大学生田キャンパス・メディアセンターおよび植物工場基盤技術研究センター

出席者:24事業者/団体 32名

<議事次第>

1. 主催者挨拶

菱熱工業株式会社 専務取締役 岡安 晃一

2. 農林水産省挨拶

食料産業局食品製造課食品企業行動室 課長補佐 田邊 浩之

3. 進め方

菱熱工業株式会社 専務取締役 岡安 晃一

4. 講義

「植物工場は植物にとって快適か？」

明治大学農学部 池田 敬 准教授

(休憩)

5. 植物工場基盤技術研究センター見学

6. 質疑・補足説明

明治大学農学部 池田 敬 准教授

7. 閉会・次回案内

<議事概要>

はじめに、主催者・菱熱工業株式会社 岡安専務より、開会挨拶と前回勉強会の概要報告を行った。
次に、食品企業行動室 田邊課長補佐からFCP勉強会の概要と、勉強会テーマについての説明を行った。

その後、主催者から講師の紹介を行い、第3回勉強会の講義範囲と趣旨を説明した。

明治大学農学部・池田 敬 准教授より「植物工場は植物にとって快適か？」というテーマで講義を行っていただき、その後、別棟の明治大学植物工場基盤技術研究センターを見学した。

講義の後と見学中に質疑を受付け、再度、講義会場に戻り補足説明と質疑応答を行った。

補足説明では、池田准教授が実際に栽培指導を行っているビタミンファーム福井工場と講義会場を回線で結び、実際に中食向けに植物工場野菜を出荷している工場の管理について説明を行った。

<質疑と回答>(抜粋)

【植物工場基盤技術研究センター見学】

・養液に菌が入るとどうなるか？

→根から菌を吸い上げるということは考えにくい。土耕の場合は土の中にさまざまな菌がいるが、植物が汚染されることは少ない。

・養液の殺菌はしなくていいのか？

→水跳ねなどのコンタミネーションを考慮すると、汚染リスクを減らすために養液の殺菌は必要。

・養液栽培には噴霧耕などいろいろな種類があるが、どれが一番いいのか？

→湛液型水耕栽培(DFT)や薄膜水耕栽培(NFT)などがある。管理が楽な湛液型を勧める。

・なぜ風が必要か？

→葉のうらに気孔があって、二酸化炭素の摂取を促進するために風があったほうが良い。

しかし強い風は好ましくない。

・硝酸態窒素の量を減らす方法はあるか？

→溶液の濃度を変えればかんたんにできる、最後の数日を水で栽培すれば良い。

ただし、この施設で実際に行うには棚全体の溶液を変える必要があるので、手間がかかる。

・結球レタスが生産しにくい理由は？

→リーフレタスは葉が開いていて光合成を行うが、結球レタスは内部の葉は光合成を行えないため、効率がとても良くない。

・CO₂濃度はどのように管理しているか？

→1,000ppmが適正と考えている。通常の濃度が500ppmで、人が入って呼吸をするとすぐ1,000ppmまで上がる。

この施設では学生が作業するのでCO₂は加えていない。また、夜間は光合成を行わないので、逆に酸素が必要ということになる。

【実際の栽培施設(ビタミンファーム福井工場)について】

・土日の管理はどうしているか？

→日曜は全休としている。

・スポンジの洗浄、殺菌はしているか？

→スポンジは使い捨て、栽培パネルは洗浄殺菌再使用。

・養液の濃度は成長段階によって変えているか？

→変えていない。

・実際の工場のオペレーションの中で一番労力がかかることはなにか(収穫、梱包等)？

→収穫以降の、収穫、トリミング、梱包作業が手間がかかり、3~4人必要としている。

配布資料

・資料1: 植物工場勉強会 次第

・資料2: 参加名簿

・資料3: 講演資料「植物工場は植物にとって快適か？」

・資料4: 植物工場勉強会 アンケート

フード・コミュニケーション・プロジェクト（FCP）

第3回植物工場勉強会

議事次第

日 時：平成27年11月6日（金） 14:00～17:00

場 所：明治大学生田キャンパス 中央校舎6階 メディアホール

議事次第

- | | |
|--|-------------|
| 1. 開会挨拶 | 14:00～ |
| 2. 農林水産省挨拶 | |
| 3. 本日の進め方 | |
| 4. 講義「植物工場は植物にとって快適か？」 資料3
【明治大学農学部 池田 敬 准教授】
質疑応答（20分） | 14:10～15:30 |
| 休憩・移動 | 15:30～15:45 |
| 5. 植物工場基盤技術研究センター見学 | 15:45～16:15 |
| 移動 | |
| 6. 質疑・補足説明 | 16:15～16:45 |
| 7. 閉会・事務局連絡 | 16:45～17:00 |

次回予定 1月15日（金）14時 於：中央合同庁舎4号館（霞ヶ関）

配布資料

- 資料1：第3回植物工場勉強会・次第（本紙）
- 資料2：第3回植物工場勉強会 参加者名簿
- 資料3：「植物工場は植物にとって快適か？」
- 資料4：アンケート