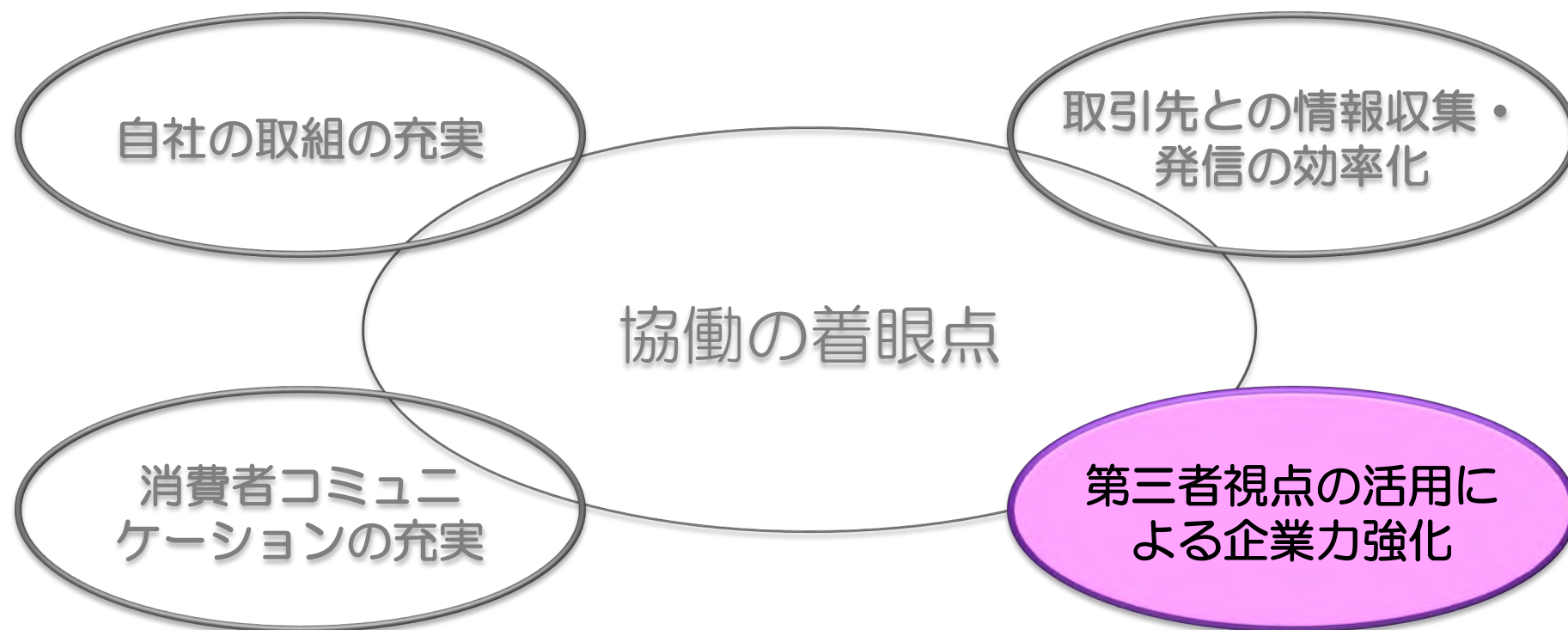


「F C P 共通工場監査項目」について



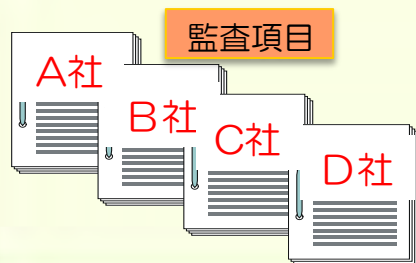
監査の標準化による業界全体のコスト削減 「F C P 共通工場監査項目」



「FCP 共通工場監査項目」の概要



事業者間における業務の課題

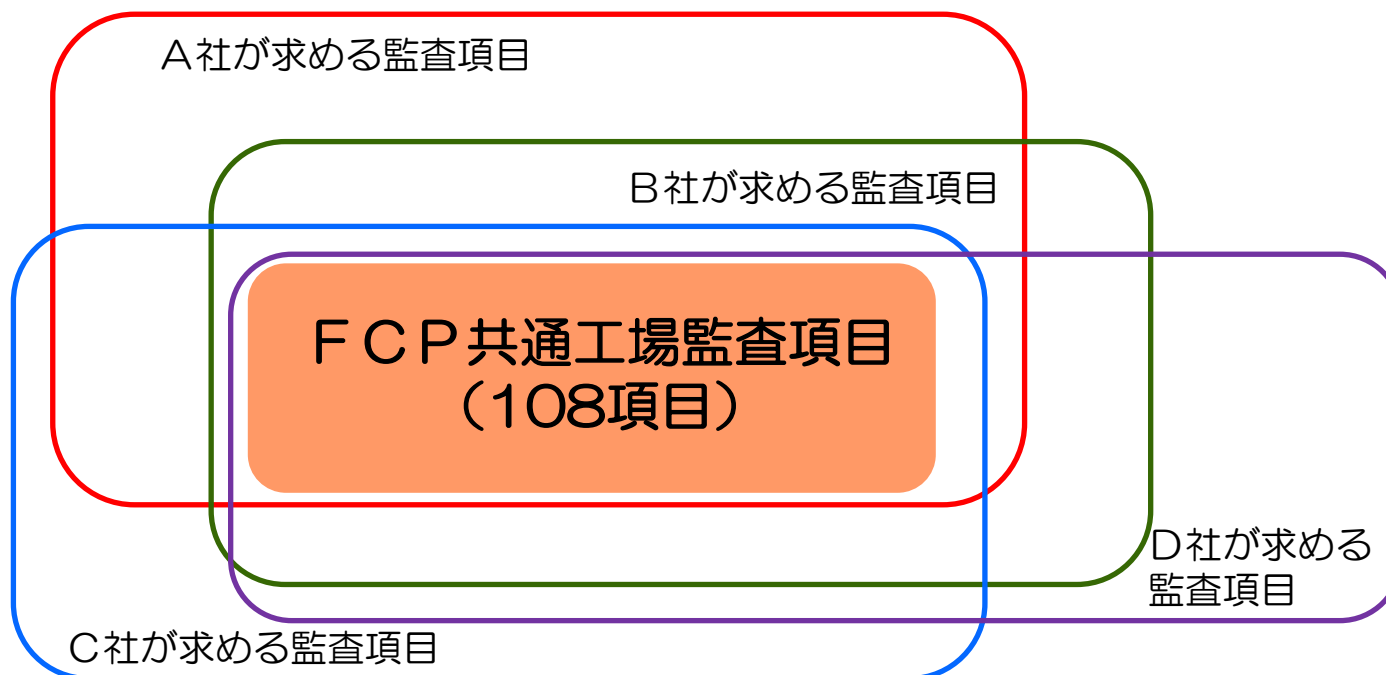


取引先によって、工場監査項目が各社バラバラ

対応の為にコスト増大



各社の監査項目の共有化が有効



「FCP 共通工場監査項目」開発の流れ

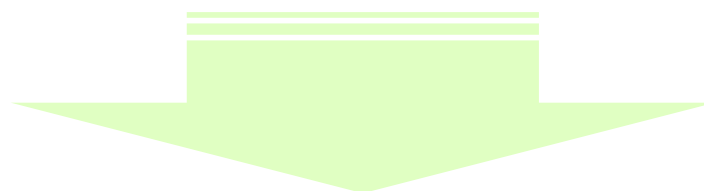
各社の監査項目を「協働の着眼点」に則したアンケートとして、棚卸し、内容の共通する項目をまとめて、参加者が容認できる共通の表現ぶりをまとめるワークショップを開催。

例えば、各社の監査項目事例

- 破損した硬質物(金属・ガラス・硬質プラスチック)が、食材・製品に混入する恐れがないか
- 工具類やネジ・ワッシャーが食材・製品に混入する恐れのある状態で放置していないか
- ビニール片、紙片、シール片、テープ片、ゴム片など(硬質異物を除く)が、食材・製品に混入する恐れのある状況にないか
- 器具の破損や機械・部品の放置がない
- 施設・設備の破損や錆など異物混入の危険性がない
- 製造機器類の部品、ボルト・ナット類の脱落防止措置がある などなど

数多くある会社の監査項目を整理、まとめる!!

F C P の工場監査シートでは・・・



【協働の着眼点・大項目5】『製造における取組』

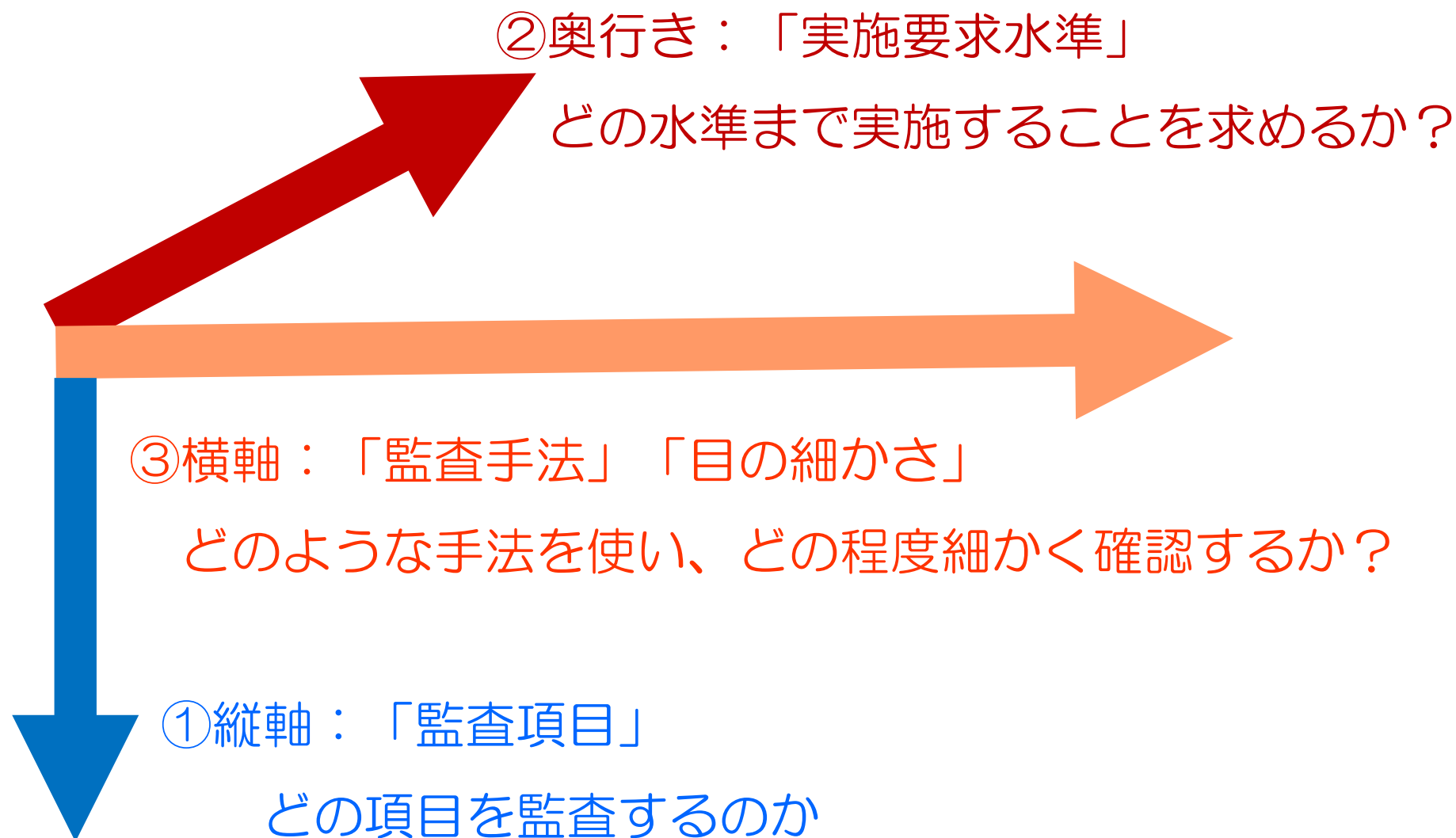
(1) 【製造工程の管理】

④ 異物混入の防止、異物の検出及び異物の除去に取り組んでいる

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

「F C P 共通工場監査項目」の標準化・共有化の視点



「FCP 共通工場監査項目」と要求水準、監査手法の例

- 共通工場監査項目108項目のうち、40番目の項目に対応する要求水準と監査手法の例を以下に抜粋しました。
- この要求水準及び監査手法は、実際の監査で採用されているものを取りまとめ、標準化したものです。全てのレベルを実際の監査の場で一律に必須項目として求めるような利用は想定しておりません。

【監査項目】

項目番号 40

工場入室時の毛髪・埃除去作業の実施（粘着ローラー、エアシャワーなど）

【要求水準】

（レベル1）
工場入室時の毛髪・埃除去のルールがある。

（レベル2）
工場入室時の毛髪・埃除去がルールどおり実施されている。

（レベル3）
工場入室時の毛髪・埃除去がルールどおり実施されている記録がある。

【監査手法】

（レベル1）
○ 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か
○ 工場入室時の毛髪・埃除去のルールが掲示されていることを確認

（レベル2）
○ 製造現場で毛髪・埃除去がルールどおり実施されていることを確認
○ ルールに基づくローラーやエアシャワー、吸塵器等が設置されていることを確認

（レベル3）
○ ルールどおり実施されている記録を確認する

「FCP 共通工場監査項目」の活用例



共通工場監査項目の活用方法は(標準化の効果を損なわない限り)、現場の状況に応じ、各社の判断で多様なパターンを容認。

研究会参加者が現場で試行した結果のフィードバックを踏まえて、取りまとめ。

場面 ①

自社内での活用

- そのまま監査項目として使用
- 自社監査項目と比較
- 工場監査に関する社内教育資料として使用 等

場面 ②

取引先工場の監査

- 取引先工場でそのまま使用
- 取引先工場へ監査を実施する前に、監査の視点として情報提供

場面 ③

新規取引時の監査

- (初回監査)
- 新規取引先工場へ監査を実施する前に監査の視点として情報提供