

2010. 11. 26(金)14:00~17:30

工場監査項目の標準化・共有化分研究会 第4回 参加者名簿

1	イオン株式会社
2	伊藤ハム株式会社
3	株式会社シジシージャパン
4	株式会社消費経済研究所
5	太陽化学株式会社
6	株式会社高島屋
7	株式会社竹中工務店
8	テーブルマーク株式会社
9	東洋冷蔵株式会社
10	株式会社虎屋
11	株式会社日清製粉グループ本社
12	株式会社日本アクセス
13	日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社
14	日本生活協同組合連合会
15	日本製粉株式会社
16	日本マクドナルド株式会社
17	ハウス食品株式会社
18	株式会社阪急クオリティーサポート
19	株式会社ホンダトレーディング
20	株式会社マルハニチロホールディングス
21	三菱商事株式会社
22	明治乳業株式会社
23	株式会社ローソン
24	株式会社山武

平成22年度
第4回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成22年11月26日

農林水産省

フード・コミュニケーション・プロジェクトチーム

本研究会の背景・目的

【背景】

フードコミュニケーション・プロジェクト(以下FCPとする)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為に、既存の工場監査項目のうち、安全性・信頼性確保のための取組に関するものについて、監査項目の標準化・共有化の検討を行うこととしました。

平成21年度の活動では共有可能な項目として、「FCP共通工場監査項目(ver1.0)」をとりまとめました。

【目的】

本年度の研究会では、様々な製造品目、規模の工場に対応可能な「FCP共通工場監査項目」の実施要求水準、監査手法をとりまとめることにより、「FCP共通工場監査項目」の活用をさらに広げることを目的とします。

(各社が現状使用しているシートを作りかえることを前提とした議論はしません)

併せて、「協働の着眼点」を活用した食品事業者の取組事例に関する情報を広くご提供いただき、意見交換を行うとともに、「協働の着眼点」をより良いものに見直すための情報の提供、改善に向けた提案をしていただきます。

研究会の運営について

- (1) 研究会の資料・議事概要については、ホームページ等で原則公表します。その際議事概要等は、発言者が特定できないようにしてから公表いたします。ただし研究会の議論内容が、企業秘密に触れたり、個人の権利・利益を害する恐れがあると判断した場合には、研究会資料等を非公表とします。
- (2) 本研究会では効率的な議論を行うため、研究会開催前のアンケートやヒアリングによって、参加者の意向を伺いながら進めます。
- (3) 研究会のアウトプット等は、FCPの成果として公表することを原則とします。

『検討作業におけるルール』

- ① 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
- ② 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)
- ③ 個別の組織や団体に対する、誹謗・中傷は行わないこと
(研究会においては、事業者間の利害調整等はいりません)

研究会活動の経緯について

平成20年度

アセスメント研究会より、食品事業者間の適正で効率的なアセスメントの実施、アセスメントの結果の適正なフィードバックのために、次のような分科会開催案が示された。

・食品事業者、検査認証機関、コンサルティング会社等が参集し、工場監査の項目のうち、安全・信頼確保のための取組に関するものについて、監査項目の標準化・共有化の検討を行う。「協働の着眼点」の項目の中から共有可能なものについて整理を始め、より詳細な項目についての合意形成を図る手法を採用し、基礎的な項目に関する標準化・共有化を模索する。

・また、アウトソーシングされた工場監査業務を、第三者機関が共有化された項目に基づいて実施し、その監査結果を公正に流通させる仕組みのあり方について研究する。あわせて監査結果の共有に向け、監査のばらつきが生じない手法について研究する。

平成21年度

アセスメント研究会よりの開催案より、分科会活動は、42事業者57名に参加登録をいただき、7回の分科会を開催した。5ステップに沿って、グループ討議の形で研究を進め、その成果物として「FCP共通工場監査項目・第1版」を確定、公表した。

ステップ1:分科会参加事業者からの「工場監査項目」情報の収集

ステップ2:各社工場監査項目の整理

ステップ3:「共通工場監査項目」の抽出

ステップ4:「FCP共通工場監査項目・試行版」を使った工場監査の試行

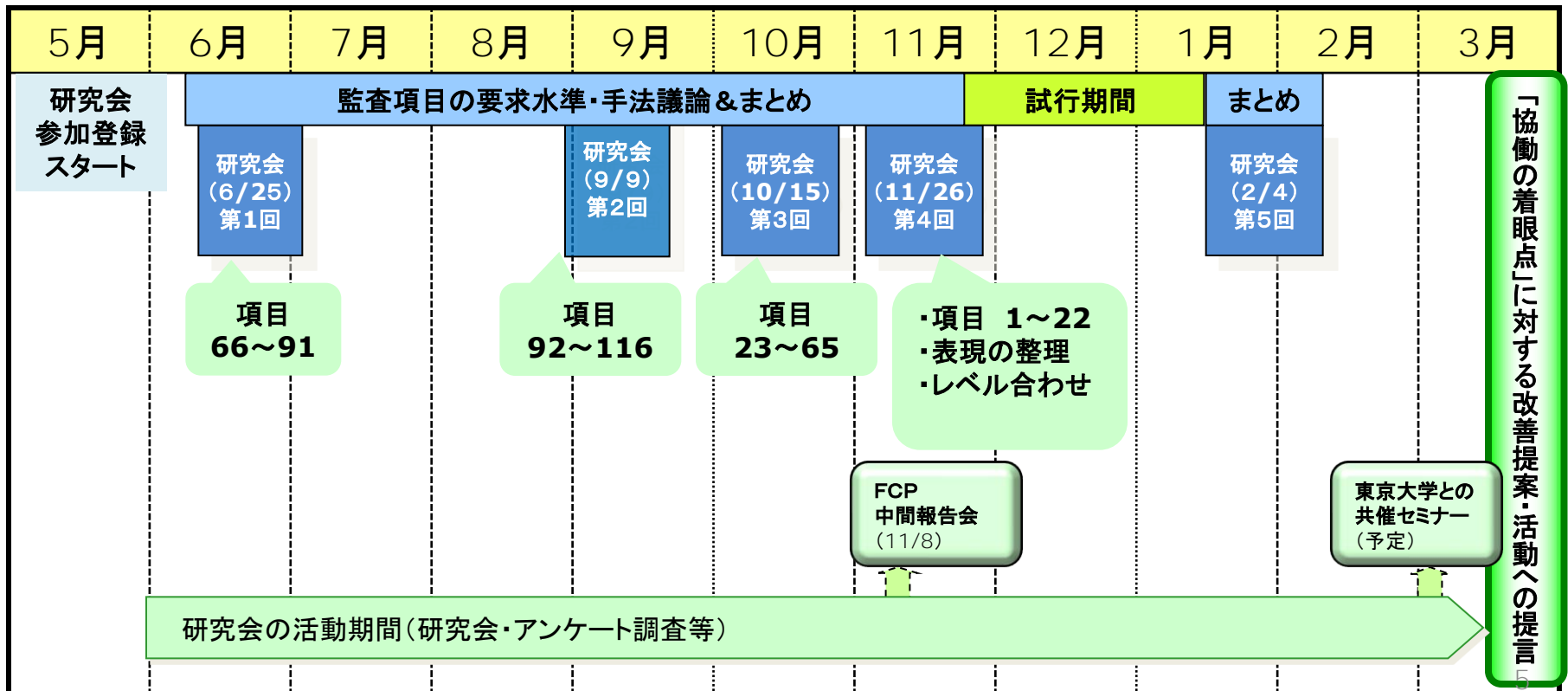
ステップ5:工場監査の試行結果を踏まえた検討

研究会作業のながれ

○第4回は

1. FCP共通工場監査項目23～65の要求水準と監査手法のまとめ(第3回の振り返り)
2. FCP共通工場監査項目66～116の要求水準と監査手法の確認(表現とレベル合わせ)
3. FCP共通工場監査項目1～22について要求水準と監査手法をとりまとめ

*今年度の研究会では、まず全ての工場監査項目について要求水準と監査手法をとりまとめることを優先します。その過程で抽出される監査項目の見直しについては第5回での検討を予定します。



「FCP共通工場監査項目」の活用について

ステージ 3

FCP共通工場監査項目



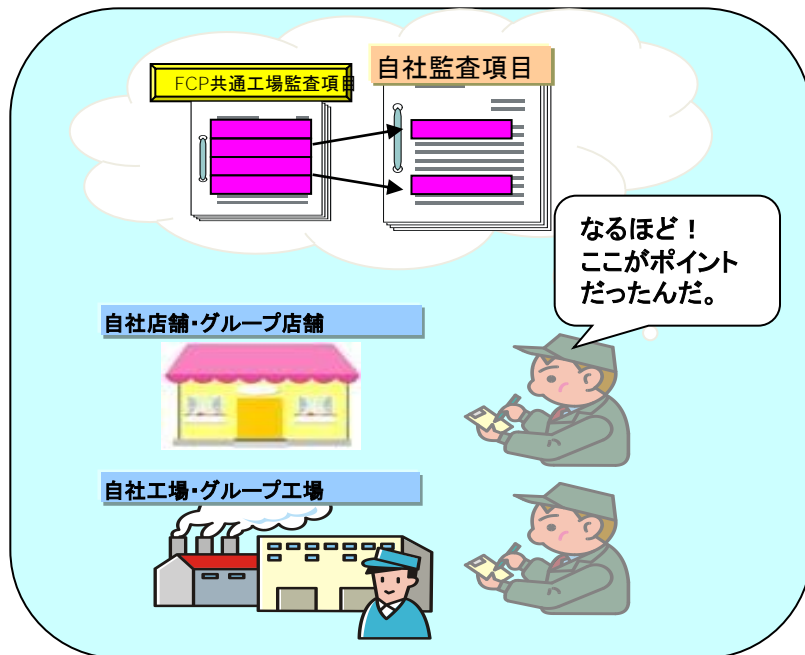
消費者の食への信頼向上に向けて、食品事業者同士がフードチェーンの中で、同じ目線で活動することが大切です。

「FCP共通工場監査項目」は、そのためのツールの一つです。自社の監査項目や取引事業者の監査項目と併せてご活用ください。

【活用 例1】

自己の取組みの見直し・改善

場面1： 自社内の監査



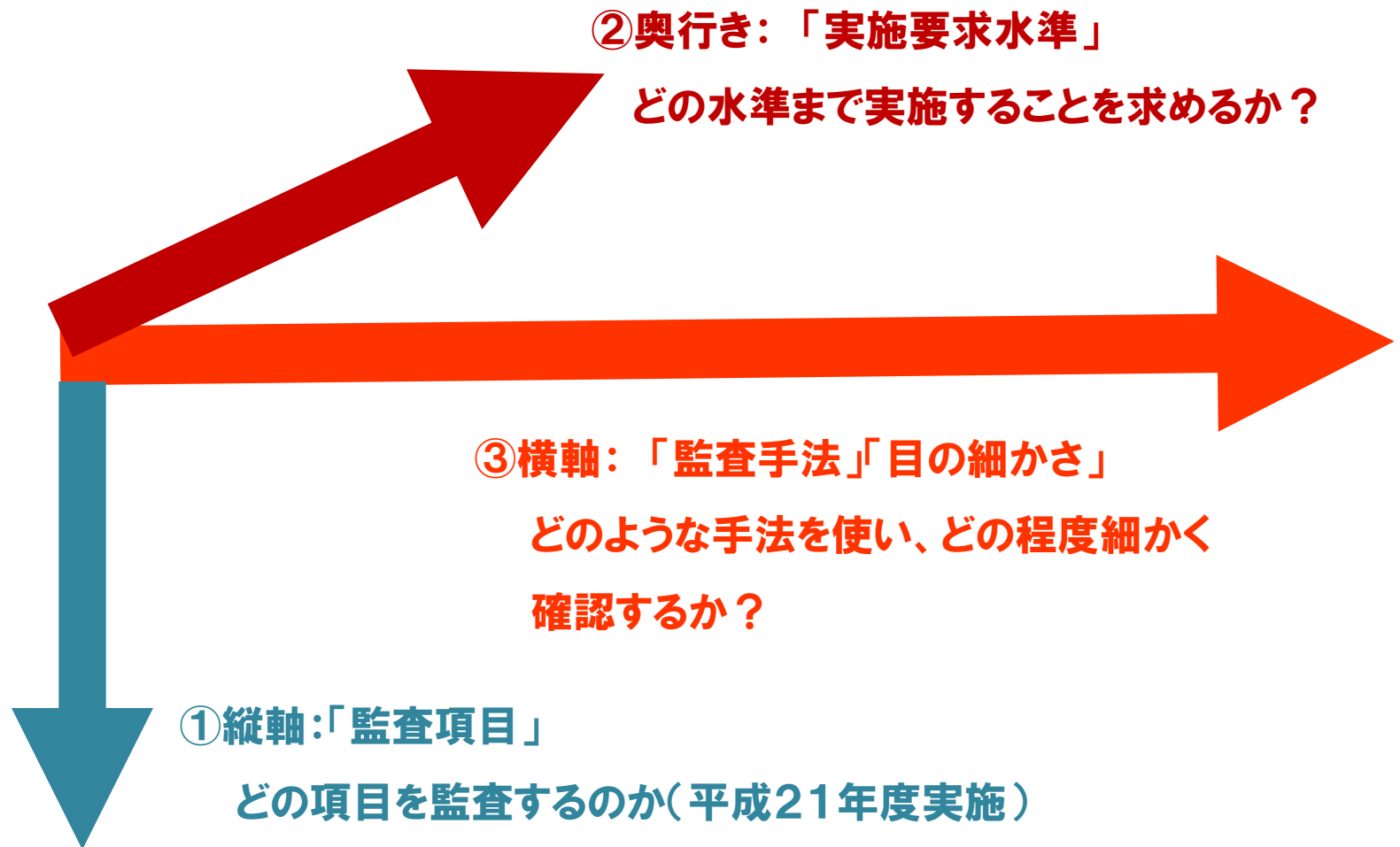
自社監査項目と「FCP共通工場監査項目」を照らし合わせてみた上で、自社内監査を行って頂ければ、消費者の信頼向上に向けての新たな気付き(自らの取組みの見直し・改善等)の参考となります。

場面2： 取引先工場の監査



既存の取引先(中小規模工場等)にFCPの理念を理解して頂いた上で、「FCP共通工場監査項目」を参考に監査を行うことで、取引先自らの見直し・改善等の活動につなげることができます。

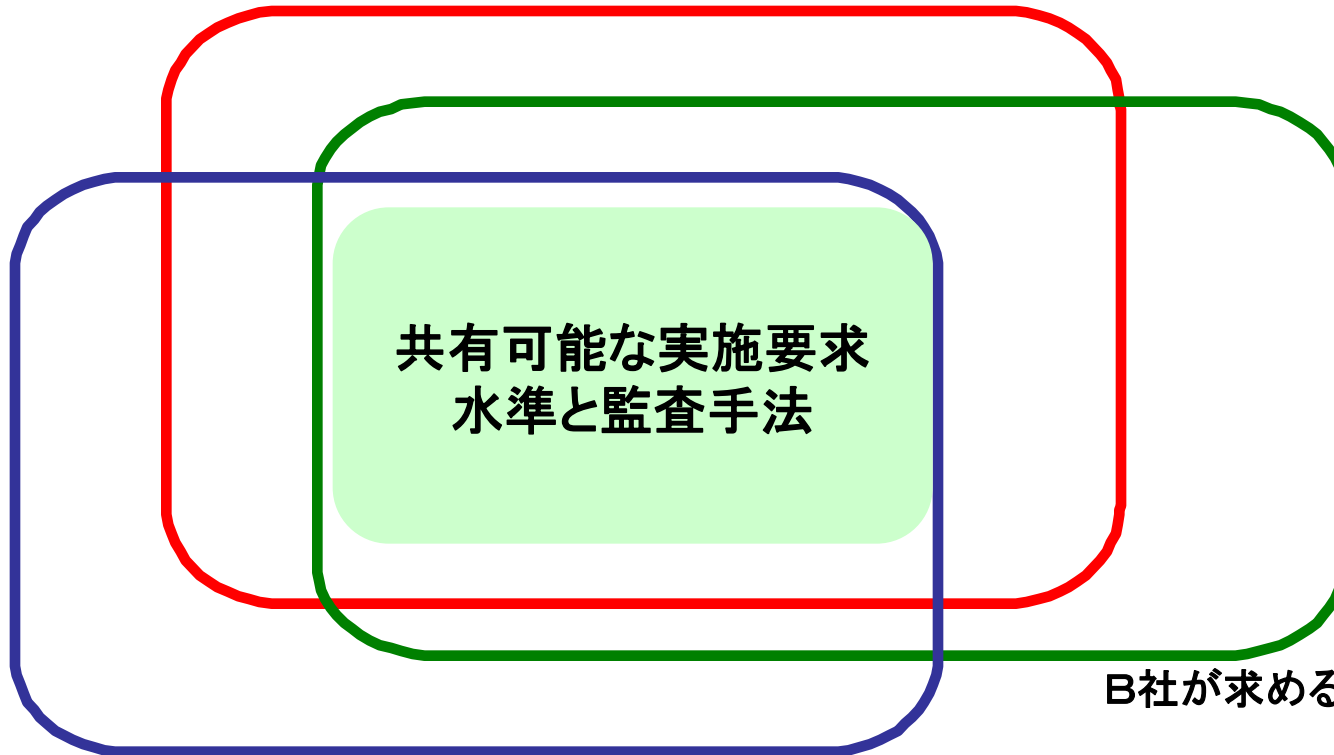
本研究会で工場監査項目を議論する際の視点



H21年度は「監査項目」についてとりまとめ、今年度はそれぞれの「監査項目」に対し、「実施要求水準」と「監査手法」を設定するための検討を実施します。

工場監査項目標準化・共有化の考え方

A社が求める実施要求水準と監査手法



B社が求める実施要求水準と監査手法

C社が求める実施要求水準と監査手法

各社が求める監査項目について実施要求水準と監査手法について、共有化の可能性について研究を実施します。



アウトプットは要求水準として共有する水準、共有化出来る監査手法をまとめたシートとする予定です。

平成22年度研究会でのアウトプットイメージ

要求水準として共有する水準

(出来ていなければいけない)

共有出来る監査手法

(どのようなことを確認するのか)

小項目	F C P工場監査項目	要求水準	監査手法
健康状態が適切でない従業員が、工場内に立ち入らない対策をとっている	66 健康診断の定期的な実施	1 健康診断の定期的な実施ルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回の実施すること ・新規採用時に実施すること
		2 健康診断の定期的な実施記録がある。	健康診断の実施記録を確認。 中途採用者の記録もあるかを確認 (個人の記録まで管理する必要はない。)
		3 結果に対して是正対応している。	産業医によるフォローがあることを確認。
	67 検便検査の定期的な実施	1 検便のルールがある。	ルールを確認。 ・全員年1回以上の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(サルモネラ、
		2 検便の実施記録がある。	検便の実施記録の確認。 ・受診率を確認 ・自治体からの指導の有無を確認
		3 陽性者の取扱ルールがある。	取扱ルールの確認。
		4 陽性者の業務記録がある。	処置経過と完治記録を確認。 業務記録を確認し、適正な業務が行われていることを確認
	68 入室時の個人衛生状況の確認の実施	1 入室時に個人衛生状況を確認するルールがある。	ルールがあることを確認。 ・下痢症状のないこと ・手指の傷のないこと
		2 ルール通り実施されている。	ルール通り実施されていることを確認
3 入室時の個人衛生状況確認記録がある。		個人衛生状況確認記録を確認	

**ルールを確認するのであれば
ルールに求める要件を明示**

**記録を確認するのであれば
記録の何を確認するのかを明示**

本日の作業 ①

第1回から第3回に作業した実施要求水準と監査手法について確認します。

1. 資料3「工場監査項目23～65」アウトプット(案)を使用し、アンケートより提案された内容について議論してください。

議論の中でコメントがある場合は各テーブルのA3用紙に付箋で貼付してください。

記入方法 訂正 可の場合 ○ 不可の場合 ×
 追加 可の場合 ○ 不可の場合 ×
 削除 可の場合 ○ 不可の場合 ×

2. 資料4「工場監査項目66～116」試行版(案)を使用し、表現と要求水準のレベルについて、確認してください。

第3回研究会作業用資料 「工場監査項目92～116」アウトプット(案)

アンケートより提案のありました内容について、ご確認します。(赤字の部分は追加・訂正・削除の部分です)

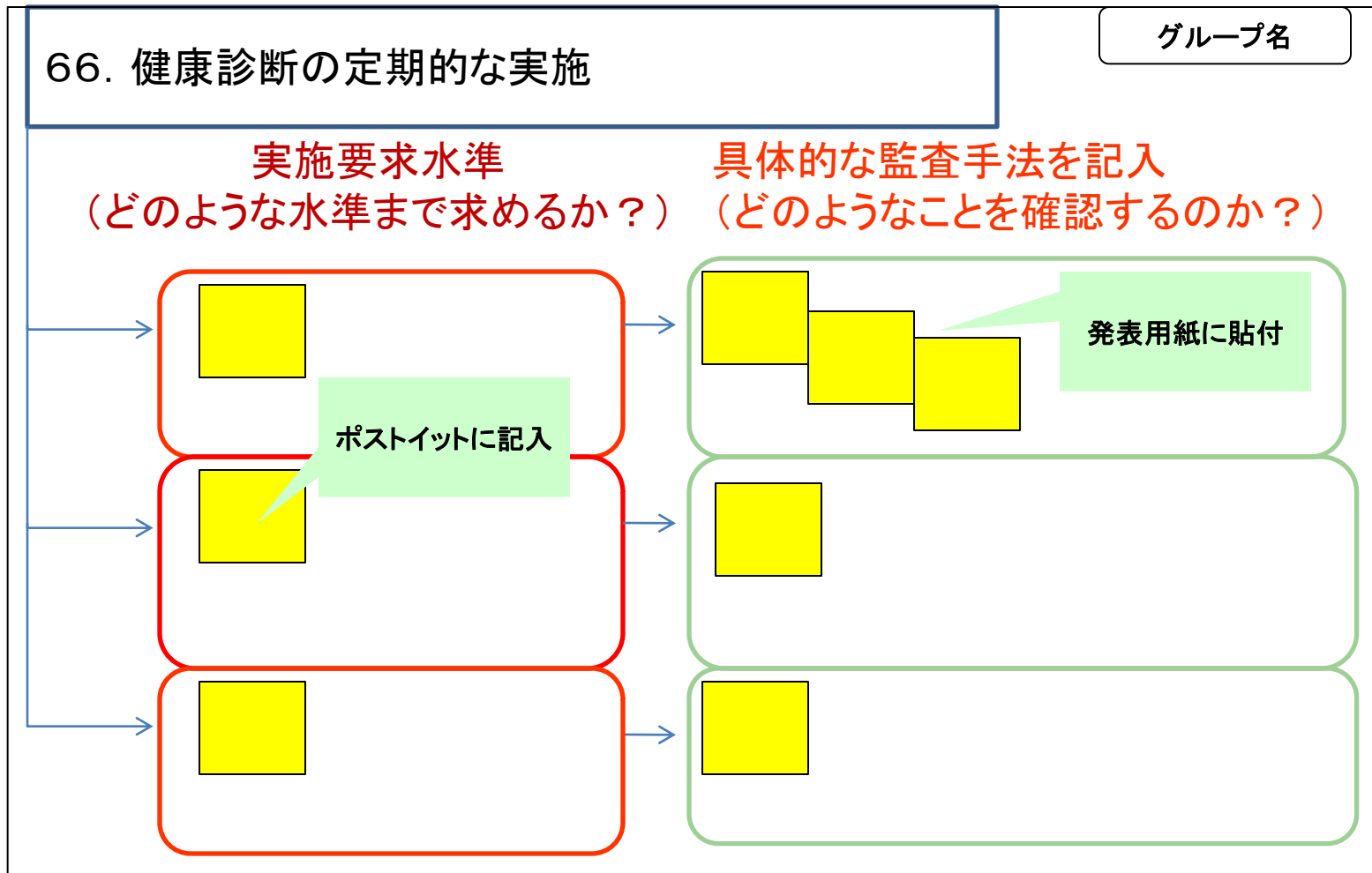
1. 監査手法として削除の提案があった手法について、ご確認ください。削除に賛成であれば○、削除する必要がないとお考えの場合は理由とともに×を記入してください。(理由の記入は付箋をご利用ください。)
2. 追加について、追加すべきでないと考えた部分があった場合は付箋にて、理由とともに記入して貼付してください。
3. 訂正について、訂正すべきでない。または表現の提案がある場合は付箋にて、理由とともに記入して貼付してください。

小項目	F C P 上増設項目	レベル	要求水準	要求水準(訂正・削除)	○×	監査手法	監査手法(訂正・削除)	○×	追加・訂正・削除についてのコメント
有害小動物 鼠及び昆虫 類の駆除 及び侵入防止 を行っている	92	1	有害小動物の駆除のための侵入防止の措置	侵入防止のための施設基準がある。	訂正1) 侵入防止のための対策を実施している	侵入防止のための施設基準を確認 (追加1) 人・物の出入り口で有害小動物の侵入を防止していること(エアシャワー・バスターボックス・高圧シャッターなど) 虫の侵入する隙間がないこと 防虫ネットが整備されていること 給排気口にフィルターがあること (追加2) 排気排出口には侵入防止策を講じていること (追加3) 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)	訂正2) 侵入防止のための対策を確認 (訂正3) 有害小動物の侵入する隙間がないこと (訂正4) 虫は閉じられていること、やむを得ず開放する場合は網戸など有害小動物侵入防止ネットが整備されていること ネットの目開きは、侵入防止に十分であること (訂正5) 虫や換気扇など給排気口に虫取りフィルターがあること	○×	施設基準の有無よりも、侵入防止策が実施の有無を確認すべき。 有害小動物(鼠・ネズミ、アリ、クモ、スズメ、ハト) ①人・物の出入り口で、十分な侵入防止が行われていること エアシャワー、バスターボックス、高圧シャッター……など ②網戸の目開きは、侵入防止に十分か？ ③誘引する原因を特定し、対策があるか？ 光の漏れ、紫外線の有無……など
			2	施設が基準に適合している。	施設が基準に適合していることを確認 (追加4) 施設が正業に使用され、停たれていること (追加5) 有害小動物の発生がないこと	点検記録を点検しながら、工場内をパトロールし、基準の適合の有無と記録上の確認 実際に虫の発生やクモの巣がないことの確認も必要 「有害」の文字は不要では 監査項目92～95は同一事項であり、一つの項目としてまとめた方がよい。		点検記録を点検しながら、工場内をパトロールし、基準の適合の有無と記録上の確認	
			3	有効に管理されている。	施設整備の点検記録を確認				
有害小動物の駆除についてのルール(効能、誘引性、作業手順など)の設定	93	1	有害小動物の駆除についてのルールがある。			有害小動物の駆除についてのルールを確認 (追加6) 駆除の前駆や使用薬剤等が定められていること (追加7) 製造エリアで薬剤の使用がある場合、薬剤などの使用場所が記載された図による現場確認と、薬剤使用中の指示がされていること 実施頻度を確認	(追加8) 駆除の前駆や使用薬剤等が定められていること (追加9) 製造エリアで薬剤の使用がある場合、薬剤などの使用場所が記載された図による現場確認と、薬剤使用中の指示の現場確認		駆除だけでなく手順書まで整備していることには少ない 製造ライン、製造エリアで薬剤の使用がある場合、薬剤などの使用場所が記載された図による現場確認と、薬剤使用中の指示の現場確認

本日の作業 ②

FCP共通監査項目ごとに、共有出来る実施要求水準と監査手法についてとりまとめます。

1. 資料4を参考に要求水準・監査手法をポストイットに記入してください。
2. 記入したポストイットをとりまとめ用の用紙に貼付してください。
(直接記入いただいても構いません)



本日の作業 ②の範囲

FCP共通工場監査項目1～22について
グループ毎に下記項目を作業してください。

全グループ共通

FCP共通工場監査項目 1～6

グループ A・B・C

FCP共通工場監査項目 7～11

グループ D・E・F

FCP共通工場監査項目 12～17

グループ G・H

FCP共通工場監査項目 18～22

FCP共通工場監査項目(要求水準・監査手法)の試行について

第4回までの研究会活動にてまとめた、FCP共通工場監査項目の各監査項目に対する要求水準と監査手法について実際のビジネスの現場での試行期間に入ります。

試行の結果を第5回研究会にて議論し、最終的な研究会の成果物としてとりまとめることとしています。P6・P7の「FCP工場監査項目の活用について」を参考に試行いただきますよう、お願いいたします。

試行結果については、アンケートを送付いたしますので、ご協力お願いいたします。アンケートには、「協働の着眼点」の改善にむけた提案についても、お尋ねしますのでご回答お願いいたします。

試行期間までのスケジュール

1. 本日の議論結果の確認メールの送付
 - ・12月1日(水曜日)予定
 2. FCP工場監査項目(要求水準・監査手法)試行版及び、アンケート送付
 - ・12月6日(月曜日)予定
- * 試行結果アンケートの回収締切
- ・2011年 1月26日(水曜日)

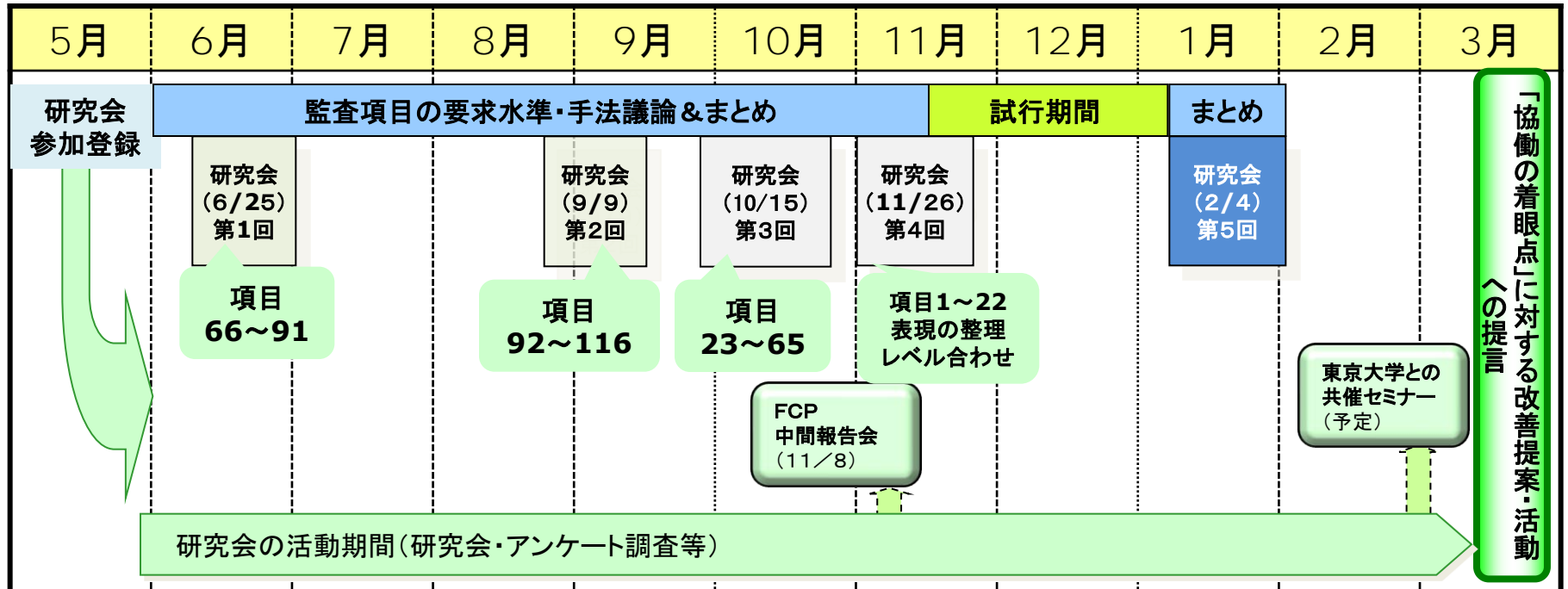
第5回研究会のご案内

○第5回は試行期間を挟み、2月4日の開催を予定しています。

○第5回は

- ・試行期間の結果から、要求水準と監査手法のとりまとめについて
- ・FCP共通工場監査項目の見直しについて
- ・「協働の着眼点」に対する改善提案・活動への提言の議論をする予定です。

○試行についてのアンケートをお送りしますので、協力をお願いします。



第4回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料「工場監査項目23～65」アウトプット(案)

資料3

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)	
調達物資の調達から食品の製造、販売までの過程の危害要因を洗い出し、分析方法を定めている	23 原材料の受け入れから製品の出荷までの重要な問題が発生しそうな点の洗い出しと、管理方法の設定	1	原材料の受け入れから製品の出荷までの危害分析のルールがある。	原材料の受け入れから製品の出荷までの危害分析についてのルールを確認 ・手順書、基準書があること	(2:削除)	
		2	危害分析のルール通り実施されている。	(1:訂正)危害分析のルール通り、管理方法が設定されている HACCP手法に準じた管理手法の確認 ・HACCP7つの原則の手順があること ・CCPがあること ・CLがあること		HACCPに準じた管理手法確認であれば7つの原則についてはどの程度準じていけばよいのか？ レベル1のルールに入れるべきと考えます 中小企業も対象にするなら、HACCP、CCP、CLの用語は参考程度なら良いが、監査ポイントとするのは検討すべき CCPが無い加工食品もある CL等の語句は、説明が必要
調達物資に応じた条件下で保管及び管理している	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	(訂正)・施設管理基準があること (3:追加)・防虫、防鼠について業者委託を行なっている場合は協議の場があること (4:追加)・駆除に関するルールがあること (5:追加)・運営・責任の体制が明確であること	
		2	防虫・防鼠がルール通り実施されている。	定期駆除が実施されていることを確認 ・防虫・防鼠のチームがあること		(6:削除) (7:追加)施設の防虫・防鼠対策を確認 (8:追加)・壁や床の破損がないこと、出入庫口が開放されていないこと、窓に網戸があることなど (9:追加)モニタリングが適正に行われていることを確認 (10:追加)現場に虫・鼠、又はそれらの痕跡がないことを確認
		3	防虫・防鼠の結果が記録されている。	防虫・防鼠の実施記録を確認		(11:追加)モニタリングの結果の記録を確認 (12:追加)モニタリング結果に基づく対応が取られていることを確認
	25 調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の設定	1	調達物資の保管条件が設定されている。	保管条件を確認 ・保管場所が定められていること ・保管温度が定められていること ・原料仕様書が揃っていること	(訂正)・必要に応じて保管温度、湿度が定められていること (13:追加)・保管期間が定められていること (14:追加)・仕様書記載の保管条件を把握していること	
	26 調達物資(原材料など)の必要に応じた保管条件の遵守	1	調達物資の保管条件が遵守されている。	保管状態を確認 ・資材の出入庫管理がされていること ・保管庫の温度湿度管理がされていること ・アレルギー物質(含有)原材料が分別されていること ・トレーサビリティが確保されていること	保管状態を確認 (訂正)・原材料の出入庫管理がされていること (訂正)・必要に応じて保管庫の温度湿度管理がされていること (訂正)・アレルギー物質のコンタミネーション等ないよう保管されていること (訂正)・トレーサビリティが確保出来ること (15:追加)・仕様書記載の保管条件であること 保管条件の記録を確認 (訂正)・必要に応じ保管庫の温度・湿度が記録されていること (16:追加)トレーサビリティが確保されていること	
	2	保管環境が記録されている。	保管環境の記録を確認 ・保管庫の温度・湿度が記録されていること		必ずしも分別は必要ないと思います。 分けられていると同時に誤使用がないように識別されていること。 トレーサビリティは記録ですから2に入るのではと考えます。 冷凍・冷蔵など必要なものについては・・・。	
不良品、返品との区分管理の実施	27 不良品、返品との区分管理の実施	1	不良品、返品との区分管理のルールがある。	不良品、返品との区分管理のルールを確認 ・実際に区分されていること(保管場所の返品表示)	(17:削除)レベル2の実施にもとめる ・実際に区分・隔離されていること(保管場所の返品表 (18:追加)・不良品、返品が明示されていること (19:削除) (20:削除) (21:削除) (22:削除)	
		2	不良品、返品との区分管理がルール通り実施されている。	不良品、返品を受け入れルールを確認 ・受け入れ検査項目が設定されていること ・定期的な検査が設定されていること ・受け入れ基準が設定されていること 不良品、返品との区分管理がルール通り実施されていることを確認		(23:追加)・実際に区分管理されていること(保管場所の返品表示) (24:追加)規格書通りの原材料であることを確認 (25:削除)
		3	不良品、返品との区分管理の記録がある。	(26:削除)区分管理の記録をする必要はない 不良品・返品記録を確認 再利用・再加工の記録を確認		(27:削除) (28:削除)

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)	
調達物資の適切な保管及び管理を行うために、適切な施設または設備を備え、管理している	28 温度計の校正の実施	1	温度計の校正のルールがある。	温度計の校正ルールがあることを確認 ・頻度が設定されていること ・妥当な精度が設定されていること	(訂正)必要に応じて温度計の校正ルールがあることを確認	厳しい管理を要求されるものだけで十分と思います。 温度計の校正記録だけでよいのでは貼付を含めた識別ができればよい。
		2	温度計の校正がルール通り実施されている。	温度計の校正済み証が本体に貼付されていることを確認	(29:追加)・標準温度計をもって、自ら確認できること (30:削除)	
		3	温度計の校正記録がある。	温度計の校正記録を確認		
	29 保管施設の清掃の実施	1	保管施設の清掃のルールがある。	清掃手順書を確認 ・清掃メンテナンス計画書があること	(31:追加)・清掃計画を確認 (32:追加)・メンテナンス計画を確認	清掃・メンテナンス 保管施設現場の拭き取り検査・ATP検査は重要ではない
		2	保管施設の清掃がルール通り実施されている。	保管施設現場を確認 ・必要に応じて拭き取り検査が行われていること ・必要に応じてATP検査が行われていること	(33:削除) (34:削除) (35:追加)目視により、洗浄漏れが無い事を確認	
		3	保管施設の清掃記録がある。	清掃道具を確認 保管施設の清掃記録を確認		
調達した原材料の使用期限を、設定及び管理している	30 先入れ、先出しなどの仕組みの設定	1	先入れ、先出しのルールがある。	先入れ、先出しのルールがあることを確認	(36:削除)	先入れ、先出しのルールではなく「期限遵守のルール」とすべきではないか。 入出庫手順書までは必要ない
		2	先入れ、先出しがルール通り実施されている。	先入れ、先出しがルール通り実施されていることを確認	(37:追加)使用期限以内の原材料であることを確認	
		3	先入れ、先出しの実施記録がある。	原材料の入出庫記録を確認		
食品製造用の設備及び器具の食品接触面を清潔に保っている	31 製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順の設定	1	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業手順がある。	製造機器・器具・備品の食品接触面の清掃・洗浄の作業ルールがあることを確認 ・機器、器具、備品の仕様書(材質、MSDS)があること ・清掃・洗浄手順書があること ・清掃・洗浄計画書があること ・頻度、実施者が決まっていること	(38:削除) (39:削除)	食品接触面に限る必要性があるか？ この項目に入る必要はないと思います 手順書と同一とみなされるため、不要。
	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	(40:追加)洗浄漏れが無いことを確認 (42:追加)洗浄・清掃結果がモニタリングされていることを確認	食品接触面に限る必要性があるか？ 重要なのは出来栄を管理することだと思います。
食品製造で使用する水は飲用適であり、安全な方法で処理及び維持管理している	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管理 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	(43:追加)・貯水槽の清掃やメンテナンスの方法、記録の確認	使用水から作る水や、外部から購入する水も対象だと思います 全ての食品に飲用適の水が必須ではないのでは？
		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管理 ・自治体が要求する飲用適の基準で検査していること	(44:追加)・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
食品に適切な加熱、冷却、乾燥及び包装の管理記録の保管	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、管理項目が設定されていること ・明確な管理基準が設定されていること	妥当な管理手段・方法が設定されていること (46:追加)設定されている基準が妥当かを確認	元々管理点であることが前提。 明確な一適正な
		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 ・各管理点が管理基準と合致していること	(訂正)・各管理結果が管理基準と適合していること (47:追加)・管理基準を逸脱した結果が放置されていないこと
	37 加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応記録の保管	1	加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応ルールがある。	加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応ルールを確認 ・対応ルールに問題がないこと	(訂正)加熱、冷却、乾燥及び包装の条件及び管理基準逸脱時の対応ルールを確認 (訂正)・対応ルールが妥当であること、明確であること	何をもちて問題ないとするか？
		2	加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応記録が保管されている。	加熱、冷却、乾燥及び包装の条件逸脱時の対応記録を確認 ・逸脱時の対応記録がルールに基づいて記載されていること	(訂正)加熱、冷却、乾燥及び包装の条件及び管理基準逸脱時の対応記録を確認	

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)		
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	38 備品類の混入防止対策の実施	1	備品類の混入防止対策のルールがある。	(訂正)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持ち込みが禁止されていること ・私物の持込は原則禁止されていること ・持ち込む際は適正な材質・形状であること ・持ち込む際は員数管理ができていないこと 備品類の混入防止対策を確認	(訂正)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 (訂正)・異物となり得るもの持ち込みが禁止、周知されていること (48:削除) (訂正)・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	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。 持ち込む際の材質・形状までは明示しなくともよい
		2	備品類の混入防止対策がルール通り実施されている。		備品類の混入防止対策がルール通り実施されていることを確認 ・備品の割れや欠け等がないこと	(49:追加)・備品類の整理整頓がされていること (50:追加)・禁止物の持ち込みがないこと	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。
		3	備品類の混入防止対策が記録されている。	(訂正)備品類の混入防止対策が必要に応じ記録さ	私物等持込物の出入数の記録を確認 現場における備品メンテナンスの記録を確認	(訂正)私物等持込の場合の出入数の記録を確認 (訂正)現場における備品類の点検記録を確認	持ち込み禁止物の出入りはないのでは?? 混入防止とメンテナンスは異なると考えます。記載するならメンテナンスの際に数量、形状を確認することとしたらどうでしょうか
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	39	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 ・除去作業手順があること	(訂正)・妥当な除去作業手順があること	
		2	工場入室時の毛髪・埃除去のルールが掲示されている。		工場入室時の毛髪・埃除去の手順が掲示されていることを確認		
		3	工場入室時の毛髪・埃除去がルール通り実施されている。		製造現場で毛髪・埃除去がルール通り実施されていることを確認 ・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	(訂正)・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 (51:追加)・ルール通り行われていることを確認	実施と設備とは異なるのではと考えます。設置されて正しく利用されていることを確認などはいかがでしょうか。
異物検知時の除去、および再発防止対策の確認	40	1	異物検知時の除去、および再発防止対策のルールがある。	(52:訂正)異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みがルールがある	異物検知時の除去、および再発防止対策のルールを確認 ・異物検知工程があること ・使用機器、種類(金検など)、仕様がわかっていること ・排除品処置手順があること	(訂正)異物検知、排除の方法、排除品の管理を確認 (訂正)・必要に応じ、異物検知や選別等の工程があること (53:追加)・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 (54:追加)・機器のメンテナンスが行われていること (訂正)・使用機器(金属探知機など)、仕様・精度がわかっていること (55:訂正)検知・排除結果に基づく対処ルールを確認 (56:追加)・異常な異物が検知された場合等には、その原因の追求、対処がなされること (57:追加)・必要な部署等に結果がフィードバックされること	異物を検知・排除すること、再混入させないこと、異常の場合の対処が適切になされていることが重要に思いません。 監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。
		2	異物検知時の除去、および再発防止対策がルール通り実施されている。	(58:訂正)異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みがルール通り行われている	異物検知現場を確認 ・機能、性能、感度等の仕様がわかっていること ・異物混入品の処理方法がわかっていること	(訂正)異物検知・排除の現場及び記録にてルール通り行われていることを確認 (59:削除) (60:削除) (61:追加)・機器の作動確認を行っていること(テストピーステスト) (62:追加)設定した基準どおりの精度で排除出来るか確認 (63:追加)製品を全量、機器で検査していることを確認	分析は2の項目ではないでしょうか
		3	異物検知時の除去、および再発防止対策が記録されている。	(64:訂正)異物の検知・除去対策、及び混入の防止、低減への取り組みが必要に応じ記録されている	異物検知時の分析と改善記録を確認	(訂正)異物検知の記録を確認 (65:追加)・異物を検知したときの記録があること (66:追加)・異物を検知しなかった場合の記録があること (67:追加)・異常時対処(選別)記録があること (68:追加)・改善記録があること	
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	41	1	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が実施されている。		製造工程中の汚染防止対策を確認 ・落下物による汚染防止策が実施されていること ・現場に応じた対策が施されていること	(訂正)・落下物等による汚染防止策が実施されていること	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。 何をもちて現場に応じた対応としますか?
		2	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が記録されている。	(訂正)必要に応じ、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が記録されている。	改善記録が残されていること	(69:追加)対処・改善記録、及びルールの更新履歴を確認	汚染防止対策と改善記録は別ではないかと考えます。
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	42	1	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落防止対策のルールがある。	(70:訂正)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。	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落防止対策のルールを確認 ・破損や脱落防止策や、点検項目があること ・その頻度が決まっていること	(訂正)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 (訂正)・破損や脱落防止の点検法・頻度が明確であること (71:追加)・異常があった場合の対処ルールが明確であること (72:追加)・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	
		2	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落防止対策がルール通り実施されている。	(73:訂正)機器・設備や器具等の点検、メンテナンスがルール通り行われている	製造現場の機器・設備の破損やねじ等の脱落防止対策がルール通り実施されていることを確認 ・設備の破損やねじ等の欠落がないこと	(訂正)機器・設備や器具等の点検、メンテナンスがルール通り実施されている事を確認 (74:削除) (75:追加)・破損・欠落に対して適正な対応がなされていること (76:追加)・点検・メンテナンスが計画通り行われていること	これは検査の結果であって、実施とは異なるのでは点検がされているとかその方がよいのではと考えます。
		3	製造工程中の機器・設備の破損やねじ等の脱落防止対策が記録されている。	(77:訂正)機器・設備や器具等の点検、メンテナンスが記録されている	実施された保守点検等の記録を確認		

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)		
微生物及びアレルギー誘起物質の交差汚染を防ぐ対策をとっている	43 アレルギー物質の把握	1	アレルギー物質を把握するルールがある。	(78:訂正)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 アレルギー物質を把握するルールを確認 ・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こと ・工場内アレルギー物質一覧表が作成されていること	(訂正)原材料規格書等により情報の収集・把握方法・状況を確認 (79:削除) (80:削除) (81:追加)・仕入れ先から原材料規格書等入手している (82:追加)・現場の配合規格書は最新のものに更新されていること (訂正)ライン毎のアレルギー物質の整理状況を確認	義務表示か？推奨も含むのか？ 表示との整合性の確認が必須。場合によってはCCPに指定。 (削除)この項目は、次の「アレルギー物質を把握していることを確認」の監査ポイントでは？	
		2	アレルギー物質をルール通り把握している。	(83:訂正)ライン毎に使用されるアレルギー物質が整理されている アレルギー物質を把握していることを確認 ・仕入れ先からの規格書に基づき仕様が確認されていること ・工場内の原材料のアレルギー情報を確認していること	(84:削除) (訂正)・工場内アレルギー物質一覧表が作成されていること	レベル1のルールの監査ポイント	
		3	アレルギー物質を把握している記録がある。	(87:削除) アレルギー物質を把握している記録を確認 ・定期的にアレルギー物質のモニタリングを実施していること ・現場の配合規格書は最新のものに更新されていること	(88:削除) (89:削除) (90:削除)	「アレルギーに関するクレームがないこと」はここでは必要ないのでは 仕組みができていても定期的な検査を必須とするのか？ レベル1のルールの監査ポイント	
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様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 ・アレルギー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 ・コンタミを考慮した洗浄ルールがあること ・コンタミを意識した空調となっていること	(訂正)・コンタミネーションを考慮した洗浄ルールがあること (訂正)・コンタミネーションを意識した空調となっていること		
		2	交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線がルール通り確保されている。	(訂正)交差汚染が起きにくいような、原材料・製品・包材の動線がルール通り実施されている 交差汚染が起きにくいような、製造現場になっていることを確認			
製造工程中の食品の品質及び衛生検査を行っている	45	原材料の品質検査及び必要な場合は衛生検査の実施	1	原材料の品質検査のルールがある、また必要な場合は衛生検査のルールがある	(91:訂正)品質確認の必要な原材料については、必要な受入れ検品・品質検査が行われている 原材料の品質検査ルールの確認、また必要な場合は衛生検査ルールを確認 ・原材料毎の品質検査基準が設定されている(項目・頻度)こと ・原料規格書があること ・原材料の受入ルールがあること ・原材料の仕入れ基準があること ・受入検査の手順があること	(92:追加)・製品に影響の大きい原材料、品質のパラツキの大きな原材料等については、ロット毎あるいは定期的に品質検査が行われていること (93:削除) (訂正)・原材料の受入れ時の検品・検査項目が明確であること (訂正)・原材料の検品・検査基準が明確であること (訂正)・受入時の検品・検査手順が明確にされていること (94:追加)異常時の対応ルールを確認	原料受け入れでチェックしているので必要ない
			2	原材料の品質検査記録がある、また必要な場合は衛生検査記録がある	(95:訂正)原材料の品質確認の記録及び結果対応の記録がある 原材料の品質検査記録を確認、また必要な場合は衛生検査記録を確認 ・品質検査結果に基づいて適切に対応されていること ・検査結果が保管されていること	(訂正)原材料の品質確認及び結果対応記録を確認	
46	最終商品の品質検査及び必要な場合は衛生検査の実施	1	最終商品の品質検査のルールがある、また必要な場合は衛生検査のルールがある	最終商品の品質検査ルールの確認、及び必要な場合は衛生検査ルールの確認 ・製品ロットごとに品質検査をしていること ・最終製品の適正な品質検査基準があり、検査頻度、検査方法が規定されていること ・検査手順書があること ・ロットが規定されていること	(96:削除) (97:削除)	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。	
		2	最終商品の品質検査記録がある、また必要な場合は衛生検査記録がある	最終商品の品質検査記録を確認、また必要な場合は衛生検査記録を確認 ・検査結果記録があること ・必要な検査体制が整っていること ・分析結果を判定していること ・検査結果に基づいて適切に対応されていること		不要では 不要では	
47	品質検査記録及び衛生検査記録の保管	1	品質検査記録及び衛生検査記録が保管されている	品質検査記録及び衛生検査記録が保管されていることを確認			

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)	
	48 施設・設備の衛生検査の実施	1	施設・設備の衛生検査のルールがある	施設・設備の衛生検査のルールがあることを確認 ・定期的、臨時的な検査に関する項目、及び頻度が決められていること ・施設・設備に関する衛生要求基準があること ・検査計画に対する対応(異常値が出た場合)が定められていること		監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。
		2	施設・設備の衛生検査の記録がある	施設・設備の衛生検査の記録を確認 ・定期検査の記録があること ・結果に応じて、検査項目、頻度が適宜見直しされていること		
適切に設定された、賞味期限または消費期限を食品に表示している	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があることを確認 ・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		
		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がルール通り実施されている	(訂正)科学的根拠に基づいた賞味期限表示・消費期限表示がルール通り実施されている		
		3	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記録がある	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記録があることを確認 ・科学的データを所持していること	(98:追加)・データを公開できる体制を整備していること	
原材料の情報及び製造した食品の情報のリンクを適切に行っている	50 原材料及び製品に関する表示のための情報入手の実施	1	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る	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ることを確認 ・規格書があること	(99:削除)	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。 次の「原材料及び製品に関する表示のための情報入手していることを確認」の監査ポイント
		2	原材料及び製品に関する表示のための情報入手がルール通り実施されている	原材料及び製品に関する表示のための情報入手していることを確認 ・サプライヤーから情報を入手していること ・印字された情報と原材料情報が一致していること ・最新の原材料情報を入手していること	(訂正)・サプライヤーから情報(規格書等)を入手していること	
		3	原材料及び製品に関する表示のための情報入手の実施記録がある	原材料及び製品に関する表示のための情報入手の実施記録があることを確認		
	51 製品等のロットごとのサンプルの保管	1	製品等のロットごとのサンプルの保管ルールがある	製品等のロットごとのサンプルの保管ルールがあることを確認 ・製品毎にサンプル保管の頻度・量・場所・期間が決められていること ・ロットが規定されていること ・サンプル量保存期間が定められていること		
		2	製品等のロットごとのサンプルの保管がルール通り実施されている	製品等のロットごとのサンプルの保管が実施されていることを確認 ・ロット毎の保存サンプルが保管されていること ・保管場所の環境、期間が適正であること		
包装への印字を適切に行うよう、製造した食品及び印刷機の管理を行っている	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があることを確認 ・製品毎に印字内容が決められていること	(100:削除)	作業手順とは異なり不要では 監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。
		2	ラベル表示が正しく行われるために作業手順通り実施されている	印字されたラベルが正しいことを確認 ・ダブルチェックが行われていること ・印字サンプルが掲示されていること		
		3	ラベル表示が正しく行われるための作業記録がある	ラベル表示が正しく行われるための作業記録があることを確認 ・ラベルが製造記録と共に保存されていること		
	53 印刷機を使用している場合、印刷機の点検の実施	1	印刷機を使用している場合、印刷機の点検のルールがある	印刷機を使用している場合、印刷機の点検のルールがあることを確認	(訂正)印刷機を使用している場合、印刷機の点検の手順があることを確認	
		2	印刷機を使用している場合、印刷機の点検がルール通り実施されている	印刷機を使用している場合、印刷機の点検がルール通り実施されていることを確認	(101:追加)・印字機のメンテナンス記録の確認	
		3	印刷機を使用している場合、印刷機の点検記録がある	印刷機を使用している場合、印刷機の点検記録があることを確認 ・印字の現物が保管されていること		

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)
印字された表示が適切であることを確認している	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があることを確認 ・担当者が決まっていること ・頻度が決まっていること ・手順があること ・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	(訂正)ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の手順があることを確認
		2	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業がルール通り実施されている	手順に従って、ラベル表示が正しく印字されていることを確認 ・関係者が正しい印字の内容や意味を理解していること ・印字(ラベル・包材)が正しい内容であること	
		3	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の記録がある	ラベル表示が正しく行われているかの確認作業の記録があることを確認	
	55 ラベルのサンプル保管を実施	1	ラベルのサンプル保管ルールがある	ラベルのサンプル保管ルールがあることを確認	
		2	ラベルのサンプル保管がルール通り実施されている	ラベルのサンプル保管品を確認 ・ラベルが保管されていること ・印字の貼付記録があり、印字と包材を保管していること ・保管ラベル、包材に欠番がないこと ・製造記録と一致していること ・上職者の検証がなされていること	
		3	ラベルのサンプル保管記録がある	ラベルのサンプル保管記録があることを確認	
食品に応じた条件下で保管及び管理している	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	1	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)がある	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)があることを確認 ・製品に応じた保管方法が設定されていること ・直置き禁止のルールがあること ・先入れ先出しが行われていること ・温度帯が決まっていること ・積み段数が決まっていること ・アレルギー物質区分があること	監査ポイントを明示しなくとも良いのでは、アドバイスとして記載したらどうか。
		2	保管がルール(直置き禁止、先入れ・先出し、アレルギー物質区分など)通り実施されている	保管がルール通り実施されていることを確認	
出荷前に食品の品質検査及び衛生検査を行っている	57 品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールを設定	1	品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールがある	品質検査及び必要な場合は衛生検査のルールがあることを確認 ・項目が決まっていること ・方法が決まっていること ・判定基準が決まっていること ・頻度が決まっていること	(102:追加)・検査結果について判定責任者の確認がされていること
		2	品質検査及び必要な場合は衛生検査の記録がある	品質検査及び必要な場合は衛生検査の記録があることを確認 ・記録(結果)が保管されていること	
	58 品質検査時の判定責任者の設定	1	品質検査時の判定責任者設定のルールがある	品質検査時の判定責任者設定のルールがあることを確認 ・合否判定者の権限が明確であること ・代行者が設定されていること	(訂正)品質検査時の判定責任者が設定されていることを確認
	59 品質検査記録、衛生検査記録の保管	1	品質検査記録、衛生検査記録の保管のルールがある	品質検査記録、衛生検査記録の保管のルールがあることを確認	
		2	品質検査記録、衛生検査記録の保管の記録がある	品質検査記録、衛生検査記録の保管の記録があることを確認 ・記録内容が検証されていること ・合否(規格合格)判定されていること	

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準(加筆・訂正ありましたらお願いします)	監査手法と監査ポイント(加筆・訂正ありましたらお願いします)	コメント(ご意見の入力をお願いします)
ロット間の誤混入が起らないよう食品を取り扱っている	60	保管及び保管状態の点検についてのルールを設定	1 保管及び保管状態の点検についてのルールがある	保管及び保管状態の点検についてのルールがあることを確認 ・製品毎・ロット毎に分けていること ・製品を対象とすること ・不適合品は別保管していること	
	61	保管及び保管状態の点検についてのルールの実施	1 保管及び保管状態の点検についてのルールがある 2 保管及び保管状態の点検がルール通り実施されている	保管及び保管状態の点検についてのルールがあることを確認 保管庫がルール通り点検されていることを現場で確認 ・ロット毎に分けていること ・不適合品を分けていること	
	62	工程・倉庫内における整理整頓の実施(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)	1 工程・倉庫内における整理整頓のルール(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)がある 2 工程・倉庫内における整理整頓がルール通り実施されている	工程・倉庫内における整理整頓のルール(区分管理、先入れ・先出しの実施などを含む)があることを確認 工程・倉庫内がルール通り整理整頓が実施されていることを確認 ・最終商品に使用する原材料が整理整頓されていること ・原料・仕掛品・包装資材がロット(区分)管理されていること	
	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があることを確認 ・最終製品ロット毎に原材料がトレース(確認)出来ること ・原料、半製品、製品にロットが規定されていること	
	64	原材料のロット記録の保管	1 原材料のロット記録の保管のルールがある 2 原材料のロット記録がルール通り保管されている	原材料のロット記録の保管のルールがあることを確認 原材料のロット記録がルール通り保管されていることを確認	
	65	製品のロット記録の保管	製品のロット記録の保管のルールがある 製品のロット記録がルール通り保管されている	製品のロット記録の保管のルールがあることを確認 製品のロット記録がルール通り保管されていることを確認 ・ルール通りに記載されたロットが記録、保管されていること	

第4回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料「工場監査項目66～116」試行版（案）

資料4

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法		備考	
健康状態が適切でない従業員が、工場内に立ち入らない対策をとっている	66 健康診断の定期的な実施	1	健康診断の定期的な実施ルールがある	健康診断の定期的な実施ルールを確認 ・全員年1回の実施すること ・新規採用時に実施すること		・個人の記録まで管理する必要はない	
		2	健康診断の定期的な実施記録がある	健康診断の実施記録を確認 中途採用者の記録もあるかを確認			
		3	結果に対して是正対応している	産業医によるフォローがあることを確認			
	67 検便検査の定期的な実施	1	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回以上の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）
			2	検便の実施記録がある	検便の実施記録の確認。 ・受診率を確認		
			3	陽性者の取扱ルールがある	取扱ルールの確認		
			4	陽性者の業務記録がある	処置経過と完治記録を確認 業務記録を確認し、適正な業務が行われていることを確認		
	68 入室時の個人衛生状況の確認の実施	1	1	入室時に個人衛生状況を確認するルールがある	入室時に個人衛生状況を確認するルールを確認 ・下痢症状のないこと ・手指の傷のないこと ・発熱のないこと 個人衛生不適者に対するルールを確認		
			2	ルール通り実施されている	ルール通り実施されていることを確認 個人衛生状況確認記録を確認 不適者の処置記録を確認		
	69 個人衛生管理に関する教育の実施	1	1	個人衛生管理に関する教育の計画がある	教育の計画（対象、時期、雇用時、階層別）があることを確認 ・対象を明示していること ・新規採用時に実施すること ・定期的に行うこと		・法律が変われば見直しは必要
			2	個人衛生管理に関する教育のマニュアルがある	マニュアルがあることを確認		
			3	個人衛生管理に関する教育の記録がある	教育記録を確認		
70 体調不良者への正しい対処の実施	1	1	体調不良者への対処ルールがある	体調不良者への対処ルールを確認 ・判断責任者が設置されていること ・配置換えルールのあること ・休みを取らせるルールのあること			
		2	ルール通り適切に遵守されている	実施記録を確認 対処記録を確認			
従業員の衛生状態が維持されるよう、工場での衛生管理を行っている	71 入室時の手洗い設備の整備	1	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 衛生的に保たれているかを確認 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があるかを確認 蛇口のタイプ（手で廻さない）であることを確認	・従業員数、または入室回数から妥当な施設であること ・お湯は従業員に対する配慮があるので、必須ではない	
			2	手洗い方法が掲示されている	手洗い方法が掲示されていることを確認 備品のチェック記録の確認 現場でのマニュアルの確認		
	72 トイレの手洗い設備の整備	1	1	トイレ用の衛生的な手洗い設備がある	必要な場所に設備があることを確認 作業場等を汚染しない場所にあることを確認 使える状態にある（水が出る）ことを確認 衛生的に保たれているかを確認 洗浄剤、乾燥設備、殺菌剤があるかを確認 備品のチェック記録を確認		
			2	手洗い方法が掲示されている	交差汚染を防止する為の靴が整備されているかを確認 手洗い方法が掲示されていることを確認		

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法		備考
工場での食品汚染を招きかねない行為を明確に禁止している	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 2 手洗い方法が掲示されている	入室ルールがあることを確認 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 手洗い方法が掲示されていることを確認		
	74	作業場内での飲食・喫煙の禁止	1 作業場内の飲食・喫煙禁止のルールがある 2 作業場内の飲食・喫煙禁止のルール通り実施されている	作業場内の飲食・喫煙禁止のルールがあることを確認 管理者による定期的確認した記録の確認		・持ち込み禁止リストなど当たり前すぎて掲示しない場合は、「不要物持ち込み禁止」の明示があればよい
	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 2 個人所持品持ち込みルールが掲示されている 3 個人所持品持ち込みルール通り実施されている	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を実施していること 個人所持品持ち込みルールが掲示されていることを確認 管理者による定期的な管理記録の確認		・持ち込み可能品以外は持ち込み禁止
	76	指定外の工具・文具の持ち込み制限の実施	1 工具・文具の持ち込みのルールがある 2 工具・文具の持ち込みのルール通り実施されている	会社規定品以外持ち込み禁止のルールを確認 持ち込み、持ち出し員数チェック表を確認		
	77	食品衛生に関する従業員教育の実施	1 個人衛生管理に関する教育の計画(誰が、対象、時期、頻度)がある 2 個人衛生管理に関する教育のマニュアルがある 3 個人衛生管理に関する教育の実施と成果の記録がある	教育計画を確認 ・雇用時の教育計画のあること ・階層別の教育計画のあること ・教育の評価・分析のあること 教育マニュアルがあることを確認 実施と効果(理解度)の記録を確認		・法律が変われば見直しは必要
	78	作業服・靴の運用ルールの設定	1 指定の作業服・靴がある 2 作業服・靴の運用ルールがある 3 作業服・靴の運用ルール通り実施されている	指定の作業服・靴があることを確認 作業服・靴の運用ルールを確認 ・服装基準が明示されていること ・交換ルールがあること ・洗濯ルールがあること 全身姿見(鏡)が設置されているを確認 ロッカーが設置されているか確認 更衣室の位置、環境を確認 チェック記録を確認		
	79	加工場内入場者への対応ルールの設定	1 加工場内入場者への対応ルールがある 2 入退場記録がある	加工場内入場者(訪問者、業者)のルールがあることを確認 ・訪問者・業者の入室が制限されていること ・作業者と同等の衛生措置をしていること ・チェックシートの有無 ・来客用白衣の有無 ・来客時に社員が同行すること 入退場記録を確認		
工場への訪問者は、従業員と同等の個人衛生規定を守らなければ入場できないよう取り決めている	80	侵入防止のためのセキュリティ管理(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 2 セキュリティ管理のルールがある 3 モニタリングしている 4 モニタリング記録(媒体)の保管期限が明確になっている	仕組みの確認 ・外周フェンスのあること ・門の施錠がされていること ・守衛の有無 ・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 ・入場確認があること セキュリティ管理ルールを確認 ・フードディフェンスに沿ったルールがあること。 ・従業員に対してのルールがありそれを従業員と確認すること 監視カメラが有効に配置されているかを確認 ・有効な場所としてのルールがあること ・録画を再生するルールがあること 保管期限通り、保管されていることを確認		・必要性の確認とその対応状況を確認しておくこと)

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法		備考
施設の立地(土壌、水質及び空気)が重大な汚染にさらされていないことを確認している	81 工場・施設周辺に悪臭・煙・塵埃の発生源がないことの確認	1	工場周辺の環境調査の実施(悪臭・煙・塵埃の発生源がない)	排水性がよいことを確認 虫の発生のないように管理していることを確認 整理・整頓・清掃がされていることを確認 汚染の可能性のある施設が周辺にないことを確認		
		2	定期的な自主検査の実施	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 自主検査(残留塩素等)の記録を確認 貯水槽の場合は残留塩素・濁り・臭い・味を日々検査していることを確認		
		3	定期的な第三者機関による検査の実施	第三者機関による検査報告書を確認		
施設の内部構造、及び窓やドア等の付属品を、耐久性に優れ、メンテナンスがしやすく、必要な場合には消毒可能なものに	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 マニュアルの整備を確認		・清掃・洗浄方法の見直しは、結果と照らし合わせ見直しが必要
		2	施設の清掃・洗浄方法の見直しがされている	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		
工場内に換気設備を設置している	84 施設の清掃・洗浄方法の実施	1	施設の清掃・洗浄方法が実施されている	施設の汚れがないことを確認		
		2	清掃用具、機器、洗剤の整理整頓がされている	清掃用具、機器、洗剤の整理整頓がされていることを確認		
		2	清掃・洗浄の記録がある	清掃・洗浄の実施記録を確認		
		1	温度・湿度を維持できる換気、空調設備がある	結露の有無を確認 温度管理、湿度管理が適切であるかの確認		
衛生的な作業に十分な照明設備を設置している	86 照明器具についての破損対策の実施	1	エリア毎の照明器具について適切な管理基準がある	管理基準の有無を確認		
		2	照明器具についての破損対策を実施	落下防止カバーがあることを確認 飛散防止カバーがあることを確認		
食品製造に使用する設備は、衛生的な取り扱いに適したものを選定し、配置している	87 作業に十分な照度を有する照明の設置	1	作業別に照度が設定されている	作業別(一般作業・検品作業等)に照度が設定されていることを確認		
		2	適切な照度が確保されている	設定通りに照度が確保されていることを確認 照度の測定記録を確認		
		1	衛生的かつ異物混入の原因とならない機器の設置	機器は腐食・破損等が発生しにくい材質、構造であることを確認		
		2	機器は清掃しやすい配置になっている	清掃しやすい配置になっていることを確認		
88 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	3	機器は適切に整備されている	機器にサビ・破損・塗装ハガレ・ネジ不足のないことを確認			
	4	機器の点検記録がある	記録の有無を確認 作業前・作業後の点検記録を確認			
89 機械の洗浄マニュアルの設定	1	機械の洗浄マニュアルがある	機械特性に応じた洗浄の種類、器具が設定されていることを確認 洗浄手順・方法(洗浄のしやすさ等)を確認			
	2	機械の洗浄マニュアルが有効であることを確認している	洗浄、殺菌の有効性についての検査記録を確認		・洗浄に起因する不適合事例があった場合は、見直しが必要	
施設、設備及び器具のメンテナンスのための用具を設置している	90 装置に適した洗浄機器の設置	1	装置に適した洗浄機器がある	目的に見合った洗浄能力があることを確認 排気・排水・安全性が考慮された機器であることを確認 用途が区別されていることを確認 異物混入となる備品(抜けやすいブラシ等)の使用がないことを確認		
		2	洗浄機器の交換ルールがある	導入日時、交換時期の記録を確認		
91 メンテナンスのための洗剤・薬剤・用具の保管設備の設置	1	洗剤・薬剤・用具の管理基準がある	洗剤・薬剤・用具の管理基準があることを確認 保管場所を確認 保管設備の施錠の有無を確認 使用記録があることを確認 使用期限管理を確認 書類(MSDS)を確認			
	2	専用の保管設備が設置されている	リスクにあった保管方法となっていることを確認(施錠の実施)			

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法		備考
有害小動物(鼠及び昆虫等)の駆除及び侵入防止を行っている	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を実施している	侵入防止のための対策を確認 ・人、物の出入り口で有害小動物の侵入を防止していること ・有害小動物の侵入する隙間がないこと ・窓は閉じていること。やむを得ず開放する場合は網戸など 有害小動物侵入防止ネットが整備されていること ・窓や換気扇など給排気口に虫除けフィルターがあること ・排水溝出口には侵入防止策をしていること ・有害小動物を誘引する原因を特定し、対策をとっていること		・エアシャワー・パスボックス・高速シャッター等 ・ネットの目開きは、侵入防止に十分であること ・光の漏れ、紫外線の有無など
		2	施設が基準に適合している	施設が基準に適合していることを確認 ・施設が正常に使用され、保たれていること ・有害小動物の発生のないこと		
		3	有効に管理されている	施設整備の点検記録を確認		
	93 有害小動物の駆除についてのルール(効能、残留性、作業手順など)の設定	1	有害小動物の駆除についてのルールがある	有害小動物の駆除についてのルールを確認 ・駆除の範囲や使用薬剤等が定められていること ・薬剤使用中の生産は不可であること ・実施頻度を確認		
	94 有害小動物の駆除作業(専門業者への委託も含む)の定期的な実施	1	有害小動物の駆除作業がルール通り実施されている	駆除の実施記録を確認 ・定期的にもしくは、必要に応じ実施されていること ・ルール通りに実施されていること		
95 有害小動物の駆除の実施記録の保管	1	有害小動物の駆除作業の実施記録がされている	駆除の実施記録が保管されていることを確認			
96 廃棄物保管庫内の清掃の実施	1	廃棄物保管庫内の清掃方法のルールがある	廃棄物保管庫内の清掃方法のルールを確認 ・清掃方法の手順書があること ・専用の掃除道具が設置されていること ・廃棄物が分別されていること			
	2	清掃方法のルール通り実施されている	廃棄物保管庫が清掃されていることを確認 廃棄物保管庫に有害小動物の発生がないことを確認 清掃実施記録を確認			
97 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	1	モニタリングについてのルールがある * モニタリングとは、有害小動物の生息状況を継続的に調査すること	モニタリングについてのルールを確認 ・モニタリングに関する社外契約書・社内手順書があること ・モニタリングが定期的実施されていること ・作業室ごとに飛翔昆虫のモニタリングが実施されていること ・担当者が明確になっていること ・異常時の基準があること ・結果に基づく対応が定められていること			
	2	モニタリングがルール通り実施されている	モニタリング記録を確認			
	3	モニタリング結果に基づき改善活動を行っている	モニタリング結果評価を確認 ・異常な結果が放置されていないこと ・改善の進捗が管理されていること			

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法			備考
有害小動物の駆除及びクリーニング用の薬剤について、適切な保管及び使用用途の管理を行っている	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 ・薬剤保管についての手順書があること ・薬剤リストがあること ・取扱者名簿があること ・薬剤紛失時の対応が文書化されていること ・薬剤廃棄の手続きがあること			
		2	薬剤専用保管スペースがある	薬剤専用保管スペースがあることを確認 ・施錠管理されていること ・入出庫管理表があること ・鍵の管理者が明確になっていること			
		3	薬剤保管ルール通り実施されている	薬剤リストを確認 入出庫管理表を確認 取扱者名簿を確認 入出庫管理記録と実数を確認			
	99 薬剤類の管理責任者の設定	1	管理責任者、取扱者などの管理体制が構築されている	管理体制組織図を確認 使用責任者、保管責任者が任命されていることを確認 ・薬剤は有資格者の監督のもと使用されていること			
		2	管理体制が実際に機能している	管理責任者が出納記録や使用記録を確認していることを確認 薬剤使用者への教育記録を確認			
		3	薬剤使用者への教育がされている				
	100 薬剤類の使用記録の保管	1	薬剤類の使用記録が保管されている	薬剤類の使用記録を確認 外部事業者による場合も薬剤の使用記録を確認			
食品の汚染が起らないように排水及び廃棄物の処理を行っている	101 排水設備ならびに廃棄物保管庫の衛生的な清掃の作業手順の設定	1	排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃のルールがある	排水設備の円滑な排水を確認 ・排水路に水たまりのないこと 排水設備ならびに廃棄物保管庫の清掃ルールを確認 ・清掃方法 ・実施頻度 ・清掃責任者が明確になっていること ・専門業者に委託している場合は契約内容			
		2	排水設備の清掃記録がある	排水設備の清掃記録を確認			
	102 排水設備の定期的な清掃の実施	1	排水設備の清掃がルール通り実施されている	排水設備が清掃されていることを確認 ・カビの発生がないこと ・トラップ内に残渣のないこと			
		2	排水設備の清掃記録がある	排水設備の清掃記録を確認			
	103 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	1	廃棄物の保管のルールがある	廃棄物の保管ルールを確認 ・種類に応じた保管方法が設定されていること ・必要に応じて、廃棄物貯蔵庫の温度管理がされていること ・種類に応じた回収頻度設定されていること ・種類に応じた移動動線が設定されていること(交差汚染の防止)			
2		保管ルール通り実施されている	廃棄物保管場所(生ゴミ用冷蔵庫など)を確認				
104 排水処理の検査記録の保管	1	排水処理の検査記録の保管のルールがある	排水処理の検査記録の保管ルールを確認 ・法的要求事項に合致していること ・自治体の指導をうけていること(照会していること)				
	2	排水処理の検査記録はルール通り保管されている	排水処理の検査記録を確認				
105 マニフェスト(廃棄物処理業者の記録)の保管	1	産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保管のルールがある	産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保管のルールを確認 ・法的要求事項に合致していること				
	2	産業廃棄物管理票(マニフェスト)はルール通り保管されている	保管されている産業廃棄物管理票(マニフェスト)を確認 廃棄物処理業者との契約書を確認				
お客様対応担当と関係者が連携して対応する体制を整備している	106 お客様対応窓口と関連部署との連携体制の整備	1	お客様対応窓口と関連部署との連携に関するルールがある	お客様対応窓口と関連部署との連携に関するルールを確認 ・連絡体制があること ・管理フローがあること ・責任者が明確になっていること			
		2	連携に関するルール通り運用されている				

小項目	FCP工場監査項目	レベル	要求水準	監査手法			備考
お客様から収集した個人情報の保護措置をとっている	107 お客様から収集した個人情報の保護措置の実施	1	お客様から収集した個人情報の保護措置のルールがある	個人情報の保護措置ルールを確認 ・個人情報保護の体制があること ・個人情報保護を関係者が認識していること			
		2	個人情報の保護措置のルール通り実施されている	正しく運用されていることを確認			
		3	ルールの適切な見直しが実施されている	ルールの適切な見直しが実施されていることを確認			
お客様に情報提供する責任者を明確にしている	108 お客様に情報提供する責任者の設定	1	お客様に情報提供する責任者の設定されている	責任者が設定されていることを確認			
お客様から収集した情報を集約して管理している	109 お客様から収集した情報の集約管理	1	お客様から収集した情報の集約管理のルールがある	情報の集約管理の手順を確認 ・手順書があること			
		2	集約管理のルール通り実施されている	集約管理のルール通り実施されていることを確認 ・集約管理しているファイル又は記録があること			
		3	集約管理の記録が行われている	集約管理している記録を確認			
お客様からの問い合わせに対する正確な情報提供の実施	110 お客様からの問い合わせに対する正確な情報提供の実施	1	お客様からの問い合わせに対する情報提供の実施のルールがある	お客様からの問い合わせに対する情報提供の実施のルールを確認 ・担当部署(担当者)が明確になっていること			
		2	情報提供の実施ルール通り実施されている	情報提供の実施のルール通り実施されていることを確認 ・情報が一元管理されていること			
		3	情報提供の実施記録が行われている	情報提供記録があることを確認			
お客様からのクレームに適切に対応している	111	1	お客様からのクレームへの対応についてのマニュアルの整備	クレーム対応についてのマニュアルがあることを確認 ・危害レベルの設定があること ・対応窓口が明確になっていること			
	112	1	お客様からのクレームへの対応記録の保管	対応記録が保管されていることを確認 ・危害レベル設定があり、レベル毎に記録が整理されていること ・クレームの原因と対策・検証がされていること ・同様クレームの発生がないこと			
	113	1	責任者によるクレーム終了確認の実施	責任者によるクレーム終了確認のルールを確認 ・最終責任者が明文化されていること ・対策内容が、検証されていること			
緊急時における社内の各担当の責任及び役割をあらかじめ定めている	114	1	事件・事故などの緊急時の対応ルールが設定されている	事件・事故などの緊急時の対応ルールを確認 ・緊急時対応マニュアルがあること ・対応窓口が明確になっていること ・外部(マスコミ等)対応窓口が明確になっていること ・近隣住民、従業員への配慮が明確にされていること ・危害レベルごとの対応方法があること ・条例、法律での事業者の義務事項を含んでいること			
	2	2	緊急時の対応ルール通り実施されている	必要に応じて訓練が行われ、ルールが見直しされていることを確認			
	115	1	緊急時の社内連絡体制の整備	緊急時様の組織図若しくは緊急連絡網を確認 ・連絡先名・電話番号・FAX番号・メールアドレス等が明記されていること ・公的機関への連絡先の記載のあること ・最新の組織図になっていること ・夜間や休日、年末年始も対応出来るようになっていること			
		2	事務所や工場内に見やすく掲示している	見やすく掲示していることを確認 ・従業員は連絡体制を知っていること ・緊急連絡先を携帯していること			
緊急時対応中における情報交換が適時、的確にできるための連絡体制を整	116	1	緊急時の取引先との連絡体制が整備されている	緊急時の取引先との窓口担当者が明確であり、連絡方法の取り決めがあることを確認 ・緊急時の関連する行政機関や地元住民への連絡先、連絡方法が明確になっていること ・適宜、訓練がなされていること			

第4回「工場監査項目の標準化・共有化」研究会作業用資料「工場監査項目1～22」

N=16

小項目	FCP工場監査項目	要求水準のパターン	具体的要求水準	監査手法(監査するポイント)	参考(昨年アンケートよりの監査手法)		
<p>経営者 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 外に示し ている</p>	<p>1 この項目については、要求水準のパターン外で確認し</p> <p>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</p>	4	ルールがある	社内掲示、パンフレット、HPへの掲載の確認 経営理念・経営方針などで確認 経営者は、食品安全方針を明確にしている。	経営者は企業の到達目標、顧客ニーズに対応する為の品質に関する目標及び責務を明確にしている。 お客様への姿勢については、ホームページで公表し、方針、実績に関してはCSRレポートを年一回発行している 経営者は、食品安全方針を明確にし、文書化し、周知しているか。		
		2	ルールが有効である	経営者・工場長とのディスカッション	事業目的に合っているか？		
		9	掲示されている	経営者(層)のコミットメントの有無確認 食品安全方針等文書化の確認 食品安全方針を文書化している 掲示物などで確認 食品安全方針を掲示している。 現在の経営者による経営方針が社内に掲示され、社員に浸透している。	会社・工場のトップ・管理職に品質第一の意識があり、実践している ISO9001、HACCP、AIB等、なんらかの第三者認証を取得している。 経営方針・姿勢が額等に入れて作業者の見える所に掲示している		
		4	ルール通り実施されている	お客様の食に関する意識を持っている。情報収集やお客様視点での社としての行動をとっているか。	経営者に対するお客様視点に関するヒアリング		
		3	記録されている				
		4	見直されている				
		1	ヒアリングで確認出来る				
		1	姿勢を社内外に明示している				
		<p>2 この項目については、要求水準のパターン外で確認したほうが良いと考えます。</p> <p>法令遵守に真摯に取り組む方針を示している</p>	<p>2 法令遵守の取組みの社内外への明示</p>	6	ルールがある	社内掲示の確認 経営理念・経営方針などで確認 コンプライアンス(法令遵守)に対する方針もしくは行動規範がある。 経営者・工場長とのディスカッション	経営者・管理者の品質保証に対する理解 専門部署を設置している 方針には、法令・規制要求事項、及び相互に合意した顧客の食品安全要求事項に適合するコミットメントは含まれているか？ コンプライアンス(法令遵守)が姿勢に含まれているか
				8	掲示されている	経営者(層)のコミットメントの有無確認 安全性確保のために法令遵守する方針を文書化している 社外向けホームページや掲示物などで確認 コンプライアンスに関する会社の方針が明示され、コンプライアンス対応窓口が複数設置されている。 法令に関する最近のトピックについてヒアリング	食品の安全・安心に関わるリスクを低減する方向の組織風土を醸成する仕組みがある 食品衛生法等、関連法規に沿った取組みを行っているかの確認 食品の安全・安心に関わる対策の中長期計画がある
5	ルール通り実施されている			社としての行動をとっているか。	従業員へのヒアリング 方針もしくは行動規範が従業員に周知されている。 コンプライアンスに関する会社の方針が明示され、コンプライアンス対応窓口が複数設置されている。		
4	記録されている				経営方針にコンプライアンス(法令遵守)が姿勢に含まれているか。 内容を確認する ポスターなどの確認		
5	見直されている				標語などの更新履歴記録の確認		
1	方針を社内外に明示している				明示されたものを確認		

<p>遵守しなければならぬ法令及び基準を明確にしている</p>	<p>3</p> <p>遵守義務のある法令及び基準の明確化(表現があいまいなので明確化を設定に直しては?)→遵守義務のある法令及び基準の設定</p>	12	<p>ルールがある</p> <p>法令及び基準を明確化するルールがある</p> <p>責任者が関連法令を把握している</p> <p>関連法令集の整備が明確になっている</p>	<p>責任者、リーダーが食品衛生法、JAS法その他の関連法規を把握している</p> <p>責任者が法令を理解しているかヒアリングを行う</p> <p>規定(基準書など)の確認</p> <p>関連法令集の整備状況の確認</p> <p>設定ルールの確認</p> <p>管理者が関連法規を把握している。</p> <p>業務に係る法律の関しての一覧表があり、法令の改正に合わせて最新のものにアップデートされている。</p>	<p>関連法令集の整備状況確認</p> <p>責任者、リーダーが食品衛生法、JAS法その他の関連法規を把握している</p> <p>明確にしている</p> <p>法令規制要求事項や顧客の要求事項を利用可能にしているか?</p> <p>遵守すべき法律を理解しており、必要な時に見られるようになっている。</p> <p>特に確認はしていません。</p>
		5	<p>ルールが有効である</p> <p>関連法令集の整備が明確になっている</p>	<p>関連法令に関する情報源の確認</p> <p>設定基準の確認</p> <p>関連法規が整備されている。</p> <p>業務に係る法律の関しての一覧表があり、法令の改正に合わせて最新のものにアップデートされている。</p> <p>食品衛生法やJAS法など、食品法令に関する知識がある</p> <p>知識のある第三者がいる</p>	
		3	<p>掲示されている</p>	<p>関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒアリングにて確認</p> <p>関連法令の管理部署の確認</p> <p>掲示物などで確認</p>	
		7	<p>ルール通り実施されている</p> <p>ルールに従って明確化している</p>	<p>記録と共に現場確認</p> <p>従業員へのヒアリング</p> <p>製品のパッケージや広告等は法令遵守で表示・制作が進められているか。現物確認</p>	
		4	<p>記録されている</p>	<p>一覧表など、現場確認時に必要となる</p> <p>設定記録の確認</p>	
		7	<p>見直されている</p>	<p>設備の増設や、新製品などで見直しが行われているか確認</p> <p>更新記録の確認</p>	
		1	<p>実施している</p> <p>明確化している(ルールまで必要ではないと考える)</p>		

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	4	遵守義務のある法令及び基準の更新	10	ルールがある	更新のルールがある 関連法規の改正、更新情報を常時収集し、ルールの見直しを行って	規定(基準書など)の確認 関連法令の管理部署が最新情報をチェック、更新していることの確認 更新ルールの確認 業務に関する法律の関しての一覧表があり、法令の改正に合わせて最新のものにアップデートされている。 最新の法令情報の入手方法を確認(ヒアリング)	関連法令に関する情報源の確認 関連法規の改正、更新情報を常時収集し、都度自社ルールの見直しを行っている 専門部署がチェック、改善している 不定期だが監査役、監査部により規定が現状に沿っているか監査を行っている。 法律の更新を反映できる仕組みがある。
			4	ルールが有効である		関連法規の改正、更新情報を常時収集し、都度自社ルールの見直しを行っている 更新基準の確認	情報をどのようにとっているかヒアリングするのみ
			2	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒアリングにて確認 掲示物などで確認	
			8	ルール通り実施されている	ルールに従って更新している	記録と共に現場確認 従業員へのヒアリング	
			4	記録されている	社として法令情報が常に最新のものになっている	最新の法令情報の入手履歴を確認(紙媒体等現物確認) 一覧表(更新状況)など、現場確認時に必要となる 更新記録の確認	
			10	見直されている	責任者が関連法令の更新情報を把握している	関連法規の改正、更新情報を常時収集している。 設備の増設や、新製品などで見直しが行われているか確認 関連情報の更新情報を把握しているかヒアリングを行う 更新記録の確認	
			1	実施している	明確化している(ルールまで必要ではないと考える)	改正、更新時に自社ルールの見直しを行っている。	
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	5	遵守事項の管理及び遵守の確認を行う責任者の設置	10	ルールがある	法規部門もしくは品質保証部門の有無 法令遵守の確認を行う責任者が定められている	責任者が規定通り決まっているかを確認する 規定(基準書など)の確認 法規部門もしくは品質保証部門の設置状況の確認 責任者が規定どおり決められているか確認 管理者・責任者にヒアリング	経営者は品質上の内部品質監査活動を活動規定や権限を含めて規定し組織している。 内部品質監査は活動規定に基づき活動しておりその監査記録がある。 内部品質監査の結果は経営者が最終確認する。 品質保証部門の権限と責任確認 専門部署が実施している
			4	ルールが有効である	法規部門もしくは品質保証部門の権限と責任	管理者・責任者の職務内容の確認 責任者を明確にしている。	責任者が規定通り決まっているかを確認している。 特に確認はしていません。
			2	掲示されている		関係する従業員が、責任者が誰かをヒアリングにて確認 管理者・責任者の姓名の表示	責任者有無の確認
			8	ルール通り実施されている	法令に関する責任者がいる	管理者・責任者との面談 責任者が遵守事項が遵守されていることを確認している。 食品衛生法やJAS法など、食品法令に関する知識があるか確認 知識のある第三者がいるかヒアリングにより確認	
			5	記録されている		だれが責任者か記録がある 管理者・責任者の姓名記録の確認	
			4	見直されている		管理者・責任者の更新履歴の確認	
			1	実施している	設置している(ルールまで必要ではないと考える)		
			1	責任者が設置されている	責任者の所属、氏名を確認する。		

従業員 の コンプライ アンスに対 する意識を 高める活 動を行って いる	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	この項目については、要求水準のパターン外で確認したほうが良いと考えます。	10	ルールがある	意識向上活動のプランがある コンプライアンス意識向上活動に関して取組が定められている	教育体制の有無の確認を実施 ルールの確認 規定(基準書など)の確認 社内広報の確認 意識向上ルールの確認	食品関連時事情報、重大な法改正、自社ルールの変更などは都度全従業員へフィードバックしている 専門部署が年に数回の頻度で社内に情報発信している 経営者は、規制要求事項を満たすことの重要性を組織内に周知しているか？ 内部通報制度の告知やセクハラ相談窓口の告知状況を確認している。 従業員教育の記録を確認する際にヒアリング
			3	ルールが有効である	コンプライアンス教育の計画どおりの実施がされているか	コンプライアンス教育の計画と実施の記録の確認 従業員へのヒアリング	教育体制の有無の確認を実施
			5	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒアリングにて確認 掲示物などで確認	
			8	ルール通り実施されている	プランに従って活動が実施されている コンプライアンス意識向上活動が実施されている	活動内容の記録と共に現場確認 実施状況の確認 従業員へのヒアリング 責任者はコンプライアンスについて社内に情報発信(教育)している コンプライアンスに関わる事例を任意の従業員に提示し、意識に関するレベルをヒアリングにより確認	
			8	記録されている	従業員 の コンプライ アンスの意 識が一定以 上満たされ ている。 活動内容が 記録されて いる コンプライ アンス意識 向上活動が 記録されて いる	活動内容の記録は、現場確認時に必要となる 実施記録の確認 活動記録の確認 従業員へのコンプライアンス情報発信(教育)の記録を確認する	
			4	見直されている		更新記録の確認	
			1	実施している	明確化している(ルールまで必要ではないと考える)		
			7	ルールがある		品質方針の確認 経営理念・経営方針などで確認 理念や方針に安全かつ適切な食品の提供に取り組む姿勢を盛り込んでいる	調査を通じて、経営責任者や各管理者は製品の安全性は製品の価格とは無関係に確保されるべきものであるという認識を持つものと感じられた。又、それが全体の管理に反映されている体制であった。 盛り込んでいる
			2	ルールが有効である		経営者・工場長とのディスカッション 経営方針に食品安全に取り組む姿勢が含まれているかを 確認 経営者(層)のコミットメントの有無確認	コミュニケーション関連事項が盛り込まれているか？ 顧客満足度の向上を経営者がコミットメントしているか
			7	掲示されている	食品安全方針を文書化している	食品安全方針等文書化の確認 掲示物などで確認	ISOに準じた品質マニュアルが活用されていること HACCPチームもしくはPS推進の為にチームが編成されている。
企業理念 または方 針の中に 、安全か つ適切な 食品の標	7 安全かつ適切な食品の提供に取り組む姿勢を盛り込んだ企業理念や会社方針等の策定	この項目については、要求水準のパターン外で確認したほうが良いと考えます。	4	ルール通り実施されている	社としての行動をとっているか。	具体的な理念の内容や方針に関する情報のヒアリング	
			3	記録されている		内容を確認する ポスターなどの確認	
			5	見直されている		標語などの更新履歴記録の確認	
			1	実施している	明確化している(ルールまで必要ではないと考える)		
1		安全かつ適切な食品の提供に取り組む姿勢を盛り込んだ企業理念や会社方針等が策定されていること	内容を確認する				

<p>供に取り組む姿勢を盛り込んでいる</p> <p>この項目については、要求水準のパターン外で確認</p>	<p>8 策定した企業理念や会社方針等の周知の実施</p>	6	ルールがある		社内広報や社内教育の実施状況の確認 周知徹底ルールの確認 具体的な周知方法のヒアリング		
		2	ルールが有効である		経営者・従業員へのヒアリング		
		6	掲示されている	企業理念及び食品安全方針が社内に公開されている	経営方針が従業員レベルに周知する機会を設けているかを確認 経営者(層)のコミットメントの有無確認	企業理念及び食品安全方針が公開されていることの確認 掲示物などで確認	
		8	ルール通り実施されている		経営者・従業員へのヒアリング 策定した企業理念や会社方針等が従業員に周知されているか		
		5	記録されている		内容を確認する		
		4	見直されている		周知徹底活動記録の確認		
		1	実施している	明確化している(ルールまで必要ではないと考える)	更新記録の確認		
		1		策定した企業理念や会社方針等が周知されていること	周知方法を確認する		
		<p>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</p>	10	ルールがある	品質規格書発行手順が定められている	規定(基準書など)の確認 仕様書を管理する部署の確認 品質規格書発行手順書の確認 整備ルールの確認 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。最新の仕様書などが直ぐに取り出せるように整理されている	製品仕様書、原料・資材規格書、製造標準書等が整備されており、文書管理されている 規格変更の際も新たに安全性の確認(試験等の検証)を行い決定される。 規程、基準、マニュアル(手順書)等の規程類の体系と策定・承認の基準を確認 方針に基づき、判定可能な食品安全目標を設定し、目標の進捗管理、レビューを行っているか? 従業員を対象とした新規及び再教育のトレーニングプログラムを文書化していること 製品に表示される調理方法や注意書表示を決定する際に、試験や根拠を明確にし、且つそれが製品開発時の記録として保管されている。
			6	ルールが有効である		対象商品の仕様書等と現場での製造標準書等との齟齬がないかどうか(使用と現場との一致性) 整備基準の確認	HACCPチームもしくはPS推進の為にチーム活動や権限は文書化され明確に規定されている。
2	掲示されている			関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒアリングにて確認 掲示物などで確認			
12	ルール通り実施されている		品質規格書は、発行手順書に従って発行されている	書類と共に現場確認 手順書どおり発行されているかの確認			
10	記録されている		品質規格書発行履歴が記録されている	従業員へのヒアリング 製品仕様書、原料・資材規格書、製造標準書等が整備されており、文書管理されているかを確認 書類は、現場確認時に必要となる			
7	見直されている			記録の確認 整備記録の確認 記録物の現物確認を行う 設備の増設や、新製品などで見直しが行われているか確認 更新記録の確認			
1			業務ルールが文書化されている	仕様書等の実物を確認する			

安全かつ適切な食品の提供のための業務ルールを定めている	10	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)の必要に応じた更新	8	ルールがある	更新のルールがある	規定(基準書など)の確認 仕様書等の更新履歴の確認 更新ルールの確認	監査全体で確認 HACCPの手順書が取って代わるかもしれませんが、この項目のためにそれを見ることはありません。
			4	ルールが有効である		更新基準の確認	
			2	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒヤリングにて確認 掲示物などで確認	
			8	ルール通り実施されている	ルールに従って更新している	書類と記録、共に現場確認 従業員へのヒアリング 規格変更の際も新たに安全性の確認(試験等の検証)を行い仕様書等の更新がされている。 製品仕様書、原料・資材規格書、製造標準書等の見直し が定期的にされており、記録されているかを確認 書類と記録は、現場確認時に必要となる	
			10	記録されている		更新記録の確認 記録物の現物確認を行う	
			7	見直されている	法令改正等に適合しているか定期的に見直している	設備の増設や、新製品などで見直しが行われているか確認 見直しが実施されているかの確認 更新記録の確認	
			2	実施している	更新している(ルールまで必要ではないと考える)		
	11	開封原料・仕掛品・製品リパックなどの工程戻しの業務ルールの設定	11	ルールがある	工程戻しに関する手順が定められている	規定(基準書など)の確認 工程戻しの内容の有無の確認 工程戻し手順書の確認 工程戻しルールの確認 開封原料・仕掛品・製品リパックなどの工程戻しの業務ルールの確認	
			9	ルールが有効である		ルールが明確になっており、実施記録が保管されている 工程戻しのルールの確認 工程戻し基準の確認	
			3	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒヤリングにて確認 掲示物などで確認	
			9	ルール通り実施されている	工程戻しが手順どおり実施されている	書類と記録、共に現場確認 工程戻しが手順書どおり実施されていることの確認 従業員へのヒアリング	
			9	記録されている	工程戻しの実施が記録されている	書類と記録は、現場確認時に必要となる 工程戻し実施記録の確認 更新記録の確認 トレースできる記録の確認	
			5	見直されている		更新記録の確認	
			1		工程戻しの業務ルールが文書化されている	仕様書等の実物を確認する	

食品の安全性及び適切性に関する新しい情報を常に収集している	12	関連法規等の改正に伴う業務ルールの見直しの実施	10	ルールがある	見直しのルールがある	規定(基準書など)の確認 関連法規や食品に関する最新情報の入手状況の確認 見直しルールの確認	常に収集している 関連法令に関する情報源の確認 外部とのコミュニケーションを通じて得られる情報は、システムの更新、経営者のレビューへの情報としてインプットされているか？
			4	ルールが有効である		関連法規の改正、更新情報を常時収集し、都度自社ルールの見直しを行っている 見直し基準の確認	苦情情報、新たな知見、社内での検証等により品質保証システムの検証や改善のための規定が有り活動している。 情報をタイムリーに食品安全チームに伝えることは確実にしているか？
			2	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒヤリングにて確認 掲示物などで確認	関連法規の改正、更新情報を常時収集し、都度自社ルールの見直しを行っている ヒヤリングのみ
			7	ルール通り実施されている	ルールに従って見直しをしている	書類と共に現場確認 従業員へのヒヤリング	
			8	記録されている		書類は、現場確認時に必要となる 更新記録の確認	
			9	見直されている	法令改正に伴う業務ルールの見直しが行われている	法改正に伴い、必ず見直しが行われているか確認 所管部署の実施記録を確認 関連法規の改正、更新情報を常時収集し自社ルールの見直しを行っている。 更新記録の確認	
			10	ルールがある		担当者が明確になっている 規定(基準書など)の確認 情報の収集や管理する部署、担当者の有無の確認 担当者にヒヤリング 責任者を明確にしている。	
	13	情報収集のための担当者の設置	3	ルールが有効である		情報の収集や管理する部署、担当者の位置づけ、権限の確認 担当者の職務内容の確認	
			3	掲示されている		関係する従業員が、担当者が誰かをヒヤリングにて確認 情報が必要な部署に伝達や内容の徹底がされているか？ 担当者の姓名の表示	
			4	ルール通り実施されている		担当者との面談 担当者の確認。収集方法の確認	
			4	記録されている		だれが担当者か記録がある 担当者の姓名記録の確認	
			4	見直されている		担当者の更新履歴の確認	
			2	実施している	設置している(ルールまで必要ではないと考える)		
			1		担当者が設置されていること	担当者の所属、氏名を確認する。	

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を整備している	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	12	ルールがある	教育研修プランがある	規定(基準書など)の確認 教育、研修の計画の確認 (内部学習会、OJT、外部研修など) 教育・研修プランを確認 設定ルールの確認 従業員を対象とした新規及び再教育の計画がある。 教育記録の点検 年間計画表等の確認	従業員を対象とした新規及び再教育のトレーニングプログラムを文書化していること 食品安全に影響する問題を要員に周知するための効果的な手続きを確立し、実施し、維持しているか? 工場の新規採用者に対する教育状況を確認している。 講習会などを開催し教育している 経営陣に教育が実施されているか確認 未受講者に対するフォロー状況を確認 教育を定期的に行い、実施記録がある 従業員に対し、衛生管理教育が定期的実施され、記録され、新入者には教育マニュアルがある	
			5	ルールが有効である		設定基準の確認 新規採用者に対する教育状況を確認している。		
			2	掲示されている		年間計画表 掲示物などで確認		
			13	ルール通り実施されている	プランに従って教育研修が行われている 教育・研修がプランどおり実施されている	従業員を対象とした新規及び再教育のトレーニングプログラムを文書化されているかを確認 教育・研修がプランどおり実施されていることを確認 実施結果と未受講者に対するフォローアップ 従業員へのヒアリング 品質保証・品質管理に関する講習会などを開催し教育を行っている。		
			8	記録されている	教育・研修プランの実施が記録されている	記録の確認 教育・研修プランの実施記録を確認 設定・実施記録の確認		
			8	見直されている	教育・研修プランの内容が、法令改正等に適合しているか見直される	法令改正等に伴い定期的に見直しを行っているかを確認 更新記録の確認		
			8	ルールがある	教育・研修の実施記録の保管について定められている	規定(基準書など)の確認 教育・研修の実施記録の保管ルールの確認 教育・研修実施記録の保管に関するルールが策定されているかを確認 保管ルールの確認 予め定められた期限までは保管されている	教育の頻度方法を聞いています。 品質保証・品質管理に関する教育体制を確認 教育体制の有無の確認を実施 教育すべき内容の変化に応じて適宜、教材を見直しているか確認 受講者が自己チェックや確認テストで、自分の理解度を確認できる仕組みになっているか確認	
	15	教育・研修の実施記録の保管 中小企業(特に小さい企業)に対して、ここまでの要求が必要か?	3	ルールが有効である		保管されている教育記録の確認 設定基準の確認		
			1	掲示されている		掲示物などで確認		
			8	ルール通り実施されている	ルールどおり保管されている	保管状況を確認 従業員へのヒアリング		
			10	記録されている		実施記録が部門別・従業員別に保管されている 保管場所と保管内容を確認 保管記録の確認 講習会などを開催した記録を確認する。		
			3	見直されている		更新記録の確認 未受講者に対するフォロー状況を確認する。		
				1		記録が保管されている	実施記録を確認する	

業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている	16	日常的に確認すべき項目の明確化(表現があいまいなので明確化を設定に直しては?) →日常的に確認すべき項目の設定	12	ルールがある	明確化するルールがある	規定(基準書など)の確認 現場の責任者が日常点検業務の確認を行うルールになっているか 確認すべき事項が定められている	規定(基準書など)の確認 現場の責任者が日常業務の確認を行っている 経営者は、食品安全を効果的に提供・実現するに当たり、責任権限を明確にして、周知しているか?	
			6	ルールが有効である		確認すべき事項を定めた文書の確認	業務ルールの遵守状況を毎日点検し記録しているかを確認	
			2	掲示されている		設定ルールの確認	設定基準の確認	
			6	ルール通り実施されている	ルール通りに明確化されている	安全かつ適切な食品の提供のため、日常的に確認すべき項目が明確になっている。 定期的な確認作業が予定され、実施されている。	業務ルールの遵守状況を毎日点検し記録している 手順書に付随する日報、記録を確認しています。	
			8	記録されている		チェックシート等の点検記録表の作成	システムの問題は、あらかじめ定められた人へ報告する責任を明確にしているか	
			6	見直されている		従業者へのヒアリング	ISOに準じた品質マニュアルが活用されていること	
			2	ルール通り実施されている		点検記録等に基づく点検・確認実施。及びその書類の保管		
	17	責任者(現場責任者など)による業務実施記録の確認	業務ルールに基づいて業務が行われているかについて、日常的に確認を行っている	11	ルールがある	責任者が確認すべき業務実施記録が定められている	規定(基準書など)の確認 工程や作業で責任者による業務確認の記録について有無と内容の確認 責任者が確認すべき業務実施記録の確認	(監査全体で確認)
				3	ルールが有効である		業務実施ルールの確認	
				1	掲示されている		業務実施基準の確認	
				8	ルール通り実施されている		掲示物などで確認	責任者・従業者へのヒアリング
				13	記録されている	責任者により業務実施が記録されている	業務ルールに基づいて業務が行われている	業務ルールの遵守状況を毎日点検し記録しているかを確認
				4	見直されている		記録の確認	記録の確認
				1		責任者による実施記録の確認がされている	実施記録の確認 責任者が日常業務の確認を行っている 担当者の記録書類の確認及び確認した履歴が残っていること	業務実施記録の確認 更新記録の確認

18	業務ルールからの逸脱時の対応方法の明確化、及び逸脱が発生した場合には記録の保管	10	ルールがある	逸脱時のルールがある 業務ルールから逸脱した時の対応が定められている	規定(基準書など)の確認 それぞれの工程、作業でルール逸脱時の対応方法が決まっていることの確認 業務ルールから逸脱した時の対応に関するルールの確認 対応ルールの確認	
		4	ルールが有効である		ルール逸脱時の対応についての記録の確認 対応基準の確認	
		3	掲示されている		業務ルールからの逸脱時の対応方法が決められている。 関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒヤリングにて確認 掲示物などで確認	
		7	ルール通り実施されている	ルール通りに、逸脱時の対応を行う	責任者・従業員へのヒヤリング	
		13	記録されている	逸脱時の対応が記録されている 業務ルールから逸脱した時の対応が記録されている	トラブルレポート等、現場から管理職への報告がされているかを確認 記録の確認 業務ルールから逸脱した時の対応に関する記録の確認 対応記録の確認 業務ルール逸脱が発生した場合には指導し、その記録がされている。	
4	見直されている		更新記録の確認			
19	確認すべき監査項目の明確化(表現があいまいなので明確化を設定に直しては?)→確認すべき監査項目の設定	9.5	ルールがある	中小で必要か疑問。 監査項目を明確化するルールがある	規定(基準書など)の確認 社内掲示、パンフレット、HPへの掲載の確認 設定ルールの確認 確認すべき監査の基準、範囲、頻度、方法が決められている。	監査の基準、範囲、頻度、方法は規定されているか? 監査は公平か? (社内あるいは社外の第三者による)監査の実施方法を記載した文書を確認する 内部監査の仕組みの有無確認 内部監査が定期的に行われている(ルールの実行可能性、記録の作成・保管方法)
		5	ルールが有効である		内部監査・外部監査の実施内容・実施状況を確認 設定基準の確認	内部監査にて確認がされているかを見ます。 内部監査をあらかじめ査定められた間隔で実施しているか?
		2	掲示されている		掲示物などで確認	内部監査員に対する訓練結果を確認する
		3	ルール通り実施されている	ルール通りに明確化されている	従業員へのヒヤリング	
		8	記録されている		監査項目内容の確認 設定記録の確認	
		4	見直されている		更新記録の確認	

業務ルールに基づいて業務が行われている

<p>11.5</p> <p>かについて、自社の別担当または第三者機関が監査を行っている</p>	20	内部監査の実施	11.5	ルールがある	内部監査制度がある	規定(基準書など)の確認 監査すべき項目に基づいた内部監査がされているかどうかの記録の確認 内部監査制度及びチェックリストの確認	社内の専門部署が監査を行っている 調達部など本社部所による確認と監査部による全般的な工場監査を実施している。 SQF、ISOやHACCP等第三者認証を取得し、それに基づく管理が実施されている
			3	ルールが有効である		内部監査ルールの確認	第三者監査に基づく認証取得の有無を確認する
			1	掲示されている		監査基準の確認	ISO等を取得していない工場については、みてません。
			10.5	ルール通り実施されている	中小で必要か疑問。	掲示物などで確認 内部監査実施結果を確認 従業員へのヒアリング 自社の別担当または第三者機関による監査が行われている。 年間計画等を立て、その通り実施し、その結果について現物の書類等を確認する。	
			12	記録されている	内部監査の実施結果が記録されている	監査記録の確認 内部監査実施記録の確認 監査記録の確認 監査記録がある。	
			5	見直されている		更新記録の確認	
			6	ルールがある		社内掲示、パンフレット、HPへの掲載の確認	利害関係者への通知の手順、責任、権限は明確か？
			4	ルールが有効である		明示ルールの確認 メディアによる広報の確認	取材への対応、CSRレポートで公開している ISOやHACCPを取得していることが、玄関等に掲げられていればそれにとって代わる。
			9	掲示されている	食品安全方針が社内外に公開している	明示基準の確認 公開内容(ホームページ・発行物等)を確認 食品安全方針の確認 方針の有無確認 ホームページなどで確認	”具体的に何が無ければいけない”という風には見ていません。
			5	ルール通り実施されている		対外への案内物(HP、パンフ等)の内容を確認 担当者へのヒアリング 安全かつ適切な食品を提供するための方針及び社内体制が社外に公開されている。	
5	記録されている		内容を記録する ホームページの更新履歴などで確認				
4	見直されている		更新記録の確認				
1		方針を社内外に明示している	明示されたものを確認				

この項目については、要求水準のパターン外で確認したほうが良いと考えます。

安全かつ適切な食品を提供するための方針及び社内体制を、社外に公開している

21

安全かつ適切な食品を提供するための方針の社内外への明示(※2)
※2 明示の方法は、各会社による(ホームページ・パンフレットなど)

オペレーションを工程図にし、現場の実態と合っているか確認し随時更新している	22	工程図があり、現場の実態と合っていることの確認 監査項目として必要かどうか改めて疑問	10	ルールがある	工程図作成のルールがある 製造工程表を作成している	規定(基準書など)の確認 QC工程図の有無の確認 製造工程表の確認 工程図の更新ルールがある 製造工程図(管理表)があることを確認する。	製造工程図の有無の確認 工程管理フロー確認 工程図の更新が現場の実態に即して行われている 工程図にはしていないが、担当部署で毎年更新している QC工程表などに明確化され、活用されていること
			5	ルールが有効である		生産現場で使用される作業標準もしくは作業手順書に重要な管理点は明確にされている QC工程図にそって、内容と現場の作業管理内容が一致しているかどうかの確認 工程図の更新基準がある	種々の管理点の内、危害分析の結果明らかにされた危害の発生を防止する為の重要管理点を定めている。 生産現場で使用される作業標準もしくは作業手順書に重要な管理点は明確にされている 生産現場で使用される品質記録用紙に重要な管理点は明確にされている
			2	掲示されている		関係する従業員が、規定(基準書など)がどこにあるか認識し、最新版を見ているかヒヤリングにて確認 掲示物などで確認	フローダイアグラムは、適用される製品、工程の種類に対して作成されているか? フローダイアグラムは、現場確認によって正確さを検証しているか?
			10	ルール通り実施されている	ルールに従って、工程図が作成されている 製造工程表のとおりオペレーションが実施されている	書類と共に現場確認 製造工程表に基づきオペレーションが実施されているかの確認 従業員へのヒヤリング 工程図と現場の実態から危害の発生を防止する為の重要管理点を定めている。	フローダイアグラムには、アウトソース先の工程、元良材料が入る箇所、再加工、再利用がされるか所、最終製品、副産物、廃棄、除去する箇所が、明示されているか? ISO22000MSの製造工程一覧図にて更新状況を確認している。 HACCPの手法を用いていれば、確認します。
			10	記録されている		書類は、現場確認時に必要となる 製造工程表に基づきオペレーションが実施されているかの記録の確認 工程図と現場の整合性の確認	
			9	見直されている		設備の増設や、新製品などで見直しが行われているか確認 更新記録の確認	