

「フード・コミュニケーション・プロジェクト」 第5回工場監査項目の標準化・共有化研究会

平成23年2月4日（金）14:00～17:30
農林水産省4号館 会議室

議 事 次 第

1. 開会ご挨拶
2. 研究会の目的・進め方について（事務局説明）
3. 本日の作業内容について（事務局説明）
4. グループディスカッション① [70分]
 要求水準と監査手法の修正

休憩

5. グループディスカッション② [40分]
 『FCP共通工場監査項目』の活用
6. グループ作業結果発表 [40分] 各グループ5分
7. 本日の作業のまとめ
8. 事務連絡
9. 閉会ご挨拶

【配布資料】

- 資料1. 参加者名簿
- 資料2. 第5回FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会
- 資料3. 作業用資料 工場監査試行結果アンケート回答まとめ
- 資料4. 作業用資料 FCP共通工場監査項目（第1.0版）要求水準と監査手法」（案）
- 資料5. 「協働の着眼点」の見直しに関するアンケートのお願い

2011. 2. 4(金)14:00~17:30

工場監査項目の標準化・共有化分研究会 第5回 参加者名簿

| | |
|----|--------------------|
| 1 | 味の素株式会社 |
| 2 | イオン株式会社 |
| 3 | 伊藤ハム株式会社 |
| 4 | 株式会社イトーヨーカ堂 |
| 5 | 株式会社シジシージャパン |
| 6 | 全日空商事株式会社 |
| 7 | 株式会社高島屋 |
| 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 | 株式会社ニチレイフーズ |
| 12 | 株式会社日清製粉グループ本社 |
| 13 | 株式会社日本アクセス |
| 14 | 日本生活協同組合連合会 |
| 15 | 日本製粉株式会社 |
| 16 | 日本フレッシュフーズ協同組合 |
| 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 | 株式会社ファミリーマート |
| 20 | 株式会社フードサービスネットワーク |
| 21 | 株式会社マルハニチロホールディングス |
| 22 | みたけ食品工業株式会社 |
| 23 | 三菱化学メディエンス株式会社 |
| 24 | 三菱商事株式会社 |
| 25 | 株式会社山武 |
| 26 | 株式会社ローソン |

<オブザーブ>

| | |
|---|-------------|
| 1 | 株式会社三菱総合研究所 |
|---|-------------|

<本日も欠席>

| | |
|----|-----------------------|
| 1 | 株式会社J-オイルミルズ |
| 2 | 株式会社消費経済研究所 |
| 3 | 太陽化学株式会社 |
| 4 | 株式会社竹中工務店 |
| 5 | 株式会社東急ストア |
| 6 | 東京サラヤ株式会社 |
| 7 | テュフラインランドジャパン株式会社 |
| 8 | 財団法人日本食品分析センター |
| 9 | 日本ケンタッキー・フライド・チキン株式会社 |
| 10 | 日本マクドナルド株式会社 |
| 11 | ビューローベリタスジャパン株式会社 |
| 12 | 明治乳業株式会社 |
| 13 | 明治乳業株式会社 |
| 14 | わらべや日洋株式会社 |

平成22年度
第5回
FCP「工場監査項目の標準化・共有化」
研究会

平成23年2月4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

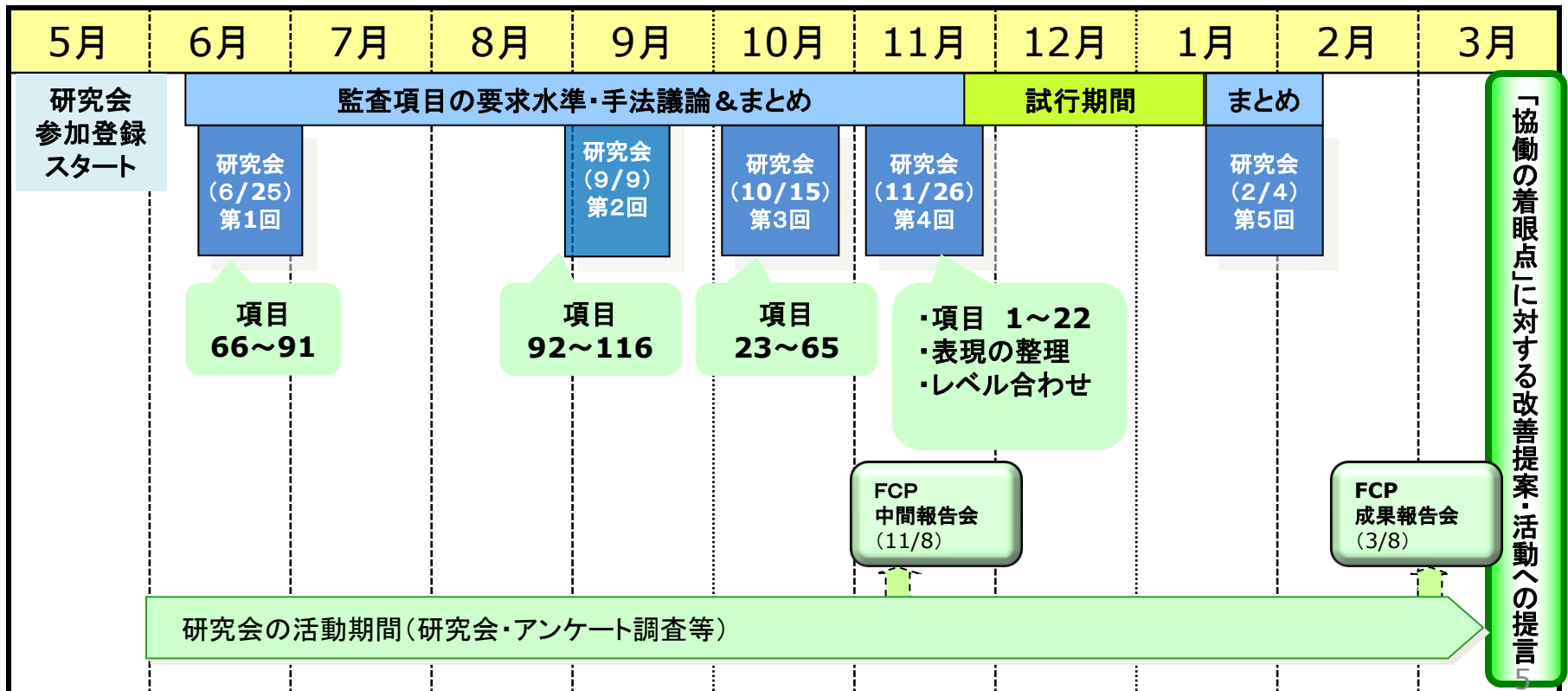
研究会作業のながれ

○第5回は以下の内容について検討します。

1. FCP共通工場監査項(第1版)要求水準と監査手法について

試行アンケートからの要求水準と監査手法の見直し

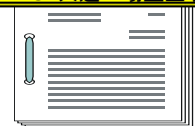
2. FCP共通工場監査項目(第1版)及び要求水準と監査手法の活用について



「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



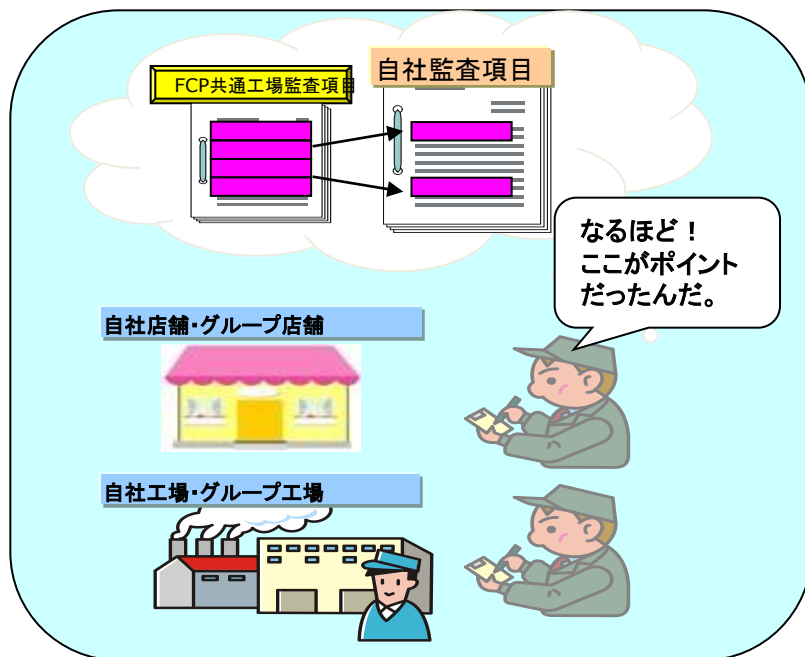
消費者の食への信頼向上に向けて、食品事業者同士がフードチェーンの中で、同じ目線で活動することが大切です。

「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。

「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2】

取引コストの改善

場面3： 新規取引時の監査（初回監査）



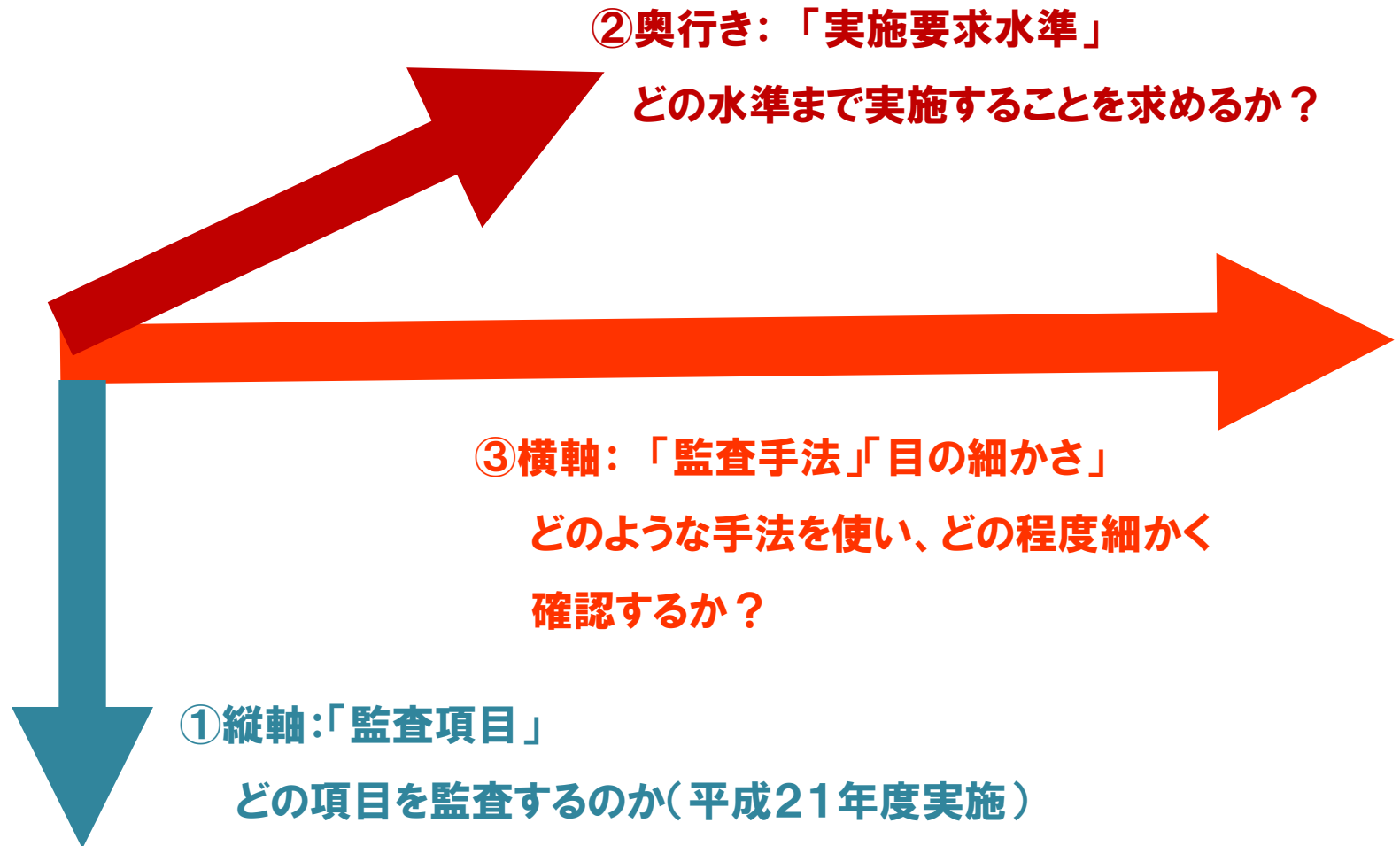
新規取引においては、企業姿勢を含めた監査が必要となります。FCPへの取組みと共に、「FCP共通工場監査項目」を共有化して下さい。事前の相互理解があれば、監査の効率化が進みます。

場面4： FCP賛同企業間の監査



FCPIに賛同している事業者同士で、「FCP共通工場監査項目」を共有化した上で、取引先工場監査を行って下さい。相互理解の深まりと共に監査の効率化が進みます。

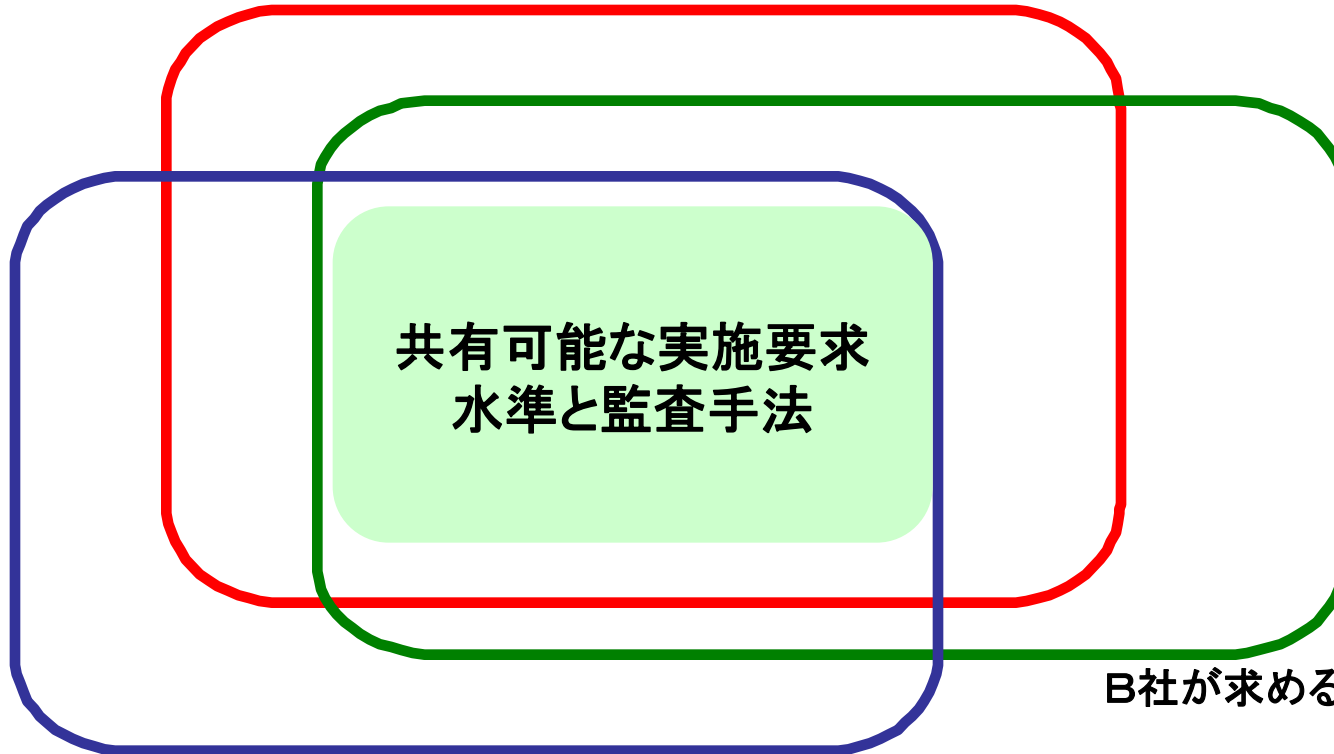
本研究会で工場監査項目を議論する際の視点



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について ①

本年のアウトプットである、要求水準と監査手法はFCP共通工場監査項目(第1.0版)の付属資料として位置づけます。

FCP共通工場監査項目(第1.0版)と同様に、そのまま全てを使用することを義務づけるものではなく、利用規約に即して自由に使用出来るものとして公表します。

FCP「工場監査項目の標準化・共有化」研究会「FCP共通工場監査項目(第1.0版)」要求水準と監査手法(試行版)

| 小項目 | FCP工場監査項目 | レベル | 要求水準 | 監査手法 | | 備考 |
|--|--|-----|--------------------------|--|--|----|
| 経営者が、お客様を基点とする基本的考え方に基づいて、安全かつ適切な食品を提供する責任を認識しており、その姿勢を社内外に示している | 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 | 1 | 経営層にお客様を基点とする考え方がある | 経営層への確認 ・経営層がコミットしていること 経営理念、方針の確認 | | |
| | | 2 | お客様を基点とする考え方が文書化されている | 文書を確認 | | |
| | | 3 | お客様を基点とする考え方を社内外へ明示されている | 明示されたものを確認(社内掲示、HP、会社案内等) | | |
| 法令遵守に真摯に取り組む方針を示している | 2 法令遵守の取組みの社内外への明示 | 1 | 法令遵守の取組みが文書化されている | 法令遵守の取組が文書化されていることを確認 | | |
| | | 2 | 法令遵守の取組みが従業員に明示されている | 従業員に明示されているものを確認(社内掲示等) | | |
| | | 3 | 法令遵守の取組みを社外に明示されている | 社外に明示されているものを確認(HP、会社案内等) | | |
| 遵守しなければならない法令及び基準を明確にしている | 3 遵守義務のある法令及び基準の明確化 | 1 | 遵守義務のある法令及び基準が明確化されている | 関連法令集が整備されていることを確認 基準書を確認 | | |

平成22年度研究会でのアウトプットについて ②

「FCP共通工場監査項目(第1.0版)要求水準と監査手法」を公表する際には、

1. 平成22年度FCP工場監査項目標準化・共有化研究会の成果物であること
2. FCP共通工場監査項目(第1.0版)の付属資料であること
3. 「要求水準」と「監査手法」の全てを実際の監査の場で必須項目として、一律に求めるリストではないこと
4. 利用規約に則して、「要求水準」と「監査手法」を自由に使用できること
(「要求水準」のレベルの任意設定や「監査手法」の一部使用等、一部分のみの使用も可)

を前文に明記した上で、公表することとします。(資料4参照)

本日の作業 ①

実施要求水準と監査手法について試行からの見直しについて確認します。
資料4のFCP共通工場監査項目(第1.0版)要求水準と監査手法(案)を使用し、
試行アンケートより提案された以下の内容について議論し、修正案を作成してください。

| | | |
|---|-------|---|
| ① | 4 | 「添加物や表示の改訂～対応を確認」は、監査で確認することは難しい。必要性が低いので削除した方が良い |
| ② | 16 | 水準・手法ともにあいまいで漠然としていて評価しづらい |
| ③ | 41 | 「現場に応じた対策がなされていること」は評価しづらい |
| ④ | 50 | 「最新の原材料情報」－何を持って最新かどうかを判断する手立てがない |
| ⑤ | 51 | 「製品毎にサンプル保管～決められていること」と「サンプル量保存期間～」がダブっている |
| ⑥ | 52、54 | 52で確認作業まで含まれているので監査手法としてダブっている |
| ⑦ | 60 | 「製品を対象とすること」の意味がわからない |
| ⑧ | 107 | 要求水準2「正しく運用されていること」－監査が難しい |
| ⑨ | 71、73 | 水準2が実質的に同じ項目となっている |
| ⑩ | 74 | 「作業場内の飲食・喫煙禁止の～」は、室温の高い工程での水分補給のための飲料物は例外とすべき |

本日の作業 ②

試行よりいただいたご意見より、FCP共通工場監査項目(第1.0版)及び要求水準と監査手法(案)の活用の方法を整理したうえで、項目の見直しの議論をする必要があります。

資料2のP6～7と資料3を参考に活用する場面と活用方法、及びその際の課題について議論してください。

1. 活用する目的と方法
2. その際の課題について

| 使用者 | 使用の タイミング | 目的 | 活用方法 | 課題 |
|-----|--------------|----|------|----|
| | | | | |
| | | | | |

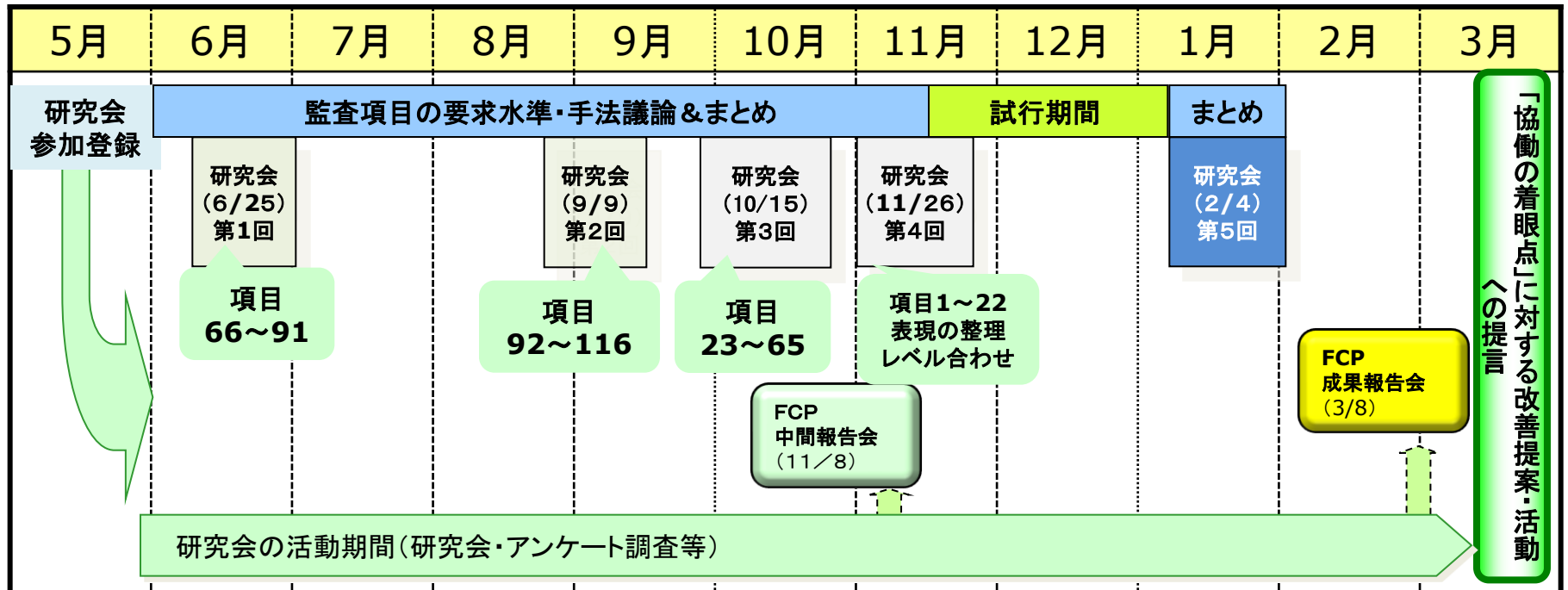
FCP成果報告会のご案内

○FCP成果報告会を3月8日に開催します。

第5回の作業内容については、事務局まとめたものを、お送りします。

ご確認いただいた後、成果報告会で発表いたします。

○「協働の着眼点」に対する改善提案・活動に対するアンケートへのご協力をお願いいたします。



【資料3-1】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q1~Q5)

| No. | 業種 ()内は使用先 | Q1、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)と自社の工場監査シートを照らし合わせてください。 | | Q2、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのような場面で使用されましたか。(複数回答可) | | Q3、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのように使用されましたか。(複数回答可) | | Q4 | | Q5 | |
|-----|----------------|---|---|--|--|--|---|---|--|--|--|
| | | 1. 共通の要求水準と監査手法は何項目ありましたか? | 2. 「FCP共通工場監査項目」にあり、自社にない要求水準と監査手法は何項目ありましたか? | | | | | Q4-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、どのような項目で、どのような“気付き”がありましたか。 | Q4-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、どのような項目で、どのような“気付き”がありましたか。 | Q5-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 | Q5-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 |
| 1 | 製造 | 90 回答なし | ある | 経営方針、法令順守、アレルギー管理、顧客対応等に関連する項目 | ①自社工場監査に使用 ②工場実施 | 手続きとしてすべての項目を確認した。(該当せずがかなりあった) | 当社は年2回の定期監査では重点項目を定め、細かくチェックするところとそうでないところのメリハリがある。これは非常に網羅的であり新規取引を行う場合はよいが、自社を評価するには冗長性を非常に感じる。 | 28 調達物資の保管設備の温度計を校正対象ではない。製造や品質検査設備で使用の温度計が校正対象となっている。 42 製造工程中の機械設備の破損…の要求水準・監査手法も難しい。 88 衛生的かつ異物混入の原因とならない機器の設置の要求水準・監査手法は厳しい。 42, 88はここまで厳しくすることで現状から脱皮できるのだろう。 | 新規取引先の評価を多数するならば効率は上がるように思う。 | 事前にこのフォーマットを送ってもらい、可能な準備をして監査を受けることで両者の時間ロスが減ると思う。 | |
| 2 | 小売 | 回答なし 回答なし | | ※ 弊組合では工場監査、点検に関わる項目を規定した書式はありません。 ※ 但し各社、工場ごとに工場監査、点検表はあり、基本項目はFM品質管理部の要件を満たした項目としています。 | ・一組合工場で使い勝手について調査しました。 | ・「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の一部分について、監査に使用 | ・製造工場においては日々の工場点検(HACCP)が重要と考えており、「FCP共通監査項目」は新規取引工場として活用する項目として重要と考える。 ・経営者または工場長への経営理念、方針については日々の点検中では項目としていないまた法令、及び基準事項遵守義務については、日々のOJTなどで伝えているが、整備については対応部署ごとに整備とし、統一管理体制はない。(法改正などが行われる際は、関連部門が内容を通達し必要に応じ、点検、監査をおこなう) | ・4-1同様 | ・組合は使用していない。 | ・組合は使用していない。 | |
| 3 | 製造 | 62 62 | 無回答 | 回答なし | ・自社工場(但し、主力工場のみ)のデモ監査として使用 ・自社監査項目とFCP監査項目比較により、必要不足項目の確認 | ・FCP共通工場監査項目(要求水準と監査手法)の全てについて、そのまま監査に使用した | ・評価者のレベル合わせ ・評価結果を改善に繋げるための課題提案と要求水準レベルの対処法 ・自社監査項目とFCP工場監査項目比較により、自社不足項目の検討 | ・48項 施設・設備の衛生検査について、具体的な対象を設定し監査手法を参考に衛生管理体制を構築したい。 ・ルールがあるかという文言が随所に要求水準にあるが、当工場においては管理ルールの文書化を進めることの必要性を再確認できた。 | ・監査評価者の知識向上と気づきがあった ・手順書、記録の未整備 | ・改善のきっかけとなる ・実態調査による問題点と弱みが明確になった ・今後、やるべきことが明確となった ・経営者に対し、安全性確保のための体制及び環境整備の必要性を訴える手段として有効である | |
| 4 | 小売 | 回答なし 回答なし | 無回答 | ◎確認項目として項目立てていないが、監査・点検時に大まかには確認している。 | ・自社店舗のテナント業者の監査として使用 ・新規取引先の監査として使用 | ・「FCP共通工場監査項目」の一部分について監査に使用 | ・評価者(複数)の評価レベルをそろえる必要があることに気付いた | ・日々の工場管理に必要な項目が他にもたくさんある事に気付いた | ・監査項目について、ある程度評価者の目線が揃うようになった | ・事前にセルフチェックが実施できるようになった | |
| 5 | 製造 | 81 回答なし | ある | 別紙 | まだ使用していない。 | まだ使用していない。 今回、現状弊社で使用している購買先評価シートと比較したが、FCP共通工場監査項目のほうが、かなり詳細な点まで記載されており、今後参考にさせて頂きたい。 (特に、コンプライアンス・法令管理、ラベル・表示管理、健康診断・検便ルール、セキュリティ管理、空調管理、薬剤管理、廃棄物管理、緊急対応管理等) | まだ使用していない。 | まだ使用していない。 | まだ使用していない。 | まだ使用していない。 | |
| 6 | 流通 | 22 22 | ある | 1,2,3,4,5,6,7,8,11,12,13,16,17,18,19,20,21,44,80,101,102,104 1,2,3,4,5,6,7,8,11,12,13,16,17,18,19,20,21,44,80,101,102,104 | 試行実績無です。 | 試行実績無です。 | 試行実績無です。 | 試行実績無です。 | 試行実績無です。 | 試行実績無です。 | |

【資料3-1】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q1～Q5)

| No. | 業種 ()内は使用先 | Q1、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)と自社の工場監査シートを照らし合わせてください。 | | Q2、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのような場面で使用されましたか。(複数回答可) | | Q3、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのように使用されましたか。(複数回答可) | | Q4 | | Q5 | |
|-----|----------------|---|--|--|---|---|--|--|--|--|--|
| | | 1. 共通の要求水準と監査手法は何項目ありましたか? | 2. 「FCP共通工場監査項目」にあり、自社にない要求水準と監査手法はありましたか? | | | | | Q4-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、どのような項目で、どのような「気付き」がありましたか。 | Q4-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、どのような項目で、どのような「気付き」がありましたか。 | Q5-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 | Q5-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 |
| 7 | 製造 | 回答なし 回答なし | ある | 経営層及び工場長クラスに監査する部分、内部監査部分(ISOの要求事項)等 | 協力工場及び新規取引先の監査に一部使用 中小企業には、当てはまらない部分もありますので、事業規模に合わせて当社の監査項目にない必要と考えられる部分を使用。 | 自社フォーマットと併用し一部分について使用。 中小企業には、当てはまらない部分もありますので、事業規模に合わせて当社の監査項目にない必要と考えられる部分を使用。 | 要求水準、監査手法が詳細なものが多々ある。 ・1～21はガバナンスの観点から特に重要な項目であり、今後、当社の監査項目に加えることを検討したい。 ・40要求事項で「……低減への取り組みがルールがある。」を「……低減への取り組みのルールがある。」へ変更 ・43監査手法で「アレルギー物質を区分したの本名場所……」を「アレルギー物質を区分した本名場所……」へ変更 | 実際に行うととも時間がかかる。特に監査手法については口頭確認の部分でも良いものがある。(担当者の職務内容確認等) | FCP賛同企業については目線合わせがし易いが、中小企業用のフォーマットとしてはハードルが高い。 | 監査を受ける立場では準備はし易くなったと感じられる。 | |
| 8 | 取引先製造 | 115 113 | ある | 43.アレルギー物質の把握(該当する原料使用なし) | 自社の工場監査として使用 | 全てをそのまま監査に使用。 | 自社の監査項目について、項目によっては過不足を検討する必要があることに気づいた。 | 日々の工場管理について更なる改善が必要と気づいた。 | 監査項目について、ある程度評価者の目線が揃うようになった。 | 監査のポイントが明確になり、事前のセルフチェックが自律的に行われるようになった。 | |
| 9 | 取引先製造 | 70 60 | ある | コンプライアンス、法令遵守 | 自社工場の監査として使用 | 一部を監査に使用 | 保健所や外部検査機関が行う監査と比べて要求する内容(レベル)が高いと思います。 | 全体的に監査内容(要求水準)が多く、この要求を満たすには、従業員への教育と、会社としてルール作りの見直しをする必要があります。 | 監査する者は、どのポイントを監査すればいいかがわかりやすい手法だと思います。 | 何を検査すべきかが明確になり、他の外部検査の要求水準以上の監査項目であるため、自社の監査もこの手法に切り替えていきたいと思っています。 | |
| 10 | 取引先製造 | 3/116 5/116 | ある | 項目は同様だが、内容(要求、手法)が一部違うものがあった。 | 自社工場及び関連会社の監査として | 一部を監査に使用 | 手法の実際に出来ているかどうかの評価が具体性がない部分もある。(例:57-2 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→どのような場合に必要なのか?) | 監査員の主観や能力によって評価が大きく変わってしまう | ・監査項目は網羅されており全体的に監査が出来る分、項目数も多く、時間がかかる。 ・監査員間での目線の統一はしやすい。 | ・監査項目が事前により分かりやすくなった。 | |
| 11 | 取引先製造 | 回答なし 回答なし | | 自社独自の監査フォーマットはありません。 | 外部監査前の事前監査として使用。 | 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の全てにおいてそのまま監査に使用 | 要求水準に機械・設備の点検・メンテナンスとあるが、範囲が定められていない為、機械・設備を事前に決めておくことに気づきました。 | 監査項目にあるお客様から収集した情報の管理や窓口、情報の提供について、品質保証に関係する事以外に設備や見学者、営業等、各部門に対しルールの確立の必要性を感じました。 | ①監査を繰り返す、慣れれば効率の向上が図れると思います。 ②監査手法が明確なので評価者の目線は揃いやすいと思います。 | 項目が明確なので監査効率は上がると思いますが、レベルの評価基準がないので判定に時間がかかると思います。 | |
| 12 | 製造 | 項目の分け方が異なるため項目数の比較ができませんでした | ある | 大きなポイントとしては過不足はありませんが、項目が細かく設定されている為、FCPの方が質問数が多くなっています。 | OEM(投資会社)の監査 | 監査チェックシートとして、FCPの一部について使用 | 項目は必要なポイントが既に含まれている。しかし、それぞれの項目について有無(○×)ではなく、その内容の程度を評価する事が難しい。また、項目がある程度のまとまりを持って具体的に評価されていることから、その項目の関連事項についての調査はやはり個人の力量などによるバラツキが生じやすい。 | (被監査工場意見) ・経営者の関与についての質問が他の監査より多い。 ・アレルギーの管理については監査する会社によって基準にバラツキが大きい。 | 自社の監査チェックシートとほぼ同じ内容を調査・確認することになるので効率向上はできていない。ただし、被監査工場に監査経験がないあるいは少ない場合、事前にこれらの監査項目を知っておいてもらうことによる効率化はあり得ると考える。 | (被監査工場意見) ・すでに各種監査を受けているのでこれ自体は特に効率化につながらない。 ・今後全ての監査等が統一されるのであれば効率化になる。 | |
| 13 | 取引先製造 | 163 163 | ある | 11,14,28,69 | ①自社工場の監査として使用 ②自社マニュアル、基準との照合(整合)に使用 「工場入荷基準」 「工場衛生管理マニュアル」 「工場生産マニュアル」 | ①一部分について自社工場監査に使用 ②全てについて自社マニュアル、基準との照合に使用 | ・自社のマニュアル・基準項目について、項目によっては過不足を検討する必要があることに気づいた。 | ・No.14.No69の教育プログラムについて「監査手法」等、新たな気づきがあった。 | ・監査項目について、ある程度評価者(複数)の目線が揃うようになった。 | ・事前のセルフチェックが自律的に行われるようになった。 | |
| 14 | 取引先製造 | 150 150 | ある | 11,23,28,34～37,45,57～65,69,80,82 | ・自社工場の監査として使用 ・自社のルール、基準との照合に使用 | ・部分的な項目について監査として使用 ・全項目について自社のルール、基準との照合に使用 | ・全般的に具体例に基づき評価者の評価レベルを揃える必要があること | No.14,69、個人衛生管理についての教育実施について監査手法等に新たな気づきがあった。 | ・監査項目について、ある程度評価者(複数)の目線が揃うようになった。 | ・事前のセルフチェックが自律的に行われるようになった。 | |
| 15 | 取引先製造 | 113 113 | ある | ・温度計の校正の実施 ・侵入防止のためのセキュリティー管理 ・照明器具についての破損対策の実施 | ・自社工場の監査として使用 | ・「FCP共通工場監査項目」の大部分において監査に使用 | 回答なし | 日々の工場管理について新たな気づきがあった。 ルールとして決まっているが、文書・記録化していない項目があることに気づいた。 | 監査項目についてどのような手法が満たされていれば要求水準をクリアしたことになるのかが分かりやすくなった。 | 要求水準・監査手法が明確になりセルフチェックを行いやすくなった。 | |

【資料3-1】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q1~Q5)

| No. | 業種 ()内は使用先 | Q1、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)と自社の工場監査シートを照らし合わせてください。 | | Q2、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのような場面で使用されましたか。(複数回答可) | Q3、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのように使用されましたか。(複数回答可) | Q4 | Q5 | | | |
|-----|----------------|---|--|--|--|---|--|--|--|--|
| | | 1. 共通の要求水準と監査手法は何項目ありましたか? | 2. 「FCP共通工場監査項目」にあり、自社にない要求水準と監査手法はありましたか? | | | Q4-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、どのような項目で、どのような“気付き”がありましたか。 | Q4-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、どのような項目で、どのような“気付き”がありましたか。 | Q5-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 | Q5-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用してみて、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 | |
| 16 | 小売 | 回答なし 回答なし | ある | ・経営者、企業理念に係る項目 ・業務ルールの内部監査 ・個人情報の保護対策に関する項目 | 自社(子会社)工場の監査に使用。 製造委託先の協力工場視察に使用。 | 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の一部を自社の工場監査基準と比較しながら使用した。 | 取引先工場監査実施時間、当社の監査評価者人数などから「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)は項目が多岐に渡り、通常の工場監査には多すぎる。 また、各項目にある要求水準と監査手法が同一に表現されているわけではないが、非常に類似した内容となっていると思われるところがある。 | 該当なし | Q4-1の回答にあるように、(要求水準と要求手法)の項目が多く、効率的とはいえない。 | 該当なし |
| 17 | 製造 | 72 72 | ある | 『お客様を基点とする企業姿勢の明確化』 『コンプライアンスの徹底』 『お客様とのコミュニケーションのための体制整備』等々 | 新規取引先の監査で使用を試みました。 | 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の全てについて、監査に使用と試みたが、途中で断念しました。 | 自社のチェックリストでは、監査項目として不足するところがあるのは、従来から感じていたが、それがより明確になりました。 | (今回は、自社の内部監査に使用しませんでしたので、具体的な“気付き”はありません) | 当方の準備不足が大きな原因ですが、監査業務の効率の向上にはなりませんでした。 | (今回は、自社の内部監査に使用しませんでしたので、監査業務の向上は不明でした) |
| 18 | 製造 | 回答なし 回答なし | | 回答なし | 自社ブランド製品の既存製造委託先を監査する目的で使用した。 | すべてについてそのまま使用した。 | 中規模事業者では項目・水準の9割程度はすでに行われていることであり、やはり、小規模事業者への展開が得られるかどうかのポイントとなる。 監査手法まで落として見ていったときに項目のダブリなどが出てくるのでそのあたりのブラッシュアップが必要。 | 監査側の主観による見方の違いが出てくる部分があると感じました。 例えば、No.16「日常的に確認すべき項目の明確化の監査手法」におきまして、「把握している重要な管理項目を確認」とありますが、監査側、被監査側での考えの違いにより、重要な管理項目は異なってくる場合があると思います。OEMであれば、製造委託(受託)の際に、これらの点を定めることは出来ると思いますが、一般品の場合だと、協議が必要になることも考えられます。 その他、No.41の監査手法「現場に応じた対策が施されていること」、No.81「フードディフェンスに沿ったルールがあること」、No.88「清掃しやすい配置になっていること」、No.92「施設が正常に使用され、保たれていること」、も同様に思います。 | 何らかの食品事業者間でのコンセンサスを作るという点で効率化の方向に向かうものと考えられる。 しかし、業種業態、規模を超えて画一的に評価が可能なものにするのは、かなり難しいと思われる。まずは監査をほとんど受けたことのない、小規模事業者でどのくらい言葉が通じるかどうか浸透する際のハードルとなるため、効率化できるかどうかのポイントとなる。 | 内容としては、今までお客様(受託先)より受けてきた監査内容と似た内容ですので、今のところ、特別に、監査業務の効率が向上するというご意見はありません。 |
| 19 | 製造 | 126 110 | ある | お客様情報の管理に関する項目 コンプライアンスに関する明確な水準 | 自社関係会社の監査の場面で使用した。 | 現有の監査チェックリストと併用した。 | ・HACCPやISO9001ではコンプライアンスの項目は評価できない。 ・従来の監査評価表はあるものの、要求水準と監査手法が文章によって明確になっており、監査員の恣意性が排除される。 ・標準化や作業手順書などの文書化が完全になされていない場合、工程についての専門的な知識が、従来どおり監査員に要求される。 | 回答なし | ・監査のチェックリストとして監査側が使用することによっては、直接には効率が向上したとは感じなかった。 ・また本格的な監査を行うためには、監査員に専門知識と十分な経験が必要であることに変わりはない。 ・ただし、被監査側が事前準備を行うためのチェックリストとして使用すれば、監査業務は大きく効率化できるであろう。 | 回答なし |
| 20 | 製造 | 26 26 | ある | 1~8、12、13、21、85、111、113項目 | 新規取引先工場の衛生監査時に試験的に使用。 | 当社審査チェックリストにない項目のみ抜粋して使用。 | 当社衛生チェックシートは、工場の衛生状態及び品質マネジメントシステムの運用状態のチェックに重点がおかれ、「経営者の視点」や「コンプライアンス」に関する確認が若干少ないように感じた。 | 回答なし | 経営者の食に関する視点や取り組みを確認した上で、現場を確認する事で、経営者・管理者が工場をどのレベルまでコントロールできているか等、一段と深いレベルで工場の管理状態を確認する事が出来た。(効率の向上より質を向上する事が出来た) | 回答なし |

【資料3-1】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q1~Q5)

| No. | 業種 ()内は使用先 | Q1、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)と自社の工場監査シートを照らし合わせてください。 | | Q2、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのような場面で使用されましたか。(複数回答可) | | Q3、「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を、どのように使用されましたか。(複数回答可) | | Q4 | | Q5 | |
|-----|----------------|---|--|---|--|--|--|--|--|---|--|
| | | 1. 共通の要求水準と監査手法は何項目ありましたか? | 2. 「FCP共通工場監査項目」にあり、自社にない要求水準と監査手法はありましたか? | | | | | Q4-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、どのような項目で、どのような「気づき」がありましたか。 | Q4-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、どのような項目で、どのような「気づき」がありましたか。 | Q5-1. 監査をする立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 | Q5-2. 監査を受ける立場で「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)を使用して、監査業務の効率を向上させることはできましたか。 |
| 21 | 小売 | 220 220 | ある | お客さまとのコミュニケーションのための体制整備 | 協力工場の監査として使用 | そのまま使用 | | 新人監査員には、監査手法の記載内容がそのままチェックリストになっているほうが一定レベル以上の監査ができると思いました。ベテランは監査手法のことも網羅している従来のFCP監査項目で監査できます。今回のように監査手法がそのままチェックリストになっていると改めて時間がかかるように思いました。 | 回答なし | 監査手法があることで判断のブレはなくなると思います。 | 監査手法は具体的に行わなければならないことがわかるので是正が適切に行えると思います。 |
| 22 | 小売 | 82 81 | ある | 法令遵守1-4、理念6-8、法規・情報12-13、社外公開21、消費期限49、ラベル表示52-53、健康診断66-67、お客様情報107-110 | 「FCP共通工場監査項目(要求水準と監査手法)」をそのまま使用する工場監査は、業務として設定できないことから、使用実績はありません。使用するとしたら、「新規取引先の監査として使用/既存取引先の定期監査として使用」となります。 | 「FCP共通工場監査項目(要求水準と監査手法)」をそのまま使用する工場監査は、業務として設定できないことから、使用実績はありません。 | | *「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)試行版と、手持ちの調査票との比較による気づきとして記述します。 ① 法令遵守等1-8: コンプライアンスについては聞き取り項目として調査することになっているが、社内明示や遵守すべき法令や基準の明確化などは項目としていなかったため、明確に確認する必要があります。 ② お客様情報の扱い107-110: クレームについては、その発生状況や対策について確認はしますが、個人情報保護や情報管理については確認していませんでした。 ③ 従業員の健康状態66-67: 入室の際の健康状態チェックなどは監査対象にしていますが、健康診断の実施や検便までは確認していませんでした。 | 監査を受ける立場ではないので、回答できません。 | 「FCP共通工場監査項目(要求水準と監査手法)」をそのまま使用する工場監査は、業務として設定できないことから、使用実績がないため、回答できません。 | 監査を受ける立場ではないので、回答できません。 |
| 23 | 取引先製造 | 73 0 (自社監査項目には、監査手法の記載がございませんでした) | ある | 19 確認すべき監査項目の明確化 60 保管及び保管状態の点検についてのルール設定 | 自社工場の監査として使用しました。 | 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の全てについて、そのまま監査に使用 | | 自社の監査項目は、監査対象が弊社に限られており、監査せずとも明確な項目が省かれていることに気づきました。また、52-55ラベル包装表示等の項目によっては要求レベルや、監査手法を設定することで、より監査精度を上げる必要があると感じました。 | 具体的な、監査手法があることにより、監査を受けるにあたっての準備の際、文書化されていない事項や、未整備な事項等に気づきました。 | 具体的な、監査手法が設定されていることで、評価者による誤差が出にくくなり、精度が向上することが考えられました。 | 要求水準や監査ポイントが明確なため、監査に用意すべき書類等も明確になりました。事前の準備でセルフチェックすることができるため、監査の時間を省くことができました。 |
| 24 | 取引先製造 | 67 85 | ある | 小項目98-99 防虫施工業者が殺虫剤を管理し工場内に保管しないため 小項目80の要求水準3-4 監視カメラが無い為 | 自社工場の監査として使用 | 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の全てについて、そのまま監査に使用 | | ・工場監査にどこをどのように見ればいいかがわかりやすい。 ・試行版をそのまま使用したため、「防虫防鼠」などで同じ要求水準が重複している。 | 回答なし | ・不備な点に関してどこがどのように良くないかということを当事者に伝達するツールに利用でき効率は向上したものと考えます。 | 回答なし |
| 25 | 取引先製造 | 237 237 | ある | 要求水準 工場内(敷地内)に自由に入場できるようになっている。 監査手法 外周フェンスの設置は無い | 工程管理、記録帳票との照合(ISO22000に基づいて) 新規取引先の監査として使用 | 全ての項目について、Q2と同じ様に社内基準と照合 | | 自社の監査項目について、要求によっては過不足を検討する必要があることに気付いた。 | 工場内(敷地内を含む)セキュリティ管理の手法に気づきがありました。防犯カメラなど意図的侵入者のディフェンスに気づきがありました。 | 監査項目について、ある程度評価者(複数)の目線が揃うようになった。ISOの監査項目の整理として活用。 | 監査のポイントが明確になり、監査項目を明確にできるようになった。 |
| 26 | 取引先製造 | 2 3 | ある | 11 製品リパックなど工程戻し品の業務ルール 76 工具、文具の持ち出し員数チェック表の確認 77 個人衛生管理に関する教育計画の階層別の教育計画 | ・ISO内部監査 ・協力工場の監査 | ・自主工場の課題の抽出 ・ISO内部監査のチェックリスト | | ・全体をまとめ衛生講習会で説明した。 | ・コンプライアンスの情報共有で、日々のミーティングとその内容の記録が重要であることを再認識した。 | ・具体的な要求事項を伝えることによって監査員の教育に活用した。 | ・自分たちが管理するポイントが明確になった。 |
| 27 | 取引先製造 | 52 52 | なし | | ・自社、プロセスセンターの監査として使用 | ・「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)の一部分について、監査に使用 | | ・自社の監査項目について、項目によっては過不足を検討する必要があることに気付いた。 | ・日々の工場管理(マネジメント等)について、新たに気づきがあった。 | ・監査項目について、ある程度評価者(複数)の目線が揃うようになった。 | ・事前のセルフチェックが自律的に行われるようになった。 |

【資料3-2】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q6~Q7)

| No. | 業種 | Q6. 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)について、改良点等ございましたら、以下にご記入願います。 *Q4から気づきとしてあった改良点もこちらに記入しております | Q7. その他ご意見等ございましたら、以下にご記入願います。 |
|-----|-------|---|--|
| 1 | 製造 | ① 温度計の校正がNO.28あるが、当社では製造で使用する中心温度計が最重要で、加熱、冷却に使用する温度計と品質検査用温度計、資材受け入れ品温確認用温度計は校正対象としていますが、冷蔵庫、冷凍庫、室温管理用温度計は校正対象ではない。 倉庫業であれば物資保管が重要だが、製造系あるいは両方の温度計を校正対象とすべきかと感じる。 | これはこれで良しとし、どのように活用してもらうかが問題ではないでしょうか。 |
| 2 | 小売 | 回答なし | ・監査事項が多岐にわたっているため、各事項について専門性が必要と考える監査する立場(者)の要件が必要 |
| 3 | 製造 | ・会社の方針やお客様対応などに関する項目は内部監査では工場以外の部署の監査項目として設定されているので、FCP共通工場監査項目をそのまま自社の監査用として使用するには、一部項目を対象外とする必要がある | □改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある) ・多くの中小企業において、経営者は「協働の着眼点」の趣旨を承知していても、食の安全性確保のために具体的に何をどこまでやらなければならないかについての理解が不足していると思われる。FCPの共通工場監査項目を公開するにあたっては、先ず上記の点を中小企業の経営者が正しく理解できるような説明又は機会の提供(経営者に限定したFCPの説明会等)をご検討いただきたい。 |
| 4 | 小売 | ・判断基準をもっと明確にした方が良いのではないかと ・監査項目が多いのももう少し項目を絞り込んだほうが良いのではないかと (監査する工場のレベルによりもう少し項目を減らしても良いのではないかと) ・監査する取引先にもわかりやすい言葉に変更した方が良いのではないかと | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 5 | 製造 | まだ使用していない。 | ☑特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 6 | 流通 | 試行実績無です。 | 中規模以上の工場では適切に運用できると考えます。 但し、弊社は小規模の家族経営的な老舗などもあり、厳格に運用すると厳しい面もあります。このような場合には、監査項目も絞らざるを得ないと思います。その際、最小限必要な項目も設定する必要が有るのではないのでしょうか。 |
| 7 | 製造 | 今後は各業種別、企業規模にあわせフォーマットを見直す必要あり。 | 回答なし |
| 8 | 取引先製造 | 回答なし | ☑特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 9 | 取引先製造 | 点数制にして、全体を100とした場合、何ポイント以上であれば「適」である等の方法はいかがでしょうか？ 監査において、どのようにマニュアル、記録、掲示物にすべきかについて、例としてあげて欲しいです。間違った手法にならないよう最初が肝心です。 | ☑特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 10 | 取引先製造 | ・コンプライアンス的要素とGMP的項目は監査対象が違ってくるので別にした方がよい。 ・最終的には数値評価出来るよう確認項目にも具体性を持たせる必要がある。 ・監査項目+監査員の能力マネジメントが必要では？ | □改善に向けた提案がある。 Q6と同じ |
| 11 | 取引先製造 | クレーム・事故に対する是正処置の項目、事故未然防止活動といった予防処置の項目を含めた方がよいと思います。 | ☑特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 12 | 製造 | ・かなりの量があるので、使用目的によっては、重要ポイントだけ押さえた簡易版のようなものもあれば便利では。 ・各項目に関する解説があれば、監査経験のないあるいは少ない人の基礎知識として、また、複数の監査員の視線の統一に役立つのでは。 | ☑特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |

【資料3-2】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q6~Q7)

| No. | 業種 | Q6. 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)について、改良点等ございましたら、以下にご記入願います。 *Q4から気づきとしてあった改良点もこちらに記入しております | Q7. その他ご意見等ございましたら、以下にご記入願います。 |
|-----|-------|---|--|
| 13 | 取引先製造 | ①小項目の数が多すぎる。 ②重複した項目が数多く見受けられる。 ③具体的な書類等の例示が欲しい。 ④計量管理項目が不備。 ⑤設備性能維持管理項目が不備。 | 回答なし |
| 14 | 取引先製造 | ・内容の重複した項目が多く、小項目が多すぎると思われる。 ・項目の内容に具体的な事例が少なく、どのような事項(書類等)を指しているのかが不明瞭で判断しにくいものが多いと思われる。 ・不足と思われる項目について、 ☆計量管理規定 ☆工場施設(冷凍・冷蔵庫、ボイラー、ガス、電気等エネルギー供給設備、昇降設備、製造機械)等の性能維持管理 ☆製品・商品の搬送(ラック・カート、通函、配送車両)管理 ☆衛生設備(手袋) | □改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある) ・全般的に汎用性を重視している為なのか、監査担当者は各項目の内容を十分に理解していないと、判断出来ないと思われるが、同様に監査を受ける側もその内容を理解、または十分な説明を受けていないと、具体的な回答がしにくい項目が多いと思われる。 |
| 15 | 製造取引先 | 製品の量目に関する項目が無いため項目として追加しても良いのではないかとと思う。 | 回答なし |
| 16 | 小売 | (要求水準と監査手法)を絞り込んだ、「簡易型FCP共通工場監査項目」の検討は出来ないのでしょうか。 | 回答なし |
| 17 | 製造 | 今回の試行版は、いろいろな点で使いづらいところがありました。 ・新規取引先の監査として使用するには、項目数が多すぎると感じました。 ・監査項目の重複、意味の不明瞭なところ、内容が細かすぎるどころ、項目の記載順番が適当といえないところもあり、使用前に内容について十分な理解と、監査をスムーズに進めるためには項目の暗記が必要でした。その準備が十分でなかったため、使用を途中で断念しました。 | ■改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある) (見直しの必要性があると強く思います。しかし、申し訳ありませんが、現時点でまだ具体的な改善点を考えておらず、このアンケートではまだ提案できません) |
| 18 | 製造 | Q4-2でも記述致しましたが、漠然とした質問事項ではなく、具体的な質問内容とされると、評価が出来ると思います。 | ■改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある) 以下項目毎にコメントします。 1、2、21 これらはすべて同じ文書のことが多いのでは 16 水準・手法ともにあいまいで漠然としていて評価しづらい 41 「現場に応じた対策がなされていること」は評価しづらい 44 多種類のアレルゲンを扱う業種においては洗浄・密封の管理と同時生産の排除だけなので動線まで要求しないこともある 50 「最新の原材料情報」一何を持って最新かどうかを判断する手立てがない 51 「製品毎にサンプル保管～決められていること」と「サンプル量保存期間～」がダブっている 52、54 52で確認作業まで含まれているので監査手法としてダブっている 46、57 監査手法としてのダブリがある 60 「製品を対象とすること」の意味がわからない 71、73 水準2番が実質的に同じ項目となっている 80 要求水準2がかなり大きい項目なので項目として分けて水準も設けるべきでは 107 要求水準2「正しく運用されていること」-監査が難しい |
| 19 | 製造 | ・中小の事業者が自らのチェックに使用することのほうが多いであろうから、「共通監査項目」という題名の再考を含め、第三者が行う「監査」というよりも、「自主的な点検を行う視点」としての位置づけを、もう少し前面に出してはどうか。 | 内容的には大きな問題は無いと思われるが、Q6の回答の通り使用する対象者を想定した案内と解説が必要であると考えます。 |
| 20 | 製造 | 重複項目を統一すべき。 項目間での掘下げ方を統一すべき。 | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |

【資料3-2】工場監査試行結果アンケート回答まとめ(Q6~Q7)

| No. | 業種 | Q6. 「FCP共通工場監査項目」(要求水準と監査手法)について、改良点等ございましたら、以下にご記入願います。 *Q4から気づきとしてあった改良点もこちらに記入しております | Q7. その他ご意見等ございましたら、以下にご記入願います。 |
|-----|-------|---|--|
| 21 | 小売 | 法令順守については最新版入手と伝達についての項目しかなく、実際に遵守しているかまで問う項目がない。 最近であれば、米トレサビリティー法や加工でん粉が添加物に指定されるなどの法律改定について遵守状況を確認する項目があっても良いのではと思います。 監査員に最新の法律知識がないと遵守確認自体の確認をもらす可能性がある。 | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 22 | 小売 | ・4.(監査手法):「添加物や表示の改訂~対応を確認」は、このような内容まで、監査で確認することは難しい。必要性が低いので削除した方がよい。 ・74.(監査手法):「作業場内の飲食・喫煙禁止の~」は、室温の高い工程での水分補給のための飲料物は例外とすべき。 | ■改善にむけた提案がある(見直しの必要性がある) * :「協同の着眼点」ではありませんが、着眼点に基く共通工場監査項目についての意見です。途中からの論議参加なので、論議がされている内容もあるかもしれません。 ① 監査項目の数が、116項目で非常に多く、実際の監査の所要時間をどう見ているのでしょうか。すべての項目の現場確認や記録確認を行なうと、2日以上は確実にかかるように思います。自社工場の監査ならまだ、時間が取れるかもしれませんが、流通が製造工場を監査する場合は、時間をここまで割けない状況です。 ② 項目にダブリがあり、同じような内容を繰り返しているところがあります。 34と82(使用水の検査)、24と92-97(防虫防鼠) ③ 内容の似通った項目がばらばらに配置されているように見えます。配置の意図は一定理解できますが、記入がしにくいと思います 29、31,32、83,84、89、(清掃、洗浄) 46,47、57,58,59(製品検査) ④ 工場監査で必要と思われる項目の設定がありません。 ・原料調達先の評価や管理 ・計量器(秤)の管理(計量士による校正や日常の動作管理) ・温度計の校正(28にあります、35-37の加熱冷却、61-62製品保管でも必要。全体にかかわる項目として設定が必要) |
| 23 | 製造引先 | 特にございません。 | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 24 | 製造引先製 | 試行版に記載された要求水準を満たすことは重要ですが、例えば家族経営の小・零細原料生産工場の場合は、場所的・資金的・人的に実施改善が難しい場合が考えられます。 | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 25 | 製造引先 | 回答なし | 工場内(敷地を含む)意図的侵入者防止措置や、野外調味料設備への管理強化の見直し。 ISO22000への取り組み。 |
| 26 | 製造引先 | ・仕様書、規格書、手順書などの文書名がそれぞれ社内用であったり社外に提出する文書であったりする為に、管理する上では部分的に曖昧になりやすい。 | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |
| 27 | 製造引先 | ・特になし | ■特に改善にむけた提案はない(特に見直す必要はない) |