

## 第1回工場監査項目の標準化・共有化研究会

開催日時：平成23年6月9日（木）14:00~17:00

開催場所：中央合同庁舎 4号館 1220, 1221会議室

出席者：31事業者/組織 37名

### <議事次第>

1. 開会挨拶
2. 研究会の目的・進め方及び本日の討議内容について（事務局説明）
3. ファシリテーター挨拶
4. 自己紹介
5. グループディスカッション①（30分）
6. グループディスカッション①結果発表（36分/9グループ）  
- 休憩 -
7. グループディスカッション②（20分）
8. グループディスカッション②結果発表（23分/9グループ）
9. 本日の作業のまとめ
10. 閉会ご挨拶

### F C Pチームリーダー開会挨拶

- ・昨年度に引き続きF C Pを担当する神井です。今年もよろしくお願いします。
- ・一昨年度は工場監査を作っていたいただき、昨年度は要求水準と監査手法を共有化する議論をしていただいた。
- ・昨年度の最後の研究会で今後普及させるためのご意見をお聞きしたところ、セルフチェックや自社監査に使う場合には必ずしも馴染む並びになっておらず、個別の利用シーンを想定してそのシーンに使えるようなパターンを作っていたかどうかという話をいただいた。
- ・私たちもできればそれぞれのビジネスの場に応じて、「共通工場監査項目」から抜き取ってそれぞれが編集して使ってくださいと言っていたが、様子を見てみると「自由に編集してください」では道のりが遠いと感じた。
- ・もう少し具体的に、イメージを持っていただけのものを作ろうという話をいただき、今年度の募集にもそういう形で研究会を進めると皆さんにお声がけをさせていただいた。

### ファシリテーター挨拶

- ・今年一年間ファシリテーターを務めさせていただく杉浦嘉彦です。
- ・企業の消費者信頼のための行動をすべて見える化して「協働の着眼点」ができ、一昨年は工場監査項目を作った。昨年は監査内容とレベルに関して共有化の議論を行った。
- ・そこまでやっていた中で、そのままこのシートを使うのは大変だという話が出てきたので、皆さんが実際に現場で使ってもらえるようにカスタマイズ例を作っていくことにした。
- ・そのために本日は工場監査シートをいかに使いやすくするかという視点で、どのようなツールの開発をこの一年間でやっていくか、テーマ出しを可能な限りしていただきたい。

## グループディスカッション①結果発表

### (Iグループ)

- ・どのようなシーンでどのようなことが必要なのかという切り口から議論し始めた。
- ・事業規模や年商、従業員数をまずは見るという話であった。さらに深掘りすると、品管や衛生管理の認識度のレベル感、具体的には品管3部門の部署の有無、ラボの有無などでレベル感が変わってくる。
- ・特徴的なリスクがばらばらであるので、食材別で分ける必要がある。
- ・更にオペレーションが絡んでくるので、一次加工品から高度な加工品、生鮮品、非加熱品、加熱品などの分別のレベル感が必要である。
- ・様々な項目がある中で、本当に毎日やらなければいけない項目や、一週間に一度や一ヶ月に一度という場合もあるだろうし、頻度別に分別する必要がある。
- ・さらには人の問題がある。品管がなければ営業が対応するのか、工場の管理部門が対応するのか、このように人別のレベル感が出てくる。
- ・5W1H方式で誰がいつどこでどのように何に対して使うのかという部分を整理して、この研究会で作るということで進めると非常にわかりやすい。

### (Hグループ)

- ・大きく分けて対外的な部分、社内の部分の二つに分けられる。
- ・対外的に見た場合は二者間や第三者のAIBやISOやSQFなどがあるが、中小企業はこのようなものを導入しようと思ってもコストがかかるのでできない。
- ・そういうときに、FCPのチェックシートを使ってくださいというシチュエーションを作ればいいのかと思う。
- ・項目にも様々なレベルがあり、また自社ではこれはできないという項目もあるかも知れないが、絶対に必要な項目もあり、その部分は赤字にして誰にでもわかるようにする必要がある。
- ・貴社がこの先伸びていくためにA～Cコースの中でどのコースを選びますかという設問があった場合に、Aを選ぶのであればまずこの項目、Bを選ぶのであればこの項目というようなものができれば、非常に活用できると思う。

### (Gグループ)

- ・工場監査の目的の中で製品の種類によって違うのではないかと考えた。たとえば食肉、水産、野菜の生鮮三品や粉もの系、液体系、あるいは温度管理が必要なものなのか、そうではないのか、水分活性など対微生物の部分であるとか、そのような整理の形がいいのではないか。
- ・新たに取引を開始することがあるが、第一段階として取引先をスクリーニングする観点で、その用途に適した監査シートにしてはどうかとの意見が出た。
- ・いずれにしても監査は全体の底上げを目的としているので、やはり結果をわかりやすくし、フィードバックにつながるようなものにしていけたらという話が出て、その一つの例として、レーダーチャート的な結果にしてフィードバックをすればよいという話が出た。

### (Dグループ)

- ・監査員の社内教育にも使えるし、工場側にとってもそのままテキストになる。また自社はここまでやっていますよという消費者に伝えるツールにもなるという話が出た。
- ・非常にシートが重くなっているの、既存の委託先の中では今回は20～25番だけ見に行くという使い方もあるのではないかと話が出た。

- ・また工場の入口で見るものはこの項目で、工場の中で見るものはこの項目と、今はそのような見方にはなっていないがそのようにしてもいいのかなと思った。
- ・あるいは最近異物が多いから、異物の混入に対してどの項目をチェックするのかという危害別の編集の仕方をしてもよいのではないか。

#### (Eグループ)

- ・まず工程で見るもの、事前に確認できるもの、実際現場に行つて帳票を見なければいけないものの3つに分けられるという話が出た。
- ・自社で活用するものと、OEM先で活用するものでも切り口が異なるし、今までおつきあいがある工場の定期的な監査に使用するものと、初めておつきあいする工場の状況を見るというところでも切り口が違う。
- ・乾物など最終製品の微生物のリスクでも求める項目は変わってくるという意見が出た。

#### (Fグループ)

- ・取引開始時、その工場で安全な品物ができているか確認する際に、毎回品管が出向いて確認することができないということであれば、営業が初回訪問時に工場で確認できる最低限のチェックリストを作った方がいいのではないかという話があった。
- ・業種別のガイドやチェックリストを作ることで、全国の共通化につながるのではないかという話が出た。
- ・反対に品管が検査する内部検証用と、外部監査で検査する一律のチェックリストやガイドを作った方がいいのではないかという話もあった。

#### (Cグループ)

- ・社内教育用、あるいは対メーカーの監査も含めて、底上げという切り口から考えたら、これらの監査項目は敷居が高い感がある。
- ・知らない考え方に対して理解させるには、用語の解説が必要と思うのと同時に、項目も簡略化しないと理解しにくい部分があると思う。
- ・全体的に簡略化できるようなツールがあるといいという議論が出た。

#### (Bグループ)

- ・目的の中では一つは新規委託先の監査シートとして使えるもの、既存で実際に取引しているところの定期監査に使うものに分けた。
- ・もう一つは内部監査用として使ったり、事前準備用として使ってみたりできないかという議論になった。
- ・用途で分けると加熱しているもの、していないものに二大別でき、その中で少しずつ加工度の高いものに分けていけばどうかという話になった。
- ・クレーム発生時、同じフォームで監査するよりも、クレーム内容に応じて項目を絞り込み、そこを重点的に監査するというやり方で使ってみてはどうかとの案が出た。

#### (Aグループ)

- ・自社の内部監査、あるいは取引先の工場監査、第三者の機関が監査する場合があるので、そのような切り口は必要であるとの話が出た。
- ・さらに新規に取引を始める場合、あるいは自社工場であってもルーチンで行う監査と新しく工場を作った、あるいはラインを改造した、増設したなどの場合については、シチュエーションとしては異なる。
- ・3×2の場合に分け「新規」「既存」の切り口が必要になるということで、シチュエー

ションとして6個程度に分けたらいいのではないかという議論になった。

- ・食品を分類して野菜系、肉系などのようにカテゴリーに分けていくのは可能といえば可能であるが、食品の項目は多いので、それに全部ひな型を作るのは不可能なのではないかという議論があった。そこでカテゴリーで分けるという場合でも微生物のリスク、異物混入のリスクなどの切り口で分けるのも一つの方法ではないかという議論が出た。
- ・さらに規模もある程度考えないと使いづらいものになってしまうので、何らかの形で考慮に入れる必要があるのではないかという議論になった。

(ファシリテーターまとめ)

- ・ブレインストーミングはグループによって様々な整理の仕方があるが、出てきた切り口はかなり共通のものが多かった。
- ・セルフなのか二者なのか三者なのかという違いと、二者であれば監査の順番、プレ監査なのか定期的なのか、場合によればトピック的にクレーム内容に対する再調査などにも使えれば非常によいのではないかという意見もあった。
- ・もう一つは種類の違いということであったが、どのように分類すればいいのかということで様々な意見が出た。
- ・その中で共通して出てきたのは加工度とリスクであり、リスクもほとんどの方は微生物に関するリスクで考えておられたので、水分活性ということで実際の考え方が出たがそれは参考になると思う。
- ・もう一つ相手先のレベルがあり、規模とか、部門がそもそもあるのかとか、人の力量など、情報も含めて資源の問題があり、それを育てていくツールとしての活用という考えもある。
- ・場合によれば教育に使う方法であるとか、レベルの違いを系統図で整理したらどうかという非常におもしろいアイデアも出てきた。

## グループディスカッション②結果発表

(Eグループ)

- ・今回の基本コンセプトが「使い勝手をよくする」ということで、事前に聞いておくところと、現場確認のところと書類審査のところと項目や順番を分けるという考え方が出た。
- ・商品毎に分けるという話は、最初の切り口として微生物リスクの大小でまとめてはどうかとの議論が出た。
- ・監査する工場のレベルは100名程度にしようという議論が出た。

(Bグループ)

- ・誰でも使えてというところから行くと、導入編と上級編に分けようという話になり、その線引きをどこにするかに関して、導入編に合格すれば取引ができるレベルにすればよいの話があった。
- ・導入編と上級編、それと業態別品目別のマトリクスになってくるのではないかと思っている。
- ・ヒヤリングで聞くもの、書類で見るもの、記録を確認するもの、現場で現物を見るものという風に分けると効率的に監査ができるという意見が出てきた。

(Cグループ)

- ・中小企業の経営者が様々な取組をアピールできるということで喜んでもらえるものや、

中小企業の研修ツール、あるいは簡易版と解説集があつてセルフチェックができるようなものができればよいという議論になった。

- ・ もう一つのレベル分けだが、どのようなところにリスクがあるのかという話と、最低限必要な命に関わる問題、加熱非加熱、物流の仕方や温度管理、設備レベルの違いとかそういう問題がある。
- ・ 使ってもらってうれしくなるようなものを作りたいというのが結論である。

#### (Fグループ)

- ・ まず一番目に品種、品目別と要求度についてマトリクスにしたものができればよいという話になり、今回のマトリクスは品種品目別、要求度、製品内容と事業規模などについて作った方がよいという話になった。
- ・ 二番目として事前審査があるが、要求事項が事前審査としてその会社がどのような品質管理体制で行っているか、またコンプライアンス体制がどこまでできているかという行動規範などについて各企業に問うようなそのような審査内容を一つの表にできないかと考えた。
- ・ 最後に業種別事前審査を行っていくにあたって、最も重要なのが内部審査であるが、内部審査については各メーカーでどのように審査した方がよいのかということについては、今回出てきた項目によってどれを選択すればいいのかということがわかると思う。

#### (Iグループ)

- ・ 品管ラボを持っているか持っていないかで分ければいいのではないかという意見が出た。
- ・ 品管を持っているところに関しては、ここで議論されているような話をそこで読み解いて経営の方にあげることが可能である。
- ・ ないところに対しては、社長が見てわかるフローチャートを一枚ベース、もしくは食品別に分けてフローチャートを作って、それに対するお試しパックみたいなものを作って試行すれば自社はこのレベルであったとわかると思う。
- ・ どうやってそのようなことをやらせるかということ、食品事故を起こしたら会社はなくなると事例集を示して恐怖感を与えてやらせるようなことも含めながら、提案するのがよいのではないかと考えた。

#### (Hグループ)

- ・ 非常に多種多様な業種、あるいは商品があるので、最低限厳守すべき項目があればいいのではないかということと、なぜこの項目が必須なのかということを文書化しておく必要があると思う。
- ・ 最終的には内部監査して監査員をトレーニングして十分に理解させれば、今後新規取引もイレギュラーの時も定期的対応もすべてできるのではないかと思う。

#### (Gグループ)

- ・ 大きく分けて3つあり、新規取引の事前監査用として、今の監査チェックシートにあるレベル1のルールの有無を対象にして、最重要項目に絞るとするのが一つ目である。
- ・ 二つ目が教育用であり、従業員用、監査員用含めて教育用のものを作るのがよい。
- ・ 三つ目は、製品に対する製造基準であるとか、製品に対する品質、JASマークなどそういうものに対して規制のある工場とそうでないものに分けたらどうかとの話が出た。規制のあるものは規制通りやればよいが、規制のない工場に対しては対象となる

法令を整理しながら作っていけばよいのではないかという議論が出た。

(Dグループ)

- ・微生物が危害リスクとして最重要のリスクだろうということで、微生物に関するハイとローという切り口と、アレルギーに焦点を置いた区分がある。
- ・微生物のハイについては、チルドとか容器とか、微生物のローについては殺菌、冷凍というところがある。
- ・アレルギーについては、洗浄方法がどうであるとか、業務形態や販売形態の部分が論点としてあげられた。
- ・我々が今後やりたいというところは、アレルギーに視点を置いて取り組んでいきたい。

(Aグループ)

- ・事業規模によっても異なると思うが、ここでは敢えて5名程度の豆腐工場のような小規模事業者を第一のパターンとして考えた。
- ・このときの留意点としては5名という規模なので、誰が聞いてもわかりやすい言葉で作られたチェックリストが必要であり、最終的には水準や手法の具体例を挙げて、わかりやすくするということが必要である。
- ・第二パターンとして、取引先などの外部監査で新規のパターン、50名程度の中小企業、たとえばハムソーセージなどの加熱済み加工食品のパターンで考えた。
- ・たとえば事前に稼働後稼働前のプレ監査や、実際の本監査での確認項目を抜き出せばよいと考えた。
- ・最後のパターンとして、第三者監査（外部委託）、定期監査、規模は300名程度の簡単なレトルト加工食品の製造業者のパターンを考えた。プロフェッショナルな方もいらっしゃるので、監査項目自体も現在あるものを使えばよい。

(ファシリテーターまとめ)

- ・視点はかなり絞り込まれていると感じた。
- ・あとは皆さんが書き出したものでも全部発表できなかったものもあると思うので、事務局の方で整理して皆さんに見ていただく機会を設ける。
- ・その中で事務局からも何らかの提案を投げさせていただき、その中で皆さまからいただいた豊富な意見をうまくくみ上げていければと考えている。

F C P チームリーダー閉会挨拶

- ・本日は長時間に渡って議論いただき、大変ありがたく感じた。
- ・こういうものがあればいいなというものは同じなのだろうが、いろいろな角度からご紹介いただいたので、その重なりの部分でいかに皆さんの意図に合うようなものを設定できるか工夫してみたい。
- ・今日の議事はまとめてお戻しするので、引き続きの参加をお願いしたい。
- ・今日は新しくご参加された方の発表も相次ぎ、次回もますます議論が活性化することを期待している。

【配布資料】

資料1. 参加者名簿

資料2. 第1回F C P「工場監査項目の標準化・共有化」研究会

参考資料 「F C P 共通工場監査項目（第1.0版）要求水準と監査手法」

以上